

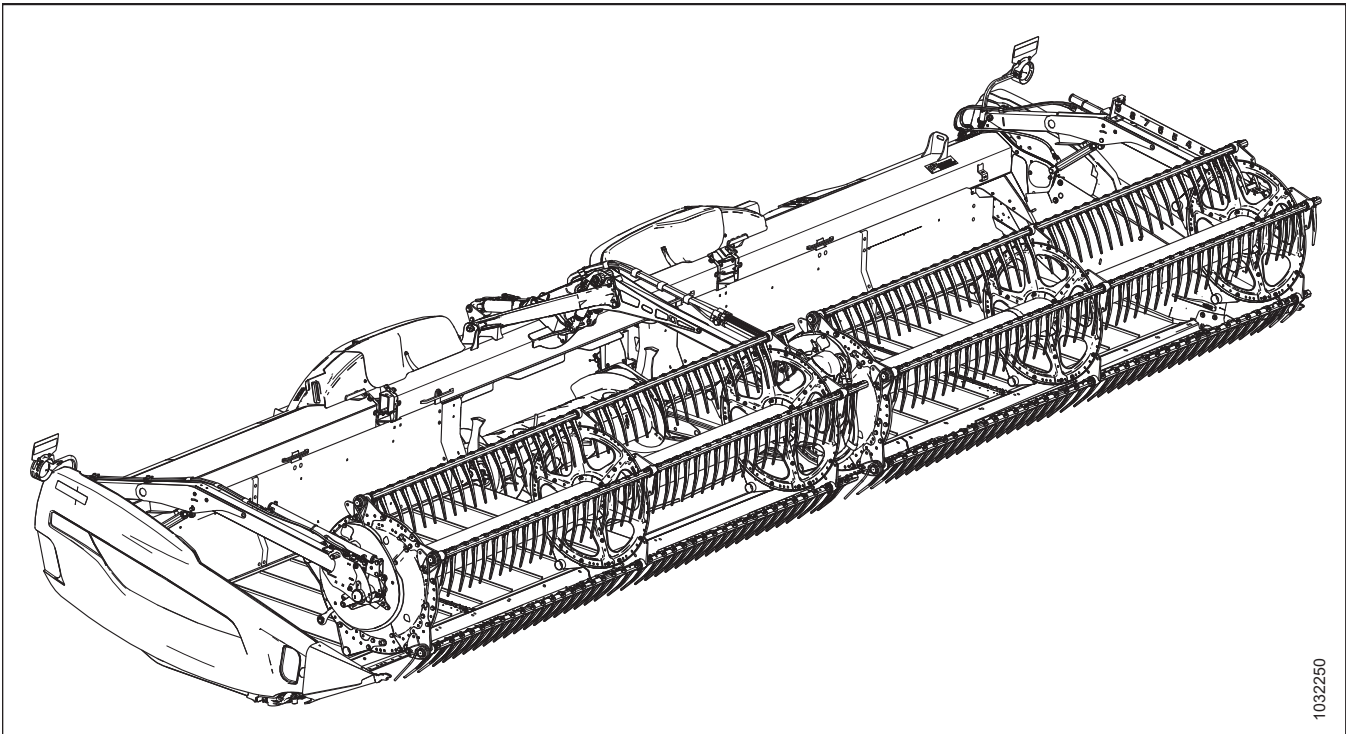
Serie FD2 Testata FlexDraper® con modulo flottazione FM200

Manuale dell'operatore

MD #262881 Revisione A

Traduzione delle istruzioni originali

Testata FlexDraper® serie FD2




1032250

Publicato a settembre 2024

© 2024 MacDon Industries, Ltd.

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si basano sulle informazioni disponibili e in vigore al momento della stampa. MacDon Industries, Ltd. non rilascia alcun tipo di dichiarazione o garanzia, espressa o implicita, in merito alle informazioni contenute in questa pubblicazione. MacDon Industries, Ltd. si riserva il diritto di apportare modifiche in qualsiasi momento senza preavviso.

Dichiarazione di conformità

 <h2 style="margin: 0;">EC Declaration of Conformity</h2>	
<p>[1] MacDon MacDon Industries Ltd. 680 Moray Street, Winnipeg, Manitoba, Canada R3J 3S3</p>	<p>[4] As per Shipping Document</p> <p>[5] 22-Apr-24</p>
<p>[2] Combine Header</p> <p>[3] MacDon FD2 Series</p>	<p>[6] _____ Adrienne Tankeu Product Integrity</p>

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) gquenot@macdon.com</p>	<p>Ние, [1] декларираме, че следният продукт: Тип машина: [2] Наименование и модел: [3] Серийен номер(а) [4] отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО. Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Място и дата на декларацията: [5] Име и подпис на лице, упълномощено да изготви декларацията: [6] Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл: Гуиillaume Яуенот Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) gquenot@macdon.com</p>	<p>My, [1] Prohlašujeme, že produkt: Typ zařízení: [2] Název a model: [3] Sériové(á) číslo(a): [4] splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC. Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Místo a datum prohlášení: [5] Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6] Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru: Guillaume Quenot generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) gquenot@macdon.com</p>	<p>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 henviser til i paragraf 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) gquenot@macdon.com</p>

DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden gquenot@macdon.com</p>	<p>Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) gquenot@macdon.com</p>	<p>Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumbrid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele. Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Guillaume Quenot Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) gquenot@macdon.com</p>	<p>Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2] Nom et modèle : [3] Numéro(s) de série : [4] Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC. Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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 : Guillaume Quenot Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) gquenot@macdon.com</p>

EC Declaration of Conformity

<p style="text-align: center;">IT</p> <p>Noi, [1] Dichiaro che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE. Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">HU</p> <p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK. Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint: EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">LT</p> <p>Mes, [1] Pareiškiami, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB. Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgaliojoto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojato sudaryti šį techninį failą: Guillaume Quenot Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">LV</p> <p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām. Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā: EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) gquenot@macdon.com</p>
<p style="text-align: center;">NL</p> <p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC. Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">PO</p> <p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer serijny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE. Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">PT</p> <p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE. Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">RO</p> <p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC. Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Guillaume Quenot Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) gquenot@macdon.com</p>
<p style="text-align: center;">SR</p> <p>Mi, [1] Izjavljujem da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC. Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Guillaume Quenot Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SV</p> <p>Mi, [1] Intyggar att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG. Harmoniserade standarder används, såsom anges i artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SL</p> <p>Mi, [1] izjavljam, 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 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenega za pripravo tehnične datoteke: Guillaume Quenot Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SK</p> <p>My, [1] týmto prehlasujem, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES. Použitá harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Guillaume Quenot Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) gquenot@macdon.com</p>



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Float Module

[6] _____

Adrienne Tankeu
Product Integrity

[3] MacDon FM200

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) gquenot@macdon.com</p>	<p>Ние, [1] декларираме, че следният продукт: Тип машина: [2] Наименование и модел: [3] Сериен номер(а) [4] отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО. Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Гуиillaume Яуенот Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) gquenot@macdon.com</p>	<p>My, [1] Prohláňujeme, že produkt: Typ zařizení: [2] Název a model: [3] Sériové(á) číslo(a): [4] splňuře všechny relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC. Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Místo a datum prohlášení: [5] Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6] Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru: Guillaume Quenot generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) gquenot@macdon.com</p>	<p>Vi, [1] erklærer, at produktet: Maskintype [2] Navn og model: [3] Serienummer (-numre): [4] Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF. Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) gquenot@macdon.com</p>

DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden gquenot@macdon.com</p>	<p>Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) gquenot@macdon.com</p>	<p>Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumbriid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele. Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Guillaume Quenot Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) gquenot@macdon.com</p>	<p>Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2] Nom et modèle : [3] Numéro(s) de série : [4] Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC. Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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 : Guillaume Quenot Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) gquenot@macdon.com</p>

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] Dichiaro che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE. Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) gquenot@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK. Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint: EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) gquenot@macdon.com</p>	<p>Mes, [1] Pareiškiami, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB. Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgaliojoto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojato sudaryti šį techninį failą: Guillaume Quenot Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) gquenot@macdon.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām. Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā: EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) gquenot@macdon.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC. Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) gquenot@macdon.com</p>	<p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer serjyny/numery serjyne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE. Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) gquenot@macdon.com</p>	<p>Nós, [1] Declarámos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE. Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) gquenot@macdon.com</p>	<p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozitiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC. Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Guillaume Quenot Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) gquenot@macdon.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujem da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC. Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članku 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Guillaume Quenot Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) gquenot@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Intyggar att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG. Harmoniserade standarder används, såsom anges i artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 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: Guillaume Quenot Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) gquenot@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES. Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenega za pripravo tehnične datoteke: Guillaume Quenot Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) gquenot@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES. Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Guillaume Quenot Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) gquenot@macdon.com</p>



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

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 4254-1:2015/A1:2021

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** [4] As per Shipping Document
MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3 [5] 22-Apr-24

[2] Float Module [6] _____
Adrienne Tankeu
Product Integrity

[3] MacDon FM200

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 4254-1:2015/A1:2021

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Introduzione

Il presente manuale di istruzioni contiene informazioni relative alla testata FlexDraper® della serie FD2, alla testata e al modulo flottazione FM200. Utilizzare insieme al manuale dell'operatore della mietitrebbia.

La macchina

La testata FlexDraper® serie FD2 è appositamente progettata per funzionare bene in condizioni di taglio regolare, sia che si tagli sopra o sotto il terreno, utilizzando un telaio flessibile in tre parti per seguire da vicino i contorni del terreno. Per le mietitrebbie compatibili, il modulo flottante FM200 consente un semplice fissaggio alla testata FlexDraper® serie FD2.

Durante la configurazione della macchina o l'effettuazione di eventuali regolazioni, controllare e attenersi alle impostazioni della macchina consigliate in tutte le pubblicazioni MacDon pertinenti. In caso contrario, il funzionamento e la durata della macchina potrebbero essere compromessi e potrebbero verificarsi situazioni di pericolo.

La garanzia

MacDon fornisce una garanzia ai clienti che utilizzano e mantengono le proprie apparecchiature come descritto nel presente manuale. Il concessionario MacDon dovrebbe avervi fornito una copia delle condizioni di garanzia di MacDon Industries Limited. I danni derivanti da una delle seguenti condizioni annullano tale garanzia:

- Incidente
- Uso improprio
- Abuso
- Manutenzione impropria o negligenza
- Uso anomalo o eccezionale della macchina
- Utilizzo della macchina, dell'apparecchiatura, del componente o della parte non conforme alle istruzioni del fabbricante

Il manuale

Prima di mettere in funzione la macchina è importante leggere attentamente tutto il materiale fornito.

Utilizzare il presente manuale come prima fonte di informazioni relative alla macchina. Se si seguono le istruzioni fornite, la testata funzionerà correttamente per molti anni.

Nel presente documento vengono utilizzate le seguenti convenzioni:

- Destra e sinistra sono determinate considerando la posizione dell'operatore. La parte anteriore della testata è rivolta verso il raccolto; la parte posteriore della testata si collega al modulo flottazione e alla mietitrebbia.
- Se non diversamente indicato, utilizzare le coppie di serraggio standard fornite nel capitolo [7.1 Specifiche di coppia, pagina 555](#).

L'indice e il sommario guidano l'utente verso le aree specifiche del presente manuale. Consultare l'indice per familiarizzare con l'organizzazione delle informazioni.

Tenere il presente manuale a portata di mano per consultarlo frequentemente e per consegnarlo ai nuovi operatori o proprietari. Il vano del manuale (A) si trova sul retro della testata, accanto al braccio destro esterno.

NOTA:

Tenere aggiornate le pubblicazioni MacDon. Le versioni inglesi più aggiornate, nonché tutte le traduzioni disponibili, possono essere scaricate dal nostro sito web (www.macdon.com) o dal portale riservato ai concessionari (<https://portal.macdon.com>) (è necessario il login).

Se si necessita di assistenza, informazioni o copie aggiuntive del presente manuale, contattare il concessionario MacDon di fiducia.

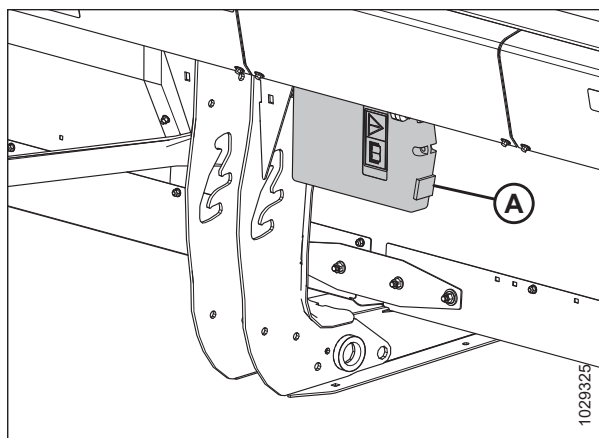


Figura 1: Posizione del vano del manuale

Il presente manuale è disponibile nelle seguenti lingue:

- Bulgaro
- Ceco
- Danese
- Inglese
- Estone
- Francese
- Tedesco
- Ungherese
- Italiano
- Lettone
- Lituano
- Polacco
- Portoghese
- Rumeno
- Russo
- Spagnolo
- Svedese
- Ucraino

Riepilogo delle modifiche

Il seguente elenco riporta le principali modifiche effettuate rispetto alla versione precedente del presente documento.

Sezione	Riepilogo delle modifiche	Solo per uso interno
<i>Dichiarazione di conformità, pagina i</i>	Aggiornati i documenti della Dichiarazione di Conformità per l'anno modello 2025.	Pubblicazioni tecniche
<i>1.6 Precauzioni per la saldatura, pagina 9</i>	Aggiunte informazioni sulla disconnessione del cablaggio di velocità del tappeto dal sistema idraulico modulare.	Assistenza prodotti
<i>1.9 Ubicazione delle decalcomanie di sicurezza, pagina 13</i>	Aggiornata la posizione della decalcomania Leggere il manuale/ Pericolo di spruzzi di fluido.	ECN 65051
<i>2.2 Specifiche del prodotto, pagina 31</i>	Aggiornate le stime del peso della testata e aggiunto il modello FD261 alle specifiche.	Pubblicazioni tecniche
<i>Collegamento della testata a una mietitrebbia Case IH, pagina 76</i>	Modificata la procedura per le mietitrebbie AF11.	Ingegneria
<i>3.7.3 Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza, pagina 100</i>	Aggiunto un riferimento incrociato per il controllo/l'impostazione della distanza tra coclea e piatto.	Assistenza prodotti
<i>Modifica della configurazione delle molle di flottazione – Leve di flottazione flottante con due fori, pagina 161</i>	Aggiunti divisori mobili per la raccolta alla tabella del calcolatore del peso.	Assistenza prodotti
<i>Installazione del limitatore di inclinazione flessione, pagina 171</i>	Corretto un errore che mostrava la piastra del limitatore nella posizione sbagliata.	Pubblicazioni tecniche
<i>3.9.10 Informazioni sulla velocità della lama, pagina 183</i>	Aggiunte informazioni sulla velocità della lama per il modello FD261.	Pubblicazioni tecniche
<i>Configurazione paralama corti su testate a doppia lama - Tutti tranne FD241 e FD261, pagina 385</i>	Aggiunto modello FD261.	Pubblicazioni tecniche
<i>Configurazione dei paralama corti per testata a doppia lama - FD241 e FD261, pagina 386</i>	Aggiunto modello FD261.	Pubblicazioni tecniche
<i>4.10.7 Verifica dei ganci rimovibili, pagina 426</i>	Modificato il nome dei ganci che fissano FM200 alla testata da ganci "supporto collegamento" a ganci "antistrappo".	Assistenza prodotti
<i>4.12.3 Regolazione dell'altezza della piattaforma dei tappeti laterali, pagina 434</i>	Aggiunto modello FD261.	Pubblicazioni tecniche
<i>Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 456</i>	Aggiunta nota e collegamento per spurgare l'aria dal sistema di sollevamento dell'aspo.	ECN 65213
<i>4.13.4 Rimozione dell'aria dal sistema idraulico di sollevamento dell'aspo, pagina 460</i>	Aggiunta procedura.	ECN 65213
<i>4.14.4 Sensore di velocità dell'aspo, pagina 491</i>	Aggiunta tabella di compatibilità della mietitrebbia.	ECN 65347

Sezione	Riepilogo delle modifiche	Solo per uso interno
<i>Sostituzione del sensore di velocità dell'aspo, pagina 491</i>	Aggiunta una nuova procedura multimarca per la sostituzione del sensore di velocità dell'aspo e rimosse le procedure obsolete.	ECN 65347
<i>4.17.3 Modifica della posizione della lama verticale VertiBlade™, pagina 517</i>	Aggiornata la procedura.	ECN 65405
<i>5.1.5 Coclea trasversale superiore a tutta lunghezza, pagina 525</i>	Aggiunto numero di pacchetto per l'opzione coclea trasversale superiore.	ECN 64892
—	Rimossa la descrizione dell'opzione Aste del deflettore terminale perché viene utilizzata solo per le testate andanatrici configurate per la consegna laterale.	Assistenza prodotti
<i>5.3.5 Kit di prolunga del serbatoio idraulico, pagina 532</i>	Pacchetto opzionale aggiornato; B7542 era B6057.	ECN 64693
<i>5.4.10 Kit luci per stoppie, pagina 539</i>	Aggiornate le informazioni di pacchetto.	ECN 65052
Interno della copertina posteriore	Corretti gli errori relativi al nome del prodotto.	Pubblicazioni tecniche
—	Aggiunti modelli di mietitrebbie compatibili mancanti in: Mietitrebbie della serie Case 160, 260	Assistenza prodotti

Registrazione del modello e del numero di serie

Registrazione del numero di modello, il numero di serie e l'anno modello della testata, del modulo flottazione e dell'opzione ruota di trasporto/stabilizzatrice (se installata) negli appositi spazi.

Testata FlexDraper® serie FD2

Modello della
testata: _____
Numero di
serie: _____
Anno del
modello: _____

La targhetta (A) con il numero di serie della testata si trova sul retro della testata, accanto al pannello terminale sinistro.

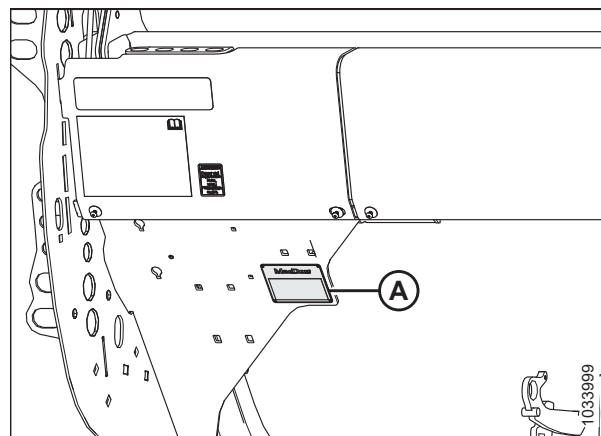


Figura 2: Posizione della targhetta con il numero di serie della testata

Modulo flottazione FM200 per mietitrebbia

Numero di
serie: _____
Anno del
modello: _____

La targhetta (A) con il numero di serie del modulo flottazione si trova sul lato superiore sinistro del modulo flottazione.

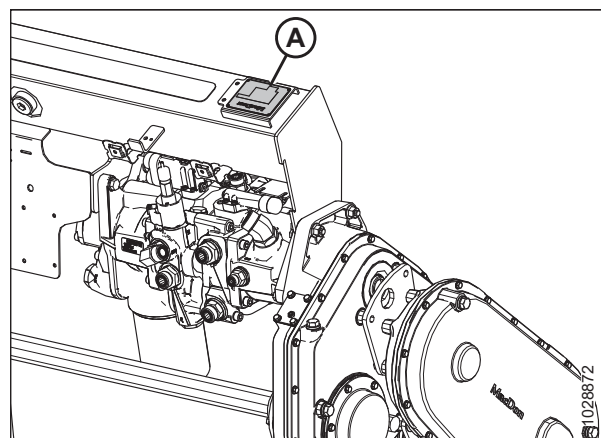


Figura 3: Posizione della targhetta con il numero di serie del modulo flottazione

Opzione di trasporto EasyMove™

Numero di
serie: _____
Anno del
modello: _____

La targhetta con il numero di serie del trasporto EasyMove™ (A) si trova sul gruppo dell'assale destro.

NOTA:

Il trasporto è opzionale e potrebbe non trovarsi installato su questa macchina.

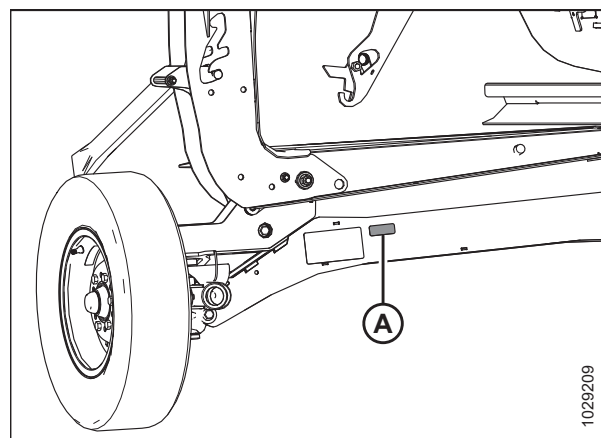


Figura 4: Opzione di trasporto EasyMove™

Dichiarazione di conformità.....	i
Introduzione.....	vii
Riepilogo delle modifiche.....	ix
Registrazione del modello e del numero di serie.....	xi
Capitolo 1: Sicurezza.....	1
1.1 Simboli di allerta per la sicurezza.....	1
1.2 Segnali.....	2
1.3 Sicurezza generale.....	3
1.4 Sicurezza nella manutenzione.....	6
1.5 Sicurezza idraulica.....	8
1.6 Precauzioni per la saldatura.....	9
1.7 Smantellamento e smaltimento delle attrezzature agricole.....	10
1.8 Segnali di sicurezza.....	12
1.8.1 Installazione delle decalcomanie di sicurezza.....	12
1.9 Ubicazione delle decalcomanie di sicurezza.....	13
1.10 Comprensione dei segnali di sicurezza.....	19
Capitolo 2: Panoramica sul prodotto.....	29
2.1 Definizioni.....	29
2.2 Specifiche del prodotto.....	31
2.3 Dimensioni della testata FlexDraper® serie FD2.....	35
2.4 Identificazione dei componenti della testata FlexDraper® serie FD2.....	37
2.5 Identificazione dei componenti del modulo flottazione FM200.....	38
Capitolo 3: Impiego.....	43
3.1 Responsabilità del proprietario/operatore.....	43
3.2 Sicurezza dell'operatore.....	44
3.2.1 Puntelli di sicurezza della testata.....	45
3.2.2 Puntelli di sicurezza dell'aspo.....	45
Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo.....	45
Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo.....	46
3.2.3 Pannelli laterali della testata.....	48
Apertura dei pannelli laterali della testata.....	48
Chiusura dei pannelli laterali della testata.....	49
Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata.....	51
Rimozione dei pannelli laterali delle testate.....	55
Installazione dei pannelli laterali della testata.....	55
3.2.4 Carter della trasmissione aspo.....	56
Rimozione dei carter della trasmissione aspo.....	56
Installazione del carter della trasmissione aspo.....	58
3.2.5 Copertura del leveraggio di flessione.....	59
Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione interno.....	59
Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno.....	60
Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione esterno.....	61

Installazione delle coperture del leveraggio di flessione esterno.....	62
3.2.6 Controllo giornaliero all'avviamento.....	64
3.3 Periodo di rodaggio.....	65
3.4 Spegnimento della mietitrebbia	66
3.5 Comandi cabina	67
3.5.1 Controlli della testata integrati - Mietitrebbie Case	68
3.5.2 Controllo della velocità del tappeto laterale - Mietitrebbie Case IH.....	68
3.5.3 Funzione di inversione dell'aspo – Mietitrebbie Case IH.....	70
3.5.4 Funzione di inversione dell'aspo - New Holland serie CR e CH.....	73
3.6 Collegamento/scollegamento della testata.....	76
3.6.1 Mietitrebbie Case IH.....	76
Collegamento della testata a una mietitrebbia Case IH.....	76
Scollegamento della testata da una mietitrebbia Case IH.....	83
3.7 Impostazione testata.....	87
3.7.1 Accessori per testate	87
3.7.2 Impostazioni della testata.....	87
3.7.3 Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza	100
3.7.4 Impostazioni dell'aspo	101
3.7.5 Impostazioni sparticampo flottante (opzionale).....	103
3.8 Impostazione del modulo flottazione	107
3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200.....	107
Configurazione ultra stretta – Aletta elicoidale per coclea.....	109
Configurazione stretta – Aletta elicoidale della coclea	113
Configurazione media – Aletta elicoidale della coclea.....	116
Configurazione larga – Aletta elicoidale della coclea	118
Configurazione ultra larga – Aletta elicoidale della coclea	121
Aletta elicoidale della coclea.....	123
3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione.....	131
3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione	133
3.8.4 Impostazione della posizione della coclea.....	135
3.8.5 Controllo e regolazione delle molle della coclea di alimentazione	137
3.8.6 Barre sbarbatrici	138
3.9 Variabili di funzionamento della testata.....	139
3.9.1 Taglio al di sopra del terreno.....	139
Regolazione delle ruote stabilizzatrici.....	140
Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™	141
Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio	142
Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio mediante comandi integrati	143
Livellamento dell'altezza della ruota di appoggio.....	144
3.9.2 Taglio al suolo	147
Regolazione dei pattini interni	147
Regolazione dei pattini esterni	148
3.9.3 Angolo della testata	150
Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia.....	152
3.9.4 Flottazione della testata	153
Controllo e regolazione della flottazione della testata	154

Modifica della configurazione delle molle di flottazione – Leve di flottazione flottante con due fori	161
Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata.....	165
Funzionamento in modalità flessibile	166
Funzionamento in modalità rigida.....	168
Rimozione del limitatore di inclinazione flessione.....	169
Installazione del limitatore di inclinazione flessione	171
3.9.5 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali	171
3.9.6 Velocità dell'aspo.....	178
Pignoni di trasmissione aspo opzionali.....	178
3.9.7 Velocità al suolo	179
3.9.8 Velocità del tappeto laterale	180
Regolazione della velocità dei tappeti laterali	181
3.9.9 Velocità del tappeto di entrata	182
3.9.10 Informazioni sulla velocità della lama.....	183
Controllo della velocità della lama	183
3.9.11 Altezza dell'aspo	184
Controllo e regolazione dell'orientamento del sensore di altezza dell'aspo.....	185
Sostituzione del sensore di altezza dell'aspo	186
Controllo e regolazione della tensione del sensore di altezza dell'aspo.....	187
3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo.....	189
Regolazione della posizione longitudinale dell'aspo	189
Riposizionamento dei cilindri longitudinali	190
Controllo e regolazione della tensione del sensore in posizione longitudinale.....	194
Controllo e regolazione dell'orientamento del sensore in posizione longitudinale	196
3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo	197
Impostazioni della camma dell'aspo.....	198
Regolazione della camma dell'aspo.....	201
3.9.14 Coclea trasversale superiore.....	202
Regolazione della posizione della coclea trasversale superiore - Coclee in due o tre parti	202
Controllo dell'interferenza nella coclea trasversale superiore	205
3.9.15 Sparticampo	206
Rimozione degli sparticampo	206
Installazione degli sparticampo	207
Rimozione degli sparticampo flottanti	209
Installazione degli sparticampo flottanti.....	211
Regolazione degli sparticampo flottanti	214
3.9.16 Aste per sparticampo	224
Rimozione delle aste per sparticampo	225
Installazione delle aste per sparticampo	226
Aste per sparticampo da riso opzionali	227
3.10 Sistema di controllo dell'altezza automatica testata	228
3.10.1 Tensioni di uscita del sensore consigliate per le mietitrebbie	229
3.10.2 Controllo manuale dei limiti di tensione	229
3.10.3 Mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140	233
Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 130, 140, 150 e 160	233
Controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina della mietitrebbia – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140	234
Impostazione della testata sul display della mietitrebbia – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140	237

Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata - Mietitrebbie Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140 con versione software precedente alla 28.00	240
Configurazione dell'altezza di taglio preimpostata - Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140	242
3.10.4 Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240, 250 e 260	244
Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 120, 230, 240, 250 e 260.....	244
Controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina della mietitrebbia – Mietitrebbie Case IH serie, 120, 230, 240 e 250	246
Calibrazione del controllo dell'altezza automatica della testata - Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250 con versione software precedente a 28.00	249
Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Mietitrebbie Case IH con versione software 28.00 o superiore	254
Controllo delle tensioni dei sensori di altezza dell'aspo – Mietitrebbie Case IH	260
Configurazione dell'altezza di taglio preimpostata - Mietitrebbie Case IH serie, 120, 230, 240 e 250	262
Compatibilità dei sensori di velocità dell'aspo - Mietitrebbie Case IH	263
3.11 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante.....	265
3.12 Rimozione di ostruzioni dal tappeto di entrata del modulo flottazione	266
3.13 Trasporto	267
3.13.1 Trasporto della testata su mietitrebbia.....	267
3.13.2 Traino	267
Collegamento della testata al veicolo trainante	268
Precauzioni per il traino della testata	268
3.13.3 Conversione dalla posizione di trasporto a quella di campo (opzionale)	269
Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro – Opzione ContourMax™	269
Rimozione della barra di traino	270
Conservazione della barra di traino.....	274
Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo	275
Spostamento delle ruote posteriori (destre) in posizione di campo	278
3.13.4 Conversione dalla posizione di campo a quella di trasporto (opzionale)	280
Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di lavoro a quella di trasporto – Opzione ContourMax™	280
Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto	281
Spostamento delle ruote posteriori (destre) in posizione di trasporto	283
Rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento.....	285
Collegamento della barra di traino.....	286
Capitolo 4: Manutenzione ordinaria e straordinaria	291
4.1 Preparazione della macchina per la manutenzione straordinaria.....	291
4.2 Requisiti di manutenzione.....	292
4.2.1 Programma/registro di manutenzione	292
4.2.2 Ispezione di rodaggio.....	295
4.2.3 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – pre-stagionale.....	296
4.2.4 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – fine stagione.....	296
4.2.5 Controllo dei tubi rigidi e flessibili idraulici	297
4.3 Lubrificazione	299
4.3.1 Intervalli di lubrificazione	299
Ogni 10 ore	299
Ogni 25 ore	300

Sommario

Ogni 50 ore	301
Ogni 100 ore.....	305
Ogni 250 ore.....	307
Ogni 500 ore.....	309
4.3.2 Procedura di ingrassaggio.....	310
4.3.3 Lubrificazione della catena di trasmissione dell'aspo	312
4.3.4 Lubrificazione della catena di trasmissione della coclea	312
4.3.5 Lubrificazione del riduttore principale della trasmissione della testata.....	315
Controllo del livello dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata	315
Aggiunta di olio al riduttore principale della trasmissione testata	315
Sostituzione dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata	316
4.3.6 Lubrificazione del riduttore di completamento della trasmissione testata	317
Controllo del livello dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata.....	317
Aggiunta di olio al riduttore di completamento della trasmissione testata	318
Sostituzione dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata.....	318
4.4 Idraulica.....	320
4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico	320
4.4.2 Aggiunta di olio al serbatoio idraulico	320
4.4.3 Cambio dell'olio nel serbatoio idraulico	321
4.4.4 Sostituzione del filtro dell'olio	322
4.5 Impianto elettrico.....	324
4.5.1 Sostituzione delle lampadine.....	324
4.6 Trasmissione della testata	325
4.6.1 Rimozione della trasmissione	325
4.6.2 Installazione della trasmissione	327
4.6.3 Rimozione della protezione della trasmissione	331
4.6.4 Installazione della protezione della trasmissione.....	333
4.6.5 Regolazione della tensione della catena – Riduttore principale.....	335
4.6.6 Regolazione della tensione della catena – Riduttore di completamento	336
4.7 Coclea di alimentazione	338
4.7.1 Verifica della distanza tra coclea di alimentazione e piatto	338
4.7.2 Controllo della tensione della catena della coclea di alimentazione.....	341
Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo rapido	341
Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione – Metodo approfondito	343
4.7.3 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione.....	346
4.7.4 Aletta elicoidale della coclea	349
4.7.5 Dita per coclea	349
Rimozione delle dita per coclea di alimentazione	349
Installazione delle dita per coclea di alimentazione.....	351
Controllo della temporizzazione delle dita della coclea	353
Regolazione della temporizzazione delle dita della coclea	354
4.8 Barra falciante	357
4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama	357
4.8.2 Rimozione di una lama.....	359
4.8.3 Installazione della lama	360

4.8.4	Lame di ricambio	362
4.8.5	Paralama e premilama a punta.....	362
	Configurazione del paralama a punta su testate a lama singola.....	364
	Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD235.....	365
	Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD240.....	366
	Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama - FD241 e FD261.....	367
	Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD245.....	368
	Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD250.....	369
	Regolazione dei paralama e della barra di protezione.....	370
	Sostituzione dei paralama a punta.....	372
	Controllo del premilama – Paralama a punta.....	375
	Regolazione del premilama – Paralama a punta.....	376
	Sostituzione del paralama centrale a punta – Testata a doppia lama.....	378
	Controllo del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta.....	380
	Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta.....	382
4.8.6	Paralama e premilama corti.....	383
	Configurazione dei paralama corti su testate a lama singola.....	384
	Configurazione paralama corti su testate a doppia lama - Tutti tranne FD241 e FD261.....	385
	Configurazione dei paralama corti per testata a doppia lama - FD241 e FD261.....	386
	Sostituzione dei paralama corti o dei paralama terminali.....	387
	Controllo del premilama – Paralama corti.....	389
	Regolazione del premilama – Paralama corti.....	391
	Sostituzione del paralama centrale – Testate a doppia lama.....	392
	Controllo del premilama centrale su testate a doppia lama – Paralama corti.....	394
	Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama corti.....	396
4.8.7	Protezione della testa a lame.....	398
	Installazione della protezione della testa a lame.....	398
4.9	Sistema di azionamento lame.....	400
4.9.1	Scatola di azionamento lame.....	400
	Controllo del livello dell’olio nella scatola di azionamento lame.....	400
	Controllo dei bulloni di fissaggio.....	401
	Cambio dell’olio nella scatola di azionamento lame.....	401
4.10	Piattaforma di alimentazione.....	403
4.10.1	Sostituzione del tappeto di entrata.....	403
4.10.2	Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione.....	406
4.10.3	Rullo di trasmissione del tappeto di entrata.....	408
	Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata.....	408
	Installazione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata.....	410
	Rimozione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata.....	411
	Installazione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata.....	414
4.10.4	Rullo folle del tappeto di entrata.....	414
	Rimozione del rullo folle del tappeto di entrata.....	414
	Installazione del rullo folle del tappeto di entrata.....	417
	Sostituzione del cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata.....	420
4.10.5	Abbassamento del piatto della piattaforma di alimentazione.....	423
4.10.6	Sollevare il piatto della piattaforma di alimentazione.....	425
4.10.7	Verifica dei ganci rimovibili.....	426
4.11	Barre sbarbatrici.....	428
4.11.1	Rimozione delle barre sbarbatrici.....	428
4.11.2	Installazione delle barre sbarbatrici.....	428

4.12	Tappeti laterali della testata	430
4.12.1	Rimozione dei tappeti laterali	430
4.12.2	Installazione dei Tappeti laterali.....	432
4.12.3	Regolazione dell'altezza della piattaforma dei tappeti laterali	434
4.12.4	Regolazione della tensione laterale del tappeto	436
4.12.5	Regolazione del centraggio del tappeto laterale.....	439
4.12.6	Ispezione dei cuscinetto dei rulli del tappeto.....	440
4.12.7	Rimozione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale.....	440
4.12.8	Sostituzione del cuscinetto del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale.....	442
4.12.9	Installazione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale	445
4.12.10	Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto laterale	447
4.12.11	Sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto laterale.....	449
4.12.12	Installazione del rullo di trasmissione del tappeto laterale	450
4.13	Aspo.....	453
4.13.1	Distanza tra aspo e barra falciante	453
	Misurazione della distanza tra aspo e barra falciante	453
	Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante.....	456
4.13.2	Inclinazione dell'aspo.....	458
	Regolazione della forma dell'aspo.....	458
4.13.3	Centraggio dell'aspo	459
4.13.4	Rimozione dell'aria dal sistema idraulico di sollevamento dell'aspo	460
4.13.5	Dita dell'aspo	461
	Rimozione delle dita in acciaio per aspo	461
	Installazione delle dita in acciaio per aspo.....	462
	Rimozione delle dita in plastica per aspo	463
	Installazione delle dita in plastica per aspo.....	464
4.13.6	Boccole del tubo portarebbi.....	465
	Rimozione delle boccole dagli aspi.....	465
	Installazione delle boccole sull'aspo	467
4.13.7	Pannelli laterali dell'aspo	471
	Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità camma esterna	472
	Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità camma interna.....	474
	Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore esterna	476
	Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore interna.....	478
	Sostituzione dei sostegni del pannello laterale dell'aspo	480
4.14	Trasmissione aspo.....	482
4.14.1	Catena di trasmissione dell'aspo	482
	Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo	482
	Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo	483
4.14.2	Pignone di trasmissione dell'aspo.....	485
	Rimozione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo	485
	Installazione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo.....	486
	Rimozione del pignone doppio opzionale di trasmissione dell'aspo.....	486
	Installazione del pignone doppio opzionale di trasmissione dell'aspo.....	489
4.14.3	Modifica della posizione della catena della velocità dell'aspo con kit a due velocità installato.....	491
4.14.4	Sensore di velocità dell'aspo	491
	Sostituzione del sensore di velocità dell'aspo.....	491
4.15	Ruote di appoggio – Opzione	495

4.15.1	Controllo della coppia dei bulloni della ruota - Opzione ContourMax™	495
4.15.2	Livellamento dell'altezza della ruota di appoggio	496
4.15.3	Lubrificazione del sistema delle ruote di appoggio	498
4.15.4	Controllo del gioco della ruota di appoggio	500
4.15.5	Ruote di appoggio – Indicatore meccanico di azzeramento	502
4.16	Sistema di trasporto – Opzione	505
4.16.1	Controllo della coppia di serraggio dei bulloni delle ruote	505
4.16.2	Controllo della coppia di serraggio dei bulloni del gruppo di trasporto	505
4.16.3	Controllo della pressione dei pneumatici	507
4.16.4	Modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cardine a cavallotto	508
4.16.5	Modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cavallotto a cardine	510
4.17	Lama verticale VertiBlade™ (opzione)	513
4.17.1	Sostituzione delle sezioni di lama verticale	513
4.17.2	Lubrificazione della lama verticale	516
4.17.3	Modifica della posizione della lama verticale VertiBlade™	517
Capitolo 5: Opzioni e accessori		523
5.1	Kit di erogazione del raccolto	523
5.1.1	Kit alzaspighe	523
5.1.2	Kit rastrelliera di alloggiamento per alzaspighe	523
5.1.3	Kit staffa di alloggiamento per sparticampo	524
5.1.4	Sparticampo flottanti	524
5.1.5	Coclea trasversale superiore a tutta lunghezza	525
5.1.6	Kit dita dell'aspo per colture allettate	526
5.1.7	Kit asta per sparticampo da riso	526
5.1.8	Kit attrezzo per girasoli	527
5.1.9	Kit lame verticali VertiBlade™	528
5.2	Kit barra falciante	529
5.2.1	Kit parasassi	529
5.2.2	Paralama a quattro punte	529
5.3	Kit modulo flottazione FM200	530
5.3.1	Kit di deflettori per raccolto	530
5.3.2	Riempimento centrale esteso	530
5.3.3	Kit di prolunga alette elicoidali a usura elevata per coclea di alimentazione	531
5.3.4	Kit di riempimento interfaccia completa	532
5.3.5	Kit di prolunga del serbatoio idraulico	532
5.3.6	Kit altezza e inclinazione automatica testata	533
5.3.7	Kit barre sbarbatrici	533
5.4	Kit testate	534
5.4.1	Kit ruote di appoggio ContourMax™	534
5.4.2	Sistema di trasporto EasyMove™	535
5.4.3	Kit dita interne con estremità in acciaio	536
5.4.4	Kit dita esterne con estremità in acciaio	536
5.4.5	Kit di dita in plastica per aspo	537

5.4.6 Kit dita in acciaio per aspo	537
5.4.7 Kit di stabilizzazione per pendii laterali	538
5.4.8 Kit ruote stabilizzatrici	538
5.4.9 Kit pattini in acciaio	539
5.4.10 Kit luci per stoppie.....	539
Capitolo 6: Risoluzione dei problemi	541
6.1 Perdita di raccolto sulla barra falciante.....	541
6.2 Azione di taglio e componenti della lama.....	543
6.3 Erogazione dell'aspo	547
6.4 Testate e tappeti	550
6.5 Taglio di fagioli commestibili	552
Capitolo 7: Reference	555
7.1 Specifiche di coppia	555
7.1.1 Specifiche dei bulloni metrici	555
7.1.2 Specifiche dei bulloni metrici – Alluminio pressofuso.....	558
7.1.3 Raccordi idraulici O–Ring Boss – Regolabili	559
7.1.4 Raccordi idraulici O–Ring Boss – Non regolabili	560
7.1.5 Raccordi idraulici con guarnizione frontale O-ring	561
7.1.6 Raccordi con filettatura conica per tubi.....	563
7.2 Tabella di conversione	564
Indice	565
Fluidi e lubrificanti raccomandati	573

Capitolo 1: Sicurezza

La comprensione e l'osservanza di queste procedure di sicurezza contribuiranno a garantire la sicurezza di chi opera sulla macchina e delle persone presenti.

1.1 Simboli di allerta per la sicurezza

I simboli di allerta per la sicurezza riportano importanti messaggi di sicurezza contenuti nel presente manuale e nei segnali di sicurezza presenti sulla macchina.

Questo simbolo significa:

- **ATTENZIONE!**
- **PRESTARE MOLTA ATTENZIONE!**
- **PERICOLO PER LA PROPRIA INCOLUMITÀ!**

Leggere attentamente e seguire il messaggio di sicurezza che accompagna questo simbolo.

Perché la sicurezza è importante?

- Gli incidenti rendono invalidi e uccidono
- Gli incidenti costano
- Gli incidenti possono essere evitati



Figura 1.1: Simbolo di sicurezza

1.2 Segnali

I tre segnali **PERICOLO**, **AVVERTENZA** e **ATTENZIONE** servono ad avvisare l'utente in merito a situazioni pericolose. I due segnali **IMPORTANTE** e **NOTA**, identificano informazioni non correlate alla sicurezza.

Le parole di segnalazione vengono selezionate in base alle seguenti linee guida:

PERICOLO

Indica una situazione di pericolo imminente e il conseguente rischio di infortuni gravi o mortali.

AVVERTENZA

Indica una situazione di possibile pericolo e il conseguente rischio di infortuni gravi o mortali. Può essere usato anche per dissuadere l'operatore da pratiche non sicure.

ATTENZIONE

Indica una situazione di possibile pericolo e il conseguente rischio di infortuni di lieve o media entità. Può essere usato anche per dissuadere l'operatore da pratiche non sicure.

IMPORTANTE:

Indica una situazione che, se non evitata, potrebbe causare malfunzionamenti o danni alla macchina.

NOTA:

Fornisce ulteriori informazioni o consigli.

1.3 Sicurezza generale

Il funzionamento, la manutenzione e l'assemblaggio dei macchinari presentano numerosi rischi per la sicurezza. Questi rischi possono essere ridotti o eliminati seguendo le procedure di sicurezza pertinenti e indossando gli adeguati dispositivi di protezione individuale.

ATTENZIONE

Le seguenti precauzioni generali per la sicurezza dell'azienda agricola devono far parte delle procedure operative per tutti i tipi di macchine.

Indossare tutti gli indumenti protettivi e i dispositivi di sicurezza personali che potrebbero essere necessari per il lavoro da svolgere. **NON** correre rischi. Potreste essere necessario quanto segue:

- Elmetto
- Calzature di protezione con soles antiscivolo
- Occhiali o maschere di protezione
- Guanti di protezione contro i rischi meccanici
- Vestiti impermeabili
- Maschera respiratoria o filtrante

Adottare inoltre le seguenti precauzioni:

- Essere consapevoli che l'esposizione a rumori forti può causare danni all'udito. Indossare dispositivi di protezione dell'udito adeguati, come cuffie antirumore o inserti auricolari, per proteggersi dai rumori forti.

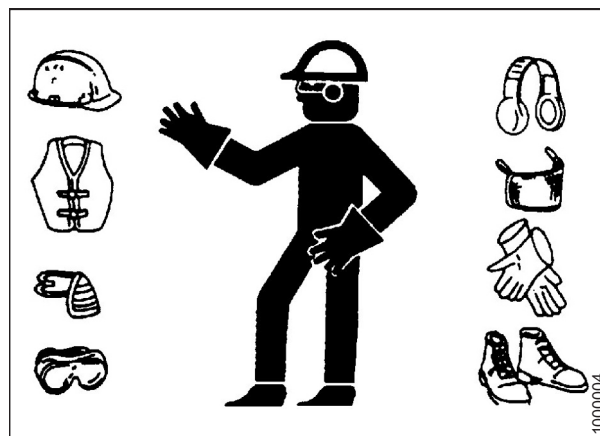


Figura 1.2: Dispositivi di sicurezza



Figura 1.3: Dispositivi di sicurezza

SICUREZZA

- Predisporre un kit di pronto soccorso per i casi di emergenza.
- Tenere a bordo della macchina un estintore in buono stato di manutenzione. Familiarizzare con il suo utilizzo.
- Tenere sempre i bambini piccoli lontani dai macchinari.
- Essere consapevoli che spesso gli incidenti si verificano quando gli operatori sono affaticati o hanno fretta. Prendere tempo per valutare il modo più sicuro di svolgere un compito. **NON** ignorare mai i segni di affaticamento.

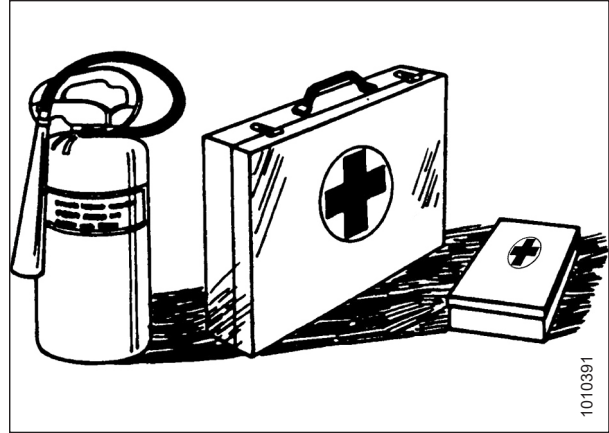


Figura 1.4: Dispositivi di sicurezza

- Indossare indumenti aderenti e coprire i capelli lunghi. **NON** indossare mai oggetti penzolanti come felpe con cappuccio, scarpe o braccialetti.
- Mantenere tutte le protezioni al loro posto. **NON** alterare o rimuovere mai i dispositivi di sicurezza. Assicurarsi che le protezioni della trasmissione possano ruotare indipendentemente dal loro albero e che si possano muovere liberamente.
- Utilizzare solo parti di ricambio prodotte o approvate dal produttore dell'attrezzatura. I ricambi di altri produttori potrebbero infatti non soddisfare i requisiti di resistenza, progettazione o sicurezza.



Figura 1.5: Sicurezza intorno alle attrezzature

- Tenere mani, piedi, indumenti e capelli lontani dalle parti in movimento. **NON** rimuovere mai ostacoli o corpi estranei dalla macchina quando il motore è acceso.
- **NON** apportare modifiche alla macchina. Le modifiche non autorizzate potrebbero compromettere la funzionalità e/o la sicurezza della macchina. Potrebbero inoltre ridurre la durata della macchina.
- Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere **SEMPRE** il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il posto di guida per qualsiasi motivo.

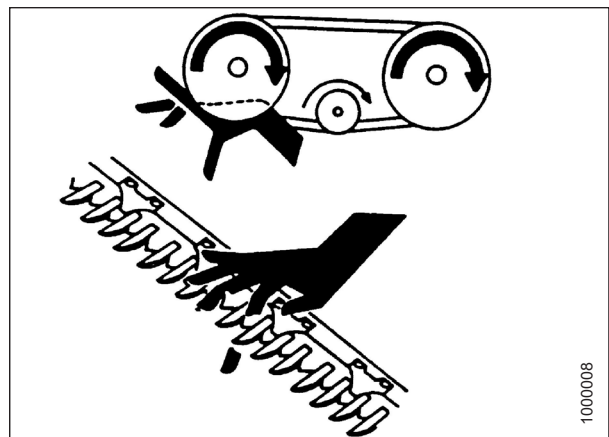


Figura 1.6: Sicurezza intorno alle attrezzature

SICUREZZA

- Mantenere pulita e asciutta l'area di manutenzione della macchina. I pavimenti bagnati e/o oleosi sono scivolosi. I punti bagnati possono essere pericolosi quando si lavora con le apparecchiature elettriche. Assicurarsi che tutte le prese elettriche e gli strumenti siano correttamente collegati a terra.
- Mantenere ben illuminata l'area di lavoro.
- Mantenere puliti i macchinari. Se depositate su un motore caldo, paglia e pula possono incendiarsi. **NON** permettere mai che olio o grasso si accumulino sulle piattaforme di servizio, sulle scalette o sui comandi. Pulire le macchine prima di porle in rimessaggio.
- **NON** utilizzare mai benzina, nafta o altri materiali volatili per la pulizia. Questi materiali possono essere tossici e/o infiammabili.
- In fase di rimessaggio dei macchinari, coprire i componenti affilati o sporgenti per evitare lesioni da contatto accidentale.



Figura 1.7: Sicurezza intorno alle attrezzature

1000009

1.4 Sicurezza nella manutenzione

Per mantenere l'attrezzatura in sicurezza è necessario seguire le procedure di sicurezza pertinenti e indossare gli adeguati dispositivi di protezione individuale.

Per garantire la propria sicurezza in fase di manutenzione della macchina è necessario:

- Leggere il manuale dell'operatore e tutti gli avvisi di sicurezza prima di azionare la macchina o eseguire le relative operazioni di manutenzione.
- Posizionare tutti i comandi in folle, spegnere il motore, inserire il freno di stazionamento, rimuovere la chiave dall'accensione e attendere che tutte le parti in movimento si fermino prima di eseguire interventi di manutenzione straordinaria, regolazione o riparazione della macchina.
- Rispettare le buone pratiche d'officina:
 - Mantenere pulite e asciutte le aree di manutenzione
 - Assicurarsi che le prese elettriche e gli strumenti siano correttamente collegati a terra
 - Mantenere ben illuminata l'area di lavoro
- Scaricare la pressione dai circuiti idraulici prima di eseguire la manutenzione straordinaria e/o scollegare la macchina.
- Assicurarsi che tutti i componenti siano ben saldi e che le linee, i tubi flessibili e i giunti in acciaio siano in buone condizioni prima di applicare la pressione agli impianti idraulici.
- Tenere mani, piedi, indumenti e capelli lontani da tutte le parti in movimento e/o in rotazione.
- Quando si eseguono interventi di manutenzione, riparazione o regolazione, sgomberare l'area dalle persone presenti, in particolare dai bambini.
- Prima di lavorare sotto la macchina, installare il blocco per il trasporto o posizionare dei cavalletti di sicurezza sotto il telaio.
- Se più persone si occupano contemporaneamente della manutenzione straordinaria della macchina, tenere presente che la rotazione manuale di una trasmissione o di un altro componente azionato meccanicamente (ad esempio, per accedere a un raccordo di lubrificazione) provoca il movimento dei componenti di trasmissione in altre aree (cinghie, pulegge e coltelli). Tenersi sempre a distanza dai componenti di azionamento.



Figura 1.8: I pavimenti bagnati presentano rischi per la sicurezza

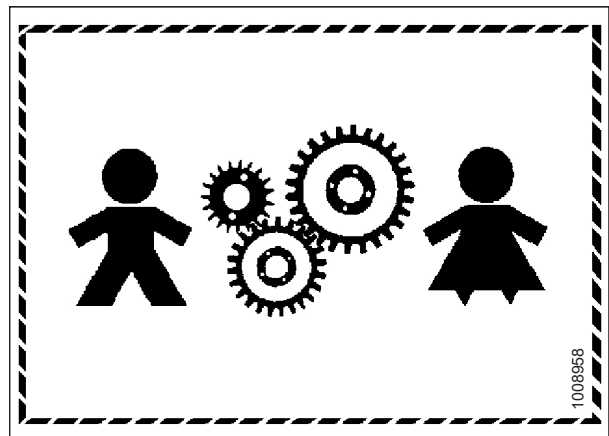


Figura 1.9: L'attrezzatura NON è sicura per i bambini

SICUREZZA

- Indossare indumenti protettivi quando si lavora sulla macchina.
- Indossare guanti di protezione contro i rischi meccanici quando si lavora sui componenti dei coltelli.

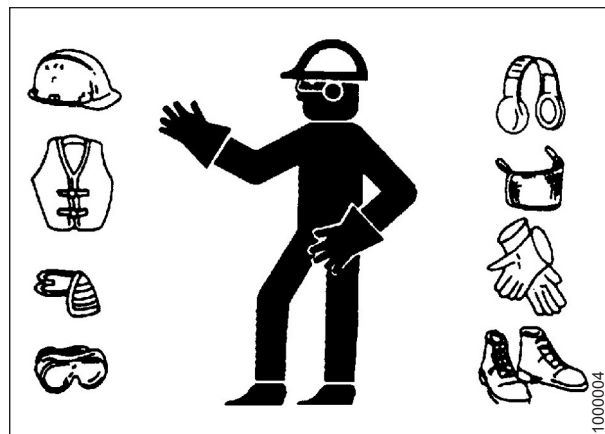


Figura 1.10: Dispositivi di protezione individuale

1.5 Sicurezza idraulica

Poiché il fluido idraulico è sottoposto a una pressione estrema, le perdite di fluido idraulico possono essere molto pericolose. Seguire le procedure di sicurezza adeguate durante l'ispezione delle perdite di fluido idraulico e la manutenzione straordinaria dell'attrezzatura idraulica.

- Prima di abbandonare la postazione dell'operatore, è necessario portare sempre tutti i comandi idraulici **IN FOLLE**.
- Assicurarsi che tutti i componenti dell'impianto idraulico siano puliti e in buone condizioni.
- Sostituire i tubi flessibili e le tubazioni in acciaio usurati, tagliati, abrasi, appiattiti o crimpati.
- **NON** tentare di eseguire riparazioni di fortuna delle tubazioni, dei raccordi o dei tubi flessibili idraulici utilizzando nastri, fascette, cementi o saldature. L'impianto idraulico funziona ad altissima pressione. Le riparazioni di fortuna possono cedere improvvisamente e creare condizioni di pericolo.

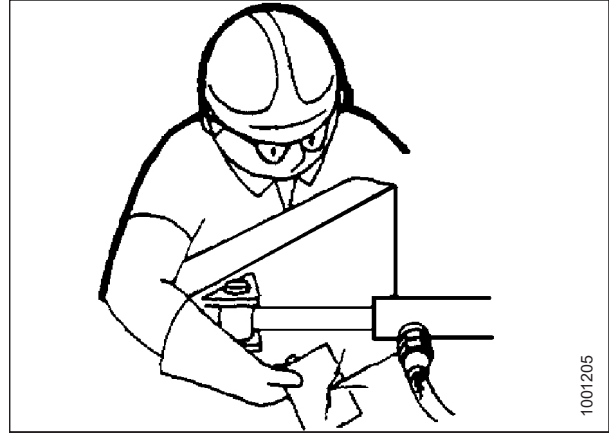


Figura 1.11: Verifica delle perdite idrauliche

- Durante la ricerca di perdite di fluido idraulico ad alta pressione è fondamentale indossare dispositivi di protezione adeguati per le mani e gli occhi. Per isolare e identificare una perdita, utilizzare come protezione un pezzo di cartone anziché le mani.
- In caso di lesioni causate da un flusso concentrato di fluido idraulico ad alta pressione, rivolgersi immediatamente a un medico. La perforazione della pelle da parte del fluido idraulico può provocare gravi infezioni o reazioni tossiche.



Figura 1.12: Pericolo da pressione idraulica

- Prima di applicare la pressione a un impianto idraulico, assicurarsi che tutti i componenti siano ben saldi e che le linee, i tubi flessibili e i giunti in acciaio siano in buone condizioni.

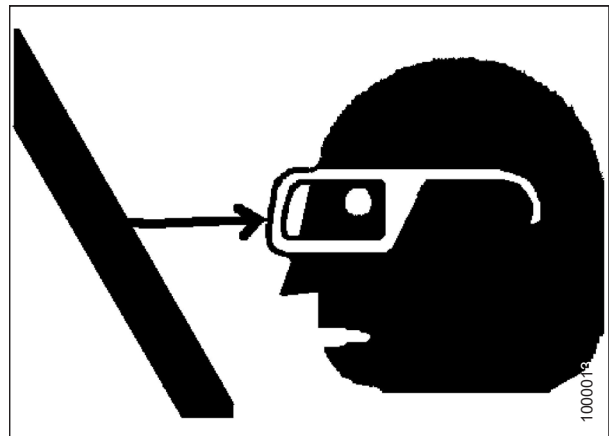


Figura 1.13: Sicurezza intorno alle attrezzature

1.6 Precauzioni per la saldatura

Per evitare di danneggiare i componenti elettronici sensibili, non si deve tentare **MAI** di eseguire la saldatura sulla testata mentre questo componente è collegato a un'mietitrebbia.

AVVERTENZA

Non tentare **MAI** di eseguire la saldatura sulla testata mentre il componente è collegato a un'mietitrebbia. La saldatura sulla testata collegata a un'mietitrebbia può causare gravi danni a componenti elettronici sensibili e costosi. Può essere impossibile sapere quale effetto può avere una corrente elevata su futuri malfunzionamenti o su una durata di vita più breve.

Per ulteriori precauzioni sulla saldatura, consultare il manuale dell'operatore dell'mietitrebbia.

Prima di saldare una testata, **È NECESSARIO** staccare la testata dalla mietitrebbia e quindi scollegare i seguenti componenti elettrici dalla testata:

Modulo di controllo velocità del tappeto

1. Sull'adattatore FM200, tra telaio e testata, scollegare il modulo di controllo della velocità del tappeto (A) dal solenoide (B).

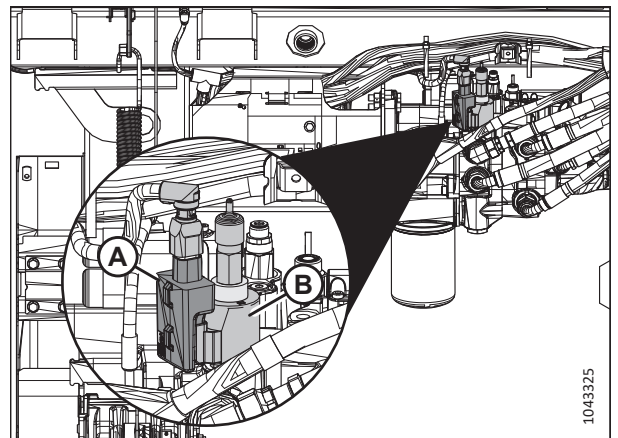


Figura 1.14: Modulo di controllo velocità del tappeto - Sistema idraulico integrato

2. Sul collettore sotto la pompa del sistema idraulico modulare, scollegare il connettore di controllo della velocità del tappeto (A).

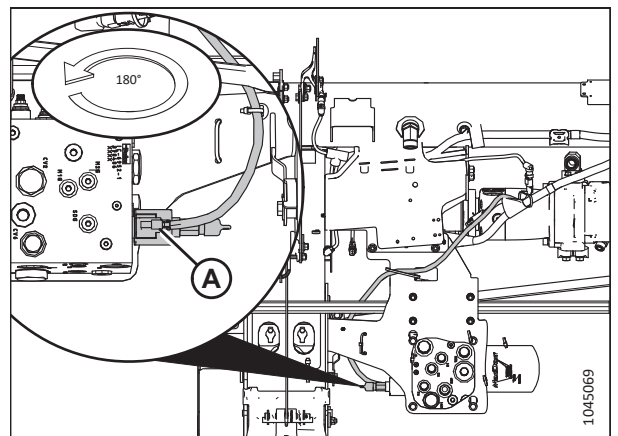


Figura 1.15: Modulo di controllo velocità del tappeto - Sistema idraulico modulare

1.7 Smantellamento e smaltimento delle attrezzature agricole

Quando le attrezzature agricole non sono più utilizzabili e devono essere smantellate e smaltite, i materiali riciclabili, tra cui metalli ferrosi e non ferrosi, gomma e plastica, fluidi come lubrificanti, refrigeranti e carburanti, nonché i materiali pericolosi presenti nelle batterie, in alcune lampadine e nelle apparecchiature elettroniche, devono essere maneggiati in modo sicuro e non dispersi nell'ambiente.

Rispettare le normative e le autorità locali.

I prodotti con il simbolo (A) **NON** devono essere smaltiti insieme ai rifiuti domestici.

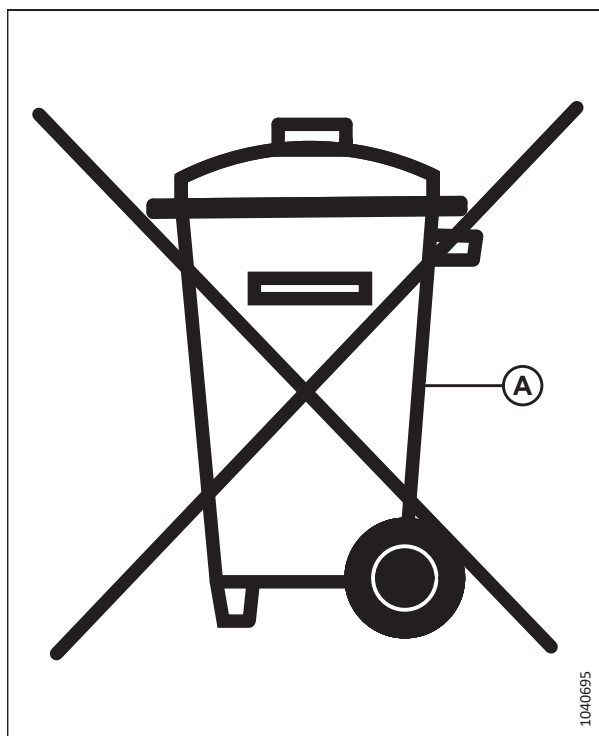


Figura 1.16: Simbolo che significa "NON smaltire insieme ai rifiuti domestici"

I materiali con il simbolo (B) devono essere riciclati come riportato sull'etichetta.

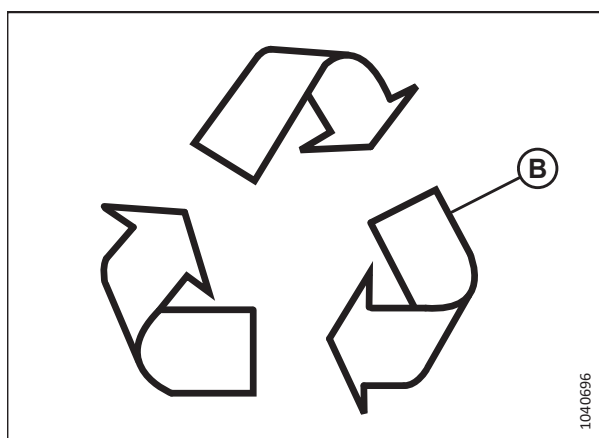


Figura 1.17: Simbolo che significa "Riciclare come da etichetta"

SICUREZZA

- Durante la rimozione e la manipolazione di oggetti e materiali, utilizzare dispositivi di protezione individuale adeguati.
- Quando si maneggiano oggetti con residui di pesticidi, fertilizzanti o altri prodotti chimici agricoli, utilizzare dispositivi di protezione individuale adeguati. Durante la manipolazione e lo smaltimento di questi oggetti, seguire le normative locali.
- Rilasciare in modo sicuro l'energia immagazzinata dai componenti delle sospensioni, dalle molle, dagli impianti idraulici ed elettrici.
- Riciclare o riutilizzare il materiale di imballaggio.
- Riciclare o riutilizzare la plastica etichettata con le specifiche per un materiale come PP TV 20. **NON** smaltirli insieme ai rifiuti domestici.
- Restituire le batterie al fornitore o portarle a un apposito centro di raccolta. Le batterie contengono sostanze pericolose. **NON** smaltire le batterie insieme ai rifiuti domestici.
- Per smaltire correttamente materiali pericolosi come oli, fluidi idraulici, liquidi dei freni e carburanti, attenersi alle normative locali.
- Consegnare i refrigeranti a personale qualificato presso strutture specializzate per lo smaltimento. Non rilasciare **MAI** i refrigeranti nell'atmosfera.

1.8 Segnali di sicurezza

I segnali di sicurezza sono decalcomanie collocate sulla macchina in zone a rischio di lesioni personali o di necessità per l'operatore di prendere ulteriori precauzioni prima di azionare i comandi. Di solito sono di colore giallo.

- Mantenere i segnali di sicurezza sempre puliti e leggibili.
- Sostituire i segnali di sicurezza mancanti o illeggibili.
- Se la parte originale su cui è stato installato un segnale di sicurezza viene sostituita, assicurarsi che la parte riparata riporti il segnale di sicurezza attuale.
- Sono disponibili segnali di sicurezza di ricambio presso il concessionario.

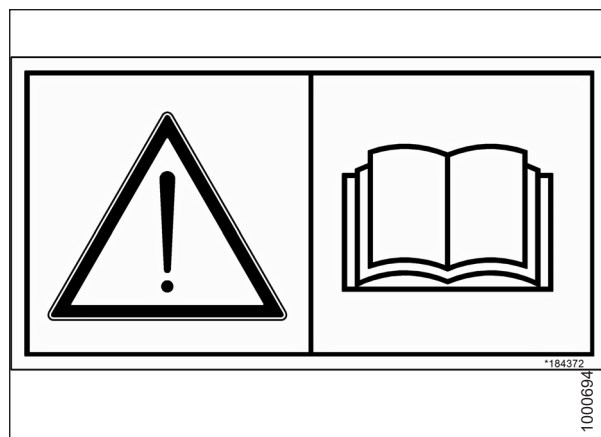


Figura 1.18: Decalcomania del manuale dell'operatore

1.8.1 Installazione delle decalcomanie di sicurezza

Se usurati o danneggiati, le decalcomanie di sicurezza devono essere rimosse e sostituite.

1. Decidere esattamente dove posizionare la decalcomania.
2. Pulire e asciugare l'area di installazione.
3. Rimuovere la parte più piccola della carta di supporto divisa.
4. Posizionare la decalcomania e staccare lentamente la carta rimanente, lisciando la decalcomania man mano che viene applicata.
5. Pungere le piccole sacche d'aria con uno spillo e lisciarle.

1.9 Ubicazione delle decalcomanie di sicurezza

I segnali di sicurezza sono in genere decalcomanie di colore giallo e sono collocati sulla macchina nei punti in cui esiste il rischio di lesioni o in cui è consigliabile che l'operatore adottasse ulteriori precauzioni prima di eseguire lavori.

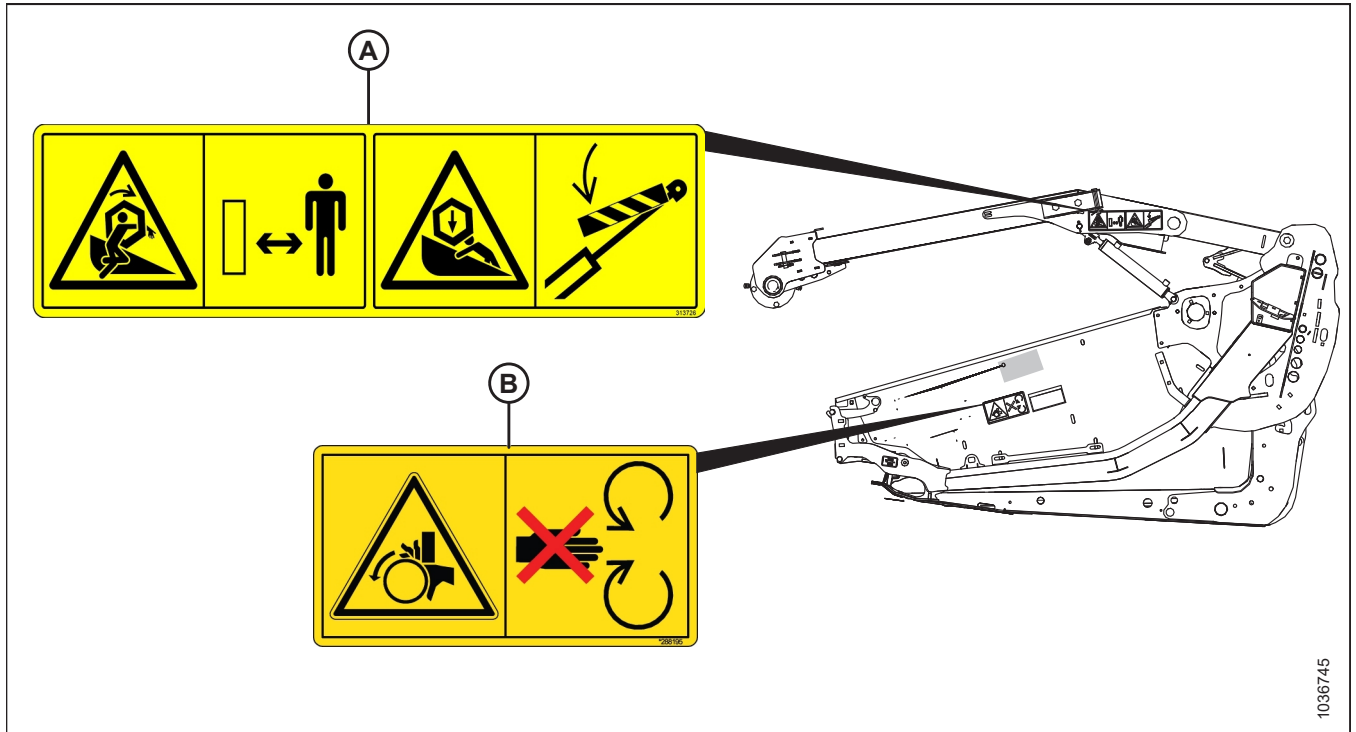


Figura 1.19: Bracci dell'aspo e pannelli terminali

A - MD #360541 – Pericolo di impigliamento/schiacciamento causato dall'aspo (due punti)

B - MD #288195 – Pericolo, parte rotante (due punti)

SICUREZZA

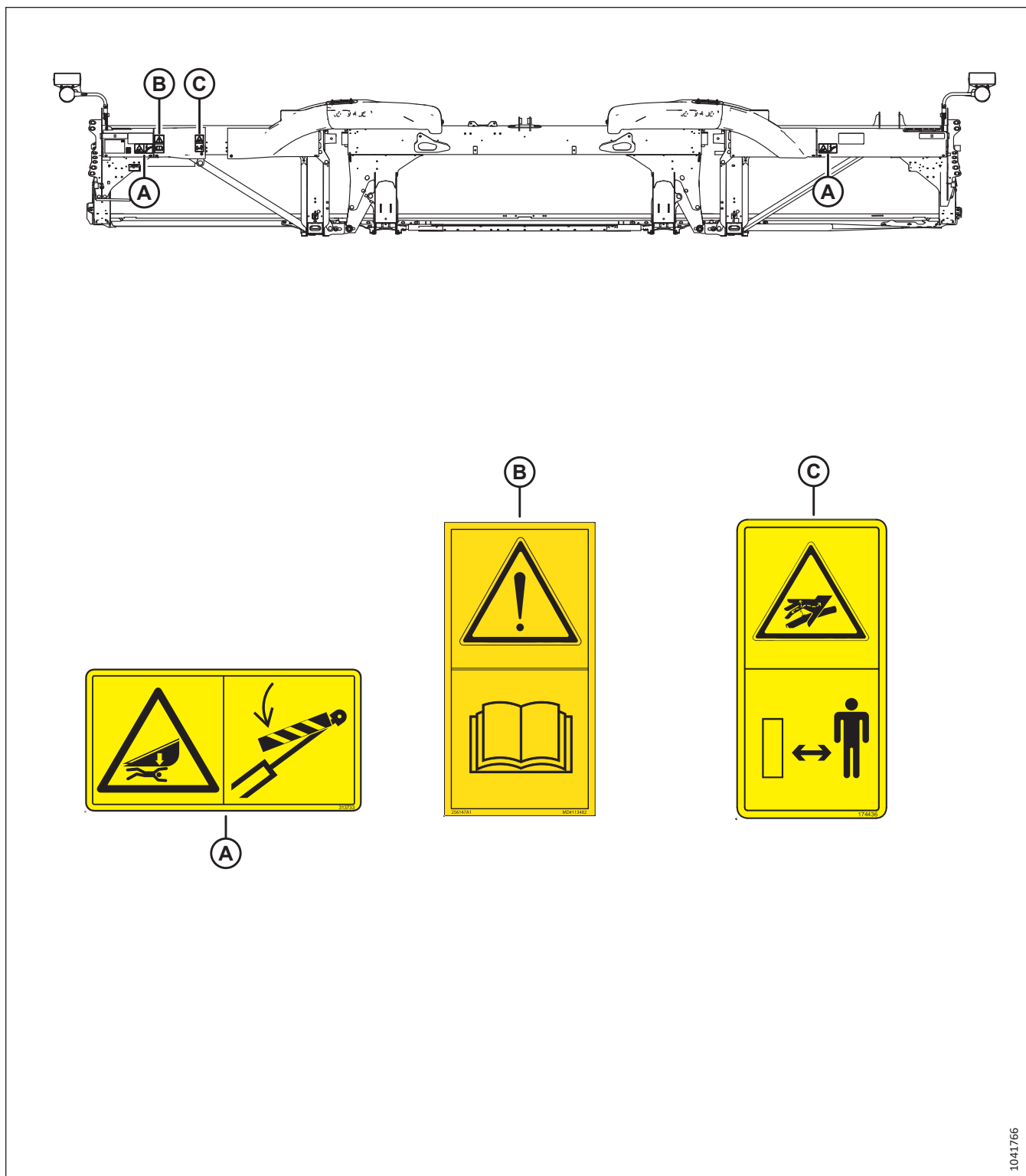


Figura 1.20: Tubo posteriore, FD225

A - MD #313733 – Pericolo di schiacciamento causato dalla testata

B - MD #113482 – Pericolo generale

C - MD #174436 – Fluido ad alta pressione

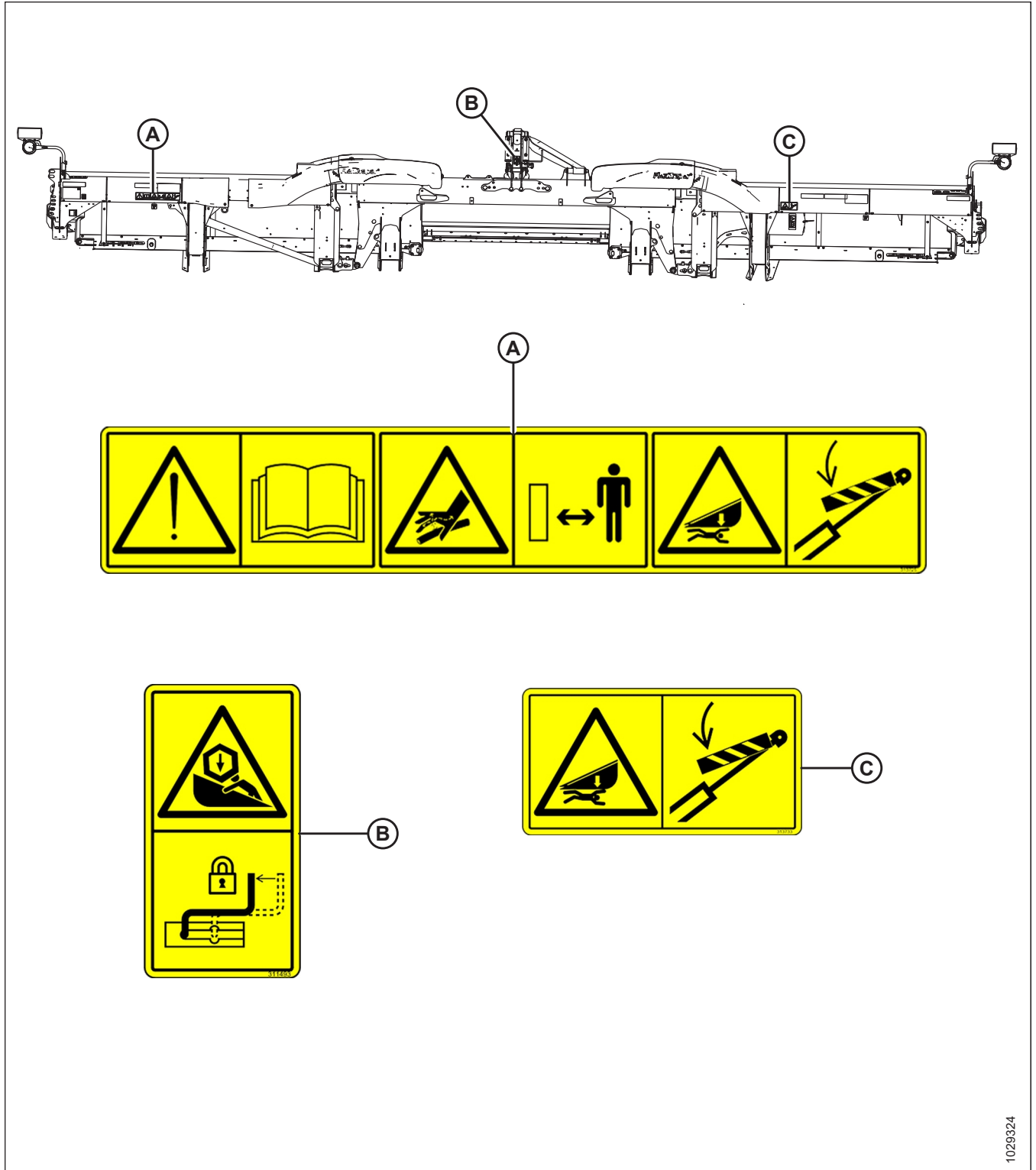
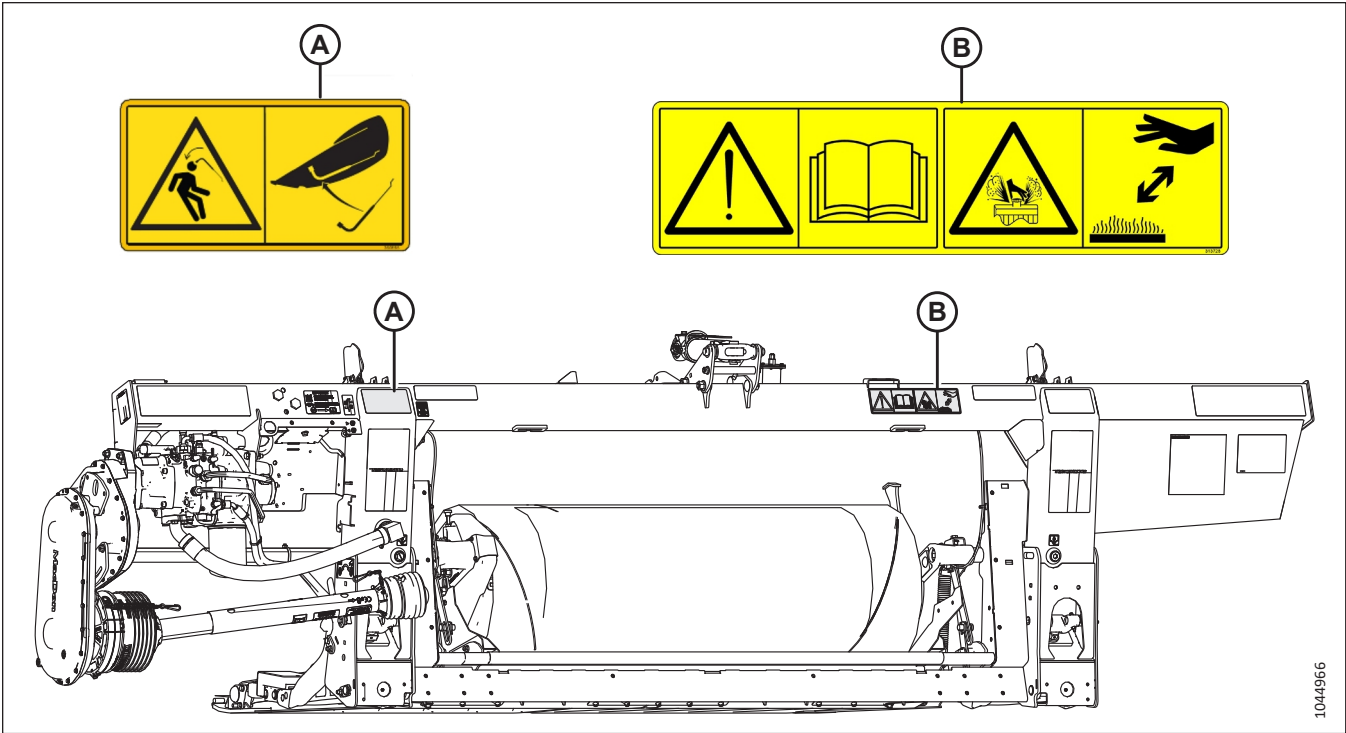


Figura 1.21: Tubo posteriore, FD230 e superiore

A - MD #313725 – Leggere il manuale / Fluido ad alta pressione / Pericolo nella testata

B - MD #311493 – Blocco del sostegno centrale

C - MD #313733 – Pericolo di schiacciamento causato dalla testata

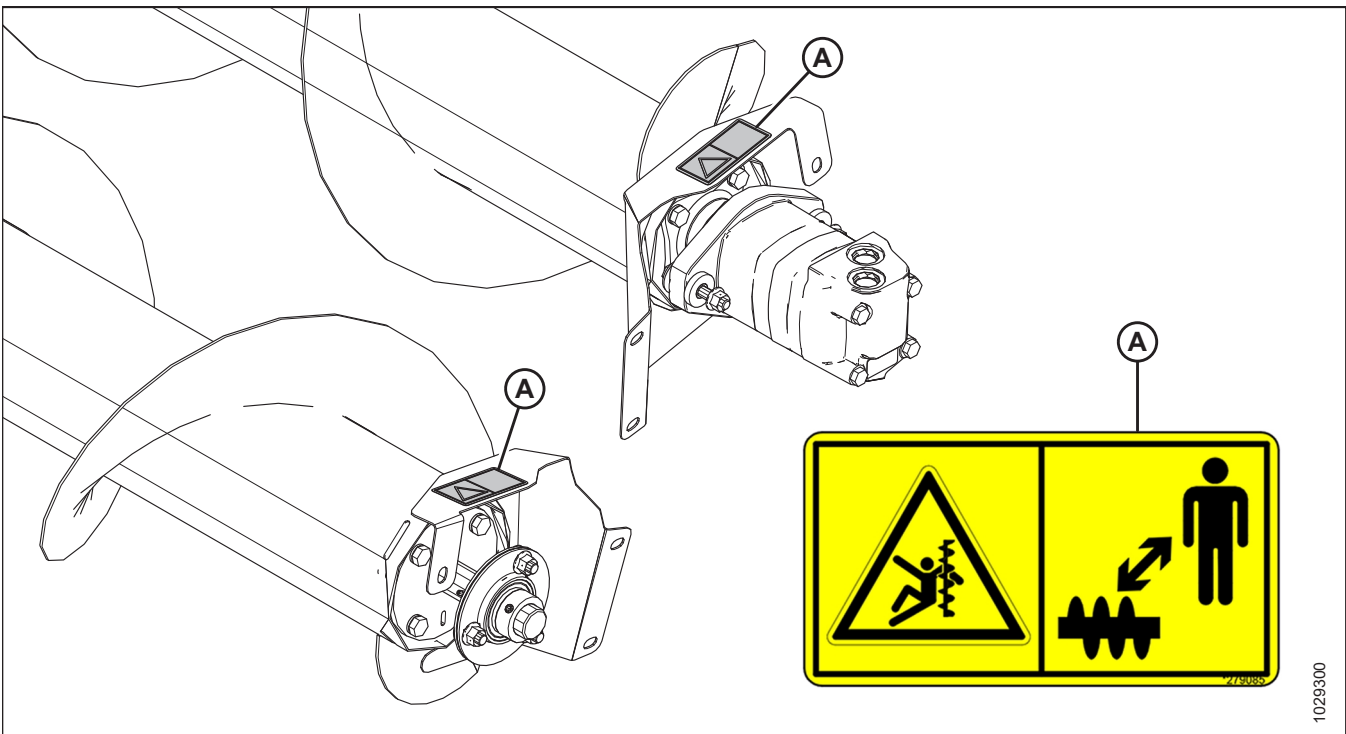


1044966

Figura 1.22: Modulo flottazione FM200

A - MD #360655 – Pericolo dovuto all'energia elastica rilasciata

B - MD #313728 – Leggere il manuale / Pericolo di spruzzi di fluido



1029300

Figura 1.23: Coclea trasversale superiore (opzionale)

A - MD #279085 – Avvertenza coclea

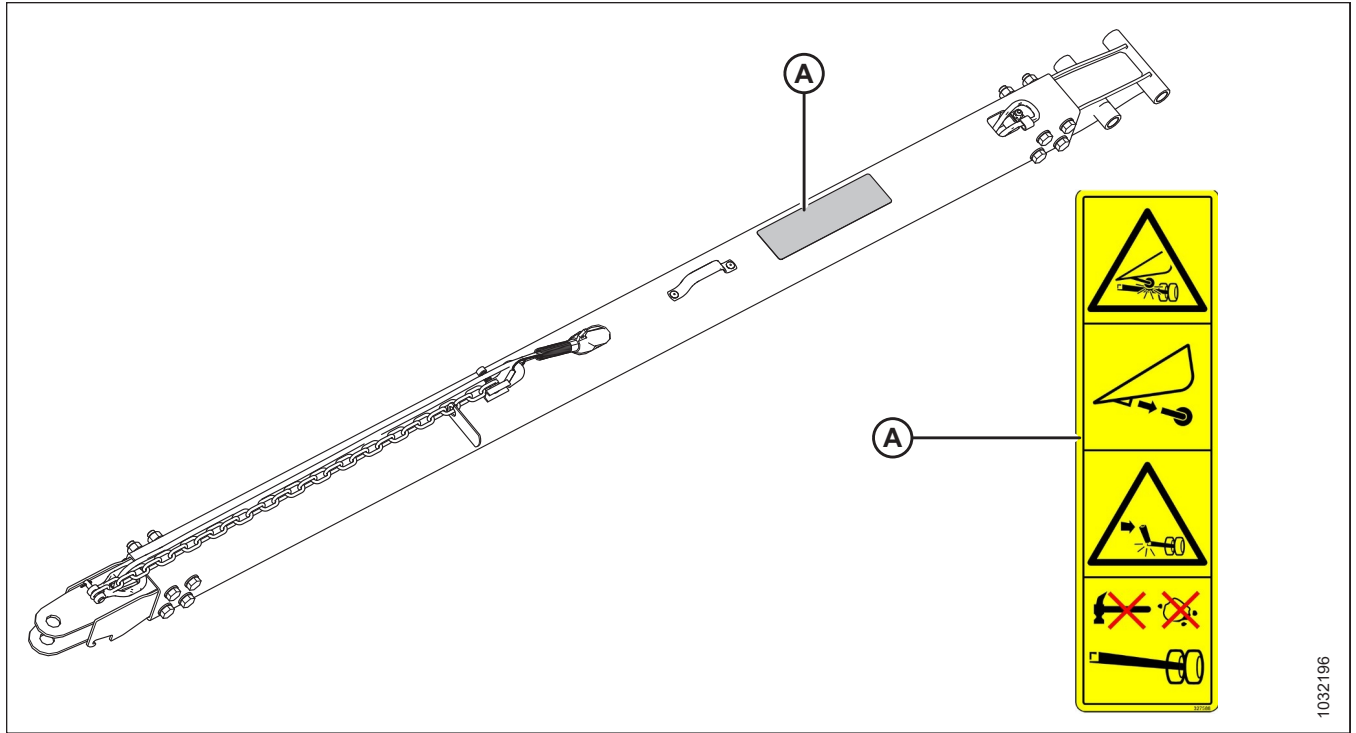


Figura 1.24: Sistema di trasporto – Barra di traino (barra corta illustrata; barra media e lunga simile) (opzionale)

A - MD #327588 – Pericolo di danni all'attacco

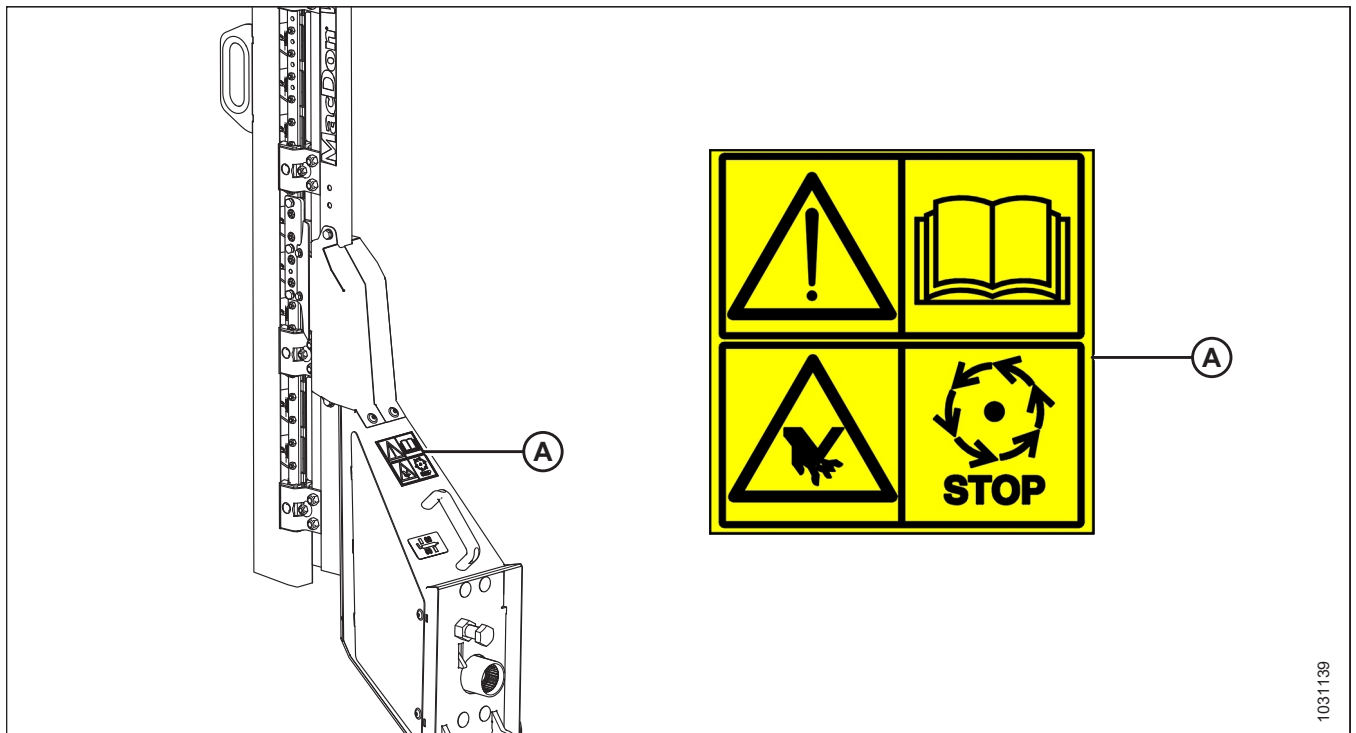


Figura 1.25: Lama verticale (opzionale)

A - MD #313881 – Pericolo dovuto alle lame

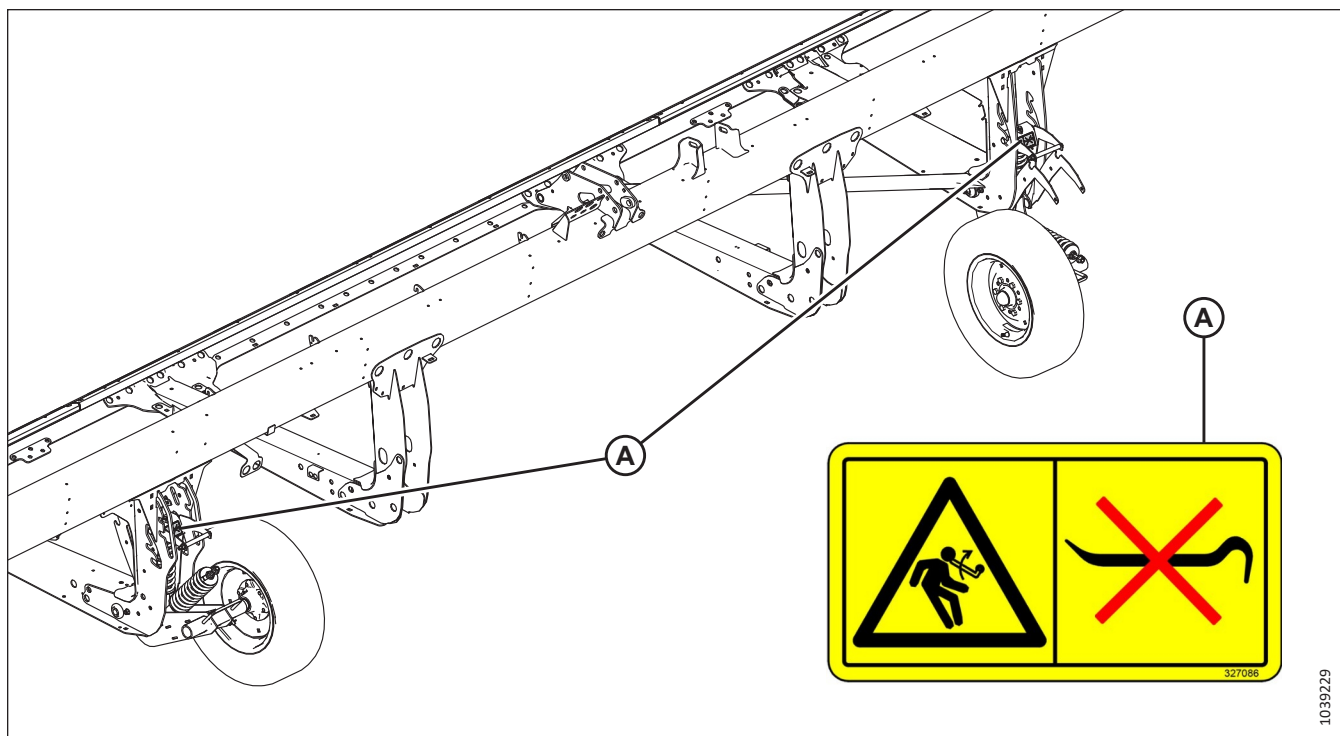


Figura 1.26: Ruote stabilizzatrici (opzionale)

A - MD #327086 – Pericolo dovuto all'energia elastica rilasciata

1.10 Comprensione dei segnali di sicurezza

Le decalcomanie dei segnali di sicurezza contengono illustrazioni con importanti informazioni sulla sicurezza o sulla manutenzione delle attrezzature.

MD #174436

Pericolo causato da olio ad alta pressione

AVVERTENZA

Il fluido idraulico ad alta pressione può penetrare nella pelle umana, causando gravi lesioni come la cancrena, che può essere fatale. Per evitare che ciò accada:

- **NON** avvicinarsi a perdite di fluido idraulico.
- **NON** usare la mano per verificare la presenza di perdite di fluido idraulico.
- Prima di allentare qualsiasi raccordo idraulico, scaricare la pressione nell'impianto idraulico.
- In caso di infortunio, rivolgersi a un medico con urgenza. Per rimuovere il fluido idraulico penetrato nella pelle, è necessario un intervento chirurgico **IMMEDIATO**.



Figura 1.27: MD #174436

MD #220799

Pericolo di perdita di controllo

AVVERTENZA

Per evitare lesioni gravi o mortali dovute alla perdita di controllo: bloccare il meccanismo di bloccaggio della barra di traino.

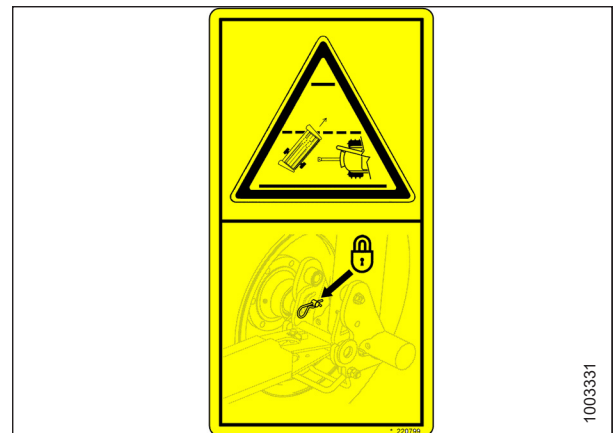


Figura 1.28: MD #220799

MD #279085

Pericolo di impigliamento nella coclea

PERICOLO

Per evitare lesioni dovute a una coclea in rotazione:

- Tenersi a distanza dalla coclea quando la macchina è in funzione.
- Prima di effettuare la manutenzione straordinaria della coclea, spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- **NON** toccare le parti in movimento mentre la macchina è in funzione.



Figura 1.29: MD #279085

SICUREZZA

MD #288195

Pericolo di schiacciamento da oggetto rotante

ATTENZIONE

Per evitare lesioni:

- Prima di aprire la protezione, spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- **NON** utilizzare la macchina senza le protezioni in posizione.

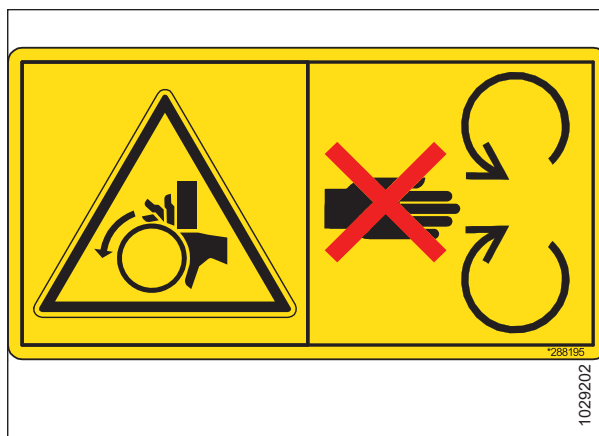


Figura 1.30: MD #288195

MD #311493

Pericolo di schiacciamento causato dall'aspo

PERICOLO

Per evitare lesioni dovute alla caduta di un aspo sollevato:

- Sollevare completamente l'aspo.
- Prima di lavorare sull'aspo o sotto di esso, spegnere il motore, rimuovere la chiave dall'accensione e inserire il blocco di sicurezza meccanico su ciascun braccio di sostegno dell'aspo.

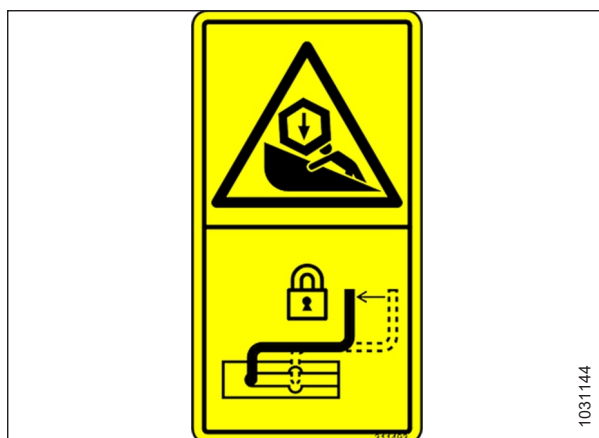


Figura 1.31: MD #311493

MD #313725

Leggere il manuale / fluido ad alta pressione / pericolo di schiacciamento causato dalla testata

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute a un funzionamento improprio o non sicuro della macchina:

- Leggere il manuale dell'operatore e seguire tutte le istruzioni di sicurezza. Se non si dispone di un manuale, richiederne uno al concessionario.
- **NON** consentire l'utilizzo della macchina da parte di persone non addestrate.
- Rivedere le istruzioni di sicurezza con gli operatori ogni anno.
- Assicurarsi che tutti i segnali di sicurezza siano installati e leggibili.
- Prima di avviare il motore e durante il funzionamento, assicurarsi che tutte le persone siano lontane dalla macchina.
- Tenere eventuali passeggeri non autorizzati lontani dalla macchina.
- Mantenere tutte le protezioni in posizione e tenersi a distanza dalle parti in movimento.
- Prima di abbandonare la postazione dell'operatore, è necessario disinserire la trasmissione della testata, mettere la trasmissione in folle e attendere che tutti i movimenti si arrestino.
- Prima di effettuare la manutenzione straordinaria della macchina, spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Prima di effettuare la manutenzione straordinaria di un'unità in posizione sollevata, inserire i blocchi di sicurezza per evitare che si abbassi in modo accidentale.
- Quando si opera su strada, utilizzare il simbolo di veicolo lento e le luci di segnalazione lampeggianti, a meno che ciò sia vietato dalla legge.

Per evitare lesioni o morte dovute alla caduta di una testata sollevata:

- Prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo, sollevarla completamente, spegnere il motore, rimuovere la chiave dall'accensione e inserire i blocchi di sicurezza meccanici della mietitrebbia .
- In alternativa, abbassare completamente la testata al suolo, spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare la manutenzione straordinaria della testata.

AVVERTENZA

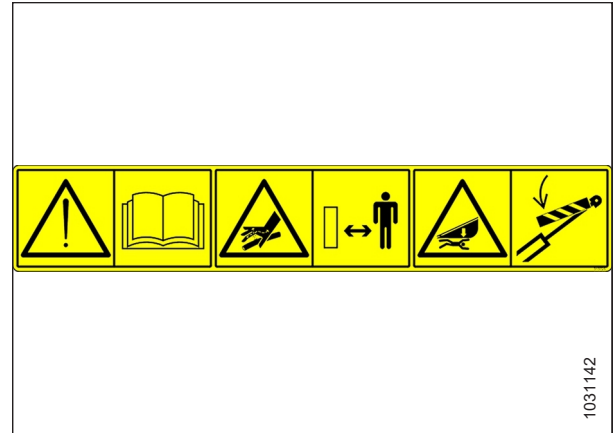


Figura 1.32: MD #313725

SICUREZZA

Per evitare lesioni gravi, cancrena o morte:

- **NON** avvicinarsi a perdite idrauliche.
- **NON** usare la mano per verificare la presenza di perdite.
- Prima di allentare i raccordi idraulici, scaricare la pressione nell'impianto idraulico.
- L'olio ad alta pressione può facilmente perforare la pelle e causare lesioni gravi, la cancrena o la morte.
- In caso di infortunio, rivolgersi a un medico con urgenza. Per rimuovere l'olio, è necessario un intervento chirurgico immediato.

MD #313728

Pericolo generale relativo al funzionamento e alla manutenzione straordinaria della macchina / Pericolo di spruzzi di fluido caldo

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute a un funzionamento improprio o non sicuro della macchina:

- Leggere il manuale dell'operatore e seguire tutte le istruzioni di sicurezza. Se non si dispone di un manuale, richiederne uno al concessionario.
- **NON** consentire l'utilizzo della macchina da parte di persone non addestrate.
- Rivedere le istruzioni di sicurezza con tutti gli operatori ogni anno.
- Assicurarsi che tutti i segnali di sicurezza siano installati e leggibili.
- Prima di avviare il motore e durante il funzionamento, assicurarsi che tutte le persone siano lontane dalla macchina.
- Tenere eventuali passeggeri non autorizzati lontani dalla macchina.
- Mantenere tutte le protezioni in posizione e tenersi a distanza dalle parti in movimento.
- Prima di abbandonare la postazione dell'operatore, è necessario disinserire la trasmissione della testata, mettere la trasmissione in folle e attendere che tutti i movimenti si arrestino.
- Prima di effettuare la manutenzione straordinaria della macchina, spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Prima di effettuare la manutenzione straordinaria di un'unità in posizione sollevata, inserire i blocchi di sicurezza per evitare che si abbassi in modo accidentale.
- Quando si opera su strada, utilizzare il simbolo di veicolo lento e le luci di segnalazione lampeggianti, a meno che ciò sia vietato dalla legge.

ATTENZIONE

Per evitare lesioni causate da fluidi caldi:

- Tenere presente che il fluido è in pressione e può essere caldo.
- **NON** rimuovere il tappo di rabbocco del fluido quando la macchina è calda.
- Lasciare raffreddare la macchina prima di aprire il tappo di rabbocco del fluido.

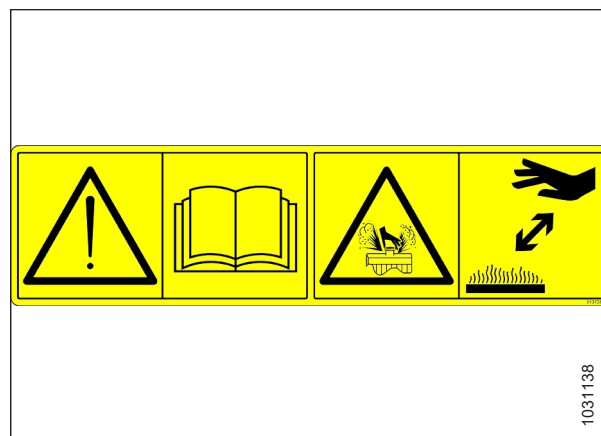


Figura 1.33: MD #313728

MD #313733

Pericolo di schiacciamento causato dalla testata

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute alla caduta di una testata sollevata:

- Prima di portarsi sotto la testata, sollevarla completamente, spegnere il motore, rimuovere la chiave dall'accensione e inserire i blocchi di sicurezza meccanici della mietitrebbia .
- In alternativa, abbassare completamente la testata al suolo, spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare la manutenzione straordinaria della macchina.

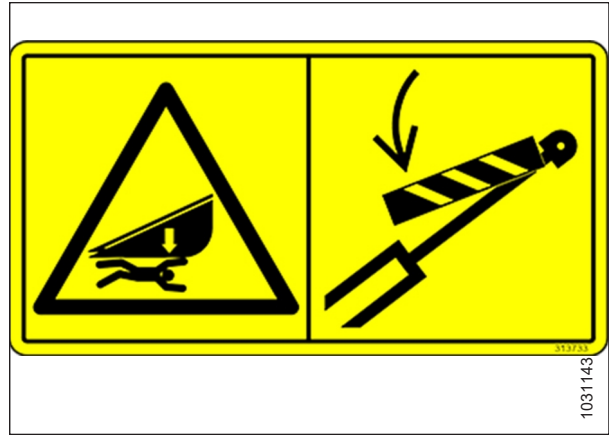


Figura 1.34: MD #313733

MD #313881

Pericolo generale relativo al funzionamento e alla manutenzione straordinaria della macchina / pericolo dovuto alle lame

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute a un funzionamento improprio o non sicuro della macchina:

- Leggere il manuale dell'operatore e seguire tutte le istruzioni di sicurezza. Se non si dispone di un manuale, richiederne uno al concessionario.
- **NON** consentire l'utilizzo della macchina da parte di persone non addestrate.
- Rivedere le istruzioni di sicurezza con tutti gli operatori ogni anno.
- Assicurarsi che tutti i segnali di sicurezza siano installati e leggibili.
- Prima di avviare il motore e durante il funzionamento, accertarsi che tutte le persone siano lontane dalla macchina.
- Tenere eventuali passeggeri non autorizzati lontani dalla macchina.
- Mantenere tutte le protezioni in posizione e tenersi a distanza dalle parti in movimento.
- Prima di abbandonare la postazione dell'operatore, è necessario disinserire la trasmissione della testata, mettere la trasmissione in folle e attendere che tutti i movimenti si arrestino.
- Prima di effettuare interventi di manutenzione straordinaria, regolazione, lubrificazione, pulizia o scollegamento della macchina, spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Prima di effettuare la manutenzione straordinaria di un'unità in posizione sollevata, inserire i blocchi di sicurezza per evitare che si abbassi in modo accidentale.
- Quando si opera su strada, utilizzare il simbolo di veicolo lento e le luci di segnalazione lampeggianti, a meno che ciò sia vietato dalla legge.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni causate da una lama tagliente:

- Indossare guanti adatti quando si lavora con la lama.
- Assicurarsi che nessuno si trovi vicino alla lama durante la rimozione o la rotazione.



Figura 1.35: MD #313881

MD #327086

Pericolo dovuto all'energia elastica rilasciata

AVVERTENZA

Per evitare lesioni:

- Durante la manutenzione straordinaria dei componenti dell'assale delle ruote, la molla di sollevamento non ha più contrappeso e si attiva.
- **NON** tentare di estrarre la maniglia di regolazione da una fessura di posizione prima di aver rilasciato la tensione dalle molle di sollevamento.



Figura 1.36: MD #327086

MD #327588

Pericolo di danni all'attacco

PERICOLO

Per evitare lesioni gravi o mortali:

- Se è installato il sistema opzionale di ruote di appoggio, rimuovere la ruota di appoggio sinistra prima di trasportare la testata.
- **NON** trainare la testata se l'attacco da trasporto è danneggiato.

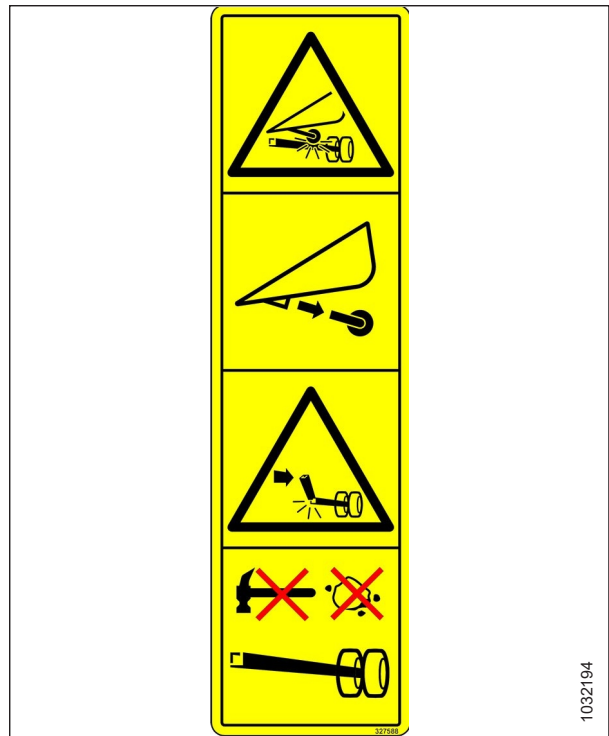


Figura 1.37: MD #327588

MD #360541

Pericolo di impigliamento/schiacciamento causato dall'aspo

PERICOLO

Per evitare lesioni dovute all'impigliamento con l'aspo in rotazione:

- Tenersi a distanza dalla testata quando la macchina è in funzione.
- Per evitare lesioni dovute alla caduta dell'aspo sollevato: prima di lavorare sopra o sotto l'aspo, sollevare completamente l'aspo, spegnere il motore, rimuovere la chiave dall'accensione e inserire il blocco di sicurezza meccanico su ciascun braccio di sostegno dell'aspo.

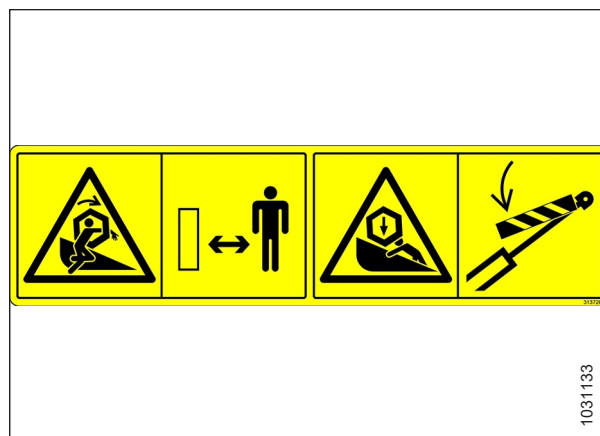


Figura 1.38: MD #360541

MD #360655

Pericolo dovuto all'energia elastica rilasciata

AVVERTENZA

Per evitare lesioni gravi:

- Dopo aver tirato la leva di impostazione flottazione spostandola al centro, rimuovere l'attrezzo multiuso e riportarlo nel vano di alloggiamento.
- **NON** utilizzare l'attrezzo multiuso per spingere la leva di impostazione flottazione sopra la parte centrale.
- Se non si riporta l'attrezzo multiuso nel vano di alloggiamento, questo può oscillare verso l'alto e rilasciare l'energia elastica accumulata, provocando possibili lesioni.



Figura 1.39: MD #360655

Capitolo 2: Panoramica sul prodotto

Consultare questa sezione per conoscere le definizioni dei termini tecnici utilizzati nel presente manuale, le specifiche della macchina e la posizione dei componenti chiave.

2.1 Definizioni

Nel presente manuale sono utilizzati i seguenti termini, abbreviazioni e acronimi.

Tabella 2.1 Definizioni

Termine	Definizione
AHHC	Controllo dell'altezza automatica testata
API	American Petroleum Institute (Istituto Americano per il Petrolio)
Bullone	Elemento di fissaggio con testa e filettatura esterna progettato per essere accoppiato a un dado
Collegamento centrale	Connessione mediante cilindro idraulico o tenditore a regolazione manuale tra la testata e il veicolo, utilizzata per modificare l'angolo della testata rispetto al veicolo
CGVW	Peso lordo complessivo del veicolo
Testata Export	Configurazione della testata tipica al di fuori del Nordamerica
Testata serie FD2	Testate FlexDraper® MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250 e FD261
FFFT	Numero di lati da serraggio a mano
Serrato a mano	Una posizione di riferimento in cui le superfici o i componenti di tenuta entrano in contatto tra loro. Il raccordo è stato serrato manualmente fino al punto in cui non è più allentato e non può essere serrato ulteriormente a mano
FM200	Il modulo flottazione utilizzato con una testata a tappeti della serie D2testata FlexDraper® serie FD2 per la mietitura
FSI	Indicatore di impostazione flottazione
GVW	Peso lordo del veicolo
Giunto duro	Giunto realizzato con un elemento di fissaggio in cui i materiali di giunzione sono altamente incompressibili
Chiave esagonale	Strumento a sezione esagonale utilizzato per avvitare viti e bulloni dotati di un incavo esagonale nella testa (chiave esagonale interna); nota anche come chiave a brugola
IHS	Sistema idraulico integrato
MHS	Sistema idraulico modulare
n/a	Non applicabile
Testata nordamericana	La configurazione della testata tipica del Nordamerica
Dado	Elemento di fissaggio filettato internamente progettato per essere accoppiato a un bullone
ORB	O-Ring Boss: tipo di raccordo comunemente utilizzato nelle aperture di attacco dei collettori, delle pompe e dei motori
ORFS	O-ring a con guarnizione frontale: tipo di raccordo comunemente utilizzato per collegare tubi flessibili e rigidi. Questo tipo di raccordo è anche comunemente chiamato ORS, che sta per O-Ring Seal (tenuta ad anello)
PTO	Presa di forza

PANORAMICA SUL PRODOTTO

Tabella 2.1 Definizioni (segue)

Termine	Definizione
giri/min	Giri al minuto
SAE	Society of Automotive Engineers (associazione ingegneri meccanici)
Vite	Elemento di fissaggio con testa e filettatura esterna che si inserisce in filettature preformate o forma una propria filettatura quando viene inserito in una parte corrispondente
Giunto morbido	Giunto flessibile realizzato usando un elemento di fissaggio in cui i materiali di unione si comprimono o si dilatano per un certo periodo di tempo
corse/min	Corse al minuto
Tensione	Carico assiale applicato a un bullone o a una vite, solitamente misurato in Newton (N) o libbre (lb). Questo termine può anche essere utilizzato per descrivere la forza che una cinghia esercita su una puleggia o un pignone
TFFT	Numero di giri da serraggio a mano
Coppia	Il prodotto di una forza moltiplicata per la lunghezza di un braccio di leva, di solito misurato in Newton-metri (Nm), piedi-libbre (lbf-ft) o pollici-libbre (lbf-in)
Angolo di coppia	Procedura di serraggio in cui un raccordo viene assemblato a una determinata tenuta (di solito corrispondente al serraggio a mano); il dado viene quindi ruotato di un determinato numero di gradi fino a raggiungere la posizione finale
Coppia-tensione	Il rapporto tra la coppia di montaggio applicata a un elemento di bulloneria e il carico assiale che induce in un bullone o in una vite
UCA	Coclea trasversale superiore
Azionamento lame non temporizzato	Movimento non sincronizzato applicato alla barra falciante a due lame azionate separatamente da un singolo motore idraulico o da due motori idraulici
Rondella	Cilindro sottile con un foro o una fessura al centro, utilizzato come distanziatore, elemento di distribuzione del carico o meccanismo di bloccaggio

2.2 Specifiche del prodotto

Utilizzare la tabella delle specifiche per consultare le informazioni sulla configurazione specifica di una macchina. La tabella elenca dimensioni, pesi, gamme di prestazioni e caratteristiche.

NOTA:

Le specifiche sono soggette a modifiche senza preavviso.

Nelle tabelle delle specifiche vengono utilizzati i seguenti simboli e lettere:

– S: standard / O_F: opzionale (installato in fabbrica) / O_D: opzionale (installato dal concessionario) / –: non disponibile

Barra falciante			
Larghezza di taglio effettiva (distanza tra le punte degli sparticampo; larghezza di taglio più raccolta dello sparticampo)			
FD225		7,7 m (301 pollici)	S
FD230		9,2 m (361 pollici)	S
FD235		10,7 m (421 pollici)	S
FD240		12,2 m (481 pollici)	S
FD241		12,5 m (493 pollici)	S
FD245		13,7 m (541 pollici)	S
FD250		15,3 m (601 pollici)	S
FD261		18,6 m (733")	S
Gamma di sollevamento della barra falciante		Varia a seconda del modello di mietitrebbia	S
Lama			
Azionamento a lama singola (FD225–FD240): motore idraulico montato sulla scatola di azionamento lame MacDon per impieghi gravosi sul lato sinistro della testata.			O _F
Azionamento a doppia lama (FD235–FD261): un motore idraulico non temporizzato, un motore montato su una scatola di azionamento lame MacDon chiusa e resistente su ciascun lato della testata.			O _F
Corsa della lama		76 mm (3 pollici)	S
Velocità lama singola (corse al minuto)	FD225, FD235	1.200–1.400 corse/min	S
Velocità lama singola (corse al minuto)	FD230	1.200–1.500 corse/min	S
Velocità lama singola (corse al minuto)	FD240	1.200–1.300 corse/min	S
Velocità doppia lama (corse al minuto)	FD235, FD240, FD241, FD245, FD250, FD261	1.200-1.500 corse/min	S
Sezioni di lama			
Seghettata sopra, dente molto grosso, ClearCut™, QuickChange, imbullonato, 1,5 seghettature per cm (4 seghettature per pollice)			O
Seghettata sopra, dente grosso, ClearCut™, QuickChange, imbullonato, 3,5 seghettature per cm (9 seghettature per pollice)			S
Seghettata sopra, dente fine, ClearCut™, QuickChange, imbullonato, 5,5 seghettature per cm (14 seghettature per pollice)			O
Sovrapposizione dei coltelli al centro (testata a doppia lama)		3 mm (1/8 pollici)	S
Protezioni e premilama			

PANORAMICA SUL PRODOTTO

Protezione: ClearCut™ a punta, forgiata e con doppio trattamento termico (DHT)				O _F
Premilama: forgiata, bullone per singola regolazione				
Protezione: ClearCut™ a quattro punte, forgiata e con doppio trattamento termico (DHT)				O _F
Premilama: forgiata, bullone per singola regolazione				
Protezione: ClearCut™ PlugFree™, forgiata e con doppio trattamento termico (DHT)				O _F
Premilama: forgiata, bulloni per doppia regolazione				
Piastre antiusura della barra falciante e pattini standard				
La serie FD2 include piastre antiusura su tutta la larghezza della barra falciante.				S
FD225		4 pattini		S
FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250, FD261		6 pattini		S
Angolo di protezione (barra falciante a terra)				
Collegamento centrale retratto		1,7 gradi		S
Collegamento centrale esteso		8,9 gradi		S
Tappeti e piattaforme				
Larghezza del tappeto		1,27 m (50 pollici)		S
Trasmissione del tappeto		Idraulico		S
Velocità del tappeto: Modulo flottazione FM200 comandato		0-209 m/min. 0-(687 fpm)		S
Larghezza dell'apertura di mandata		1.905 mm (75 pollici)		S
Aspo di raccolta PR15				
Quantità di tubi portarebbi		5 o 6		
Diametro del tubo centrale		203 mm (8 pollici)		S
Raggio della punta delle dita	Impostato in fabbrica	800 mm (31 1/2 pollici)		S
Raggio della punta delle dita	Intervallo di regolazione	766-800 mm (30 3/16 - 31 1/2 pollici)		S
Diametro effettivo dell'aspo (tramite camma sagomata)		1,65 m (65 pollici)		S
Lunghezza del dito		290 mm (11 pollici)		S
Spaziatura tra le dita (nominale, sfalsata su battute alternate)		100 mm (4 pollici)		S
Trasmissione aspo		Idraulico		S
Velocità dell'aspo (regolabile dalla cabina, varia in base al modello di mietitrebbia)		0-67 giri/min		S
Intervallo di flessione del telaio della testata				
Modello della testata	In alto – Standard	In basso – Standard	In alto – Limitatore rimosso	In basso – Limitatore rimosso¹

1. Per evitare di tagliare le dita dell'aspo, è necessario una maggiore distanza della barra falciante quando aumenta l'intervallo di flessione della testata. Per ulteriori informazioni, vedere [Rimozione del limitatore di inclinazione flessione](#).

PANORAMICA SUL PRODOTTO

FD225	102 mm (4 pollici)	64 mm (2,5 pollici)	102 mm (4 pollici)	102 mm (4 pollici)
FD230	165 mm (6,5 pollici)	130 mm (5 pollici)	165 mm (6,5 pollici)	165 mm (6,5 pollici)
FD235	205 mm (8 pollici)	130 mm (5 pollici)	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)
FD240 DR ²	205 mm (8 pollici)	130 mm (5 pollici)	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)
FD240 TR ³	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)
FD241	205 mm (8 pollici)	130 mm (5 pollici)	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)
FD245	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)
FD250	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)
FD261	216 mm (8,5")	216 mm (8,5")	216 mm (8,5")	216 mm (8,5")
Modulo flottazione FM200				
Tappeto di entrata	Larghezza		2 m (78 11/16 pollici)	S
Tappeto di entrata	Velocità		107-122 m/min (350-400 fpm)	S
Coclea di alimentazione	Larghezza		1,630 m (64 1/8 pollici)	S
Coclea di alimentazione	Diametro esterno		559 mm (22 pollici)	S
Coclea di alimentazione	Diametro del tubo		356 mm (14 pollici)	S
Coclea di alimentazione	Velocità (variabile a seconda del modello di mietitrebbia)		191-195 giri/min (varia a seconda del modello di mietitrebbia)	S
Capacità del serbatoio dell'olio			95 litri (25 gal USA)	S
Tipo di olio			Fluido idraulico per trasmissioni unigrado (THF)	—
Viscosità del THF a 40 °C (104 °F)			60,1 cSt	—
Viscosità del THF a 100 °C (212 °F)			9,5 cSt	—
Coclea trasversale superiore				O_D
Diametro esterno			330 mm (13 pollici)	—
Diametro del tubo			152 mm (6 pollici)	—
Ruota stabilizzatrice / Trasporto EasyMove™				O_D
Ruote			38 cm (15 pollici)	—
Pneumatici			225/75 R-15	—
Peso				

2. A due aspi.

3. A tre aspi.

PANORAMICA SUL PRODOTTO

Gamma di pesi stimati – testata base con modulo flottazione – le variazioni sono dovute alle diverse configurazioni della testata.		
Modello della testata	Regione di mercato	Intervallo di peso – kg (lb)
FD225	Nordamerica	3369–3470 (7427–7650)
FD230	Nordamerica	3737–3851 (8239–8490)
FD235	Nordamerica	3941–4143 (8688–9134)
FD240	Nordamerica	4083–4416 (9002–9736)
FD241	Export	4321–4442 (9526–9793)
FD245	Nordamerica	4566–4692 (10,066–10,344)
	Export	4,703–4,829 (10,368–10,646)
FD250	Nordamerica	4755–4886 (10,483–10,772)
	Export	4915–5046 (10,836–11,125)
FD261	Nordamerica	5669 (12498)

2.3 Dimensioni della testata FlexDraper® serie FD2

Per l'operatore della testata è importante conoscere le dimensioni della macchina.

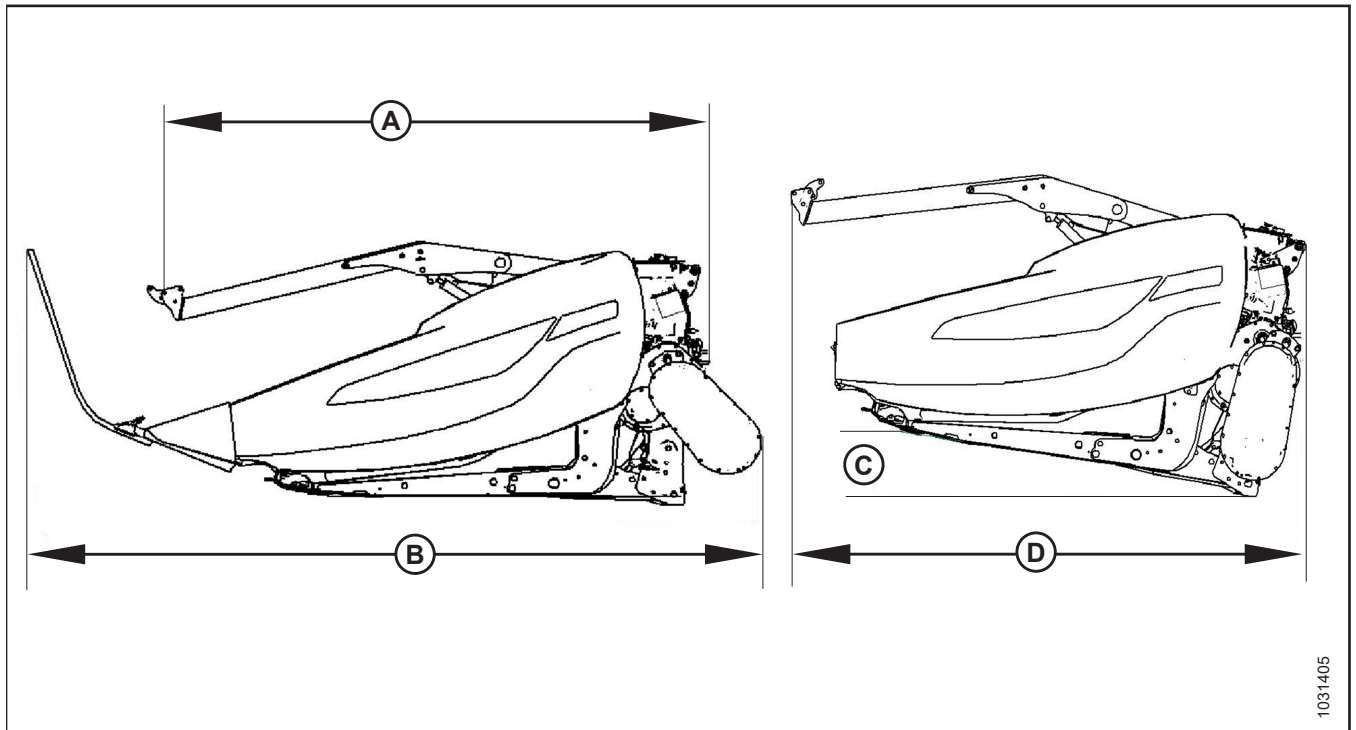


Figura 2.1: Dimensioni della testata

Tabella 2.2 Dimensioni della testata

Telaio e struttura		
Caratteristica da misurare	Consultare la figura 2.1, pagina 35	Dimensione
Larghezza della testata in modalità campo	—	Larghezza di taglio + 500 mm (19 1/5 pollici)
Larghezza della barra falciante	—	Larghezza di taglio - 500 mm (19 1/5 pollici)
Larghezza della testata in posizione di trasporto con FM200 installato (collegamento centrale più corto)	(A) Riduttore ruotato (rimessaggio), sparticampo rimossi (vedere 2.1, pagina 35)	2,6 m (103 pollici)

PANORAMICA SUL PRODOTTO

Tabella 2.2 Dimensioni della testata (segue)

Telaio e struttura		
Larghezza della testata in posizione di trasporto con FM200 installato (collegamento centrale più corto)	(B) Riduttore in funzione, sparticampo standard installati (vedere 2.1, pagina 35)	3,5 m (138 pollici)
Larghezza della testata in posizione di trasporto con aspo completamente retratto e FM200 installato (collegamento centrale più corto)	Riduttore ruotato, sparticampo rimossi (vedere 2.1, pagina 35) Angolo (C) necessario per ottenere la larghezza di trasporto (D) NOTA: La dimensione (D) può essere diminuita utilizzando un rimorchio di trasporto con un angolo maggiore.	8° 2,591 m (102 pollici)

2.4 Identificazione dei componenti della testata FlexDraper® serie FD2

La conoscenza dei principali componenti della testata renderà più facile seguire le istruzioni di funzionamento e manutenzione fornite nel presente manuale.

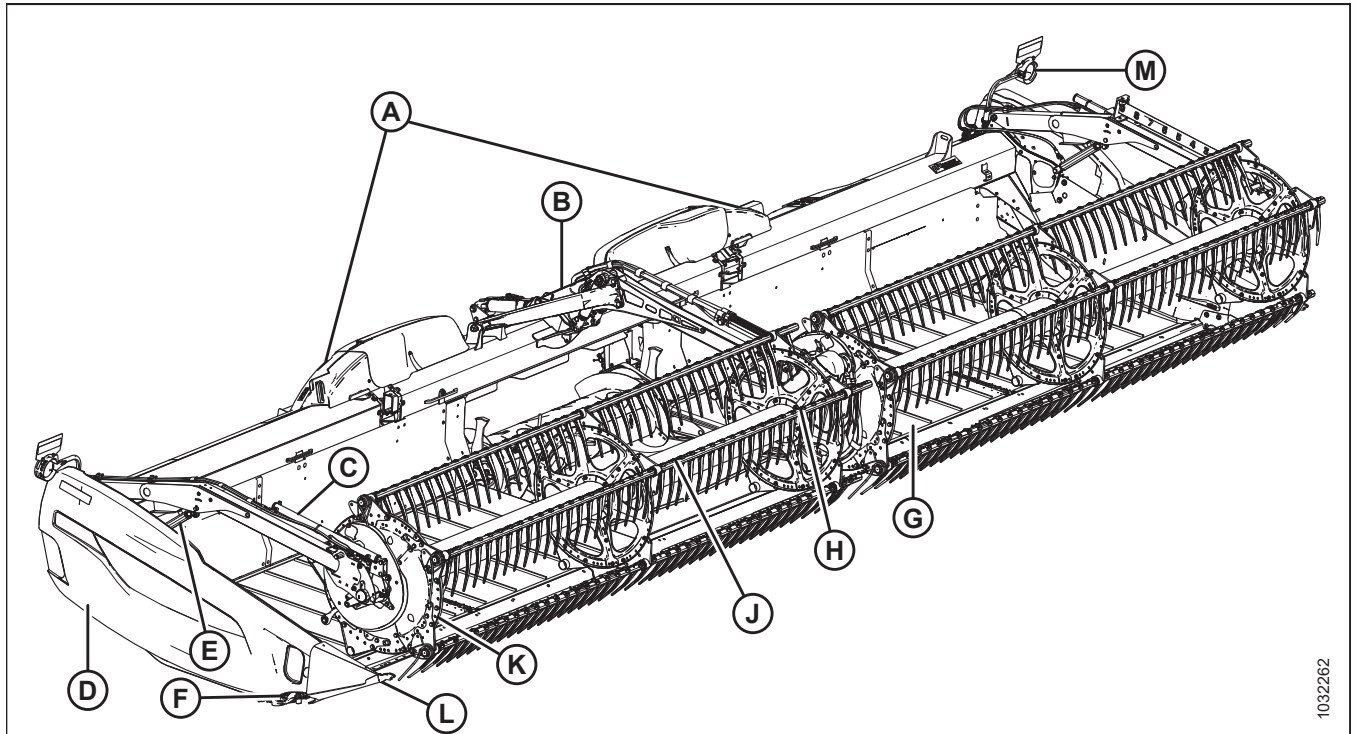


Figura 2.2: Componenti della testata FlexDraper® serie FD2

A - Leveraggio di flottazione dell'ala
D - Pannello laterale

G - Tappeto laterale
K - Pannello laterale dell'aspo

B - Braccio centrale dell'aspo
E - Cilindro di sollevamento dell'aspo

H - Trasmissione aspo centrale
L - Sparticampo

C - Cilindro longitudinale dell'aspo
F - Scatola di azionamento lame (all'interno del pannello laterale)
J - Aspo di raccolta
M - Luce testata (eccetto Europa)

2.5 Identificazione dei componenti del modulo flottazione FM200

La conoscenza dei principali componenti del modulo flottazione renderà più facile seguire le istruzioni fornite nel presente manuale.

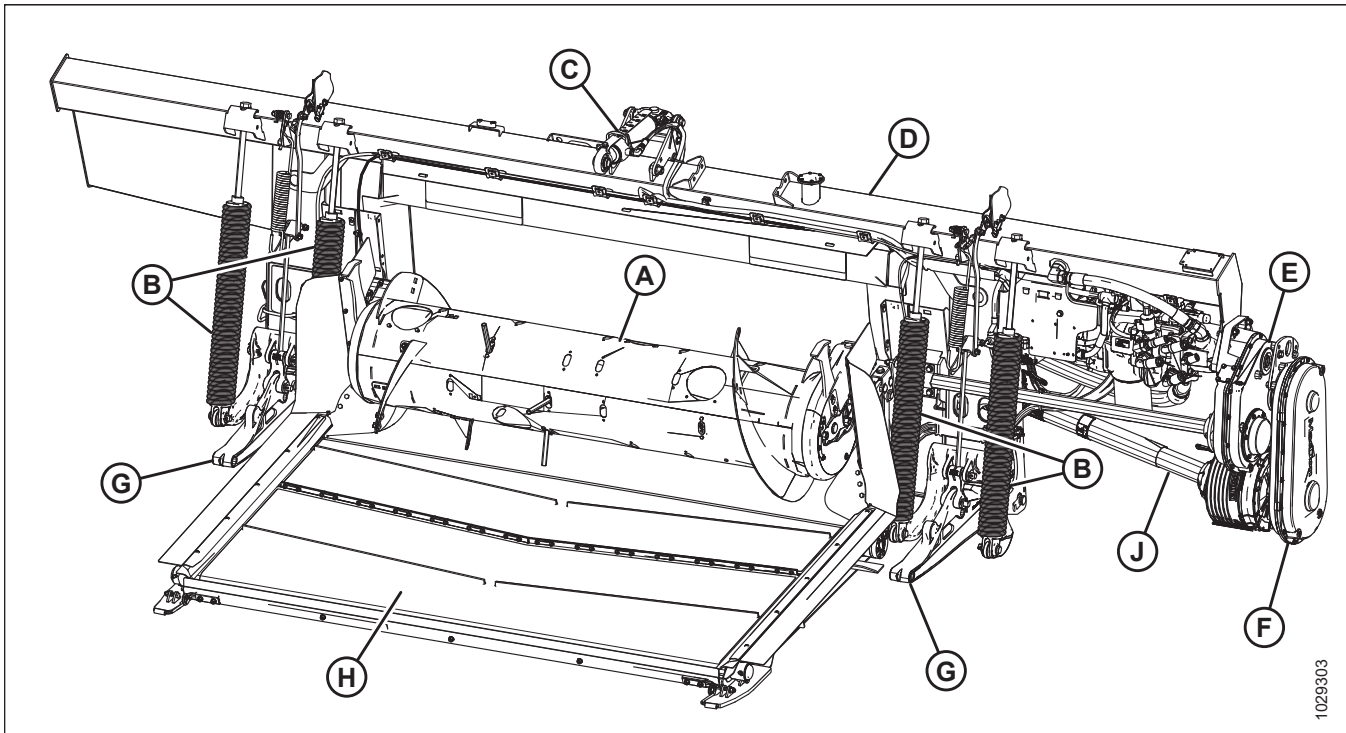
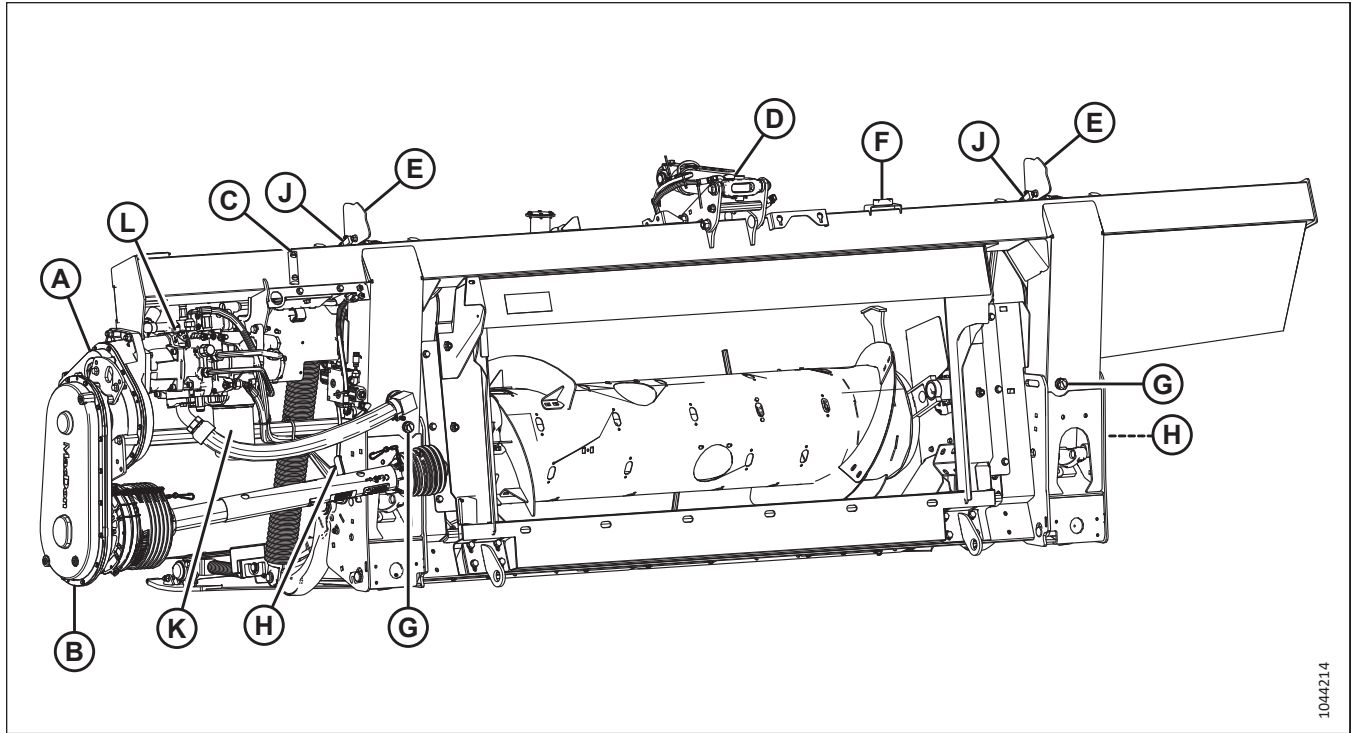


Figura 2.3: Lato testata del modulo flottazione FM200 con sistema idraulico integrato (IHS)

- | | | |
|---|---|--------------------------------|
| A - Coclea di alimentazione | B - Molle di flottazione della testata (x4) | C - Collegamento centrale |
| D - Serbatoio idraulico | E - Riduttore principale | F - Riduttore di completamento |
| G - Bracci di sostegno della testata (x2) | H - Tappeto di entrata | J - Trasmissione |

PANORAMICA SUL PRODOTTO



1044214

Figura 2.4: Lato mietitrebbia del modulo flottazione FM200 con sistema idraulico integrato (IHS)

A - Riduttore principale

D - Collegamento centrale

G - Tappo a vite per scarico (x2)

K - Filtro idraulico

B - Riduttore di completamento

E - Indicatore di controllo dell'altezza della testata (x2)

H - Maniglia di bloccaggio flottazione (x2)

L - Pompa integrata

C - Vetro spia del livello dell'olio del serbatoio

F - Livella a bolla d'aria

J - Sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) (x2)

PANORAMICA SUL PRODOTTO

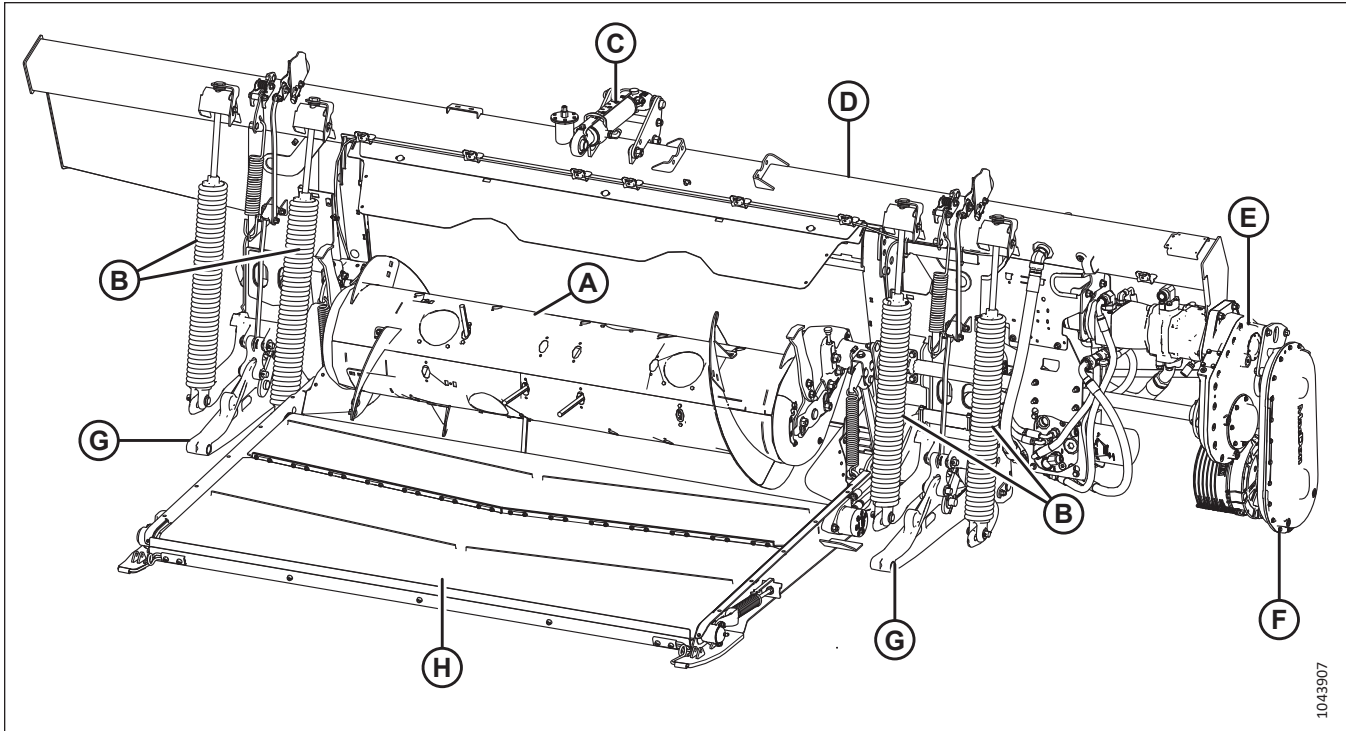


Figura 2.5: Lato testata del modulo flottazione FM200 con sistema idraulico modulare (MHS)

A - Coclea di alimentazione

D - Serbatoio idraulico

G - Bracci di sostegno della testata (x2)

B - Molle di flottazione della testata (x4)

E - Riduttore principale

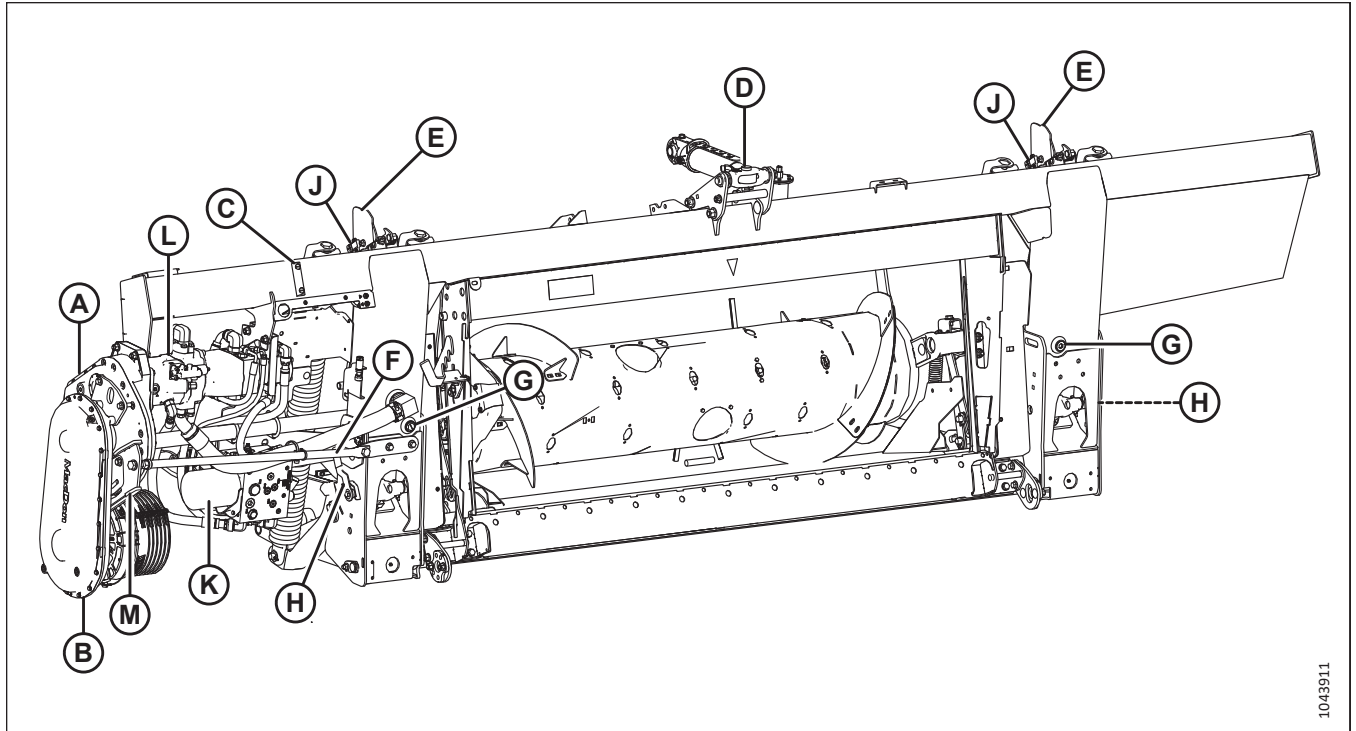
H - Tappeto di entrata

C - Collegamento centrale

F - Riduttore di completamento

J - Trasmissione

PANORAMICA SUL PRODOTTO



1043911

Figura 2.6: Lato mietitrebbia del modulo flottazione FM200 con sistema idraulico modulare (MHS)

- A - Riduttore principale
- D - Collegamento centrale
- G - Tappo a vite per scarico (x2)
- K - Filtro idraulico

- B - Riduttore di completamento
- E - Indicatore di controllo dell'altezza della testata (x2)
- H - Maniglia di bloccaggio flottazione (x2)
- L - Pompa modulare

- C - Vetro spia del livello dell'olio del serbatoio
- F - Supporto della trasmissione
- J - Sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) (x2)
- M - Supporto tutore

Capitolo 3: Impiego

Per impiegare in sicurezza la macchina è necessario familiarizzare con le sue funzionalità.

3.1 Responsabilità del proprietario/operatore

Il possesso e l'utilizzo di attrezzature pesanti comportano determinati obblighi.



ATTENZIONE

- È responsabilità dell'operatore leggere e comprendere completamente il presente manuale prima di utilizzare la testata. Se un'istruzione non è chiara, contattare il concessionario MacDon.
- Attenersi a tutti i messaggi di sicurezza riportati nel manuale e sulle decalcomanie di sicurezza presenti sulla macchina.
- Ricordate che l'operatore è l'elemento determinante della sicurezza. Le buone pratiche di sicurezza consentono di proteggere sia l'operatore sia le persone che lo circondano.
- Prima di permettere al personale di utilizzare la testata, anche se solo per breve tempo o per una breve distanza, assicurarsi che questo sia stato istruito sull'uso sicuro e corretto della macchina.
- Ripassare annualmente il manuale dell'operatore e tutti gli articoli relativi alla sicurezza con tutti gli operatori.
- Prestare attenzione agli altri operatori che non dovessero seguire le procedure raccomandate o attenersi alle precauzioni di sicurezza. Correggere immediatamente questi errori, prima che si verifichi un incidente.
- **NON** apportare modifiche alla macchina. Le modifiche non autorizzate possono compromettere il funzionamento e/o la sicurezza della macchina e ridurne la durata.
- Le informazioni sulla sicurezza fornite nel presente manuale non sostituiscono i codici di sicurezza, i requisiti assicurativi o la normativa vigente nella zona di utilizzo. Assicurarsi che la macchina soddisfi gli standard stabiliti da queste normative.

3.2 Sicurezza dell'operatore

Seguire tutte le istruzioni di sicurezza e operative riportate nel presente manuale.

ATTENZIONE

Attenersi alle seguenti norme di sicurezza:

- Seguire tutte le istruzioni di sicurezza e operative fornite nei manuali dell'operatore. Se non si dispone di un manuale della mietitrebbia, procurarsene uno presso il concessionario e leggerlo attentamente.
- Non tentare mai di avviare il motore o di azionare la macchina se non dal sedile dell'operatore.
- Prima di iniziare il lavoro, verificare il funzionamento di tutti i comandi in un'area sicura e libera.
- **NON** è consentito il trasporto di passeggeri fuori posto a bordo della mietitrebbia.

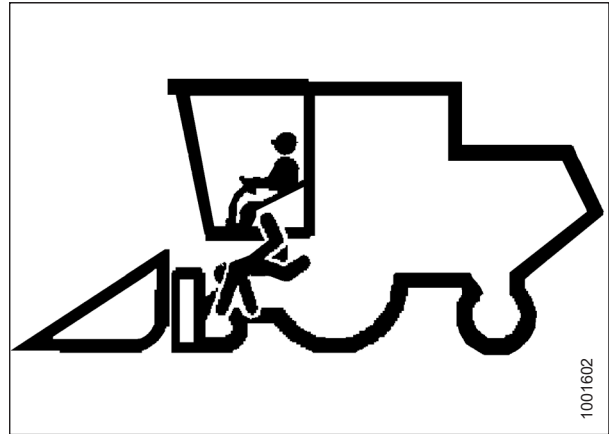


Figura 3.1: Non è consentito il trasporto di passeggeri fuori posto

ATTENZIONE

- Non avviare o muovere la macchina prima di essersi assicurati che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.
- Evitare di passare sopra a materiali sciolti, pietre, fossati o buche.
- Attraversare lentamente cancelli e ingressi.
- Quando si lavora in pendenza, condurre la macchina in salita o in discesa laddove possibile. Quando si viaggia in discesa, assicurarsi di mantenere la trasmissione in marcia.
- Non tentare mai di salire o scendere da una macchina in movimento.
- **NON** abbandonare mai la postazione dell'operatore lasciando il motore acceso.
- Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave prima di regolare o rimuovere il materiale di ostruzione dalla macchina.
- Verificare che non vi siano vibrazioni eccessive e rumori insoliti. In caso di problemi, spegnere e ispezionare la macchina. Seguire la procedura di spegnimento corretta. Per le istruzioni, vedere [3.4 Spegnimento della mietitrebbia, pagina 66](#).
- Utilizzare la macchina solo alla luce del giorno o con una buona illuminazione artificiale.

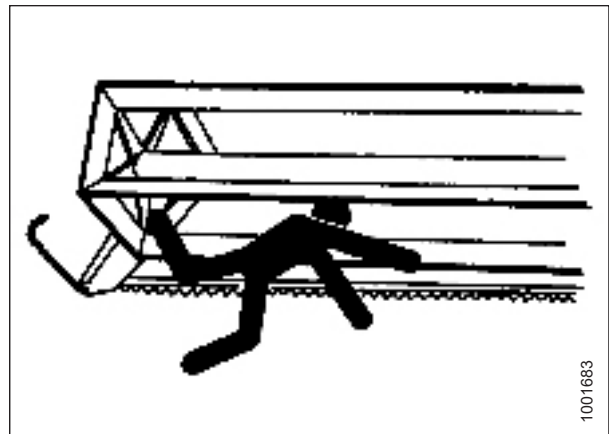


Figura 3.2: Sicurezza degli astanti

3.2.1 Puntelli di sicurezza della testata

I puntelli di sicurezza della testata, situati sui cilindri di sollevamento della testata, impediscono ai cilindri di sollevamento di rientrare e di abbassare la testata accidentalmente. Per le istruzioni di funzionamento, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

3.2.2 Puntelli di sicurezza dell'aspo

I puntelli di sicurezza dell'aspo si trovano sui bracci dell'aspo. Quando sono inseriti, i puntelli di sicurezza dell'aspo impediscono che l'aspo cada accidentalmente.

IMPORTANTE:

Per evitare di danneggiare i bracci di sostegno dell'aspo, **NON** trasportare la testata con i puntelli di sicurezza dell'aspo inseriti.

Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo

inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo ogni volta che si deve lavorare intorno a un aspo sollevato. Quando sono inseriti, i puntelli di sicurezza dell'aspo impediscono che l'aspo si abbassi accidentalmente.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

Bracci esterni dell'aspo

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Sollevare il puntello di sicurezza (A) e spingerlo in avanti per rimuoverlo dal gancio (B).

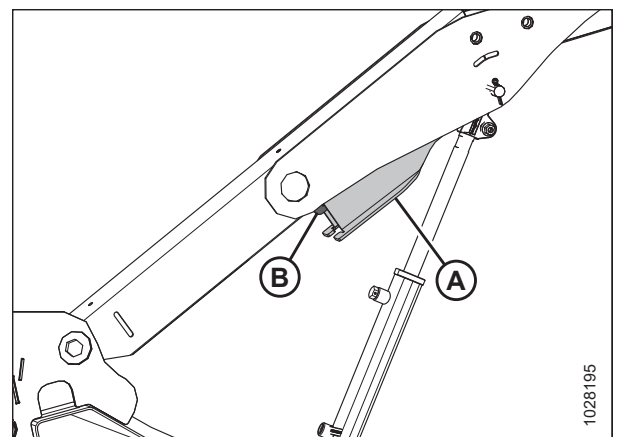


Figura 3.3: Braccio esterno

IMPIEGO

4. Abbassare il puntello di sicurezza (A) e agganciarlo all'albero del cilindro come da illustrazione. Ripetere questo passaggio sul braccio dell'aspo opposto.

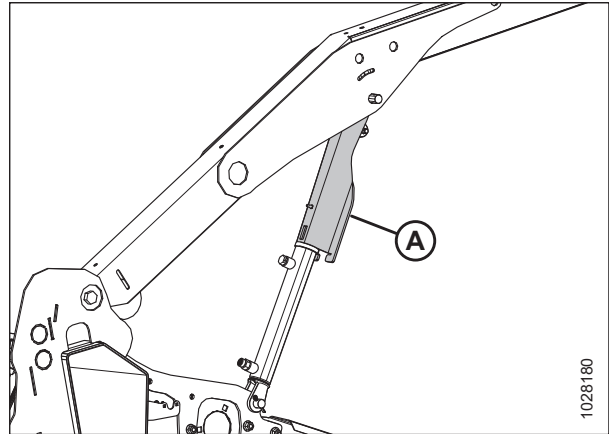


Figura 3.4: Puntello di sicurezza dell'aspo inserito – Braccio esterno

Braccio centrale dell'aspo – Testate a due e tre aspi

5. Ruotare la maniglia (A) per rilasciare la tensione della molla e spingere la maniglia verso l'interno per assicurarsi che il perno sia nella posizione di arresto.

NOTA:

Per le testate a tre aspi, l'illustrazione mostra il braccio centrale destro. Il braccio centrale sinistro è opposto.

6. Nelle testate a tre aspi, ripetere il passaggio precedente sul braccio centrale sinistro.
7. Abbassare l'aspo fino a quando i puntelli di sicurezza entrano in contatto con i supporti del cilindro del braccio esterno e con i perni del braccio centrale.
8. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

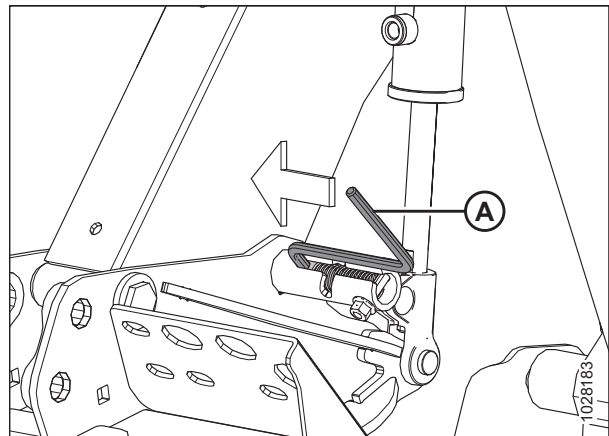


Figura 3.5: Puntello di sicurezza dell'aspo inserito – Braccio centrale

Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo

Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo una volta terminato il lavoro su o intorno a un aspo sollevato.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

Bracci esterni dell'aspo

3. Spostare il puntello di sicurezza (A) sul gancio (B) sotto il braccio dell'aspo. Ripetere questo passaggio sul braccio dell'aspo opposto.

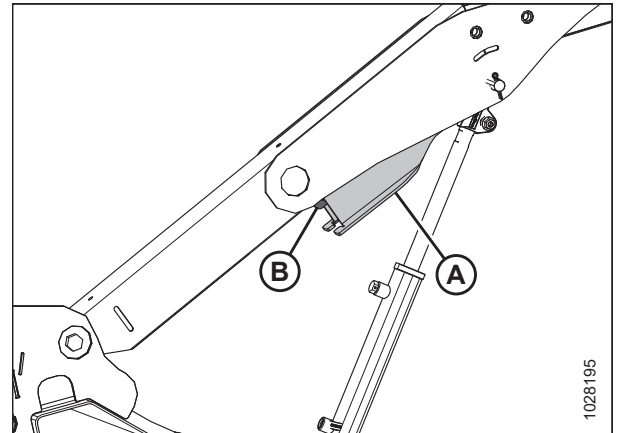


Figura 3.6: Puntello di sicurezza dell'aspo – Braccio esterno destro

Braccio centrale dell'aspo – Testate a due e tre aspi

4. Spostare la maniglia (A) verso l'esterno e nella fessura (B) per portare il perno in posizione di sblocco.
5. Nelle testate a tre aspi, ripetere il passaggio precedente sul braccio centrale sinistro.
6. Abbassare completamente l'aspo.
7. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

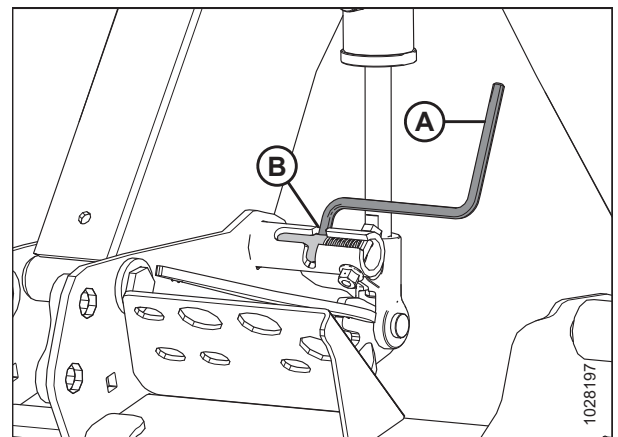


Figura 3.7: Puntello di sicurezza dell'aspo – Braccio centrale

3.2.3 Pannelli laterali della testata

Su ogni estremità della testata è presente un pannello laterale in polietilene incernierato per proteggere i componenti critici della trasmissione della testata.

Apertura dei pannelli laterali della testata

I pannelli laterali della testata coprono i componenti dell'azionamento lame, i tubi flessibili idraulici, i collegamenti elettrici, la chiave della testata, la lama di ricambio e l'attacco per trasporto opzionale. Per accedere a questi componenti è necessario aprire il pannello laterale.

1. Per sbloccare la protezione, spingere la leva di disimpegno (B) dal foro di servizio (A) sul retro del pannello laterale della testata.

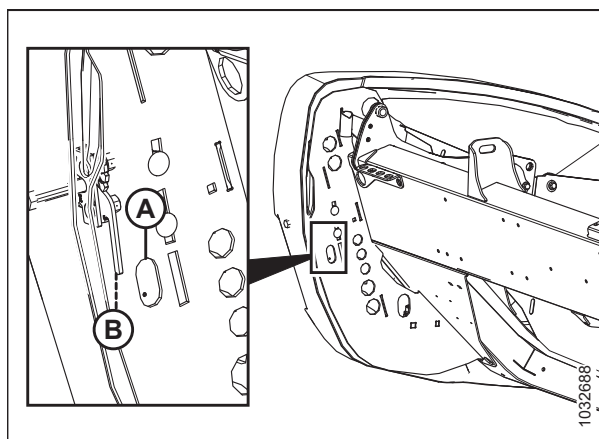


Figura 3.8: Pannello laterale sinistro della testata

2. Tirare il pannello laterale della testata (A) per aprirlo.

NOTA:

Il pannello laterale della testata è trattenuto dalla linguetta (B) e si aprirà in direzione (C).

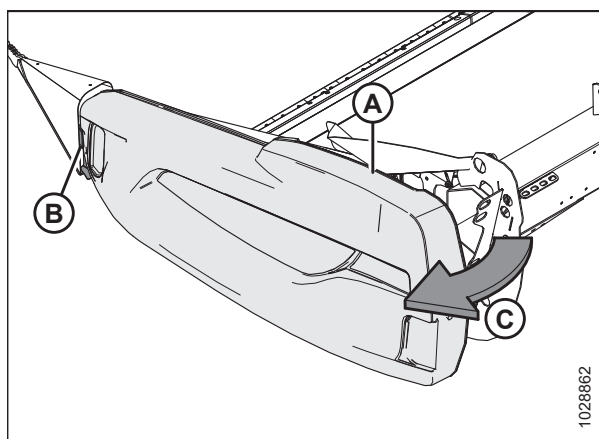


Figura 3.9: Pannello laterale sinistro della testata

IMPIEGO

3. Se è necessaria ulteriore distanza, liberare il pannello laterale della testata dalla linguetta (A) e far ruotare la protezione verso la parte posteriore della testata.
4. Inserire il fermo di sicurezza (B) sul braccetto di incernieramento (C) per fissare la protezione in posizione completamente aperta.

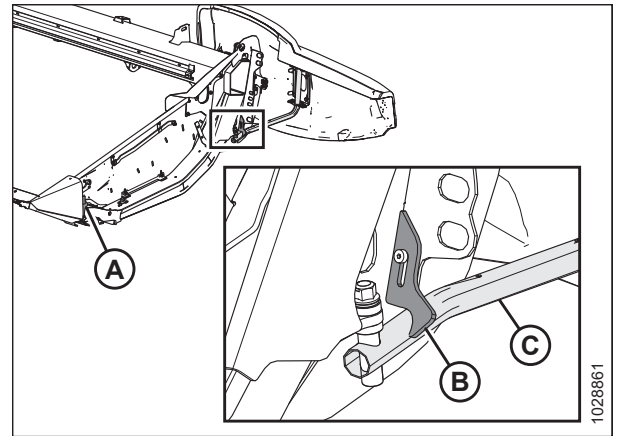


Figura 3.10: Pannello laterale sinistro della testata

Chiusura dei pannelli laterali della testata

Chiudere i pannelli laterali della testata per proteggere i componenti della trasmissione, i tubi flessibili e i collegamenti elettrici da sporco e detriti.

1. Se il pannello laterale è completamente aperto e fissato dietro la testata, disinserire il fermo (A) per consentire il movimento del pannello laterale (B).
2. Ruotare il pannello laterale della testata verso la parte anteriore della testata.

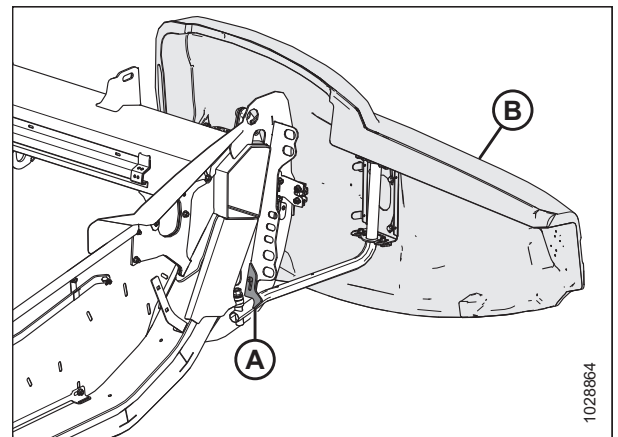


Figura 3.11: Pannello laterale sinistro della testata

3. Nel chiudere il pannello laterale (A), assicurarsi che questo non entri in contatto con la parte superiore del pannello terminale (B). Se si rende necessaria una regolazione, vedere [Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata, pagina 51](#).

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il pannello laterale della testata **NON** poggi sul pannello terminale in alluminio.

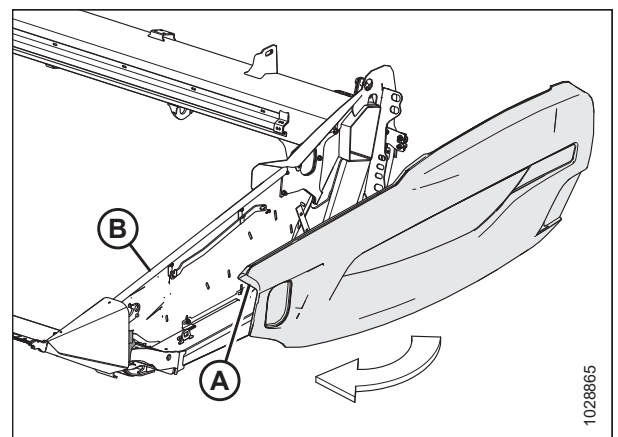


Figura 3.12: Pannello laterale sinistro della testata

IMPIEGO

4. Inserire la parte anteriore del pannello laterale della testata dietro la linguetta della cerniera (B) e nel cono divisore.
5. Far ruotare il pannello laterale della testata in direzione (A) in posizione di chiusura. inserire la chiusura a due livelli (C) con una spinta decisa.

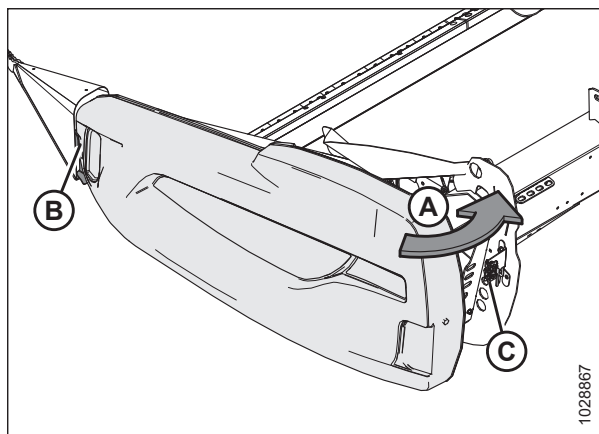


Figura 3.13: Pannello laterale sinistro della testata

IMPORTANTE:

Per assicurarsi che il pannello laterale sia bloccato, il bullone (A) deve essere completamente inserito nel fermo a due stadi (B) per evitare che il pannello laterale della testata si apra durante l'impiego della testata. Se si rende necessaria una regolazione, vedere [Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata, pagina 51](#).

NOTA:

Il pannello laterale della testata è illustrato in trasparenza in modo da mostrare il fermo.

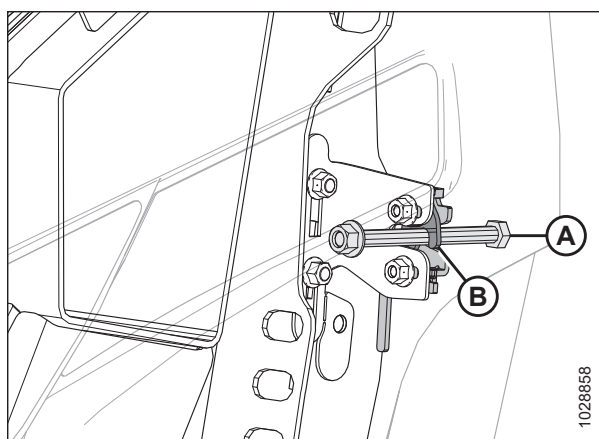


Figura 3.14: Fermo a due stadi

Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata

Forti sbalzi di temperatura possono deformare i pannelli laterali della testata. Per compensare le variazioni dimensionali è possibile regolare la posizione del pannello laterale della testata.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il pannello laterale della testata **NON** poggi sul pannello terminale in alluminio.

2. Misurare la distanza (A) tra il pannello laterale della testata (B) e il pannello terminale (C). La distanza deve essere di 1-3 mm (1/16-1/8 pollici).

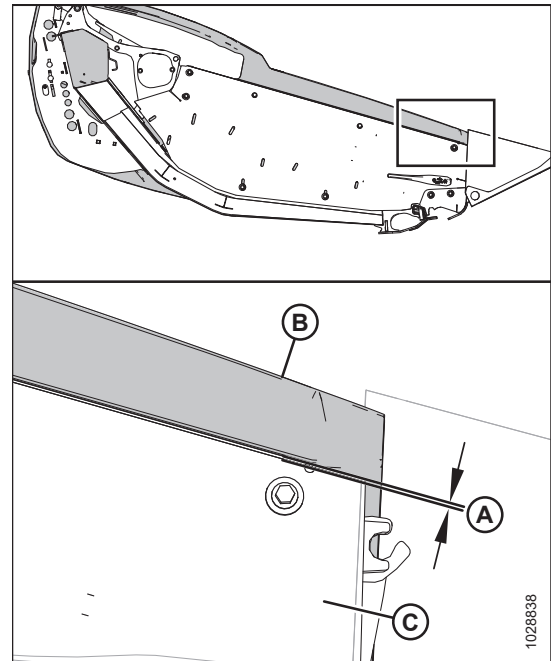


Figura 3.15: Distanza tra il pannello laterale e il pannello terminale

3. Se la distanza tra il pannello laterale della testata e il pannello terminale è insufficiente, regolare la staffa di sostegno (A) come segue:
 - a. Allentare i bulloni (B).
 - b. Spostare la staffa di sostegno (A) verso l'alto o verso il basso secondo le necessità.
 - c. Serrare nuovamente la bulloneria.

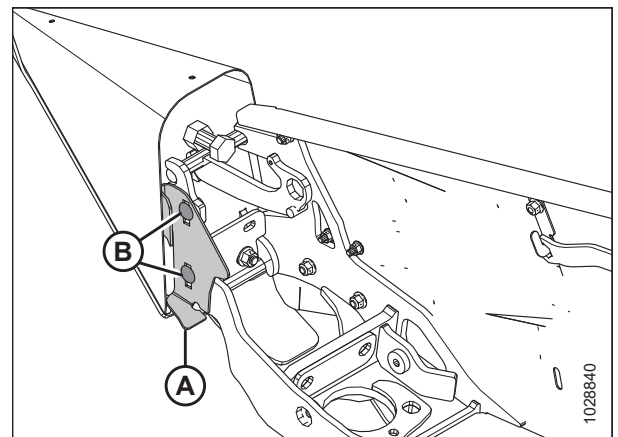


Figura 3.16: Staffa di sostegno del pannello laterale della testata

IMPIEGO

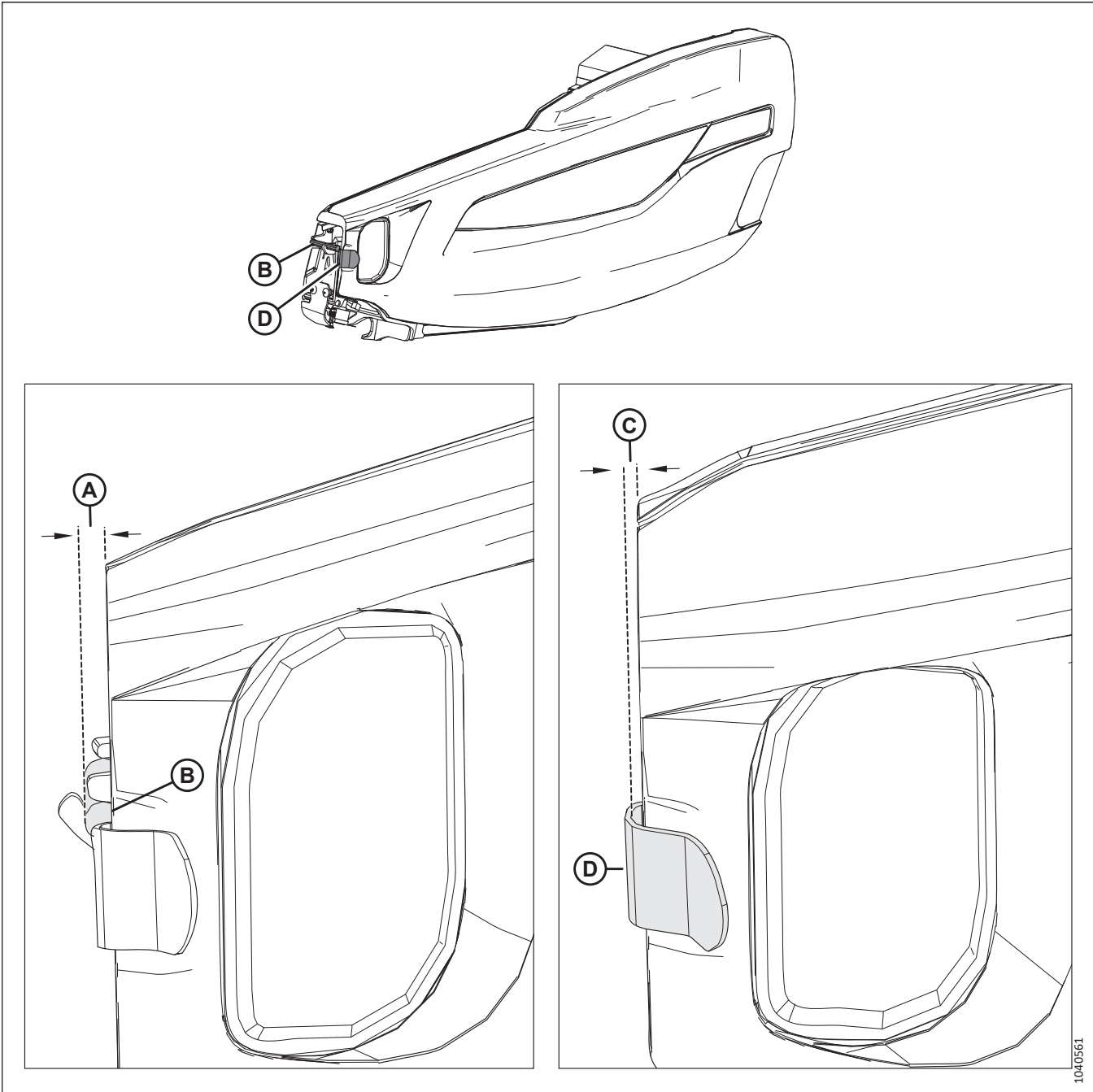


Figura 3.17: Specifiche della distanza dalla parte anteriore del pannello laterale

4. Misurare la distanza (A) tra la parte anteriore del pannello laterale della testata e il perno (B). La distanza deve essere di 8-18 mm (1/32-11/16 pollici).
5. Misurare la distanza (C) tra la parte anteriore del pannello laterale della testata e la staffa di sostegno (D). La distanza deve essere di 6-10 mm (1/4-3/8 pollici).

IMPIEGO

6. Se le distanze dalla parte anteriore del pannello laterale sono insufficienti, regolare la posizione del braccetto di incernieramento (A) come segue:
 - a. Allentare i quattro dadi (B).
 - b. Far scorrere le staffe (C) e il braccetto di incernieramento (A) in avanti o indietro secondo necessità, in modo da ottenere la distanza idonea.
 - c. Serrare nuovamente la bulloneria.

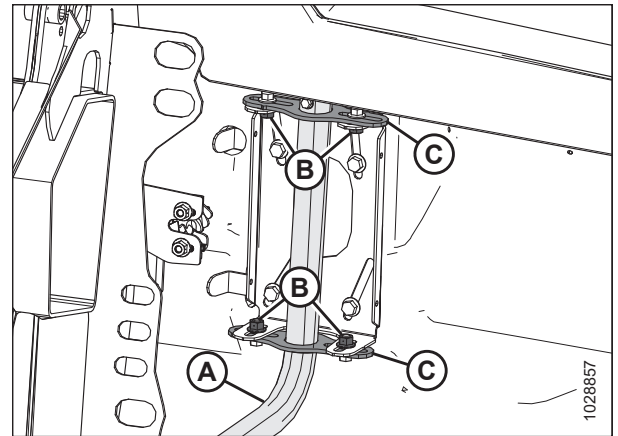


Figura 3.18: Pannello laterale sinistro della testata

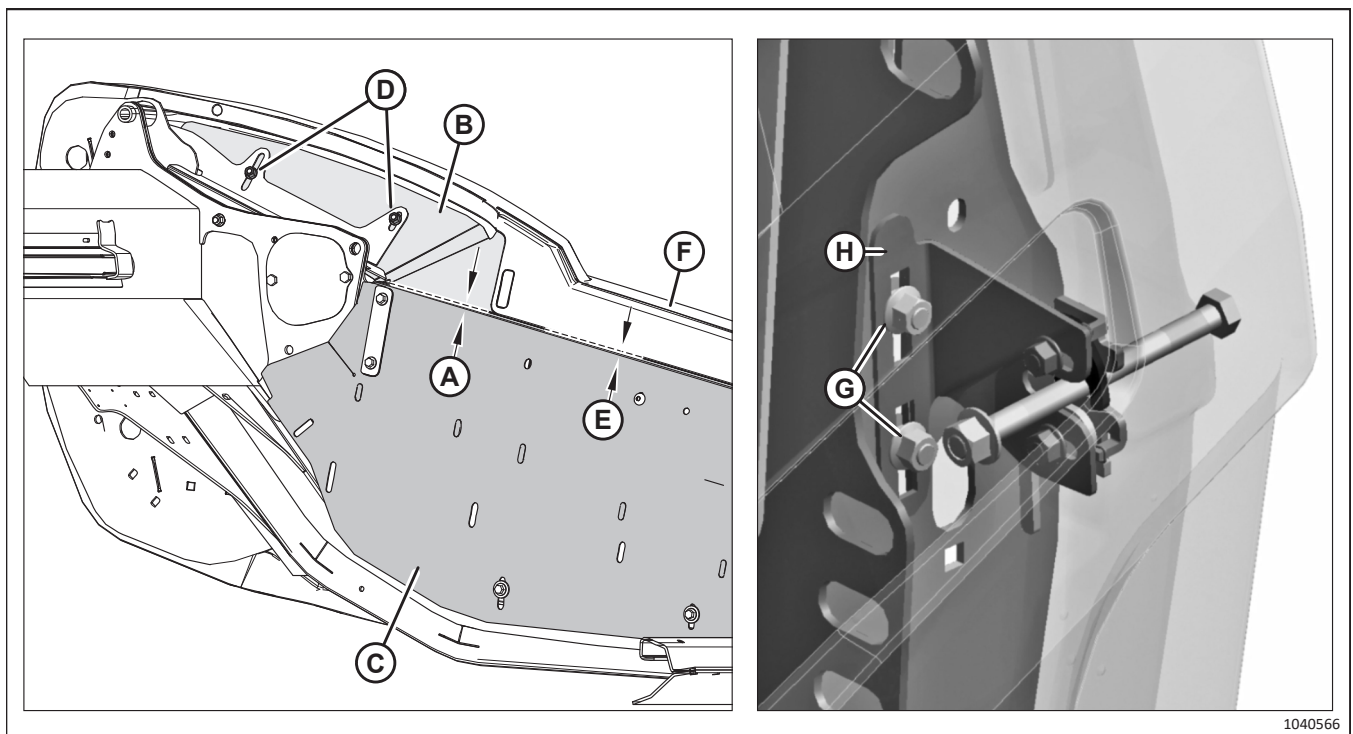


Figura 3.19: Specifiche di distanza tra la protezione e il pannello terminale

7. Misurare la distanza (A) tra la protezione (B) e il pannello terminale (C). La distanza deve essere di almeno 3 mm (1/8 pollici). Per regolare la distanza, allentare due dadi (D), spostare il pannello (B), e serrare i dadi (D).
8. Misurare la distanza (E) tra il pannello terminale (C) e il pannello laterale (F). La distanza deve essere di 1-3 mm (1/16-1/8 pollici). Per regolare la distanza, allentare i due dadi (G), far scorrere la staffa (H) verso l'alto o verso il basso e serrare i dadi.

NOTA:

Assicurarsi che il pannello laterale **NON** poggi sul pannello (B).

IMPIEGO

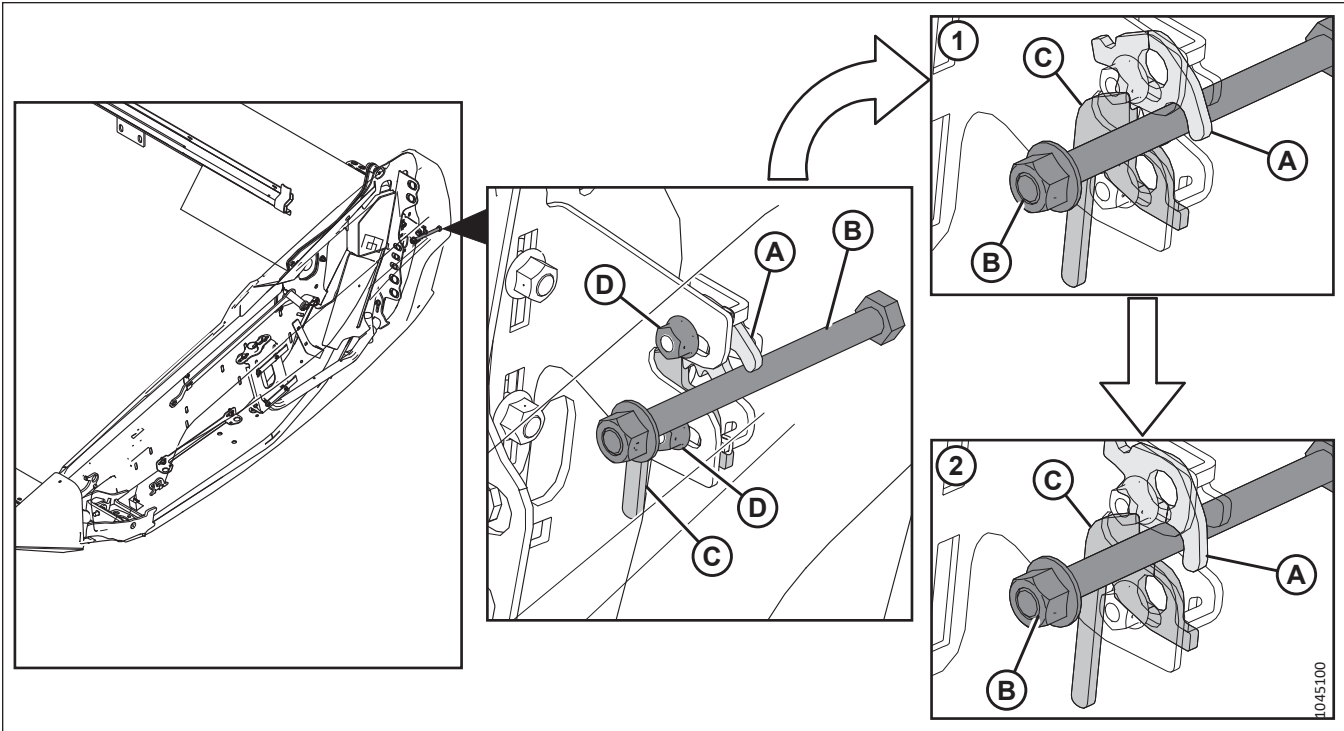


Figura 3.20: Fermo del pannello laterale a due stadi

- 1 - Fermo del pannello laterale stadio uno
- 2 - Fermo del pannello laterale stadio due

Quando il pannello laterale è chiuso, il fermo (A) dovrebbe innestarsi nel bullone (B). Quando il pannello laterale viene premuto completamente per la chiusura, il fermo a due stadi (A) innesta la leva (C) per fissare il bullone del pannello laterale (B). Verificare che il fermo del pannello laterale funzioni correttamente seguendo i passaggi da [9, pagina 54](#) a [11, pagina 54](#).

9. Chiudere il pannello laterale. Verificare che il bullone (B) si inserisca nel fermo (A).
10. Premere momentaneamente il fermo di rilascio.
11. Provare ad aprire il pannello laterale.
 - Se si riesce ad aprire il pannello laterale parzialmente, ma **NON** completamente, significa che il fermo è posizionato correttamente.
 - Se è possibile aprire completamente il pannello laterale, allentare i dadi (D), spostare il fermo lungo i fori scanalati, quindi serrare nuovamente i dadi. Ripetere i passaggi da [9, pagina 54](#) a [11, pagina 54](#).

IMPIEGO

12. Verificare che il bullone (A) sia serrato. Se è necessaria una regolazione, serrare il dado (B) fino a quando non vi è più spazio sotto di esso.

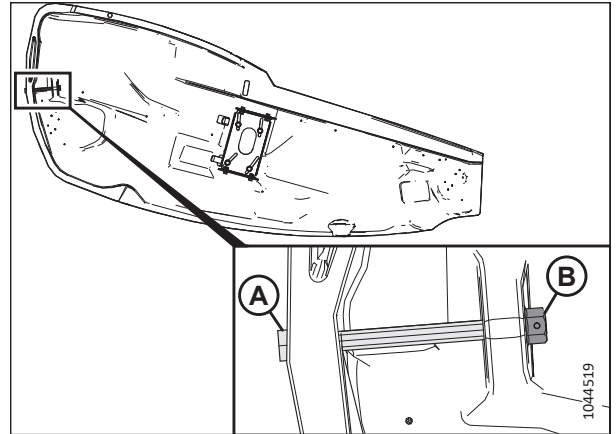


Figura 3.21: Bullone del pannello laterale

Rimozione dei pannelli laterali delle testate

Rimuovere i pannelli laterali per accedere ai componenti interni.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire completamente il pannello laterale della testata. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
3. Inserire il fermo (A) per evitare che il pannello laterale si muova.
4. Rimuovere la vite autofilettante (B).
5. Far scorrere il pannello laterale della testata verso l'alto e rimuoverlo dal braccetto di incernieramento (C).
6. Posizionare il pannello laterale della testata lontano dall'area di lavoro.

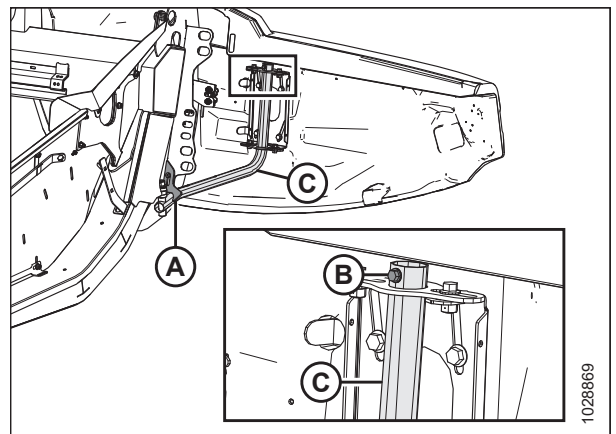


Figura 3.22: Pannello laterale sinistro della testata

Installazione dei pannelli laterali della testata

Per garantire che i pannelli laterali siano installati correttamente, seguire la procedura qui indicata.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

- Guidare il pannello laterale della testata sul braccetto di incernieramento (C) e farlo scorrere lentamente verso il basso.

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il pannello laterale della testata **NON** poggi sul pannello terminale in alluminio.

- Installare la vite autofilettante (B). Serrare le viti alla coppia di 7 Nm (5,2 libbre forza per piede [62 libbre forza per pollice]).
- Disinserire il fermo (A) per consentire al pannello laterale della testata di muoversi.
- Chiudere il pannello laterale della testata. Per istruzioni, vedere *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49*.

NOTA:

Forti sbalzi di temperatura possono deformare i pannelli laterali della testata. Per compensare tali variazioni è possibile regolare la posizione del pannello laterale della testata. Per istruzioni, vedere *Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata, pagina 51*.

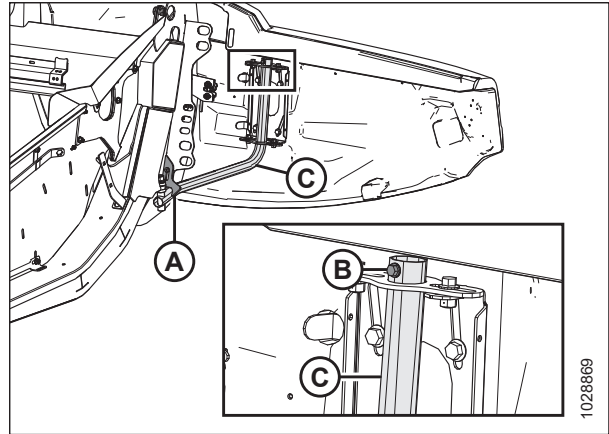


Figura 3.23: Pannello laterale sinistro della testata

3.2.4 Carter della trasmissione aspo

Il carter della trasmissione aspo protegge i componenti del sistema di trasmissione aspo da sporco e detriti.

Rimozione dei carter della trasmissione aspo

Rimuovere il carter della trasmissione aspo per effettuare la manutenzione dei componenti della trasmissione aspo.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

- Avviare il motore.
- Spostare l'aspo completamente in avanti.
- Abbassare la testata.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

5. Ruotare il fermo a molla (A) verso l'alto e sopra la piastra posteriore.

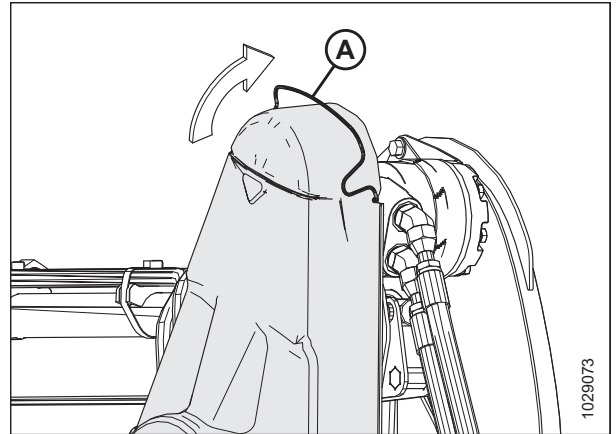


Figura 3.24: Carter della trasmissione superiore

6. Sganciare il carter superiore (A) dal carter inferiore in corrispondenza dei punti (B) e rimuovere il carter superiore. Mantenere i due fermagli inseriti nel carter inferiore.

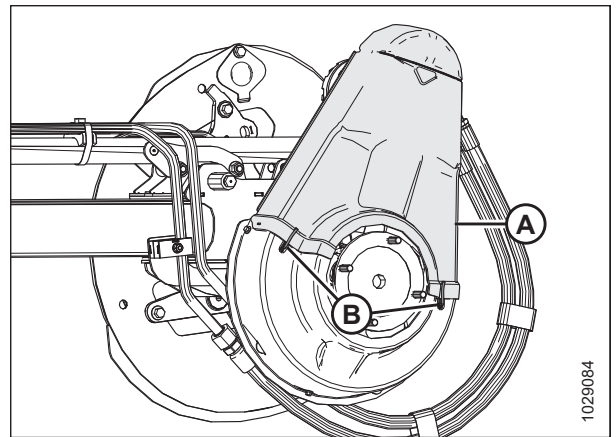


Figura 3.25: Carter della trasmissione superiore

7. Se necessario, rimuovere il carter inferiore (B) rimuovendo i tre bulloni (A).

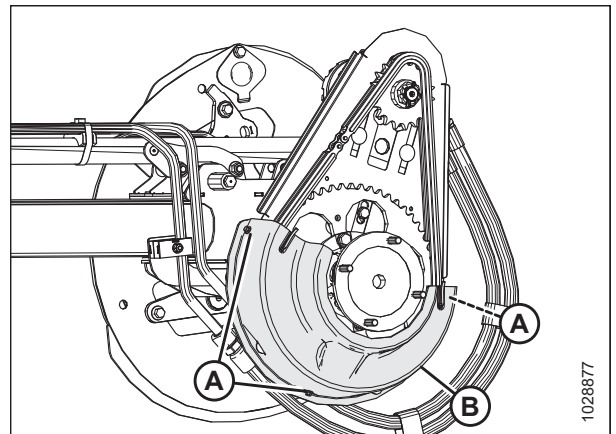


Figura 3.26: Carter della trasmissione inferiore

Installazione del carter della trasmissione aspo

Il carter della trasmissione aspo copre i componenti della trasmissione da agenti atmosferici e detriti. **NON** azionare la testata se manca il carter della trasmissione aspo.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Posizionare il carter della trasmissione inferiore (B) (se precedentemente rimosso) sulla trasmissione dell'aspo.
3. Fissare la copertura con tre bulloni (A).

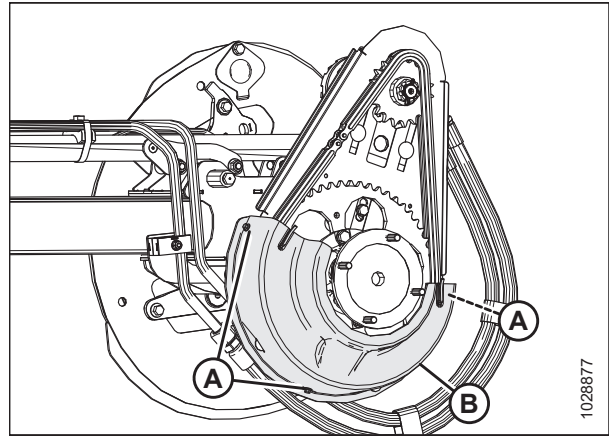


Figura 3.27: Carter della trasmissione inferiore

4. Posizionare il carter superiore (A) sulla trasmissione aspo.
5. Fissare il carter con due fermagli (B) sul carter inferiore.

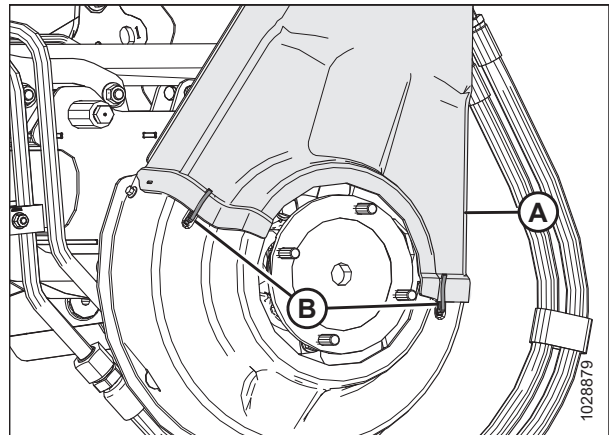


Figura 3.28: Carter della trasmissione superiore

IMPIEGO

6. Ruotare il fermo a molla (A) verso il basso per fissare il carter superiore alla trasmissione aspo. Assicurarsi che l'occhiello a forma di V (C) sia rivolto verso il basso e che l'estremità della molla rimanga inserita nel foro della piastra posteriore (B) su entrambi i lati della trasmissione aspo.

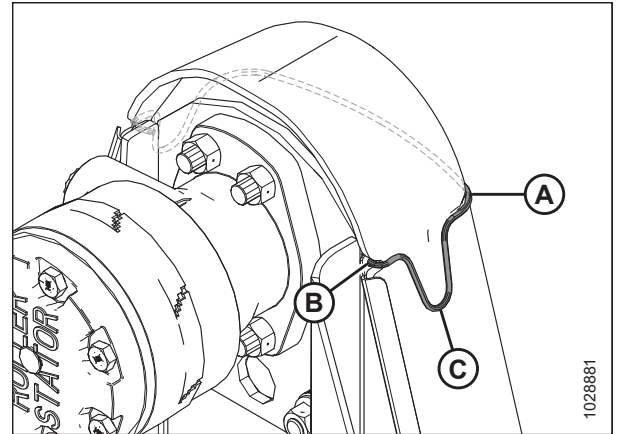


Figura 3.29: Trasmissione aspo

3.2.5 Copertura del leveraggio di flessione

I coperchi in plastica sono collegati al telaio della testata per proteggere il meccanismo di bilanciamento delle ali della testata da detriti e agenti atmosferici.

Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione interno

La rimozione delle coperture del leveraggio di flessione consente di accedere al meccanismo di bilanciamento delle ali della testata e alle tubazioni idrauliche.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Rimuovere la forcina (A) e l'acciarino (B) che fissano la copertura del leveraggio di flessione (C) al tubo posteriore.
4. Far scorrere la copertura del leveraggio di flessione (C) verso l'interno, quindi sollevarla verso l'alto e rimuoverla.

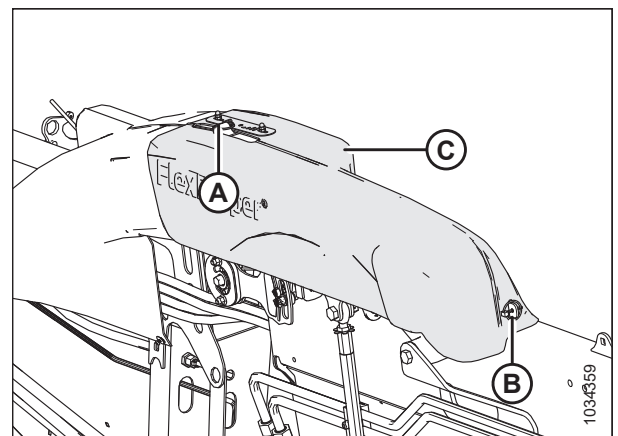


Figura 3.30: Copertura del leveraggio di flessione interno – Lato sinistro

Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno

Le coperture del leveraggio di flessione interno proteggono il meccanismo di bilanciamento delle ali della testata da detriti e agenti atmosferici. Sono fissati alla testata con dei perni.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Abbassare la copertura del leveraggio di flessione (A) sul leveraggio. Assicurarsi che le fessure (B) siano allineate con le linguette (C) e (D).
3. Far scorrere la copertura del leveraggio di flessione verso l'esterno in modo che la linguetta (D) si estenda oltre la fessura.
4. Fissare la copertura del leveraggio di flessione (C) con la forcina (A) e l'acciarino (B).

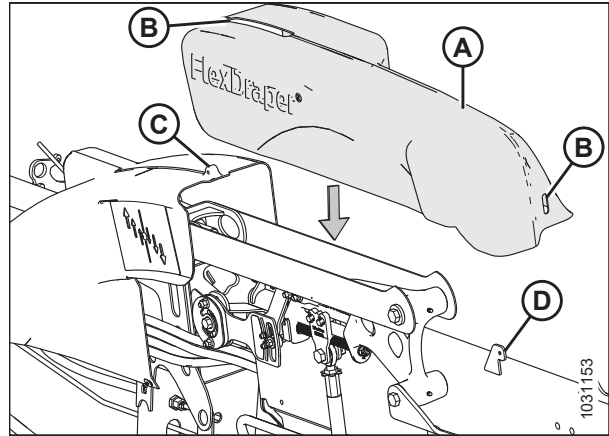


Figura 3.31: Copertura del leveraggio di flessione interno – Lato sinistro

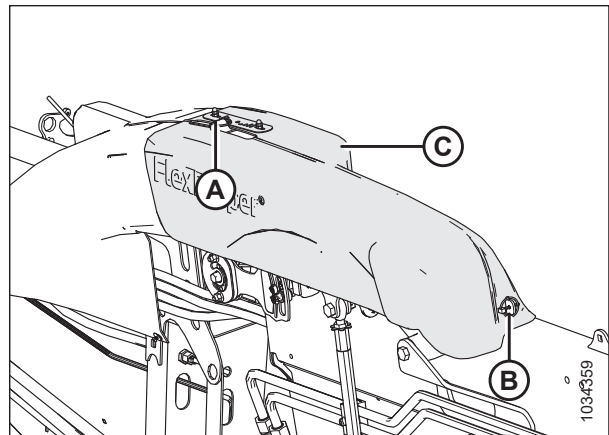


Figura 3.32: Copertura del leveraggio di flessione interno – Lato sinistro

Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione esterno

Rimuovere le coperture del leveraggio di flessione per accedere al meccanismo di bilanciamento delle ali della testata o alle tubazioni idrauliche.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare la testata.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. **Testate FD245, FD250 e FD261:** Rimuovere le viti (A) e i dadi (non mostrati) che fissano la copertura (B) del leveraggio centrale alla staffa (non mostrata).
4. **Testate FD245, FD250 e FD261:** Rimuovere il perno (C). Rimuovere la copertura sollevandola al di sopra delle sporgenze del telaio.

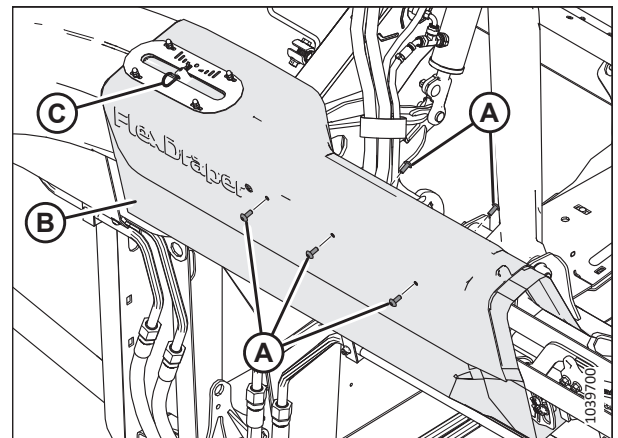


Figura 3.33: Copertura del leveraggio centrale – Solo testate FD245, FD250 e FD261

5. Rimuovere la copertura del leveraggio come segue:
 - a. Rimuovere la vite (A). Il dado è integrato nel morsetto della tubazione idraulica.
 - b. Rimuovere la vite (B) e il dado (non mostrato).

NOTA:

Il dado nyloc si raccorda a un punto esagonale della fascetta della tubazione idraulica, ma è rimovibile.

- c. Rimuovere la vite (C) e il dado esagonale.
- d. Sollevare la copertura dalla maniglia di bloccaggio dell'ala.

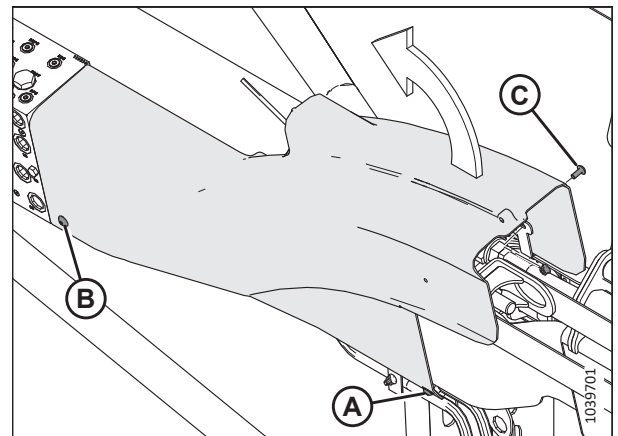


Figura 3.34: Copertura del leveraggio esterno

Installazione delle coperture del leveraggio di flessione esterno

Le coperture del leveraggio di flessione proteggono il meccanismo di bilanciamento delle ali della testata da detriti e agenti atmosferici.

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Posizionare la copertura del leveraggio esterno lato sinistro in modo che il foro (A) si trovi sopra il fermo dell'ala.

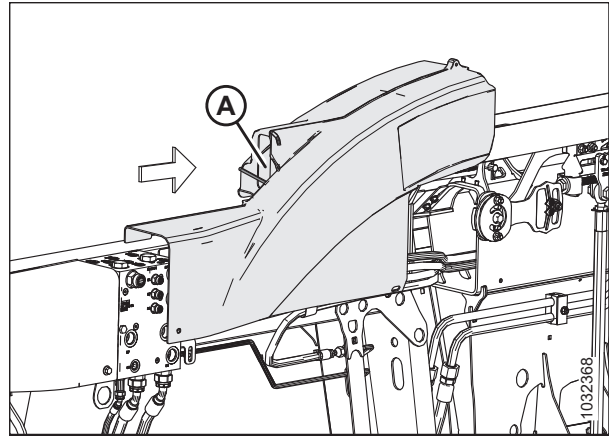


Figura 3.35: Copertura del leveraggio lato sinistro – Parte posteriore della testata

3. Posizionare il dente d'arresto della copertura dietro la staffa (A) sul tubo posteriore e allineare l'estremità in modo che sia a filo con il collettore (B).

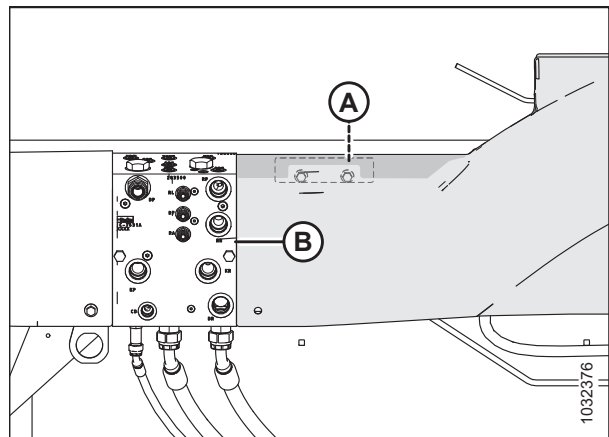


Figura 3.36: Copertura del leveraggio lato sinistro – Parte posteriore della testata

IMPIEGO

4. Fissare il coperchio della copertura del leveraggio esterno come segue:
 - a. Applicare la vite (A) e il dado nyloc (B). Il dado si raccorda a una rientranza a forma di esagono nel morsetto della tubazione idraulica.
 - b. Applicare la vite (C). Il dado è integrato nella staffa.
 - c. Applicare la vite (D) e il dado esagonale (E) per fissare la parte anteriore della copertura alla staffa.

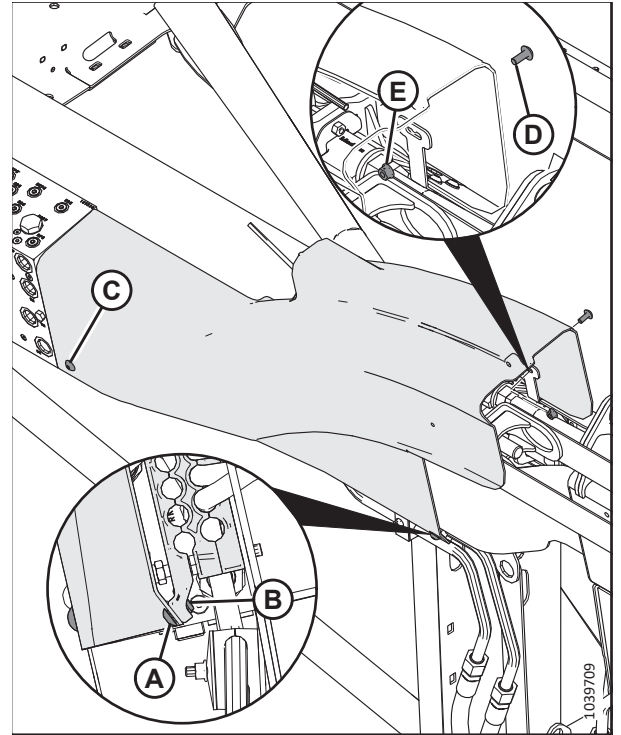


Figura 3.37: Copertura del leveraggio esterno – Parte posteriore della testata

5. **Testate FD245, FD250 e FD261:** Posizionare la copertura del leveraggio centrale (B) sulla staffa del leveraggio di flessione e sulla copertura del leveraggio esterno.
6. **Testate FD245, FD250 e FD261:** Applicare le viti (A) e i dadi (non mostrati) che fissano la copertura del leveraggio centrale (B) alla staffa (non mostrata).
7. **Testate FD245, FD250 e FD261:** Applicare il perno (C) attraverso il foro nella linguetta che sporge attraverso l'indicatore di flessione.

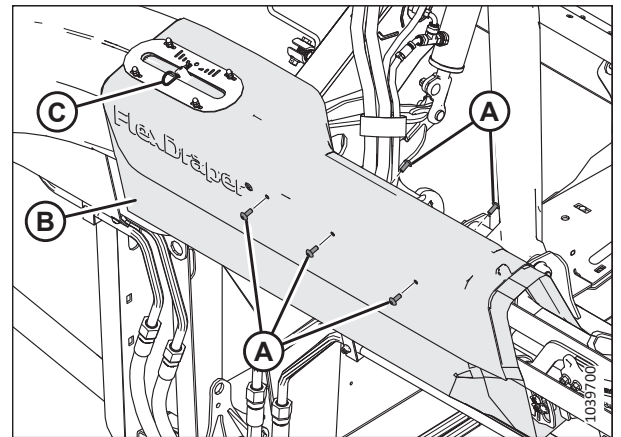


Figura 3.38: Copertura del leveraggio centrale – Solo testate FD245, FD250 e FD261

3.2.6 Controllo giornaliero all'avviamento

Eseguire questi controlli ogni giorno prima di mettere in funzione la macchina.

ATTENZIONE

- Sgomberare l'area dalle persone presenti. Tenere i bambini lontani dalla macchina. Camminare intorno alla macchina per assicurarsi che nessuno si trovi sotto, sopra o vicino a essa.
- Indossare indumenti aderenti e scarpe protettive con suola antiscivolo.
- Rimuovere gli oggetti potenzialmente pericolosi dalla macchina e dall'area circostante.
- Portare con sé gli indumenti protettivi e i dispositivi di sicurezza personali che potrebbero essere necessari nel corso della giornata. **NON** correre rischi. Tra i dispositivi di sicurezza personale che possono essere necessari vi sono un elmetto, occhiali o maschere protettive, guanti di protezione, un respiratore o una maschera filtrante o indumenti impermeabili.
- Proteggersi dal rumore. Indossare un dispositivo di protezione dell'udito adeguato, come cuffie o tappi per le orecchie, per proteggersi da rumori sgradevoli o fastidiosi.

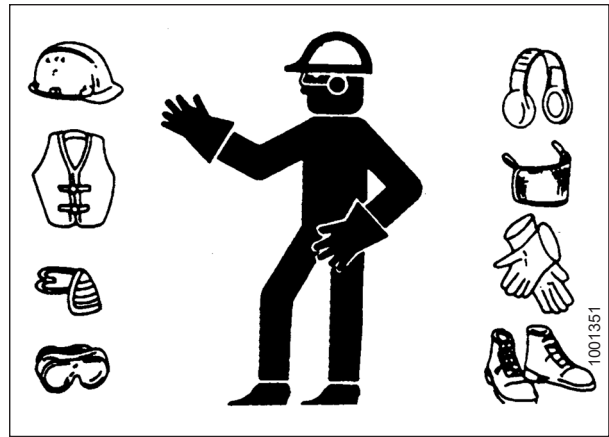


Figura 3.39: Dispositivi di sicurezza

Prima di avviare la macchina, eseguire i seguenti controlli:

1. Verificare che la macchina non abbia perdite e che non vi siano parti mancanti, danneggiate o non funzionanti.

IMPORTANTE:

Adottare la procedura corretta per la ricerca di perdite di fluido in pressione. Per istruzioni, vedere [4.2.5 Controllo dei tubi rigidi e flessibili idraulici, pagina 297](#).

2. Pulire tutte le luci e i riflettori della macchina.
3. Eseguire tutte le operazioni di manutenzione giornaliera. Per istruzioni, vedere [4.2.1 Programma/registro di manutenzione, pagina 292](#).

3.3 Periodo di rodaggio

Durante le prime 50 ore di funzionamento, alcuni sistemi della testata richiederanno una maggiore attenzione. Seguire questa procedura per garantire la durata prevista della testata.

NOTA:

Finché non si acquisisce familiarità con i suoni e le sensazioni trasmesse dalla nuova testata, è necessario essere particolarmente attenti.



PERICOLO

Prima di indagare su un rumore insolito o di tentare di correggere un problema, spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

Dopo aver collegato per la prima volta la testata alla mietitrebbia, procedere come segue:

1. Far girare lentamente gli aspi, i tappeti e le lame per cinque minuti. **DAL SEDILE DELL'OPERATORE**, osservare e ascoltare eventuali interferenze.

NOTA:

Gli aspi e i tappeti laterali funzionano solo dopo che i tubi sono stati rabboccati con olio idraulico.

2. Vedere [4.2.2 Ispezione di rodaggio, pagina 295](#) ed eseguire tutte le operazioni specificate.

3.4 Spegnimento della mietitrebbia

Prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo, spegnere la mietitrebbia.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

Per spegnere la mietitrebbia, procedere come segue:

1. Parcheggiare la mietitrebbia su un terreno pianeggiante.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Posizionare tutti i comandi in posizione FOLLE o PARCHEGGIO.
4. Disinserire la trasmissione della testata.
5. Abbassare e ritrarre completamente l'aspo.
6. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
7. Attendere che la macchina smetta di muoversi.

3.5 Comandi cabina

La testata viene comandata dalla cabina della mietitrebbia.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

Per istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia per identificare i seguenti comandi cabina:

- Comando di inserimento/disinserimento della testata
- Altezza della testata
- Angolo della testata
- Velocità al suolo
- Velocità dell'aspo
- Altezza dell'aspo
- Posizione longitudinale dell'aspo

Per un elenco delle funzioni integrate e dei dati dei sensori disponibili per le mietitrebbie Case e New Holland, consultare [3.5.1 Controlli della testata integrati - Mietitrebbie Case, pagina 68](#).

3.5.1 Controlli della testata integrati - Mietitrebbie Case

Le mietitrebbie compatibili con l'integrazione possono controllare le caratteristiche della testata con la leva multi-controllo e osservare lo stato dei sensori sul display.

Tabella 3.1 Funzioni della testata integrate

	Funzione testata	Tipo di integrazione	Controllo della maniglia multifunzione
Funzione	Aspo rivolto verso il basso	Controllo mietitrebbia	Aspo rivolto verso il basso
	Aspo rivolto verso l'alto	Controllo mietitrebbia	Aspo rivolto verso l'alto
	Aspo indietro	Controllo mietitrebbia	Aspo indietro
	Aspo in avanti	Controllo mietitrebbia	Aspo in avanti
	Velocità dell'aspo	Controllo mietitrebbia	Selettore della velocità dell'aspo
	Inclinazione della testata indietro	Controllo mietitrebbia	Spostamento + aspo indietro
	Inclinazione della testata in avanti	Controllo mietitrebbia	Spostamento + aspo in avanti
	Retrazione ruote di appoggio	Controllo mietitrebbia	Spostamento + aspo rivolto verso l'alto
	Estensione ruote di appoggio	Controllo mietitrebbia	Spostamento + aspo rivolto verso il basso
	Velocità del tappeto laterale	Controllo mietitrebbia	Definito dall'utente
	Luci per stoppie	Controllo mietitrebbia	Luci da campo
Sensore	Altezza automatica testata	Display	—
	Posizione di sollevamento aspo	Display	—
	Posizione longitudinale dell'aspo	Display	—
	Velocità dell'aspo	Display	—
	Posizione delle ruote ContourMax	Display	—

3.5.2 Controllo della velocità del tappeto laterale - Mietitrebbie Case IH

La velocità del nastro laterale può essere regolata sul display touch screen dalla cabina. La testata deve essere configurata per il controllo integrato (standard sui modelli anno 2024 e successivi) e la mietitrebbia deve disporre della versione software 36.4 o successiva. Le mietitrebbie e le testate che non soddisfano i requisiti dovranno utilizzare il tradizionale selettore di controllo della velocità del tappeto.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

IMPIEGO

1. Selezionare la scheda HEAD 1 (Testa 1) (A).

NOTA:

Per individuare la scheda HEAD 1 (Testa 1), potrebbe essere necessario utilizzare le frecce laterali (B).

2. Individuare il campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata) (C).

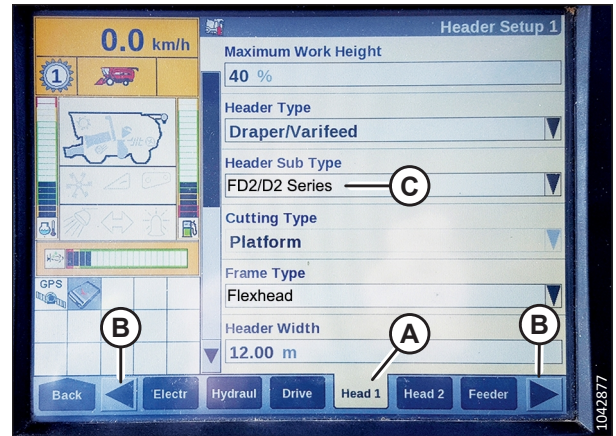


Figura 3.40: Display della mietitrebbia Case IH

3. Selezionare il seguente valore dal campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata):

- Se è installata la versione software 36.4.X.X o successiva, selezionare FD2/D2 SERIES (A).

NOTA:

Selezionando FD2/D2 SERIES si ottimizzeranno le prestazioni AHHC sulle testate FlexDraper® serie FD2.

- Se è installata una versione software **PRECEDENTE** alla versione 36.4.X.X, selezionare 2000 (B).

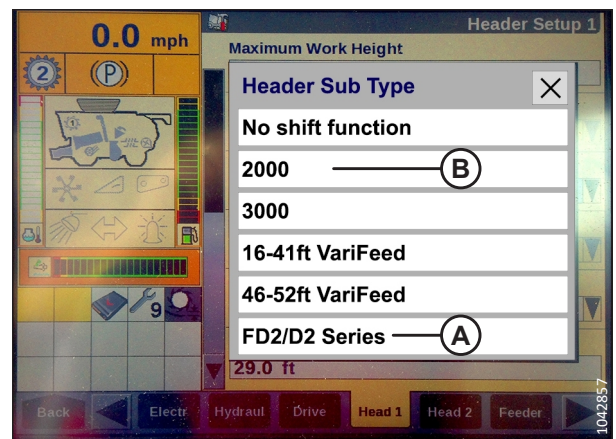


Figura 3.41: Display della mietitrebbia Case IH

4. Utilizzare la barra di scorrimento (A) per spostarsi verso il basso fino a LATERAL BELT (Nastro laterale) SPD (B).

NOTA:

La velocità del nastro laterale può essere regolata utilizzando le frecce laterali (C). Selezionare ENTER (Invio) (D) dopo aver regolato la velocità del nastro.

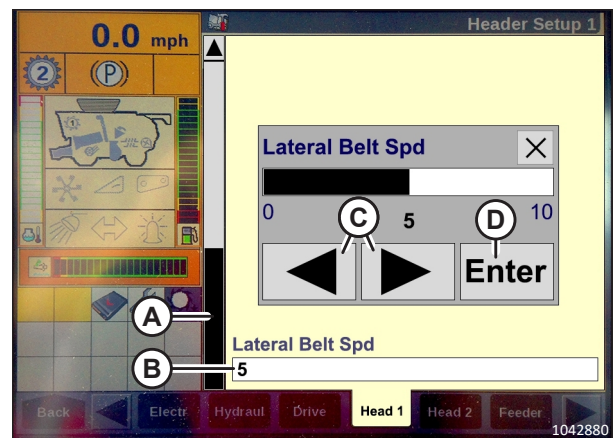


Figura 3.42: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

5. Passare alla scheda RUN4 (Funzionamento4) (A).
6. Nel campo WORK CONDITION (Condizione di lavoro) (B), selezionare AUTO-DEFAULT (Impostazione predefinita).

NOTA:

La velocità del nastro laterale può essere regolata selezionando il campo LATERAL BELT SPD (Nastro laterale SPD) (C).

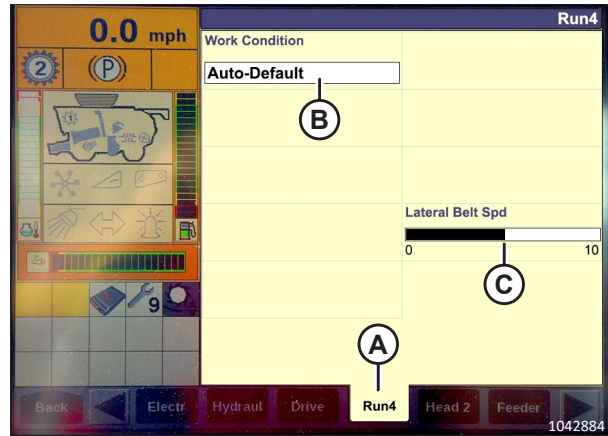


Figura 3.43: Display della mietitrebbia Case IH

3.5.3 Funzione di inversione dell'aso – Mietitrebbie Case IH

Con l'installazione del kit Case 91826802, le mietitrebbie Case IH Flagship consentono l'inversione dell'aso con il collo alimentatore.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

1. Selezionare TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A) nella schermata MAIN (Principale).

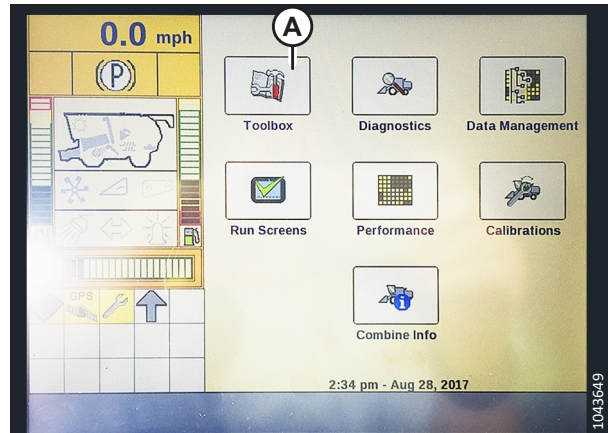


Figura 3.44: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

2. Selezionare la scheda HEAD 1 (Testa 1) (A).

NOTA:

Per individuare la scheda HEAD 1 (Testa 1), potrebbe essere necessario utilizzare le frecce laterali (B).

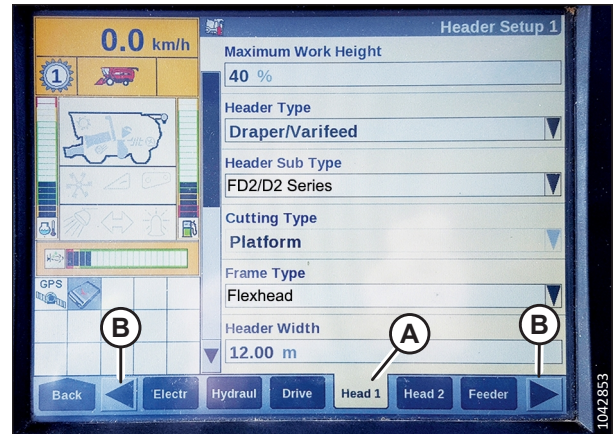


Figura 3.45: Display della mietitrebbia Case IH

3. Individuare il campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata).
4. Selezionare il seguente valore nel campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata):

- Se è installata la versione software 36.4.X.X o successiva, selezionare FD2/D2 SERIES (A).

NOTA:

Selezionando FD2/D2 SERIES si ottimizzeranno le prestazioni AHHC sulle testate FlexDraper® serie FD2 testate.

- Se è installata una versione software precedente alla versione 36.4.X.X, selezionare 2000 (B).

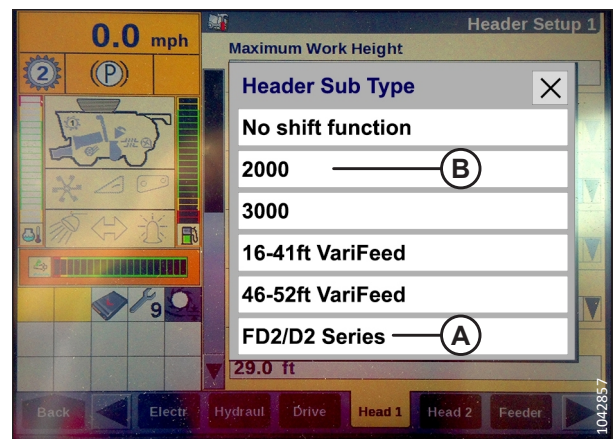


Figura 3.46: Display della mietitrebbia Case IH

5. Tornare alla schermata HEAD 1 (Testata 1) e scegliere FLEXHEAD nel menu a discesa FRAME TYPE (Tipo di telaio) (A).

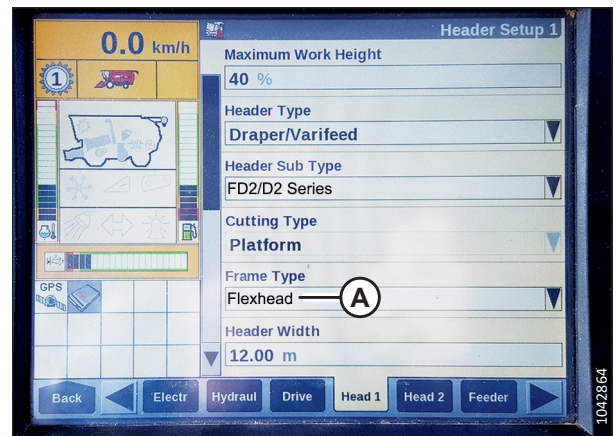


Figura 3.47: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

6. Selezionare la scheda HEAD 2 (Testata 2) (A).
7. Nel campo HEADER SENSORS (Sensori testata) (B), selezionare ENABLE (Abilita).
8. Nel campo HEADER PRESSURE FLOAT (Flottazione pressione testata) (C), selezionare NO (No).
9. Nel campo HEIGHT/TILT RESPONSE (Risposta altezza/inclinazione) (D), selezionare FAST (Veloce).

NOTA:

Il campo AUTO HEADER LIFT (Sollevamento automatico testata) (E) può essere impostato secondo le preferenze dell'utente.

10. Per passare alla schermata successiva, premere la freccia verso il basso (F).
11. Nel campo HYDRAULIC REEL (Aspo idraulico) (A), selezionare YES (Sì).
12. Nel campo HYDRAULIC REEL REVERSE (Inversione aspo idraulico) (B), selezionare YES (Sì).

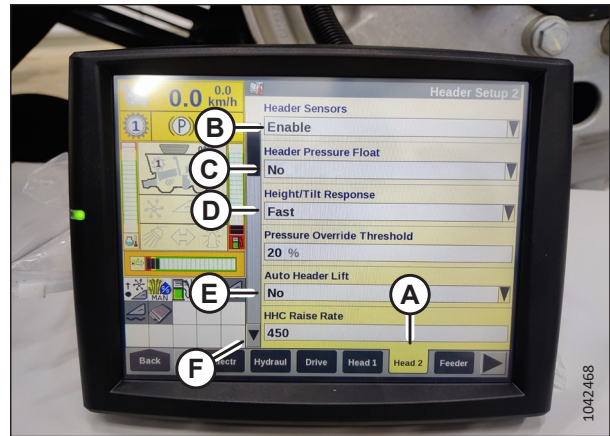


Figura 3.48: Display della mietitrebbia Case IH

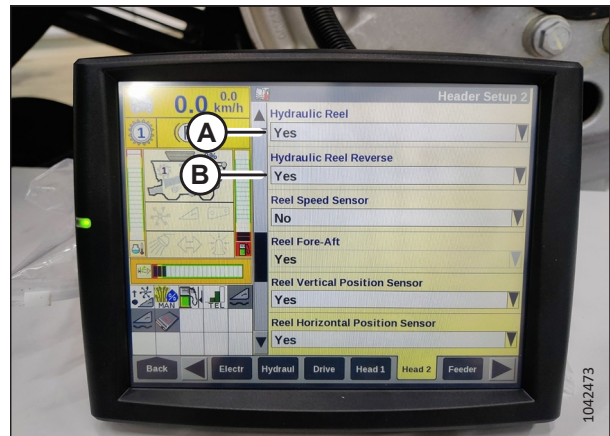


Figura 3.49: Display della mietitrebbia Case IH

13. Nel campo OVERLAP MODE (Modalità sovrapposizione) (A), selezionare MANUAL (Manuale).
14. Nel campo WORK WIDTH RESET (Ripristino larghezza di lavoro) (B), selezionare MANUAL (Manuale).

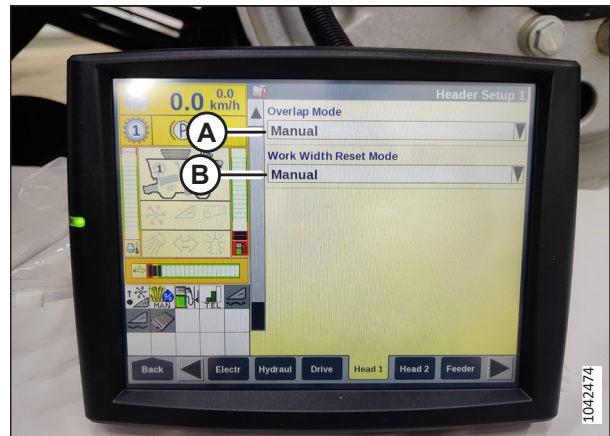


Figura 3.50: Display della mietitrebbia Case IH

3.5.4 Funzione di inversione dell'aspo - New Holland serie CR e CH

Nelle mietitrebbie New Holland serie CR e CH è possibile consentire l'inversione dell'aspo con il collo alimentatore.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

1. Selezionare TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A) nella schermata MAIN (Principale).

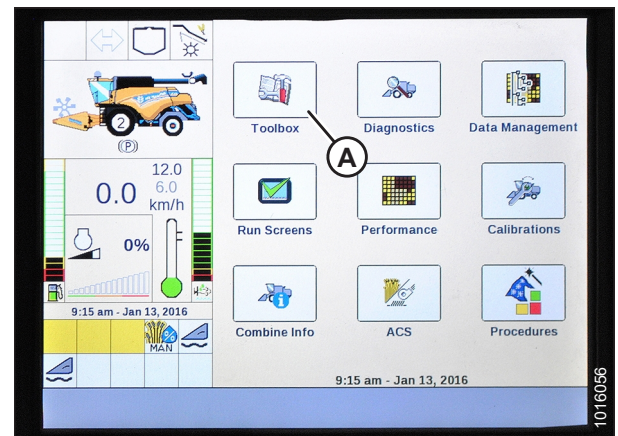


Figura 3.51: Display della mietitrebbia New Holland

2. Selezionare la scheda HEAD 1 (Testa 1) (A).

NOTA:

Per individuare la scheda HEAD 1 (Testa 1), potrebbe essere necessario utilizzare le frecce laterali (B).

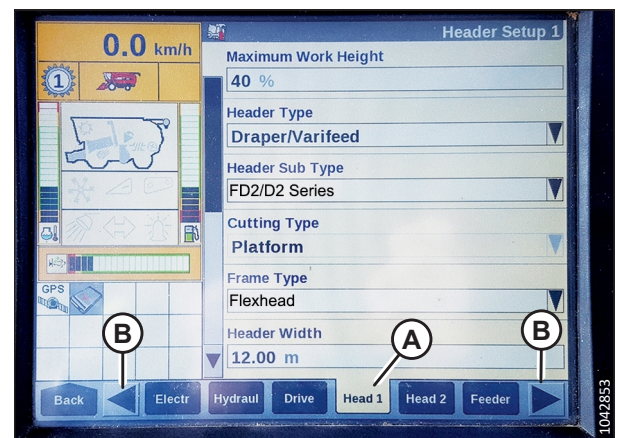


Figura 3.52: Display della mietitrebbia New Holland

IMPIEGO

3. Individuare il campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata).
4. Nella finestra HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata), selezionare il seguente valore:
 - Se è installata la versione software 36.4.X.X o successiva, selezionare FD2/D2 SERIES (A).

NOTA:
Selezionando FD2/D2 SERIES si ottimizzeranno le prestazioni AHHC sulle testate FlexDraper® serie FD2testate.

 - Se è installata una versione software precedente alla versione 36.4.X.X, selezionare 80/90.

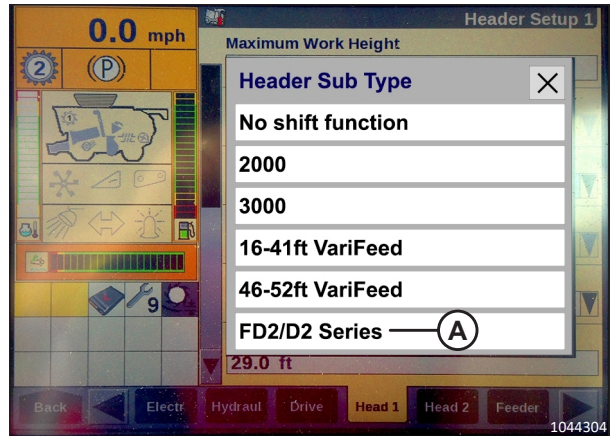


Figura 3.53: Display della mietitrebbia New Holland

5. Tornare alla schermata HEAD 1 (Testata 1) e scegliere FLEXHEAD nel menu a discesa FRAME TYPE (Tipo di telaio) (A).

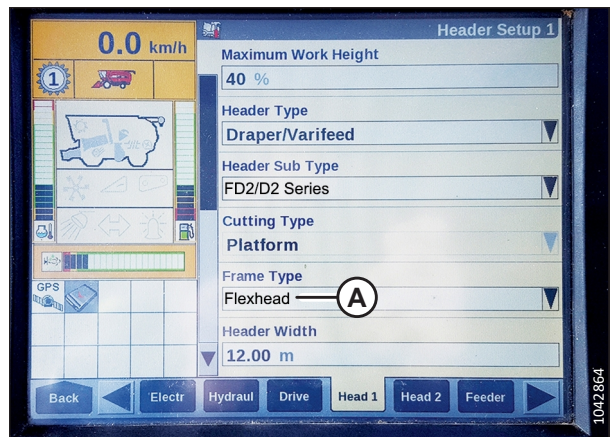


Figura 3.54: Display della mietitrebbia New Holland

6. Selezionare la scheda HEAD 2 (Testata 2) (A).
7. Nel campo HEADER SENSORS (Sensori testata) (B), selezionare ENABLE (Abilita).
8. Nel campo HEADER PRESSURE FLOAT (Flottazione pressione testata) (C), selezionare NO (No).
9. Nel campo HEIGHT/TILT RESPONSE (Risposta altezza/inclinazione) (D), selezionare FAST (Veloce).

NOTA:

Il campo AUTO HEADER LIFT (Sollevamento automatico testata) (E) può essere impostato secondo le preferenze dell'utente.

10. Per passare alla schermata successiva, premere la freccia verso il basso (F).

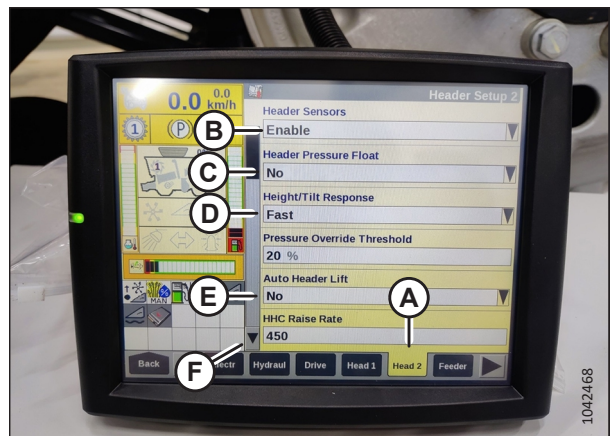


Figura 3.55: Display della mietitrebbia New Holland

IMPIEGO

11. Nel campo HYDRAULIC REEL (Aspo idraulico) (A), selezionare YES (Sì).
12. Nel campo HYDRAULIC REEL REVERSE (Inversione aspo idraulico) (B), selezionare YES (Sì).



Figura 3.56: Display della mietitrebbia New Holland

13. Nel campo OVERLAP MODE (Modalità sovrapposizione) (A), selezionare MANUAL (Manuale).
14. Nel campo WORK WIDTH RESET (Ripristino larghezza di lavoro) (B), selezionare MANUAL (Manuale).



Figura 3.57: Display della mietitrebbia New Holland

3.6 Collegamento/scollegamento della testata

Questo capitolo contiene le istruzioni necessarie per configurare, collegare, e scollegare la testata.

Mietitrebbia	Vedere
Modelli Case IH: Modelli Case IH serie 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 130, 140, 150, 160, 230, 240, 250, 260: Modelli Case IH 21XX/23XX/25XX serie AF9, 10, 11	3.6.1 Mietitrebbie Case IH, pagina 76

NOTA:

Assicurarsi che le funzioni applicabili (ad esempio, controllo dell'altezza automatica testata [AHHC], opzione testata a tappeti, opzione collegamento centrale idraulico, trasmissione aspo idraulico) siano abilitate sulla mietitrebbia e sul computer della stessa. In caso contrario, il funzionamento della testata potrebbe non essere corretto.

3.6.1 Mietitrebbie Case IH

Per collegare o scollegare la testata da una mietitrebbia Case IH, seguire la procedura indicata in questa sezione.

Collegamento della testata a una mietitrebbia Case IH

La testata deve essere fisicamente collegata al collo alimentatore della mietitrebbia e i collegamenti elettrici e idraulici devono essere completati.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Si consiglia di tenere la piastra frontale del collo alimentatore (A) in posizione centrale (B). Per istruzioni sulla regolazione della piastra frontale, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

NOTA:

La trappola per sassi impedisce alle pietre o ai detriti di entrare nella mietitrebbia e si trova sulla parte anteriore della mietitrebbia e dietro il collo alimentatore.

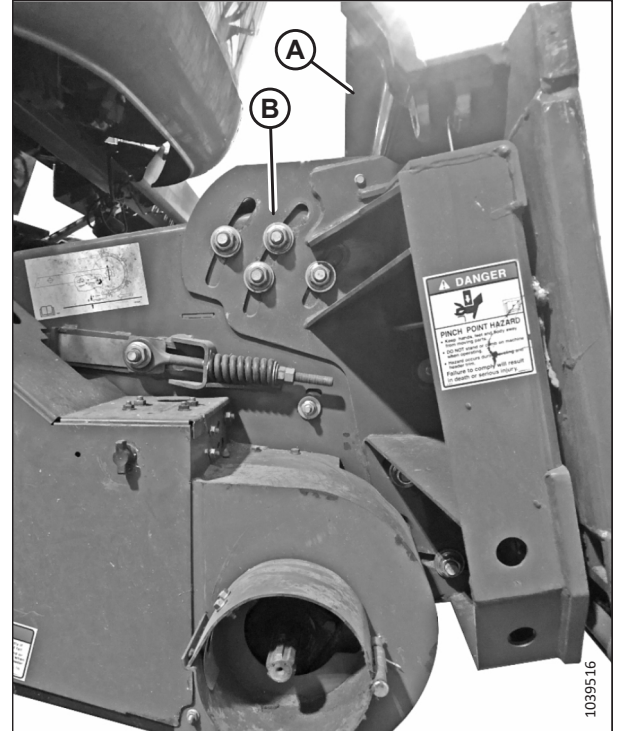


Figura 3.58: Piastra frontale inclinata in posizione centrale su una mietitrebbia non specificata

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Sulla mietitrebbia, assicurarsi che la maniglia di bloccaggio (A) sia posizionata in modo che i ganci (B) possano inserire il modulo flottazione.

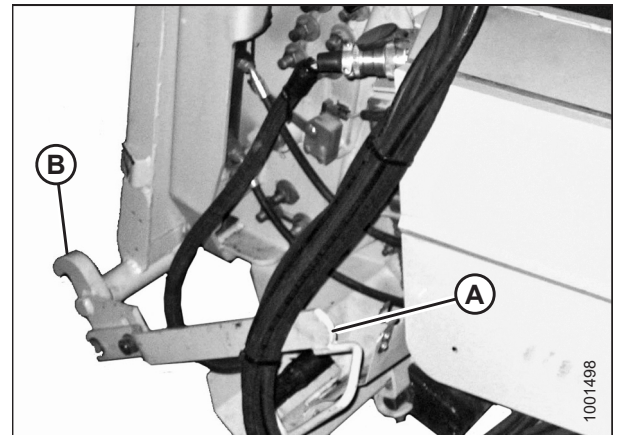


Figura 3.59: Dispositivi di bloccaggio del collo alimentatore

IMPIEGO

3. Avvicinare lentamente la mietitrebbia alla testata, fino a quando la sella del collo alimentatore (A) si trova direttamente sotto la traversa superiore del modulo flottazione (B).
4. Sollevare leggermente il collo alimentatore per sollevare la testata. Assicurarsi che la sella del collo alimentatore sia inserita correttamente nel telaio del modulo flottazione.
5. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

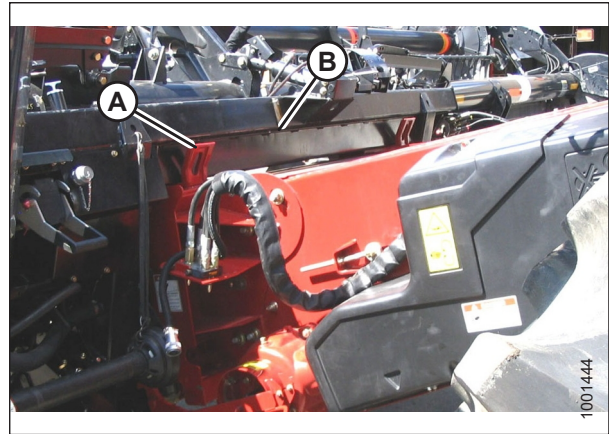


Figura 3.60: Mietitrebbia e modulo flottazione

6. Sul lato sinistro dell'alloggio del collo alimentatore, sollevare la leva (A) sul modulo flottazione e spingere la maniglia (B) sulla mietitrebbia per inserire i dispositivi di bloccaggio (C) su entrambi i lati del collo alimentatore.

NOTA:

Mietitrebbia AF11: I perni di bloccaggio vengono estesi/retratti tramite una leva (non mostrata) posta sul lato del collo alimentatore. Per maggiori informazioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

7. Spingere verso il basso la leva (A) in modo che la fessura nella leva blocchi la maniglia.
8. Se il dispositivo di bloccaggio (C) non si inserisce completamente nel perno del modulo flottazione, allentare i bulloni (D) e regolare il dispositivo di bloccaggio. Serrare nuovamente i bulloni.

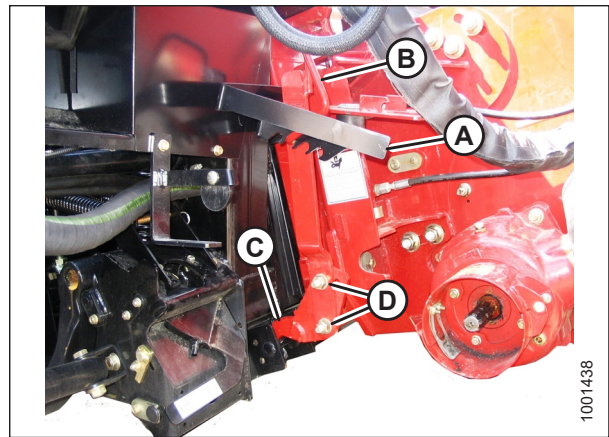


Figura 3.61: Mietitrebbia e modulo flottazione

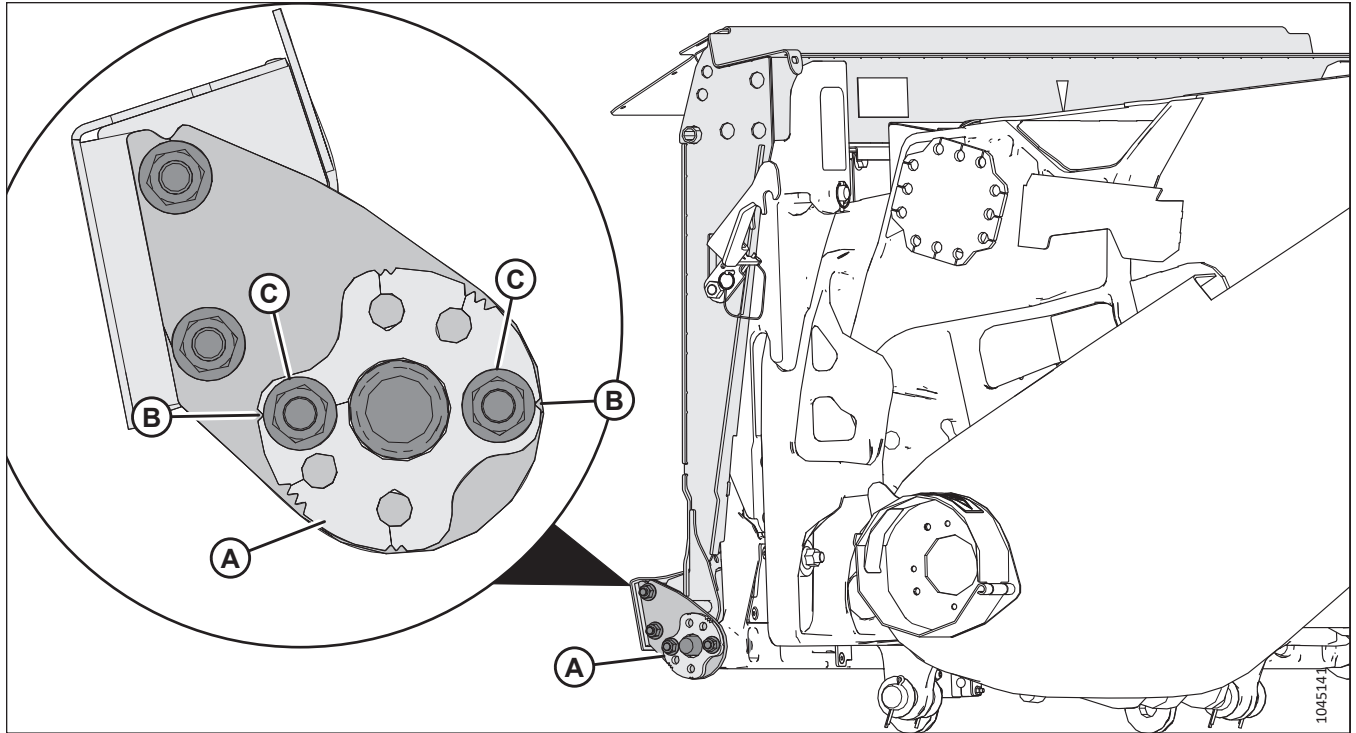


Figura 3.62: Allineamento perni di bloccaggio AF11

9. **Mietitrebbia AF11:** Per garantire che la testata sia fissata saldamente al collo alimentatore e per evitare che i perni di bloccaggio si incastrino, assicurarsi che i perni di bloccaggio siano innestati e centrati nelle piastre di regolazione del modulo flottazione (A) su entrambi i lati del collo alimentatore.

NOTA:

Quando le singole tacche (B) sulla piastra di regolazione sono allineate con i dadi (C), la piastra di regolazione è in posizione neutra.

10. **Mietitrebbia AF11:** Se è necessaria una regolazione, annotare la posizione dei perni di bloccaggio rispetto al foro centrale delle piastre di regolazione, rimuovere i dadi (C) e riposizionare le piastre di regolazione (A) secondo necessità. Vedere [3.63, pagina 80](#).

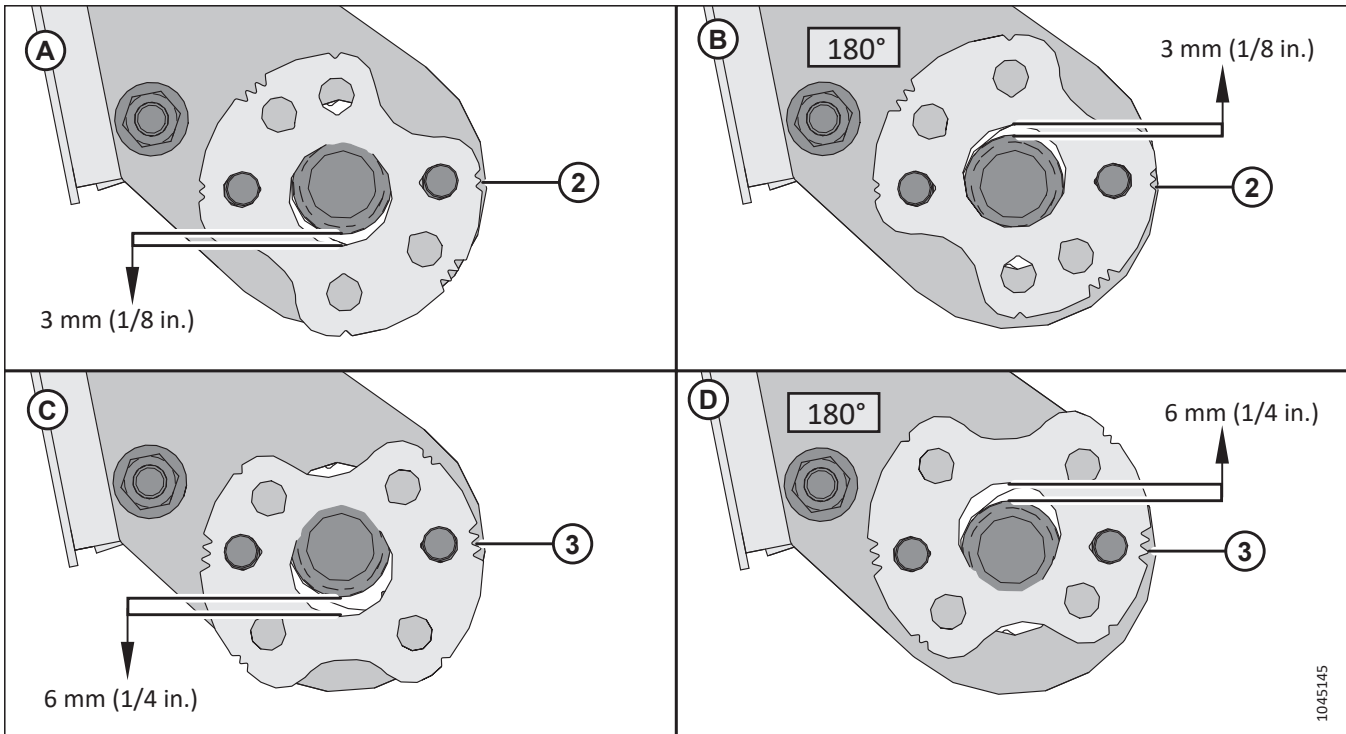


Figura 3.63: Posizioni piastra di regolazione AF11

- L'immagine (A) mostra la piastra di regolazione ruotata in modo che le doppie tacche siano allineate con i bulloni. Questa posizione abbassa la piastra di regolazione di 3 mm (1/8 pollici).
- L'immagine (B) mostra la piastra di regolazione ruotata di 180° in modo che le doppie tacche siano allineate con i bulloni. Questa posizione solleva la piastra di regolazione di 3 mm (1/8 pollici).
- L'immagine (C) mostra la piastra di regolazione ruotata in modo che le triple tacche siano allineate con i bulloni. Questa posizione abbassa la piastra di regolazione di 6 mm (1/4 pollici).
- L'immagine (D) mostra la piastra di regolazione ruotata di 180° in modo che le triple tacche siano allineate con i bulloni. Questa posizione solleva la piastra di regolazione di 6 mm (1/4 pollici).

11. **Mietitrebbia AF11:** Quando i perni di bloccaggio della mietitrebbia riescono ad agganciare le piastre di regolazione (A) su entrambi i lati del collo alimentatore senza incepparsi, reinstallare i dadi (B) per fissare le piastre di regolazione ai supporti di ancoraggio (C).

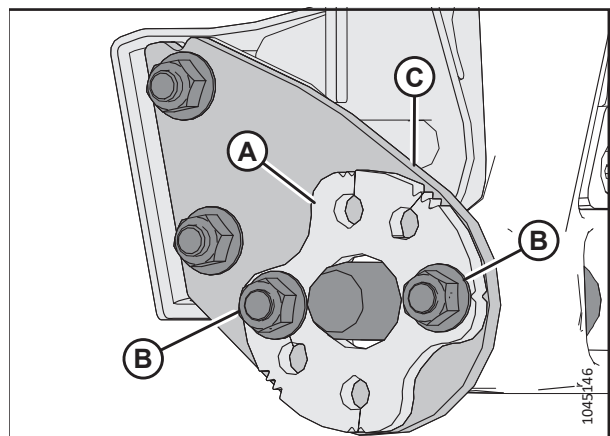


Figura 3.64: Perni di bloccaggio del collo alimentatore AF11

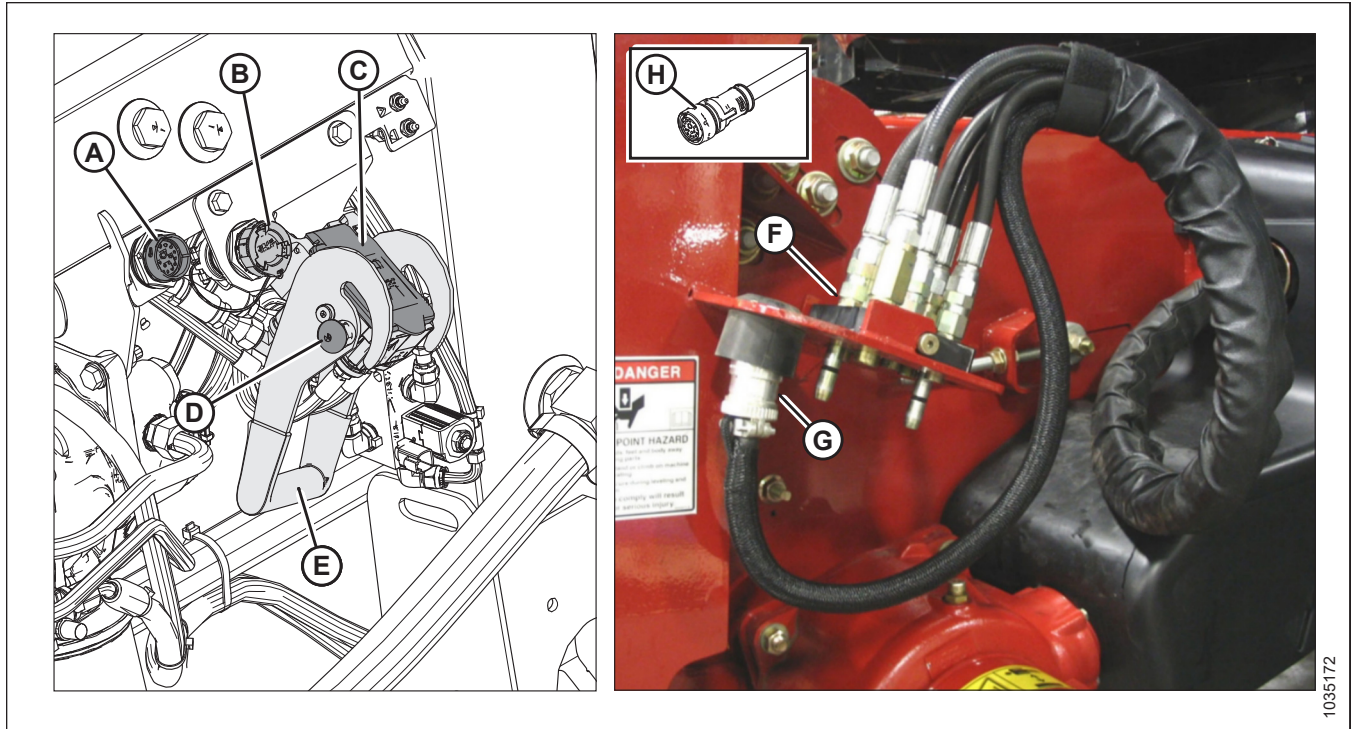


Figura 3.65: Attacco multiplo e collegamenti elettrici

12. **Se sono installati i comandi cabina MacDon:** Rimuovere il cappuccio dal connettore C81B (A).
13. Rimuovere il cappuccio dal connettore C72B (B).
14. Rimuovere il coperchio dalla presa idraulica (C). Pulire le superfici di accoppiamento della presa.
15. Premere il pulsante di bloccaggio (D) e tirare la maniglia (E) fino alla posizione di apertura completa.
16. Rimuovere il giunto di raccordo rapido idraulico (F) dalla piastra di stoccaggio sulla mietitrebbia. Pulire la superficie di congiunzione del giunto di raccordo.
17. Posizionare il giunto di raccordo (F) sulla presa del modulo flottazione (C) e spingere la maniglia (E) per inserire i perni nella presa.
18. Spingere la maniglia (E) in posizione chiusa fino a quando il pulsante di bloccaggio (D) scatta verso l'esterno.
19. Rimuovere il connettore della mietitrebbia (G) dal vano di alloggiamento sulla mietitrebbia e collegarlo alla presa C72B (B). Ruotare il collare sul connettore per bloccarlo in posizione.
20. **Se sono installati i comandi cabina MacDon:** Rimuovere il connettore del kit di controllo cabina C81A (H) dal suo vano di alloggiamento sulla mietitrebbia e collegarlo a C81B (A). Ruotare il collare sul connettore per bloccarlo in posizione.

IMPIEGO

21. Tirare indietro il collare della trasmissione (A) per sganciarla dalla staffa di sostegno. Rimuovere la trasmissione dalla staffa di sostegno.

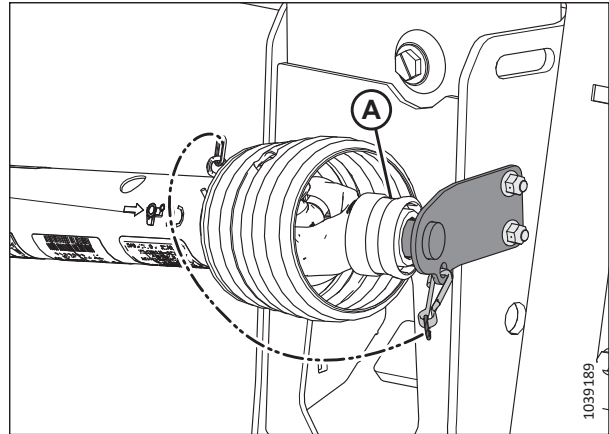


Figura 3.66: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione B7038 o B7039

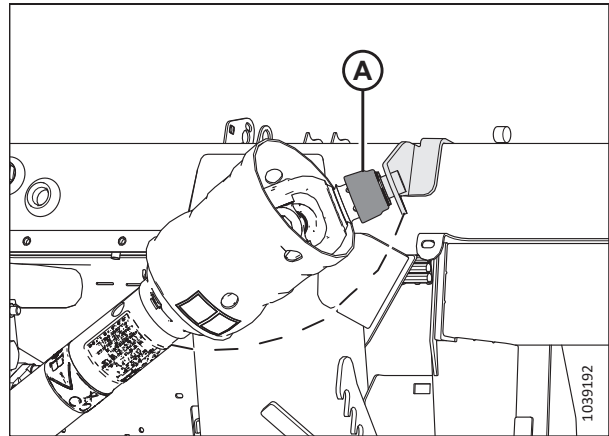


Figura 3.67: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione per pendio laterale/collinare B7180, B7181 o B7326

22. Tirare indietro il collare (A) all'estremità della trasmissione. Spingere la trasmissione sull'albero di uscita della mietitrebbia (B) fino a quando il collare si blocca.

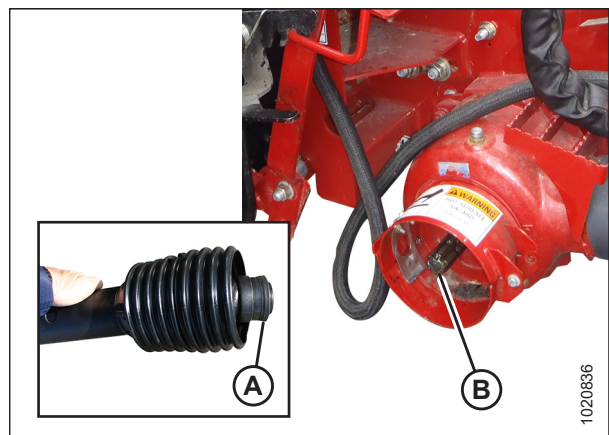


Figura 3.68: Albero di uscita della mietitrebbia

23. Procedere come segue:

- Disinserire i dispositivi di bloccaggio flottazione tirando ciascuna maniglia di bloccaggio flottazione (A) dal modulo flottazione e portandola in posizione di sblocco (B).
- Se la testata **NON** deve essere utilizzata in campo, inserire i dispositivi di bloccaggio flottazione spingendo ogni maniglia di bloccaggio flottazione (A) verso il modulo flottazione e in posizione di bloccaggio (C).

NOTA:

L'illustrazione mostra la maniglia di bloccaggio flottazione sul lato destro della testata. La maniglia di bloccaggio flottazione sul lato sinistro della testata è l'opposto.

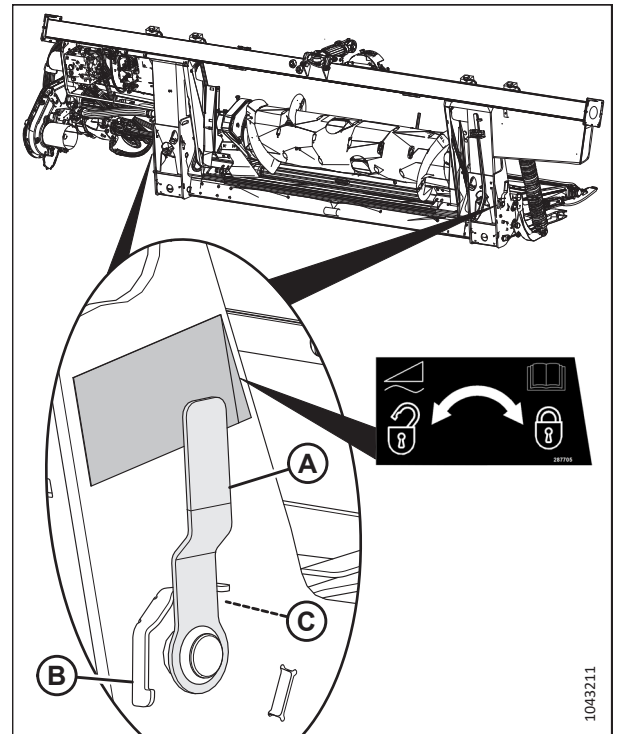


Figura 3.69: Maniglia di bloccaggio flottazione

Scollegamento della testata da una mietitrebbia Case IH

La testata dovrà essere fisicamente scollegata dalla mietitrebbia e i collegamenti idraulici ed elettrici dovranno essere rimossi.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

! PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Posizionare la testata leggermente al di sopra del terreno.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPORTANTE:

Se sono installate ruote di trasporto, porle nella posizione di alloggiamento o nella posizione di lavoro più alta. Se le ruote non si trovano nella corretta posizione, la testata potrebbe inclinarsi in avanti e rendere difficile il riattacco. Per istruzioni, vedere *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™*, pagina 141.

IMPORTANTE:

Se sono installate ruote stabilizzatrici, porle nella posizione di alloggiamento o nella posizione di lavoro più alta. Se le ruote non si trovano nella corretta posizione, la testata potrebbe inclinarsi in avanti e rendere difficile il riattacco. Per istruzioni, vedere *Regolazione delle ruote stabilizzatrici*, pagina 140.

IMPIEGO

4. Inserire i dispositivi di bloccaggio flottazione tirando ciascuna maniglia di bloccaggio flottazione (A) allontanandola dal modulo flottazione e portandola in posizione di bloccaggio (B).

NOTA:

L'illustrazione mostra la maniglia di bloccaggio flottazione sul lato destro della testata. La maniglia di bloccaggio flottazione sul lato sinistro della testata è l'opposto.

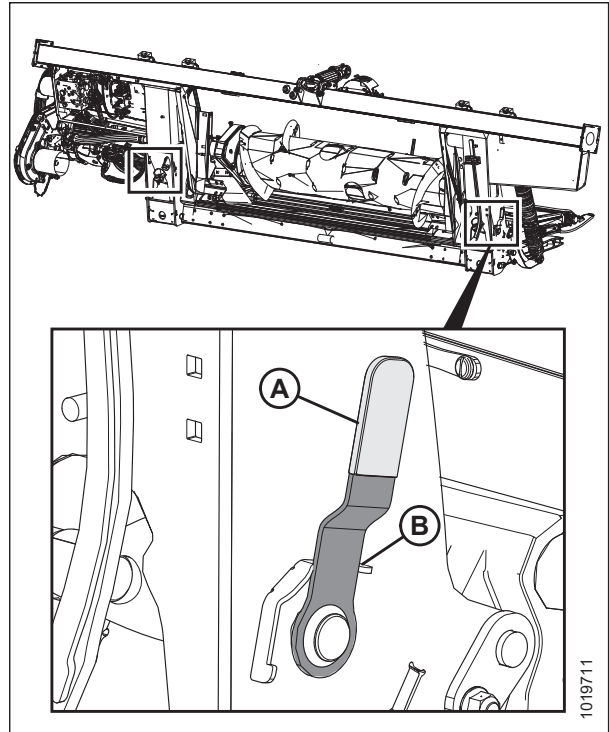


Figura 3.70: Maniglia di bloccaggio flottazione

5. Spingere indietro il collare (A) all'estremità della trasmissione ed estrarre la trasmissione dall'albero di uscita (B) della mietitrebbia fino a quando il collare si disinserisce.

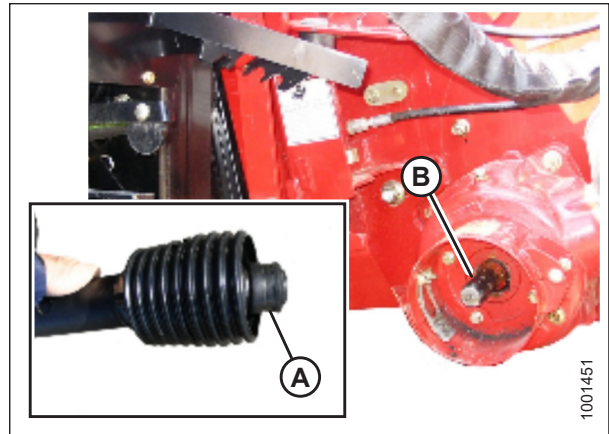


Figura 3.71: Trasmissione

IMPIEGO

6. Riporre la trasmissione sulla staffa di sostegno della trasmissione (B) tirando indietro il collare (A) sulla trasmissione e raccordandolo sulla staffa di sostegno (B). Rilasciare il collare in modo che si blocchi in posizione sulla staffa di sostegno.

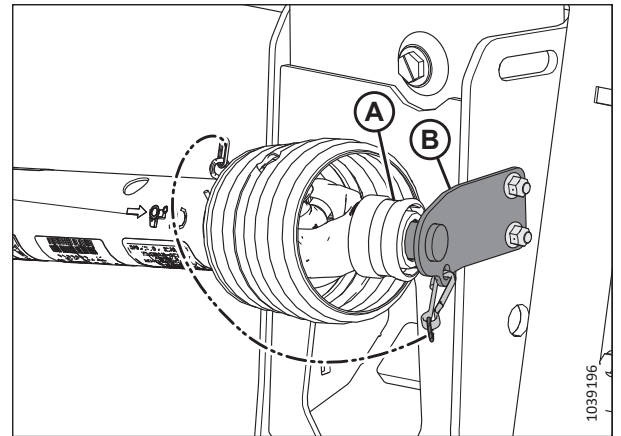


Figura 3.72: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione B7038 o B7039

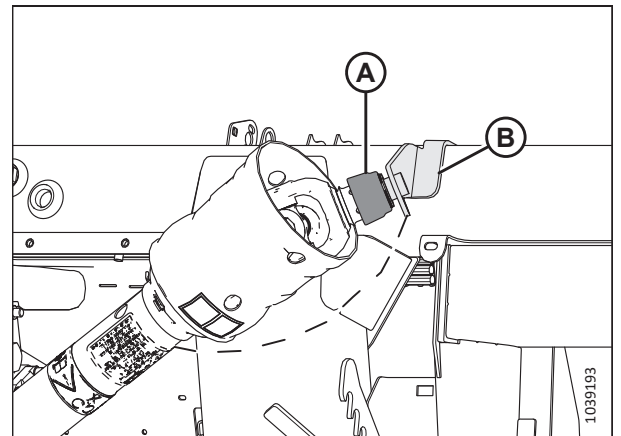


Figura 3.73: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione per pendio laterale/collinare B7180, B7181 o B7326

7. Rimuovere il connettore elettrico (A) e rimontare la copertura (B).
8. Premere il pulsante di bloccaggio (C) e tirare la maniglia (D) per rilasciare l'attacco multiplo (E).

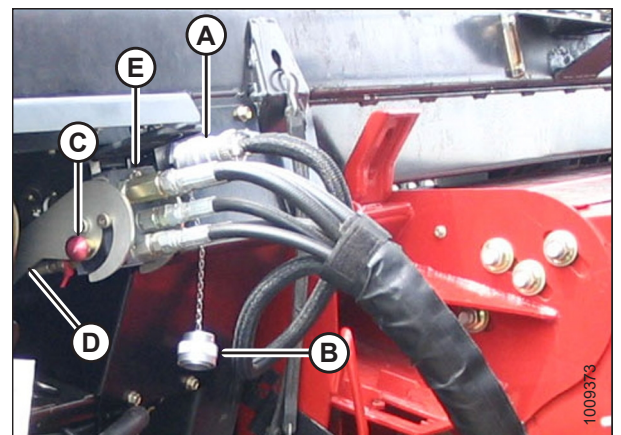


Figura 3.74: Attacco multiplo

IMPIEGO

9. Posizionare l'attacco multiplo (A) sulla piastra di stoccaggio (B) della mietitrebbia.
10. Posizionare il connettore elettrico (C) nell'alloggiamento (D).

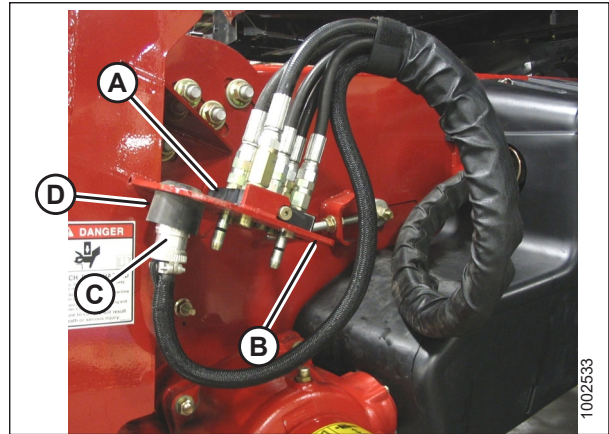


Figura 3.75: Alloggiamento dell'attacco multiplo

11. Spingere la maniglia (A) della presa del modulo flottazione in posizione chiusa fino a quando il pulsante di bloccaggio (B) scatta verso l'esterno. Chiudere la copertura.

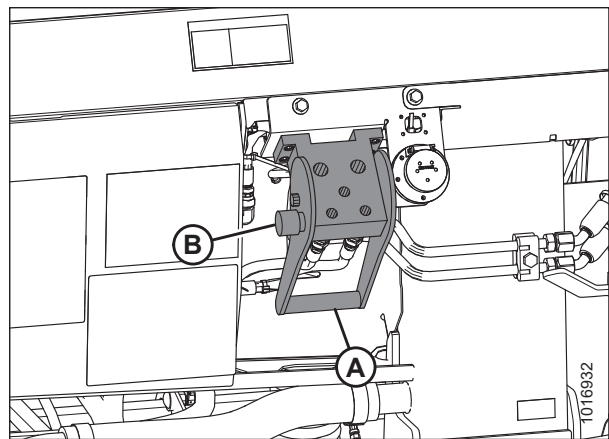


Figura 3.76: Presa del modulo flottazione

12. Sollevare la leva (A), tirare e abbassare la maniglia (B) per disinserire il blocco del collo alimentatore/modulo flottazione (C).
13. Abbassare il collo alimentatore fino a disinserire il sostegno del modulo flottazione.
14. Allontanare lentamente la mietitrebbia dal modulo flottazione.

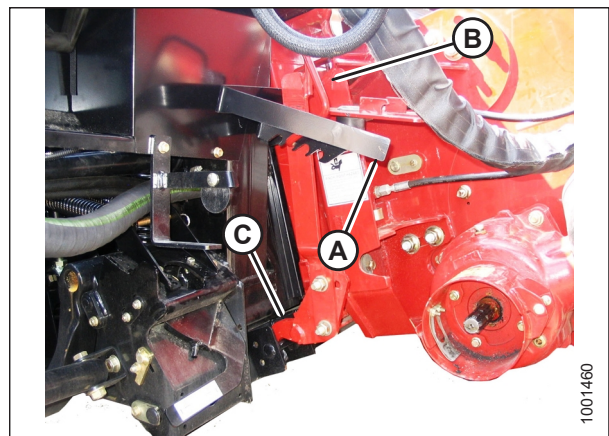


Figura 3.77: Dispositivi di bloccaggio del collo alimentatore

3.7 Impostazione testata

Per ottenere prestazioni ottimali, la testata deve essere configurata in modo specifico per le varie condizioni di mietitura e per le varie colture.

3.7.1 Accessori per testate

Accessori opzionali possono migliorare le prestazioni in condizioni specifiche o aggiungere funzioni alla testata. È possibile ordinare e installare gli accessori opzionali presso il concessionario.

Per la descrizione degli accessori disponibili, vedere il capitolo [5 Opzioni e accessori, pagina 523](#).

3.7.2 Impostazioni della testata

Le tabelle seguenti forniscono alcune linee guida per l'impostazione della testata in base alle varie condizioni di mietitura e alle varie colture.

Per informazioni sulle impostazioni dell'aspo, vedere [3.7.4 Impostazioni dell'aspo, pagina 101](#).

Per informazioni sulla configurazione della coclea di alimentazione FM200, vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 107](#).

NOTA:

Aumentare la velocità dei tappeti laterali per aumentare le prestazioni in presenza di materiali di raccolta abbondanti o quando si aumenta la velocità al suolo.

Tabella 3.2 Impostazioni consigliate per i cereali

Altezza delle stoppie	102 mm (<4 pollici)							
Ruote stabilizzatrici ⁴	Rimessaggio							
Posizione del pattino	In alto o al centro							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti ⁵	Angolo della testata ^{6,7}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ⁸	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore	
Leggero	Disattivate	8	B - C	3	10-15	6 o 7	Non necessaria	
Normale	Attivate	7	B - C	2	10	6 o 7	Non necessaria	
Pesante	Attivate	7	B - C	2	10	6 o 7	Consigliata	
Allettato	Disattivate	7	B - C	3 o 4	5-10	4 o 5	Non necessaria	
Altezza delle stoppie	102-203 mm (4-8 pollici)							
Ruote stabilizzatrici	Secondo necessità							
Posizione del pattino	In basso per colture allettate, al centro o in basso per altre condizioni di raccolto							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità del tappeto ⁵	Angolo della testata ^{6,7}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ⁸	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore	
Leggero	Disattivate	8	B - C	4	10-15	6 o 7	Non necessaria	
Normale	Attivate	7	A	2	10	6 o 7	Non necessaria	
Pesante	Attivate	7	A	2	10	6 o 7	Consigliata	
Allettato	Disattivate	7	D	3 o 4	5-10	4 o 5	Non necessaria	

4. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale e verticale della testata durante il taglio al di sopra del terreno.

5. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

6. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) utilizzando il collegamento centrale e i pattini, mantenendo al contempo l'altezza di taglio.

7. L'altezza di taglio della testata è determinata dalle impostazioni del pattino e dall'angolo della testata.

8. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.2 Impostazioni consigliate per i cereali (segue)

Tabella 3.2 Impostazioni consigliate per i cereali (segue)

Altezza delle stoppie	203 mm + (8 pollici+)							
Ruote stabilizzatrici	Secondo necessità							
Posizione del pattino	Non applicabile							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità del tappeto ⁵	Angolo della testata ^{6,7}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ⁸	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore	
Leggero	Disattivate	8	A	4	10-15	6 o 7	Non necessaria	
Normale	Attivate	7	A	2	10	6 o 7	Non necessaria	
Pesante	Attivate	7	B - C	2	10	6 o 7	Non necessaria	
Allettato	Disattivate	7	B - C	3 o 4	5-10	4 o 5	Non necessaria	

Tabella 3.3 Impostazioni consigliate per le lenticchie

Altezza delle stoppie		A terra						
Ruote stabilizzatrici ⁹		Rimessaggio						
Posizione del pattino		In alto o al centro						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti ¹⁰	Angolo della testata ^{11, 12}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ¹³	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore	
Leggero	Attivate	8	B - C	2	5-10	6 o 7	Non necessaria	
Normale	Attivate	7	B - C	2	10	6 o 7	Non necessaria	
Pesante	Attivate	7	B - C	2	10	6 o 7	Non necessaria	
Allettato	Attivate	7	D	2	5-10	6 o 7	Non necessaria	

9. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale e verticale della testata durante il taglio al di sopra del terreno.

10. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

11. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) utilizzando il collegamento centrale e i pattini, mantenendo al contempo l'altezza di taglio.

12. L'altezza di taglio della testata è determinata dalle impostazioni del pattino e dall'angolo della testata.

13. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.4 Impostazioni consigliate per i piselli

Altezza delle stoppie	A terra						
Ruote stabilizzatrici ^{1,4}	Rimessaggio						
Posizione del pattino	In alto o al centro						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti ¹⁵	Angolo della testata ^{16, 17}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ¹⁸	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore
Leggero	Attivate	7	B - C	2	5-10	6 o 7	Consigliata
Normale	Attivate	7	B - C	2	10	6 o 7	Consigliata
Pesante	Attivate	7	B - C	2	10	4 o 5	Consigliata
Allettato	Attivate	7	D	2	5-10	4 o 5	Consigliata

14. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale e verticale della testata durante il taglio al di sopra del terreno.

15. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

16. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) utilizzando il collegamento centrale e i pattini, mantenendo al contempo l'altezza di taglio.

17. L'altezza di taglio della testata è determinata dalle impostazioni del pattino e dall'angolo della testata.

18. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.5 Impostazioni consigliate per la colza

Altezza delle stoppie	102–203 mm (4–8 pollici)							
Ruote stabilizzatrici ¹⁹	Secondo necessità							
Posizione del pattino	In basso per condizioni di raccolto leggero o pesante, al centro o in basso per condizioni di raccolto normale o allettato							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti ²⁰	Angolo della testata ^{21, 22}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ²³	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore	
Leggero	Attivate	7	A	2	5–10	6 o 7	Consigliata	
Normale	Attivate	7	B – C	1	10	6 o 7	Consigliata	
Pesante	Attivate	8	B – C	1	10	3 o 4	Consigliata	
Allettato	Attivate	7	D	2	5–10	3 o 4	Consigliata	
Altezza delle stoppie	203 mm + (8 pollici+)							
Ruote stabilizzatrici ¹⁹	Secondo necessità							
Posizione del pattino	Non applicabile							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità del tappeto ²⁰	Angolo della testata ^{21, 22}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ²³	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore	
Leggero	Attivate	7	A	2	5–10	6 o 7	Consigliata	
Normale	Attivate	7	B – C	2	10	6 o 7	Consigliata	
Pesante	Attivate	8	B – C	1 o 2	10	3 o 4	Consigliata	
Allettato	Attivate	7	D	2 o 3	5–10	3 o 4	Consigliata	

19. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale e verticale della testata durante il taglio al di sopra del terreno.

20. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

21. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) utilizzando il collegamento centrale e i pattini, mantenendo al contempo l'altezza di taglio.

22. L'altezza di taglio della testata è determinata dalle impostazioni del pattino e dall'angolo della testata.

23. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.6 Impostazioni consigliate per il riso californiano

Altezza delle stoppie	102 mm (<4 pollici)						
Ruote stabilizzatrici ^{2,4}	Rimessaggio						
Posizione del pattino	In alto o al centro						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo ²⁵	Impostazione della velocità dei tappeti ²⁶	Angolo della testata ^{27, 28}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ²⁹	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore
Leggero	Asta per sparticampo da riso	4	D	2	10-15	6 o 7	Non necessaria
Normale	Asta per sparticampo da riso	4	B - C	2	10	4 o 5	Non necessaria
Pesante	Asta per sparticampo da riso	4	B - C	2	10	4 o 5	Non necessaria
Allettato	Asta per sparticampo da riso	4	D	2	5-10	4 o 5	Non necessaria
Altezza delle stoppie	102-203 mm (4-8 pollici)						
Ruote stabilizzatrici ^{2,4}	Secondo necessità						
Posizione del pattino	Al centro o in basso						

24. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale e verticale della testata durante il taglio al di sopra del terreno.

25. L'asta per sparticampo da riso è disponibile. L'asta per sparticampo da riso non è necessaria su entrambe le estremità della testata.

26. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

27. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) utilizzando il collegamento centrale e i pattini, mantenendo al contempo l'altezza di taglio.

28. L'altezza di taglio della testata è determinata dalle impostazioni del pattino e dall'angolo della testata.

29. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.6 Impostazioni consigliate per il riso californiano (segue)

Condizione del raccolto	Aste per sparticampo ²⁵	Impostazione della velocità del tappeto ²⁶	Angolo della testata ^{27, 28}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ²⁹	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore
Leggero	Asta per sparticampo da riso	4	D	3	10-15	6 o 7	Non necessaria
Normale	Asta per sparticampo da riso	4	B - C	3	10	6 o 7	Non necessaria
Pesante	Asta per sparticampo da riso	4	B - C	3	10	6 o 7	Non necessaria
Allettato	Asta per sparticampo da riso	4	D	4	5-10	6 o 7	Non necessaria

Tabella 3.6 Impostazioni consigliate per il riso californiano (segue)

Altezza delle stoppie	203 mm + (8 pollici+)						
Ruote stabilizzatrici ^{2,4}	Secondo necessità						
Posizione del pattino	Non applicabile						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo ²⁵	Impostazione della velocità del tappeto ²⁶	Angolo della testata ^{27, 28}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ²⁹	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore
Leggero	Asta per sparticampo da riso	4	A	3	10-15	6 o 7	Non necessaria
Normale	Asta per sparticampo da riso	4	B - C	3	10	6 o 7	Non necessaria
Pesante	Asta per sparticampo da riso	4	B - C	3	10	6 o 7	Non necessaria
Allettato	Asta per sparticampo da riso	4	D	4	5-10	6 o 7	Non necessaria

Tabella 3.7 Impostazioni consigliate per il riso Delta

Altezza delle stoppie	51–152 mm (2–6 pollici)						
Ruote stabilizzatrici ³⁰	Secondo necessità						
Posizione del pattino	Al centro o in basso						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti ³¹	Angolo della testata ^{32, 33}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ³⁴	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore
Leggero	Disattivate	6	D	2 o 3	10–15	6 o 7	Non necessaria
Normale	Disattivate	6	B – C	2 o 3	10	6 o 7	Non necessaria
Pesante	Disattivate	6	B – C	2 o 3	10	6 o 7	Non necessaria
Allettato	Disattivate	6	D	3 o 4	5–10	4 o 5	Non necessaria
Altezza delle stoppie	152 mm + (6 pollici +)						
Ruote stabilizzatrici ³⁰	Secondo necessità						
Posizione del pattino	Non applicabile						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità del tappeto ³¹	Angolo della testata ^{32, 33}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ³⁴	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore
Leggero	Disattivate	6	A	2 o 3	10–15	6 o 7	Non necessaria
Normale	Disattivate	6	B – C	2 o 3	10	6 o 7	Non necessaria
Pesante	Disattivate	6	B – C	2 o 3	10	6 o 7	Non necessaria
Allettato	Disattivate	6	D	3 o 4	5–10	4 o 5	Non necessaria

30. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale e verticale della testata durante il taglio al di sopra del terreno.

31. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

32. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) utilizzando il collegamento centrale e i pattini, mantenendo al contempo l'altezza di taglio.

33. L'altezza di taglio della testata è determinata dalle impostazioni del pattino e dall'angolo della testata.

34. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.8 Impostazioni consigliate per i fagioli commestibili

Altezza delle stoppie	A terra							
Ruote stabilizzatrici ³⁵	Rimessaggio							
Posizione del pattino	In alto o al centro							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti ³⁶	Angolo della testata ^{37, 38}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ³⁹	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore	
Leggero	Attivate	8	D	2	5-10	6 o 7	Non necessaria	
Normale	Attivate	7	B - C	2	10	6 o 7	Non necessaria	
Pesante	Attivate	7	B - C	2	10	6 o 7	Non necessaria	
Allettato	Attivate	7	D	4	5-10	6 o 7	Non necessaria	

35. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale e verticale della testata durante il taglio al di sopra del terreno.

36. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

37. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) utilizzando il collegamento centrale e i pattini, mantenendo al contempo l'altezza di taglio.

38. L'altezza di taglio della testata è determinata dalle impostazioni del pattino e dall'angolo della testata.

39. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.9 Impostazioni consigliate per il lino

Altezza delle stoppie	51–153 mm (2–6 pollici)							
Ruote stabilizzatrici ⁴⁰	Secondo necessità							
Posizione del pattino	In basso per colture allettate, al centro o in basso per altre condizioni di raccolto							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti ⁴¹	Angolo della testata ^{42, 43}	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo ⁴⁴	Posizione dell'aspo	Coclea trasversale superiore	
Leggero	Attivate	8	B – C	2	5–10	6 o 7	Non necessaria	
Normale	Attivate	7	A	2	10	6 o 7	Non necessaria	
Pesante	Attivate	7	B – C	2	10	6 o 7	Non necessaria	
Allettato	Attivate	7	D	2	5–10	6 o 7	Non necessaria	

40. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale e verticale della testata durante il taglio al di sopra del terreno.

41. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

42. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) utilizzando il collegamento centrale e i pattini, mantenendo al contempo l'altezza di taglio.

43. L'altezza di taglio della testata è determinata dalle impostazioni del pattino e dall'angolo della testata.

44. Percentuale oltre la velocità al suolo.

3.7.3 Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza

La colza di tipo canola può essere mietuta con taglio diretto, ma la maggior parte delle varietà è soggetta alla frantumazione dei baccelli e alla conseguente perdita di semi. Questa sezione fornisce informazioni su accessori, impostazioni e regolazioni raccomandate per ottimizzare le testate FlexDraper® serie FD2 per la mietitura con taglio diretto della colza, in modo da ridurre la perdita di semi.

Accessori raccomandati

Per ottimizzare la testata per la mietitura a taglio diretto della colza, apportare le seguenti modifiche:

- Installare una coclea trasversale superiore di massima estensione
- Installare lame verticali

NOTA:

Ogni kit include le istruzioni per l'installazione e la bulloneria necessaria. Per ulteriori informazioni, vedere il capitolo [5 Opzioni e accessori, pagina 523](#).

Impostazioni consigliate

Per ottimizzare la testata per la mietitura a taglio diretto della colza, eseguire le seguenti regolazioni:

- Allentare la tensione della molla della coclea. Per istruzioni, vedere [3.8.5 Controllo e regolazione delle molle della coclea di alimentazione, pagina 137](#).
- Impostare la velocità dell'aspo in modo che sia uguale alla velocità al suolo della mietitrebbia. Se necessario, aumentare la velocità. Per le istruzioni, vedere [3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 178](#).
- Impostare la velocità dei tappeti laterali sulla posizione sei del controllo velocità tappeti laterali in cabina. Per le istruzioni, vedere [3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 180](#).
- Regolare l'altezza dell'aspo in modo che le dita si inseriscano leggermente nel raccolto. Per le istruzioni, vedere [3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184](#).
- Regolare la posizione longitudinale dell'aspo. Per le istruzioni, vedere [Regolazione della posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189](#).
- Spostare i cilindri longitudinali dell'aspo nella posizione alternativa longitudinale. Per le istruzioni, vedere [Riposizionamento dei cilindri longitudinali, pagina 190](#).
- Portare la camma dell'aspo in posizione 1. Per le istruzioni, vedere [Regolazione della camma dell'aspo, pagina 201](#).
- Impostare la coclea in posizione flottante. Per istruzioni, vedere [3.8.4 Impostazione della posizione della coclea, pagina 135](#).
- Impostare la distanza tra la coclea e il piatto a 15 mm (9/16 pollici). Per istruzioni, vedere [4.7.1 Verifica della distanza tra coclea di alimentazione e piatto, pagina 338](#).

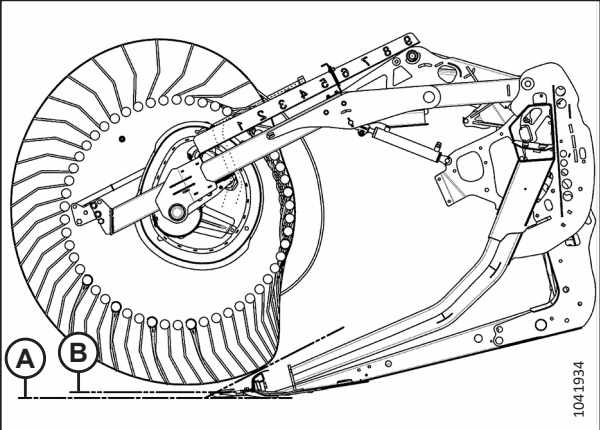
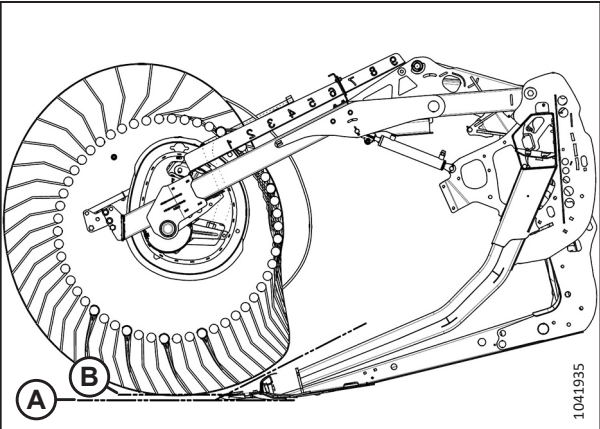
3.7.4 Impostazioni dell'aspo

Le varie combinazioni di posizione dell'aspo e di regolazione della camma influiscono sull'erogazione del raccolto ai tappeti mediante la rotazione del profilo del dito.

NOTA:

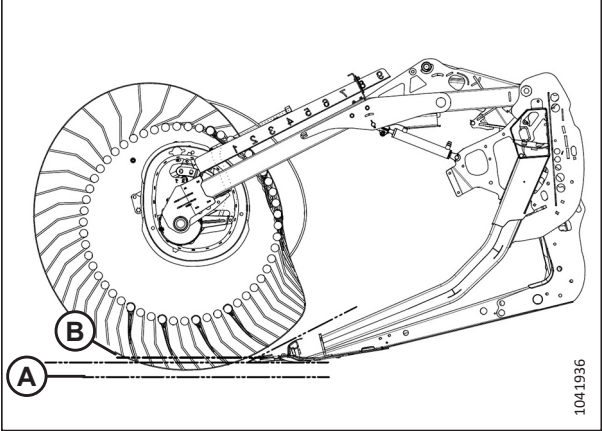
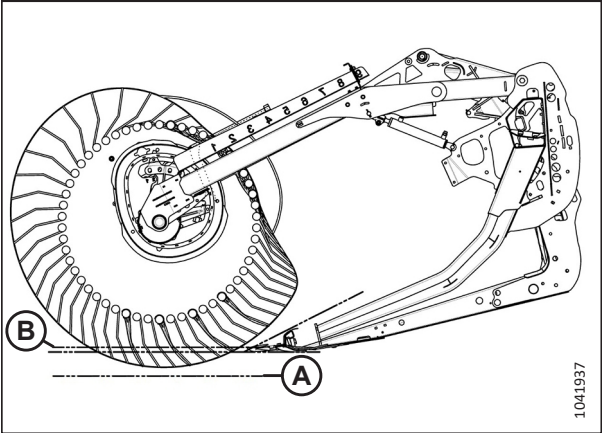
Il richiamo (A) si riferisce al livello rispetto al suolo, mentre il richiamo (B) si riferisce all'altezza della stoppia.

Tabella 3.10 Impostazioni aspo consigliate per serie FD2

Numero di impostazione della camma (aumento della velocità delle dita)	Numero di posizione dell'aspo	Schema del dito dell'aspo	Altezza delle stoppie dal suolo
1 (0%)	5 o 6		25 mm (0,98 pollici)
2 (20%)	6 o 7		25 mm (0,98 pollici)

IMPIEGO

Tabella 3.10 Impostazioni aspo consigliate per serie FD2 (segue)

Numero di impostazione della camma (aumento della velocità delle dita)	Numero di posizione dell'aspo	Schema del dito dell'aspo	Altezza delle stoppie dal suolo
3 (30%)	8		102 mm (4 pollici)
4 (35%)	9		150 mm (5,9 pollici)

NOTA:

- Regolare l'aspo in avanti per avvicinarsi al suolo con l'inclinazione della testata all'indietro. Se l'aspo assume una posizione molto avanzata, le dita o i rebbi scavano nel terreno, per cui si rende necessario regolare i pattini o l'angolo della testata per compensare. Regolare l'aspo all'indietro per posizionarlo più lontano dal terreno durante l'inclinazione della testata in avanti.
- È possibile aumentare l'inclinazione della testata, in modo da posizionare l'aspo più vicino al suolo, o diminuirla, in modo da posizionare l'aspo più lontano dal suolo, mantenendo il flusso del materiale sui tappeti.
- Per lasciare la massima quantità di stoppie nella coltura allettata, sollevare la testata e aumentare l'inclinazione della testata per mantenere l'aspo vicino al suolo. Posizionare l'aspo completamente in avanti.
- Potrebbe essere necessario spostare l'aspo indietro per evitare zolle od ostruzioni sulla barra falciante in occasione di colture più sottili.
- La capacità minima di trasporto del raccolto (l'area minima di tappeto esposta tra l'aspo e il pannello posteriore della testata) si ha quando l'aspo si trova nella posizione più arretrata.
- La capacità massima di trasporto del raccolto (l'area massima di tappeto esposta tra l'aspo e il pannello posteriore della testata) si ha quando l'aspo si trova nella posizione più avanzata.
- In virtù dell'azione della camma, la velocità delle dita/rebbi sulla barra falciante diventa superiore a quella dell'aspo con impostazioni di camma più elevate. Per ulteriori informazioni, vedere la tabella [3.10, pagina 101](#).

3.7.5 Impostazioni sparticampo flottante (opzionale)

Gli sparticampo flottanti possono essere regolati in base alle diverse condizioni del raccolto.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

Per istruzioni su come effettuare le regolazioni degli sparticampo flottanti, vedere [Regolazione degli sparticampo flottanti, pagina 214](#). Per le impostazioni, consultare la seguente tabella delle altezze delle stoppie.

Tabella 3.11 Altezza delle stoppie da 50 a 125 mm (da 2 a 5 pollici)

	Angolo della testata ⁴⁵	Altezza delle stoppie	Pattini principali testata	DownStop	Posizione longitudinale	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Baffo del deflettore superiore
Normale	A	125 mm (5")	In basso	2	1	1	C	Dentro
	A	125 mm (5")	In basso	2	3	1	C	Dentro
	E	50 mm (2")	In basso	1	1	1,5	C	Dentro
	E	50 mm (2")	In basso	1	3	1,5	C	Dentro
Allettato	A	125 mm (5")	In basso	2	3	1	C	Fuori
	A	125 mm (5")	In basso	2	4	1	C	Fuori

45. A (min) – E (max)

IMPIEGO

Tabella 3.11 Altezza delle stoppie da 50 a 125 mm (da 2 a 5 pollici) (segue)

	Angolo della testa ⁴⁶	Altezza delle stoppie	Pattini principali testata	DownStop	Posizione longitudinale	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Baffo del deflettore superiore
	E	50 mm (2")	In basso	1	3	2	D	Fuori
	E	50 mm (2")	In basso	1	4	2	D	Fuori
Molto allettato	A	125 mm (5")	In basso	2	4	3	D	Fuori
	A	125 mm (5")	In basso	2	5	4	D	Fuori
	E	50 mm (2")	In basso	1	4	3	C	Fuori
	E	50 mm (2")	In basso	1	5	4	C	Fuori

46. A (min) – E (max)

IMPIEGO

Tabella 3.12 Altezza delle stoppie da 20 a 100 mm (da 3/4 pollici a 4 pollici)

	Angolo della testa ⁴⁶	Altezza delle stoppie	Pattini principali testata	DownStop	Posizione longitudinale	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Baffo del deflettore superiore
Normale	A	100 mm (4")	Mid	2	1	1	C	Dentro
	A	100 mm (4")	Mid	2	3	1	C	Dentro
	E	20 mm (3/4")	Mid	1	1	1	C	Dentro
	E	20 mm (3/4")	Mid	1	3	1	C	Dentro
Allettato	A	100 mm (4")	Mid	2	3	1	C	Fuori
	A	100 mm (4")	Mid	2	4	2	C	Fuori
	E	20 mm (3/4")	Mid	1	3	1	D	Fuori
	E	20 mm (3/4")	Mid	1	4	2	D	Fuori
Molto allettato	A	100 mm (4")	Mid	2-3	4	3	D	Fuori
	A	100 mm (4")	Mid	2-3	5	4	D	Fuori
	E	20 mm (3/4")	Mid	1	4	3	C	Fuori
	E	20 mm (3/4")	Mid	1	5	4	C	Fuori

IMPIEGO

Tabella 3.13 Altezza delle stoppie da 16 a 50 mm (da 5/8 pollici a 2 pollici) Barra falciante a terra

	Angolo della testa ⁴⁶	Altezza delle stoppie	Pattini principali testata	DownStop	Posizione longitudinale	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Baffo del deflettore superiore
Normale	A	50 mm (2")	Su	2	1-3	1	C	Dentro
	A	50 mm (2")	Su	2	1-3	1	C	Dentro
	E	16 mm (5/8")	Su	1	1	2	C	Dentro
	E	16 mm (5/8")	Su	1	3	1	C	Dentro
Allettato	A	50 mm (2 pollici)	Su	2	3	1	C	Fuori
	A	50 mm (2")	Su	3	4	1	C	Fuori
	E	16 mm (5/8")	Su	1	3-4	2	D	Fuori
	E	16 mm (5/8")	Su	1	3-4	2	D	Fuori
Molto allettato	A	50 mm (2")	Su	2-3	4	3	D	Fuori
	A	50 mm (2")	Su	2-3	5	4	D	Fuori
	E	16 mm (5/8")	Su	1	4	2,5	C	Fuori
	E	16 mm (5/8")	Su	1	5	4	C	Fuori

3.8 Impostazione del modulo flottazione

Le seguenti sezioni illustrano le linee guida per la configurazione del modulo flottazione raccomandate per il modello di mietitrebbia e il tipo di raccolto specifici; tuttavia, le raccomandazioni non possono coprire tutte le condizioni.

Se si verificano problemi di alimentazione con il modulo flottazione, vedere il capitolo [6 Risoluzione dei problemi, pagina 541](#).

3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200

La coclea di alimentazione FM200 può essere configurata per adattarsi a diverse condizioni di raccolto; sono disponibili cinque configurazioni.

Configurazione ultra stretta: La configurazione ultra stretta utilizza 8 alette elicoidali imbullonate lunghe (4 a sinistra e 4 a destra) e 18 dita per coclea. Questa configurazione può migliorare le prestazioni di alimentazione delle mietitrebbie con collo alimentatore stretto. Può anche essere utile durante la mietitura del riso.

NOTA:

Le dimensioni (A) e (B) sono uguali per entrambe le estremità della coclea. Dovrebbero essere comprese entro 15 mm (9/16 pollici) dai numeri indicati.

NOTA:

Per installare l'aletta elicoidale aggiuntiva è necessario praticare dei fori nell'aletta elicoidale e nel tamburo.

Per ulteriori informazioni sulla conversione della coclea alla configurazione ultra stretta, vedere [Configurazione ultra stretta – Aletta elicoidale per coclea, pagina 109](#).

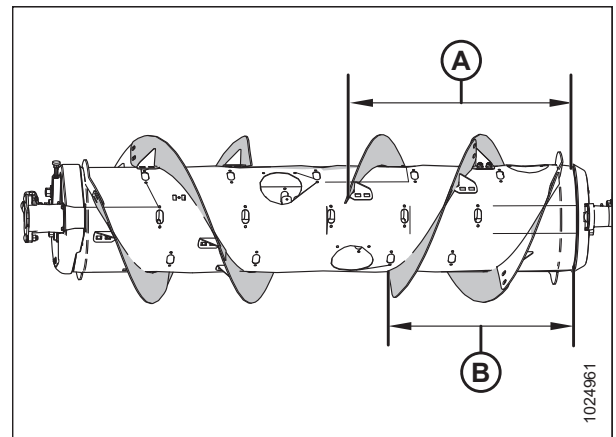


Figura 3.78: Configurazione ultra stretta – Vista posteriore

A - 760 mm (29 15/16 pollici)

B - 602 mm (23 11/16 pollici)

Configurazione stretta: La configurazione stretta utilizza 4 alette elicoidali imbullonate lunghe (2 a sinistra e 2 a destra) e 18 dita per coclea di alimentazione.

NOTA:

Le dimensioni (A) e (B) sono uguali per entrambe le estremità della coclea. Dovrebbero essere comprese entro 15 mm (9/16 pollici) dai numeri indicati.

La **configurazione stretta** è opzionale per le seguenti mietitrebbie:

- Case 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150, 5160/6160/7160

Per ulteriori informazioni sulla conversione della coclea alla configurazione stretta, vedere [Configurazione stretta – Aletta elicoidale della coclea, pagina 113](#).

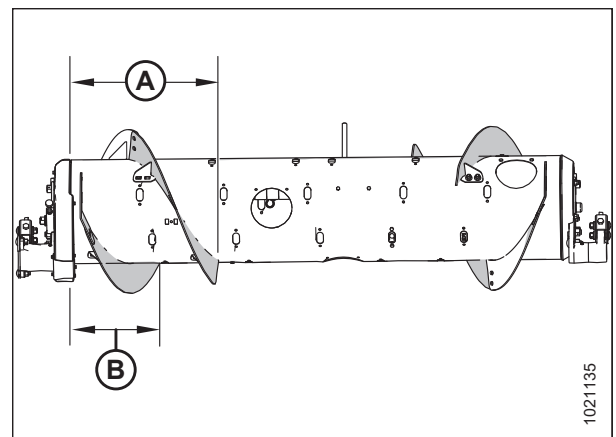


Figura 3.79: Configurazione stretta – Vista posteriore

A - 514 mm (20 1/4 pollici)

B - 356 mm (14 pollici)

IMPIEGO

Configurazione media: La configurazione media utilizza 4 alette elicoidali imbullonate corte (2 a sinistra e 2 a destra) e 22 dita per coclea di alimentazione.

NOTA:

Le dimensioni (A) e (B) sono uguali per entrambe le estremità della coclea. Dovrebbero essere comprese entro 15 mm (9/16 pollici) dai numeri indicati.

La **configurazione media** è standard per le seguenti mietitrebbie:

- Case IH 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150, 5/6/7160, 7/8010, 7/8/9120, 7/8/9230, 7/8/9240, 7/8/9250, 7/8/9260, AF9/10/11

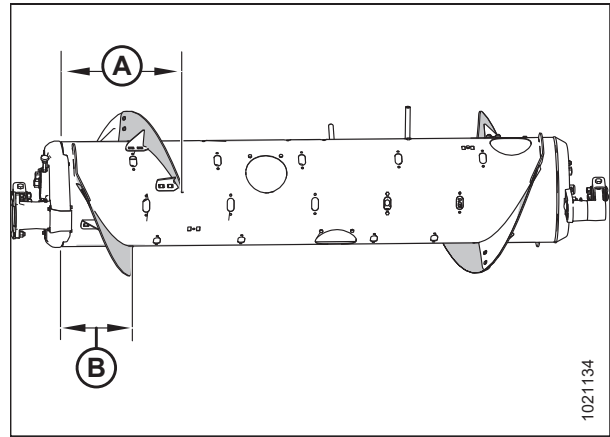


Figura 3.80: Configurazione media – Vista posteriore

A - 410 mm (16 1/8 pollici)

B - 260 mm (10 1/4 pollici)

Per ulteriori informazioni sulla conversione della coclea alla configurazione media, vedere [Configurazione media – Aletta elicoidale della coclea, pagina 116](#).

Configurazione larga: La configurazione larga utilizza 2 alette elicoidali imbullonate corte (1 a sinistra e 1 a destra) e 30 dita per coclea di alimentazione.

NOTA:

Le dimensioni (A) e (B) sono uguali per entrambe le estremità della coclea. Dovrebbero essere comprese entro 15 mm (9/16 pollici) dai numeri indicati.

NOTA:

Questa configurazione può aumentare la capacità delle mietitrebbie con collo alimentatore largo in determinate condizioni di raccolto.

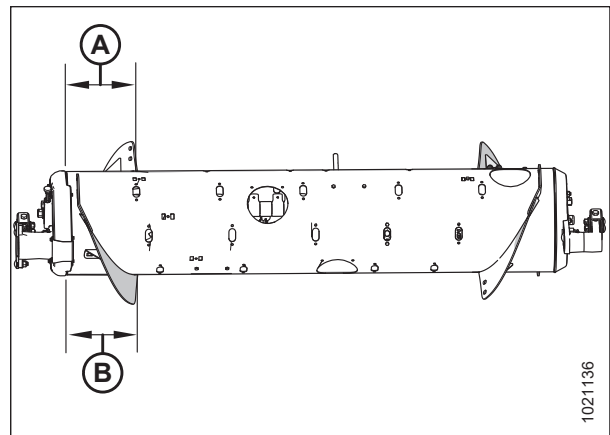


Figura 3.81: Configurazione larga – Vista posteriore

A - 257 mm (10 1/8 pollici)

B - 257 mm (10 1/8 pollici)

Per ulteriori informazioni sulla conversione della coclea alla configurazione larga, vedere [Configurazione larga – Aletta elicoidale della coclea, pagina 118](#).

IMPIEGO

Configurazione ultra larga: La configurazione ultra larga utilizza solo alette elicoidali (A) saldate in fabbrica per il trasporto del raccolto. Non vengono installate alette elicoidali imbullonate; per questa configurazione si raccomanda un totale di 30 dita per coclea.

La **configurazione ultra larga** è opzionale per le mietitrebbie a collo alimentatore largo.

NOTA:

Questa configurazione può migliorare l'alimentazione delle mietitrebbie con collo alimentatore largo.

Per ulteriori informazioni sulla conversione della coclea alla configurazione ultra larga, vedere [Configurazione ultra larga – Aletta elicoidale della coclea, pagina 121](#).

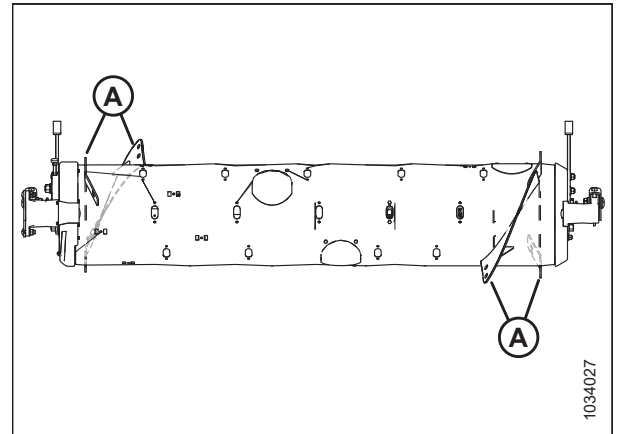


Figura 3.82: Configurazione ultra larga – Vista posteriore

Configurazione ultra stretta – Aletta elicoidale per coclea

La configurazione ultra stretta utilizza otto alette elicoidali imbullonate lunghe (quattro a sinistra e quattro a destra); si consiglia l'impiego di 18 dita per coclea.

NOTA:

Per installare le quattro alette elicoidali aggiuntive è necessario praticare dei fori nell'aletta elicoidale e nel tamburo.

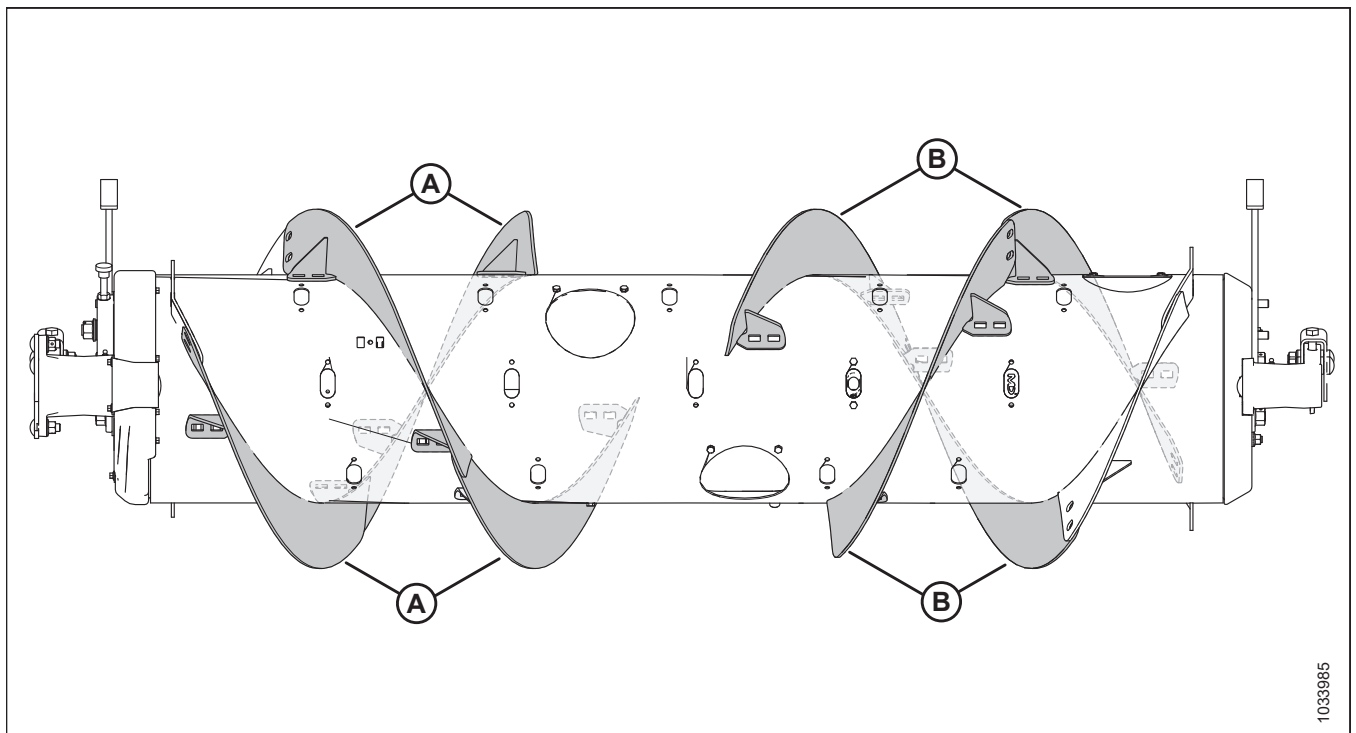


Figura 3.83: Configurazione ultra stretta

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MD #287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MD #287890)

Per passare dalla configurazione stretta a quella ultra stretta:

Un kit alette elicoidali (MD #357234 o B7345⁴⁷) e sono necessari alcuni fori per installare le alette elicoidali (A). Aggiungere o rimuovere le dita per coclea secondo necessità per ottimizzare l'alimentazione della mietitrebbia e le condizioni del raccolto.

IMPORTANTE:

Nei kit è inclusa della bulloneria supplementare. Installare correttamente la bulloneria per evitare danni e massimizzare le prestazioni.

- Per le istruzioni di installazione delle alette elicoidali, vedere *Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 125.*
- Per installare le alette elicoidali aggiuntive che richiedono forature, vedere *Installazione dell'aletta elicoidale aggiuntiva imbullonata – Solo configurazione ultra stretta, pagina 128.*
- Per istruzioni sull'installazione o rimozione delle dita, vedere *3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 133* e *3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 131.*

Per passare dalla configurazione media, larga o ultra larga a quella ultra stretta:

Per la conversione a questa configurazione sono necessari due kit alette elicoidali (MD #357234 o B7345⁴⁷) e alcuni fori.

È necessario sostituire le alette elicoidali corte esistenti (A)⁴⁸ con alette elicoidali lunghe (B). Aggiungere o rimuovere le dita per coclea secondo necessità per ottimizzare l'alimentazione della mietitrebbia e le condizioni del raccolto.

IMPORTANTE:

Nei kit è inclusa della bulloneria supplementare. Installare correttamente la bulloneria per evitare danni e massimizzare le prestazioni.

- Per le istruzioni sulla sostituzione delle alette elicoidali, vedere *Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 123* e *Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 125.*
- Per installare le alette elicoidali aggiuntive che richiedono forature, vedere *Installazione dell'aletta elicoidale aggiuntiva imbullonata – Solo configurazione ultra stretta, pagina 128.*
- Per istruzioni sull'installazione o rimozione delle dita, vedere *3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 133* e *3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 131.*

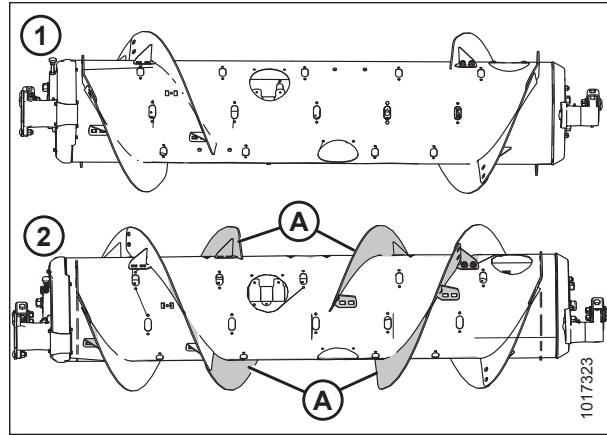


Figura 3.84: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione stretta 2 - Configurazione ultra stretta

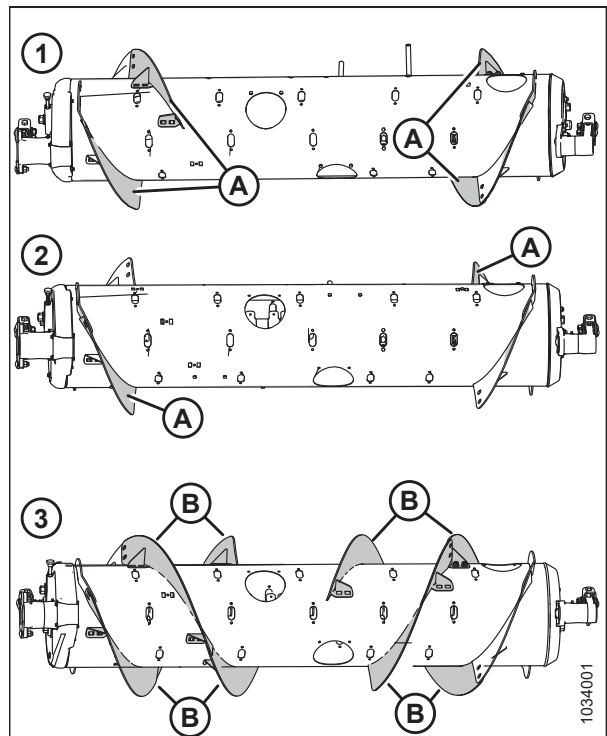


Figura 3.85: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione media 2 - Configurazione larga
3 - Configurazione ultra stretta

47. MD #357234 è disponibile solo tramite MacDon Parts. B7345 è disponibile solo presso MacDon Whole Goods. Entrambi i kit contengono alette elicoidali resistenti all'usura.

48. La quantità di alette elicoidali corte esistenti è pari a 0, 2 o 4, a seconda della configurazione attuale.

IMPIEGO

NOTA:

Se si sta convertendo la coclea da una configurazione ultra larga, non è necessario rimuovere l'aletta elicoidale imbullonata esistente, poiché questa configurazione utilizza solo l'aletta elicoidale saldata in fabbrica (A).

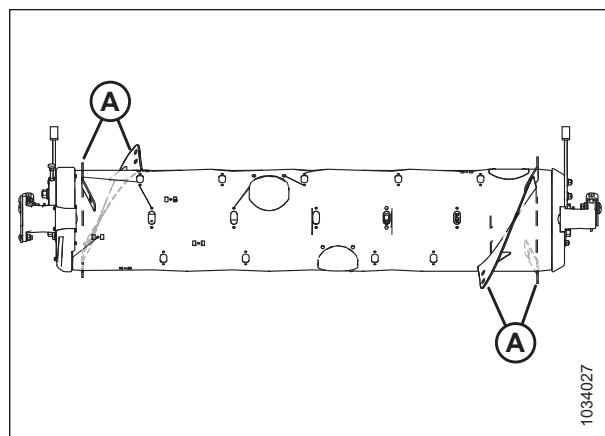
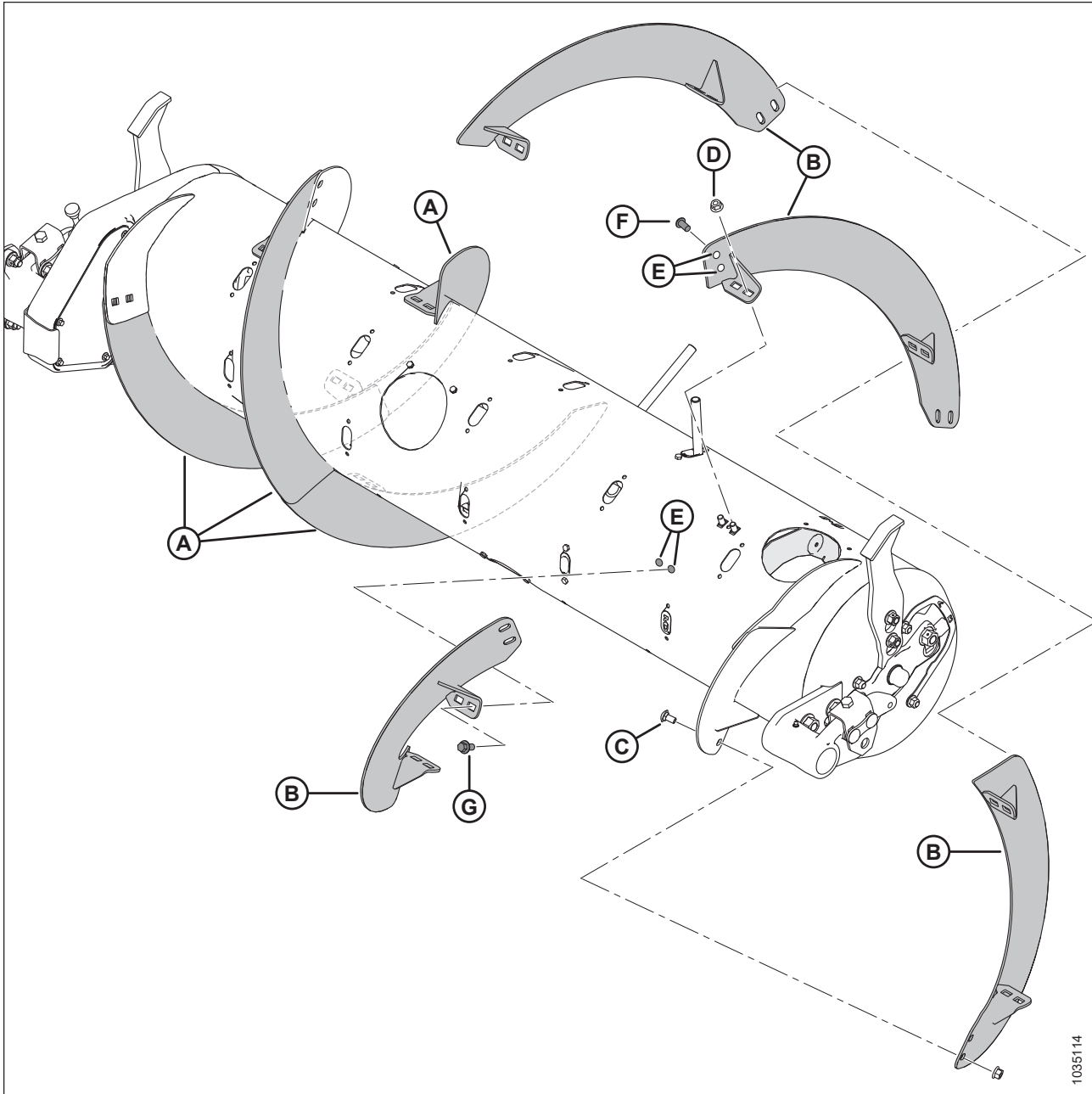


Figura 3.86: Configurazione ultra larga

IMPIEGO



1035114

Figura 3.87: Configurazione ultra stretta

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MD #287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MD #287890)

C - Bullone a testa tonda M10 x 20 mm (MD #136178)

D - Dado a colletto M10 per bloccaggio centrale (MD #135799)

E - Fori – 11 mm (7/16 pollici)⁴⁹

F - Bullone con testa a bottone rotonda M10 x 20 mm (MD #135723)⁵⁰

G - Bullone con testa a colletto M10 x 20 mm (MD #152655)⁵¹

49. Ciascuna delle quattro alette elicoidali aggiuntive richiede sei fori per l'installazione (quattro nella coclea e due nell'aletta elicoidale adiacente).

50. Utilizzato sui fori praticati nell'aletta elicoidale esistente.

51. Utilizzato sui fori praticati nella coclea.

Configurazione stretta – Aletta elicoidale della coclea

La configurazione stretta utilizza quattro alette elicoidali imbullonate lunghe (due a sinistra e due a destra) e 18 dita per coclea.

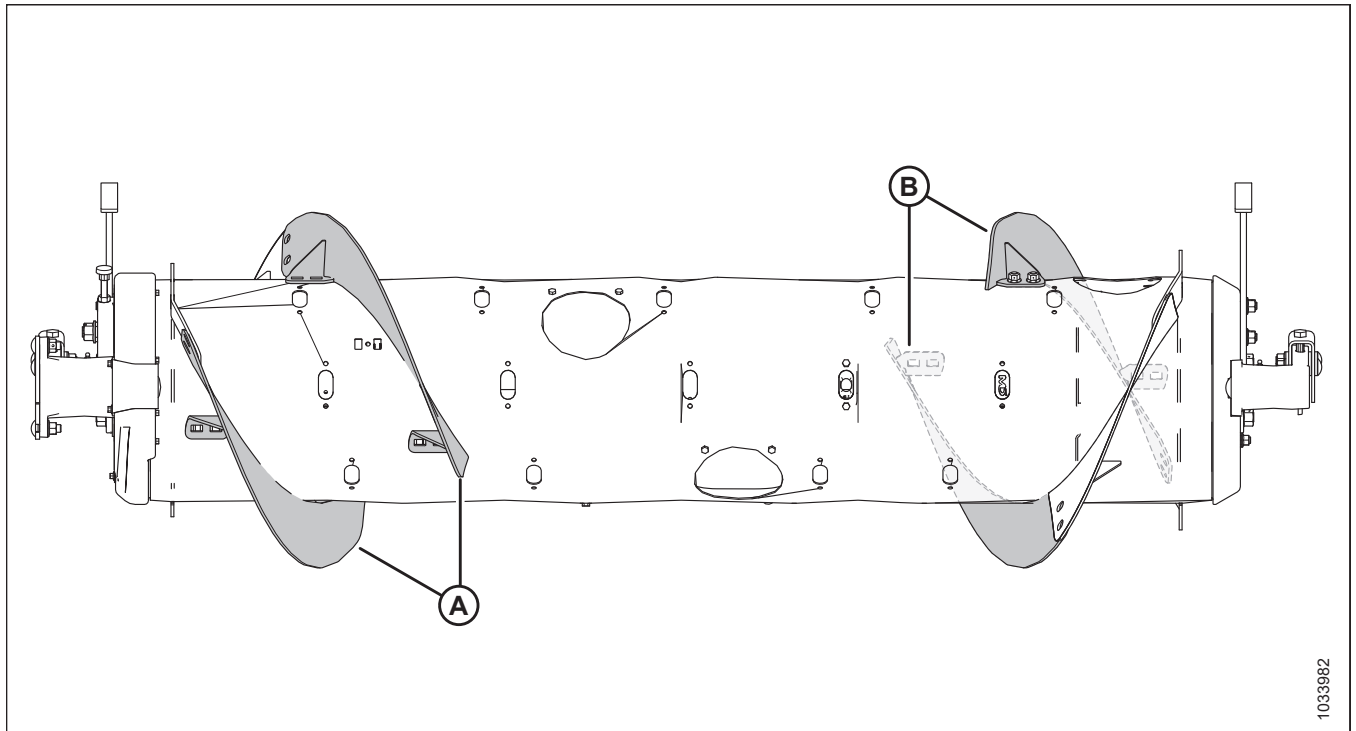


Figura 3.88: Configurazione stretta

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MD #287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MD #287890)

Per far passare la coclea dalla configurazione ultra stretta a quella stretta:

Rimuovere quattro alette elicoidali (A) dalla coclea e installare dita per coclea aggiuntive. Per questa configurazione è raccomandato un totale di 18 dita per coclea.

- Per le istruzioni sulla rimozione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 123](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 133](#).

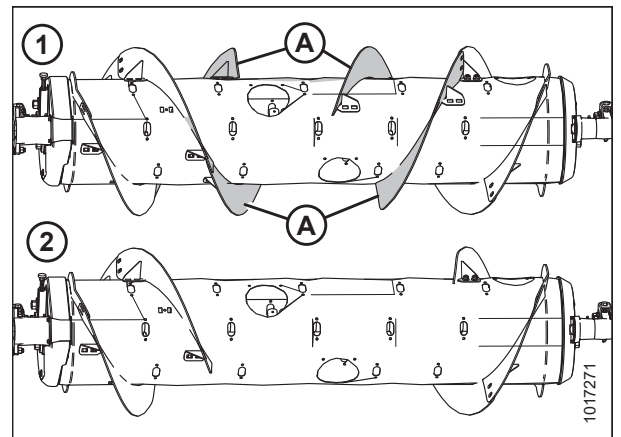


Figura 3.89: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione ultra stretta

2 - Configurazione stretta

IMPIEGO

Per far passare la coclea dalla configurazione media, larga o ultra larga a quella stretta:

Un kit alette elicoidali (MD #357234 o B7345⁵²). È necessario sostituire le alette elicoidali corte (A)⁵³ con alette elicoidali lunghe (B) e rimuovere le dita della coclea in eccesso. Per questa configurazione è raccomandato un totale di 18 dita per coclea.

IMPORTANTE:

Nei kit è inclusa della bulloneria supplementare. Installare correttamente la bulloneria per evitare danni e massimizzare le prestazioni.

- Per le istruzioni sulla sostituzione delle alette elicoidali, vedere *Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 123* e *Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 125*.
- Per le istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere *3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 131*.

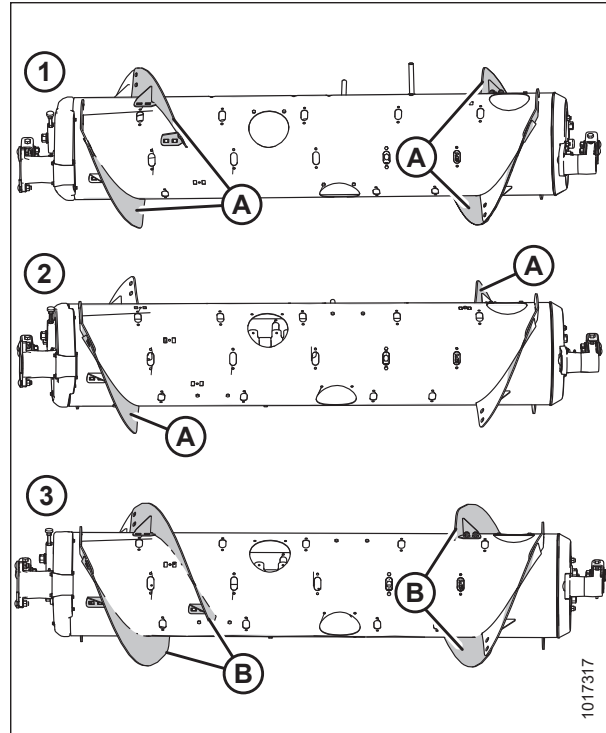


Figura 3.90: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione media
3 - Configurazione stretta

2 - Configurazione larga

NOTA:

Se si sta convertendo la coclea da una configurazione ultra larga, non è necessario rimuovere l'aletta elicoidale imbullonata esistente, poiché questa configurazione utilizza solo l'aletta elicoidale saldata in fabbrica (A).

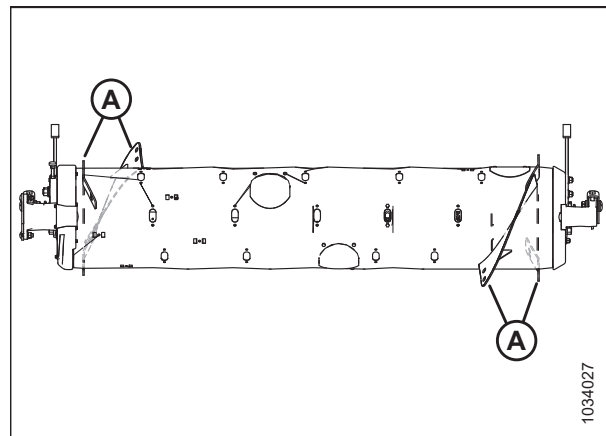
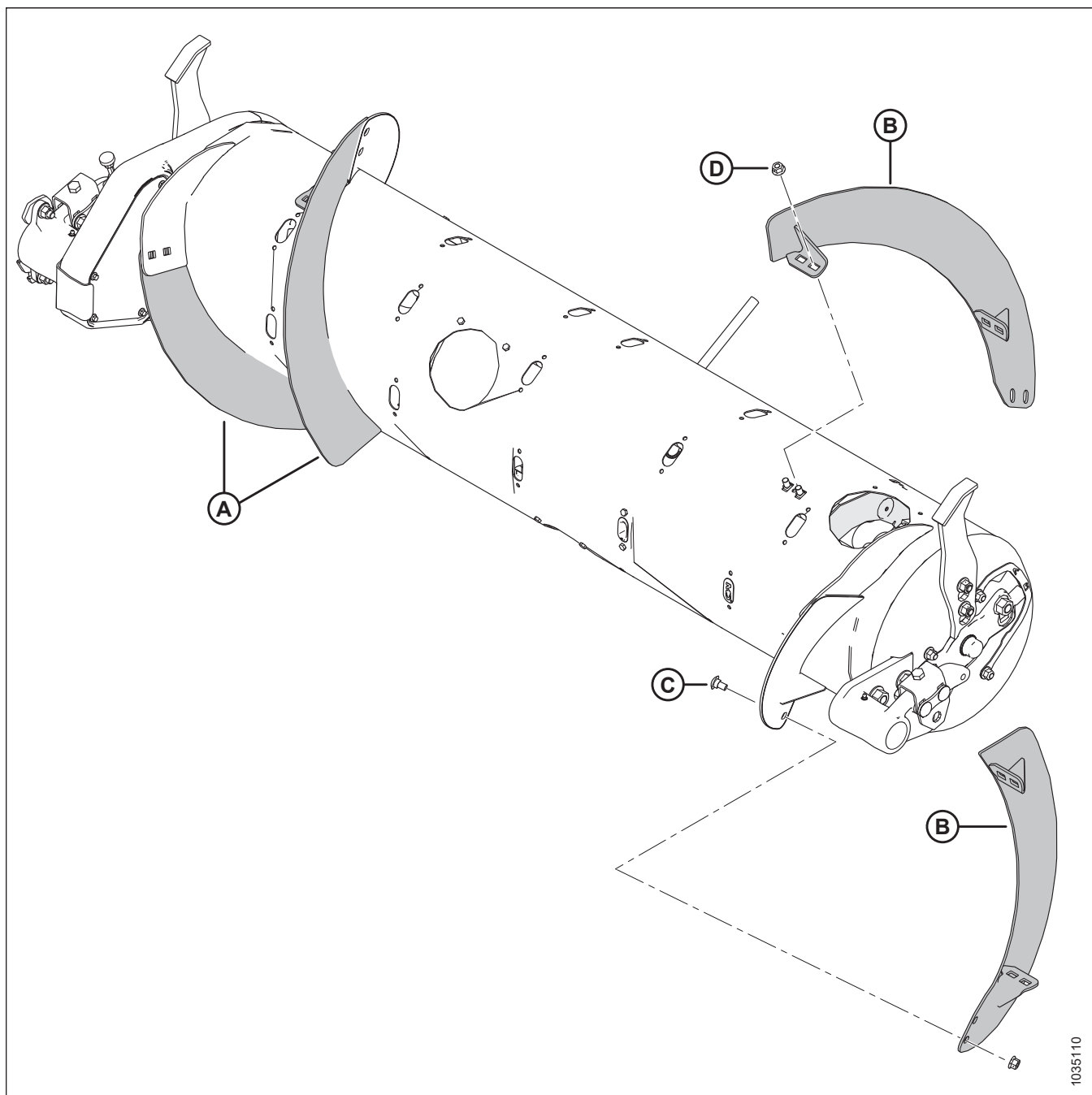


Figura 3.91: Configurazione ultra larga

52. MD #357234 è disponibile solo tramite MacDon Parts. B7345 è disponibile solo presso MacDon Whole Goods. Entrambi i kit contengono alette elicoidali resistenti all'usura.

53. La quantità di alette elicoidali corte esistenti è pari a 0, 2 o 4, a seconda della configurazione attuale.



1035110

Figura 3.92: Configurazione stretta

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MD #287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MD #287890)

C - Bullone a testa tonda M10 x 20 mm (MD #136178)

D - Dado a colletto M10 per bloccaggio centrale (MD #135799)

IMPIEGO

Configurazione media – Aletta elicoidale della coclea

La configurazione media utilizza quattro alette elicoidali imbullonate corte (due a sinistra e due a destra); si consiglia l'impiego di 22 dita per coclea.

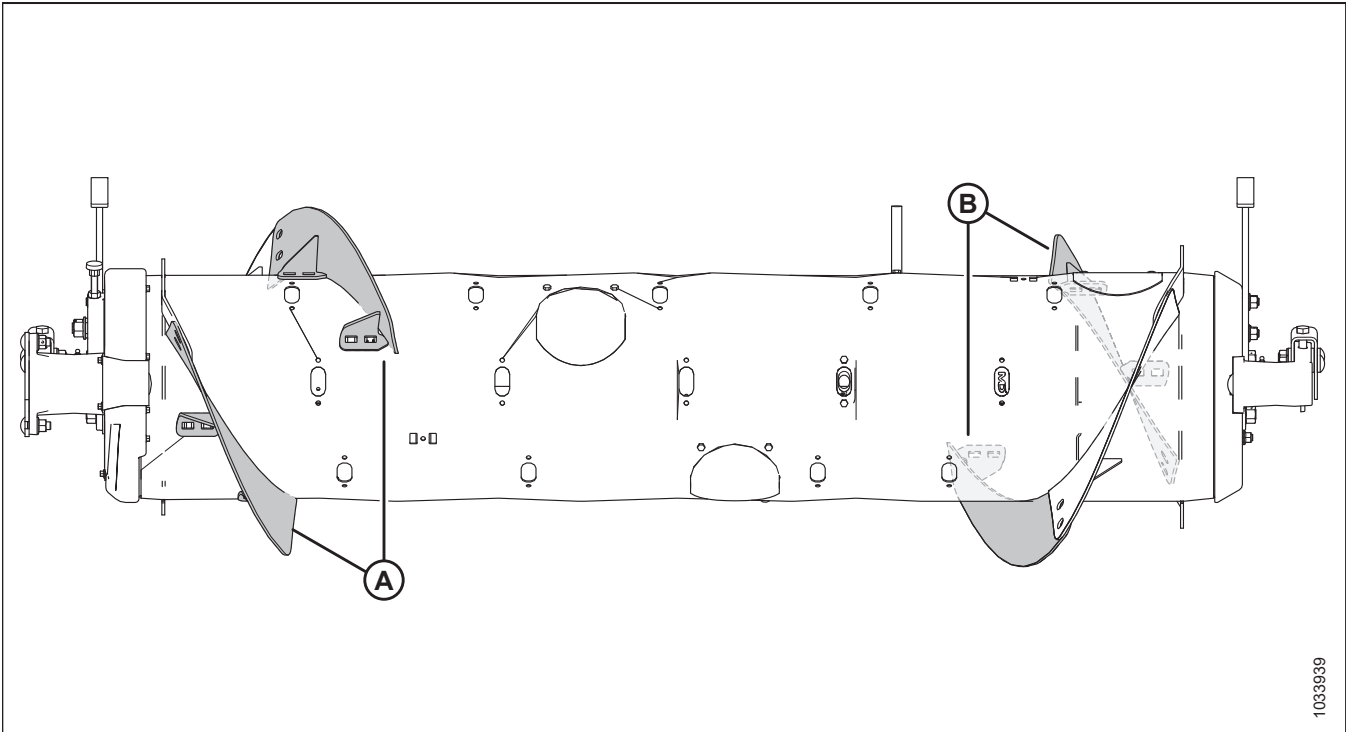


Figura 3.93: Configurazione media

A - Aletta elicoidale corta sinistra (MD #287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MD #287887)

Per passare dalla configurazione larga a quella media:

Un kit alette elicoidali (MD #357233 o B7344⁵⁴). È necessario installare le nuove alette elicoidali (A) e rimuovere le dita per coclea in eccesso. Per questa configurazione è raccomandato un totale di 22 dita per coclea.

- Per le istruzioni di installazione delle alette elicoidali, vedere [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 125](#).
- Per le istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 131](#).

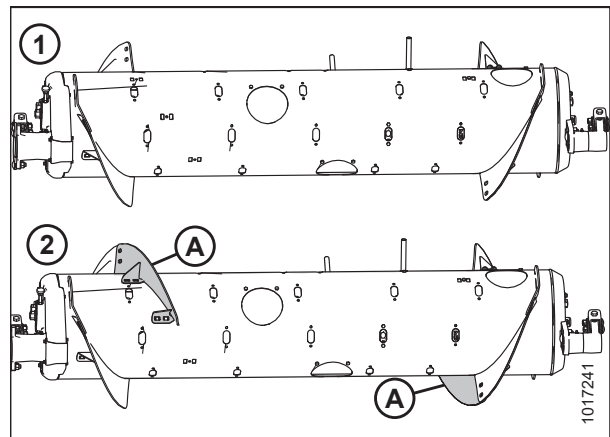


Figura 3.94: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione larga

2 - Configurazione media

54. MD #357233 è disponibile solo tramite MacDon Parts. B7344 è disponibile solo presso MacDon Whole Goods. Entrambi i kit contengono alette elicoidali resistenti all'usura.

Per passare dalla configurazione stretta o ultra stretta a quella media:

Sono necessari due kit alette elicoidali (MD #357233 o B7344⁵⁴). È necessario sostituire le alette elicoidali lunghe esistenti (A)⁵⁵ con alette elicoidali corte (B) e installare le dita per coclea aggiuntive. Per questa configurazione è raccomandato un totale di 22 dita per coclea.

- Per le istruzioni sulla sostituzione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 123](#) e [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 125](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 133](#).

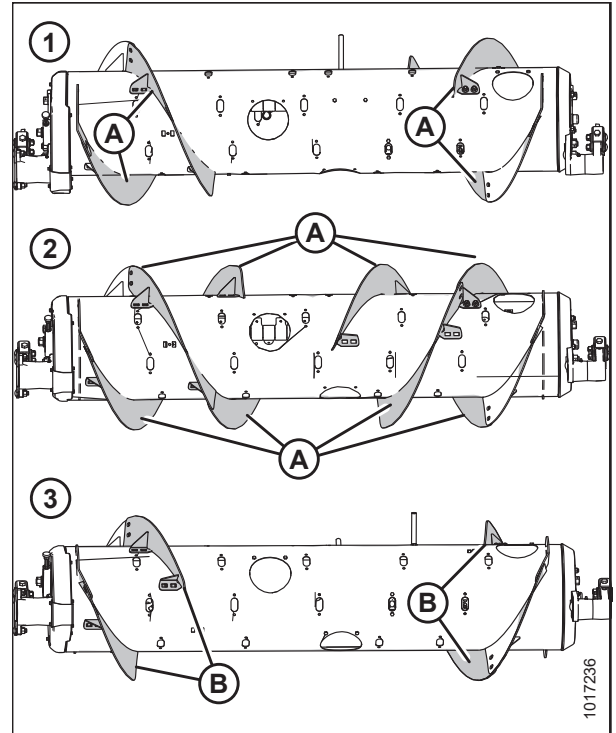


Figura 3.95: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

- 1 - Configurazione stretta 2 - Configurazione ultra stretta
3 - Configurazione media

Per passare dalla configurazione ultra larga a quella media:

Sono necessari due kit alette elicoidali (MD #357233 o B7344⁵⁴). È necessario installare quattro alette elicoidali corte sulle alette elicoidali saldate esistenti (A) e rimuovere le dita per coclea in eccesso. Per questa configurazione è raccomandato un totale di 22 dita per coclea.

- Per le istruzioni di installazione delle alette elicoidali, vedere [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 125](#).
- Per le istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 131](#).

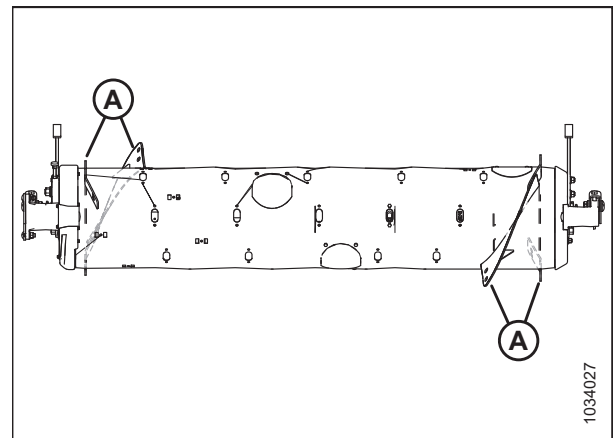


Figura 3.96: Configurazione ultra larga

55. La quantità di alette elicoidali lunghe esistenti è pari a 4 o 8, a seconda della configurazione attuale.

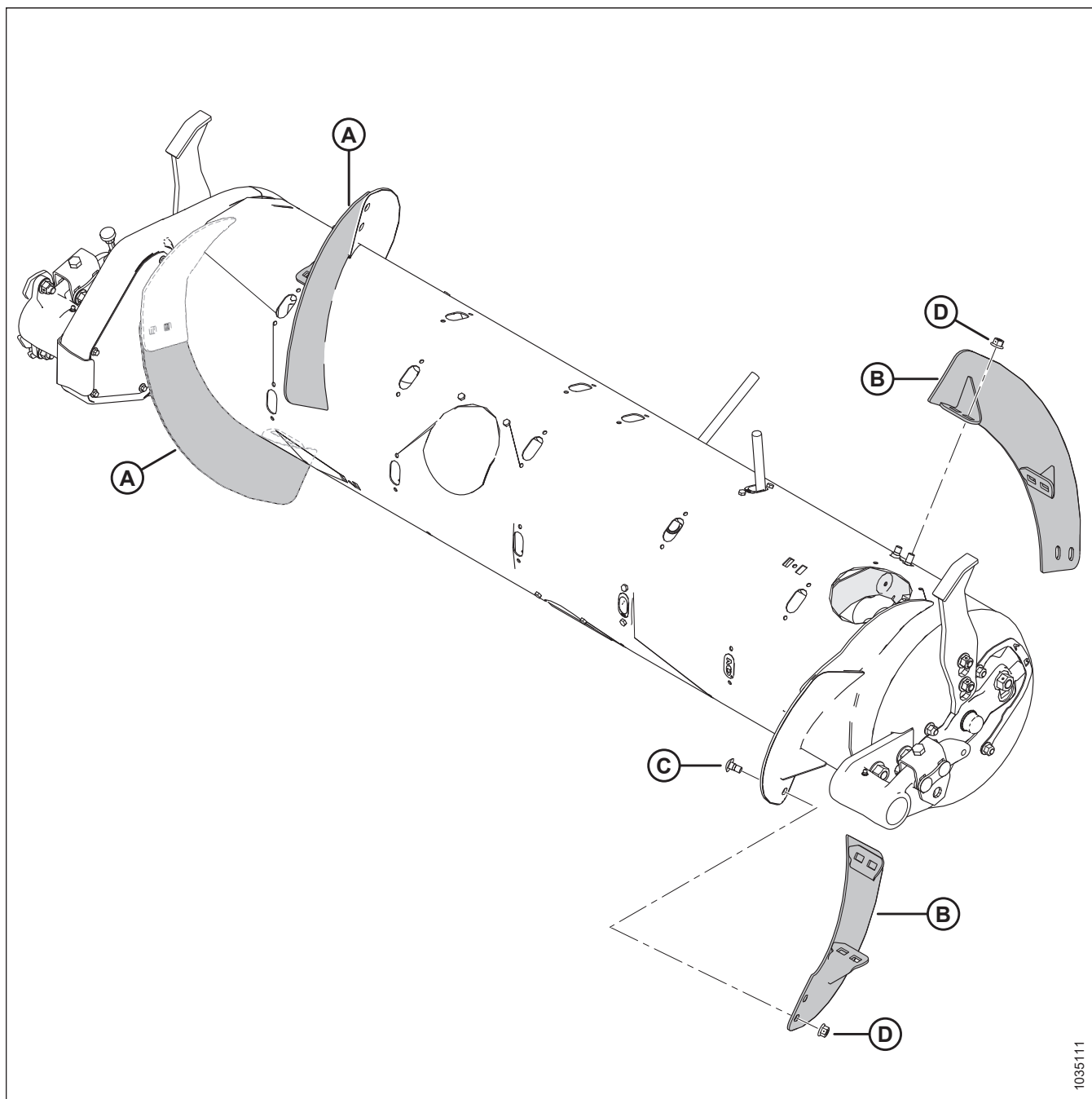


Figura 3.97: Configurazione media

A - Aletta elicoidale corta sinistra (MD #287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MD #287887)

C - Bullone a testa tonda M10 x 20 mm (MD #136178)

D - Dado a colletto M10 per bloccaggio centrale (MD #135799)

Configurazione larga – Aletta elicoidale della coclea

La configurazione larga utilizza due alette elicoidali imbullonate corte (una a sinistra e una a destra); si consiglia l'impiego di 30 dita per coclea.

NOTA:

Questa configurazione può aumentare la capacità delle mietitrebbie con collo alimentatore largo in determinate condizioni di raccolto.

IMPIEGO

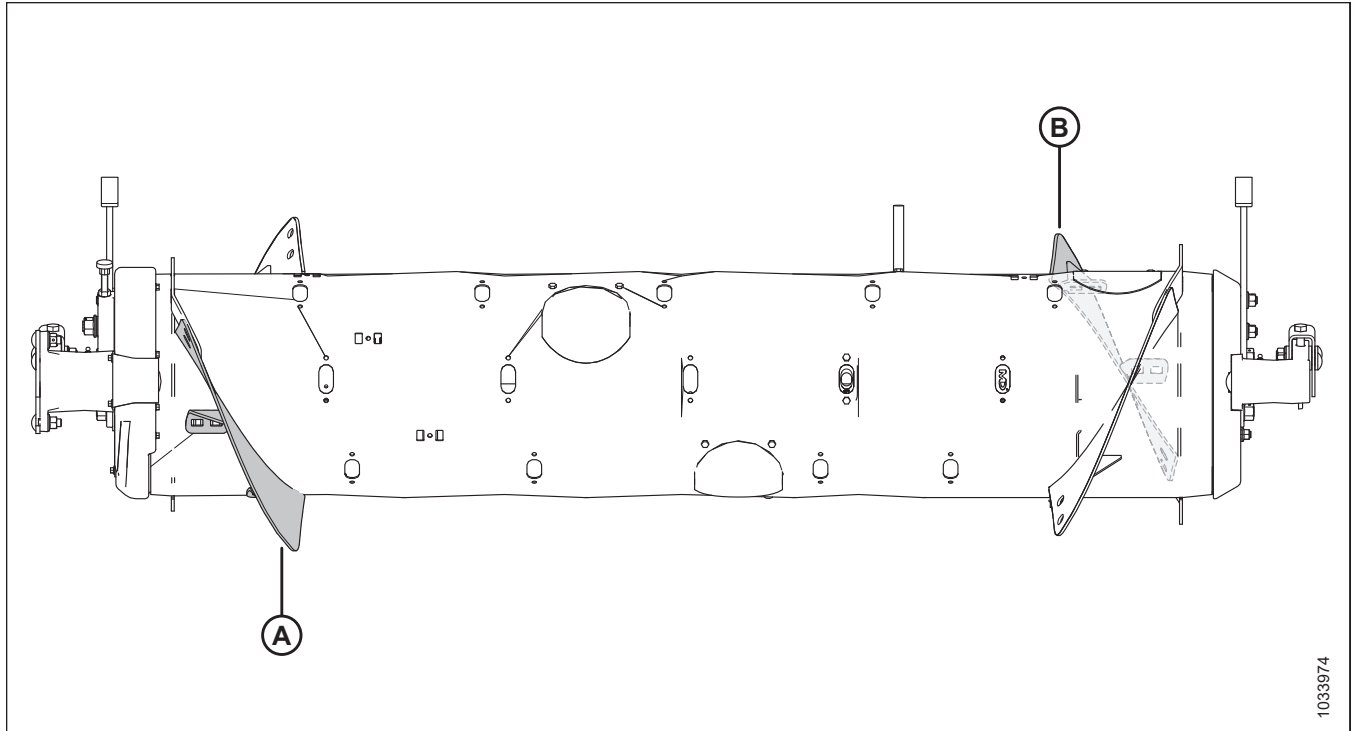


Figura 3.98: Configurazione larga

A - Aletta elicoidale corta sinistra (MD #287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MD #287887)

Per passare dalla configurazione media a quella larga:

Rimuovere le alette elicoidali esistenti (A) dalla coclea e installare dita per coclea aggiuntive. Per questa configurazione è raccomandato un totale di 30 dita per coclea.

- Per le istruzioni sulla rimozione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 123](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 133](#).

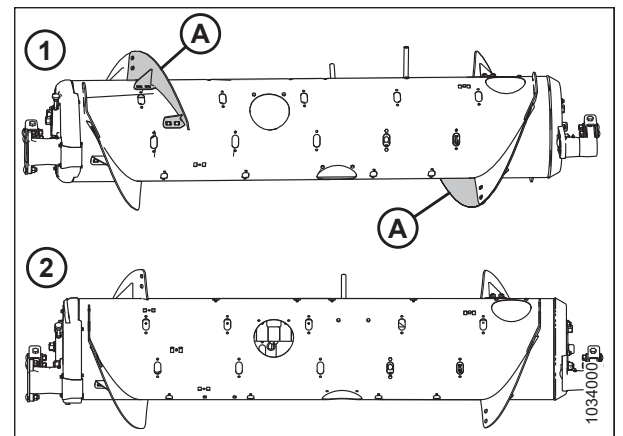


Figura 3.99: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione media

2 - Configurazione larga

IMPIEGO

Per passare dalla configurazione ultra larga a quella larga:

Un kit alette elicoidali (MD #357233 o B7344⁵⁶). È necessario installare due alette elicoidali corte sulle alette elicoidali saldate esistenti (A). Per questa configurazione è raccomandato un totale di 30 dita per coclea.

- Per le istruzioni di installazione delle alette elicoidali, vedere [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 125](#).
- Se è necessario rimuovere le dita per coclea, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 131](#).

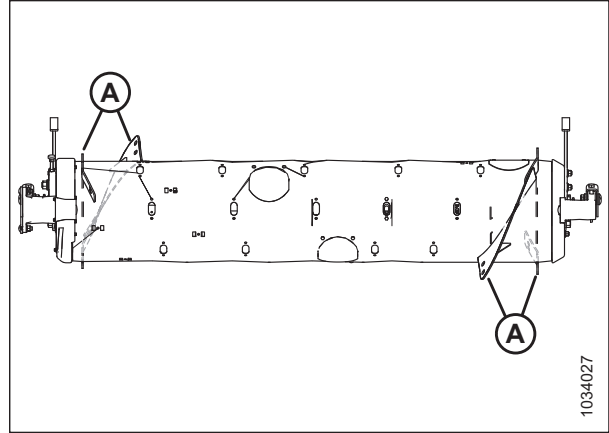


Figura 3.100: Configurazione ultra larga

Per passare dalla configurazione stretta o ultra stretta a quella larga:

È necessario un kit alette elicoidali (MD #357233 o B7344⁵⁶). È necessario sostituire le alette elicoidali lunghe esistenti (A)⁵⁷ con alette elicoidali corte (B) e installare le dita per coclea aggiuntive. Per questa configurazione è raccomandato un totale di 30 dita per coclea.

- Per le istruzioni sulla sostituzione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 123](#) e [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 125](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 133](#).

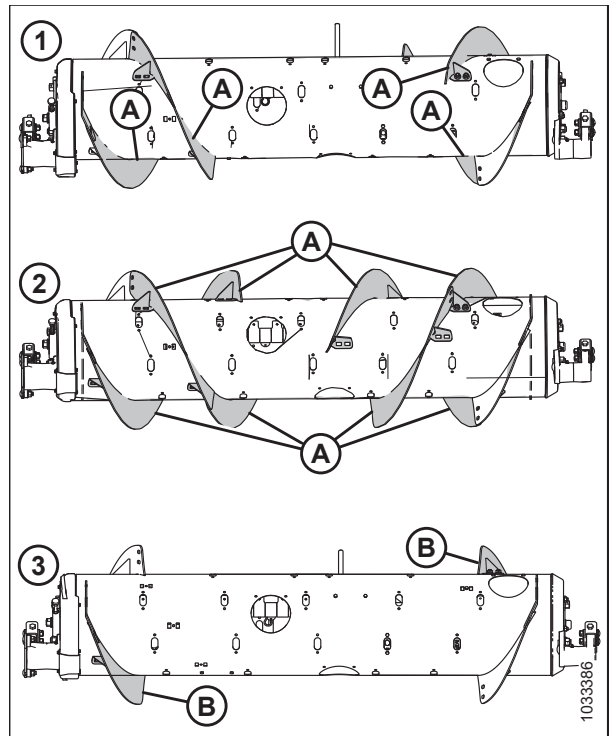


Figura 3.101: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione stretta
3 - Configurazione larga

2 - Configurazione ultra stretta

56. MD #357233 è disponibile solo tramite MacDon Parts. B7344 è disponibile solo presso Whole Goods. Entrambi i kit contengono alette elicoidali resistenti all'usura.

57. La quantità di alette elicoidali lunghe esistenti è pari a 4 o 8, a seconda della configurazione attuale.

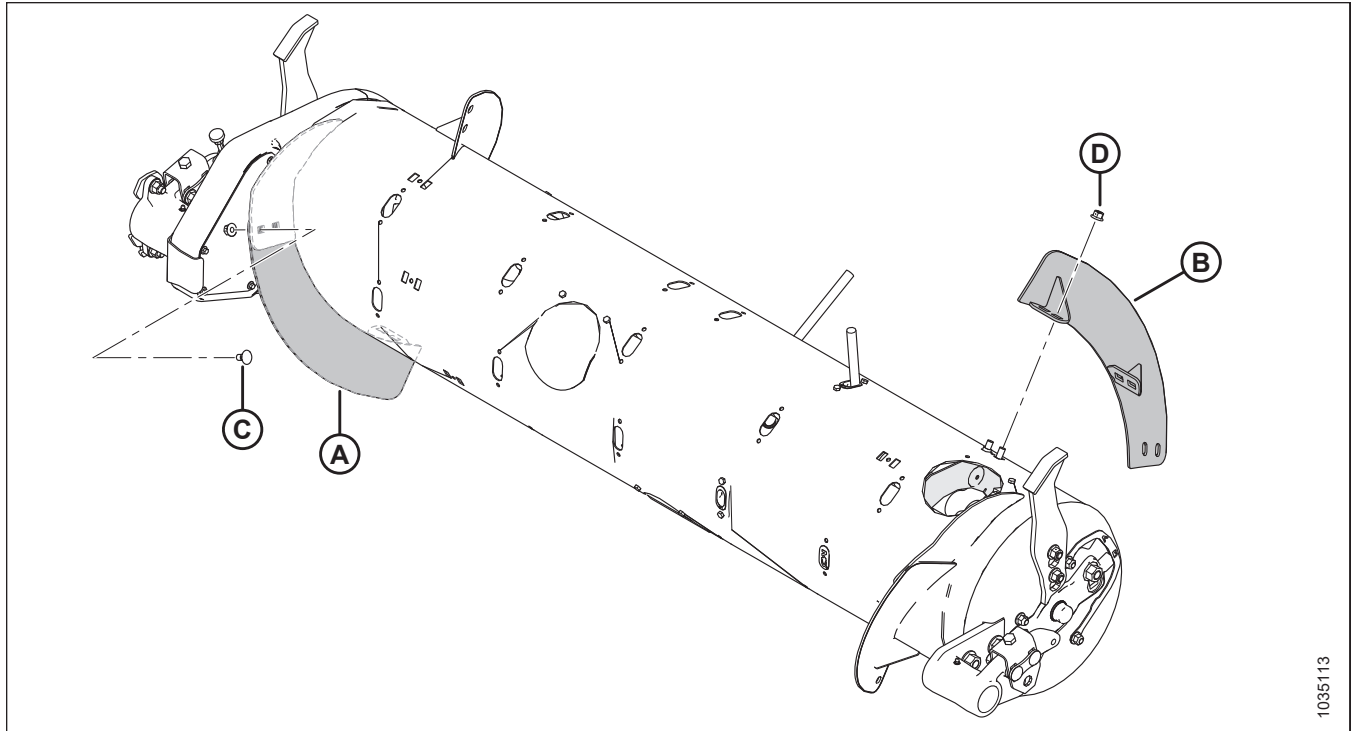


Figura 3.102: Configurazione larga

A - Aletta elicoidale corta sinistra (MD #287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MD #287887)

C - Bullone a testa tonda M10 x 20 mm (MD #136178)

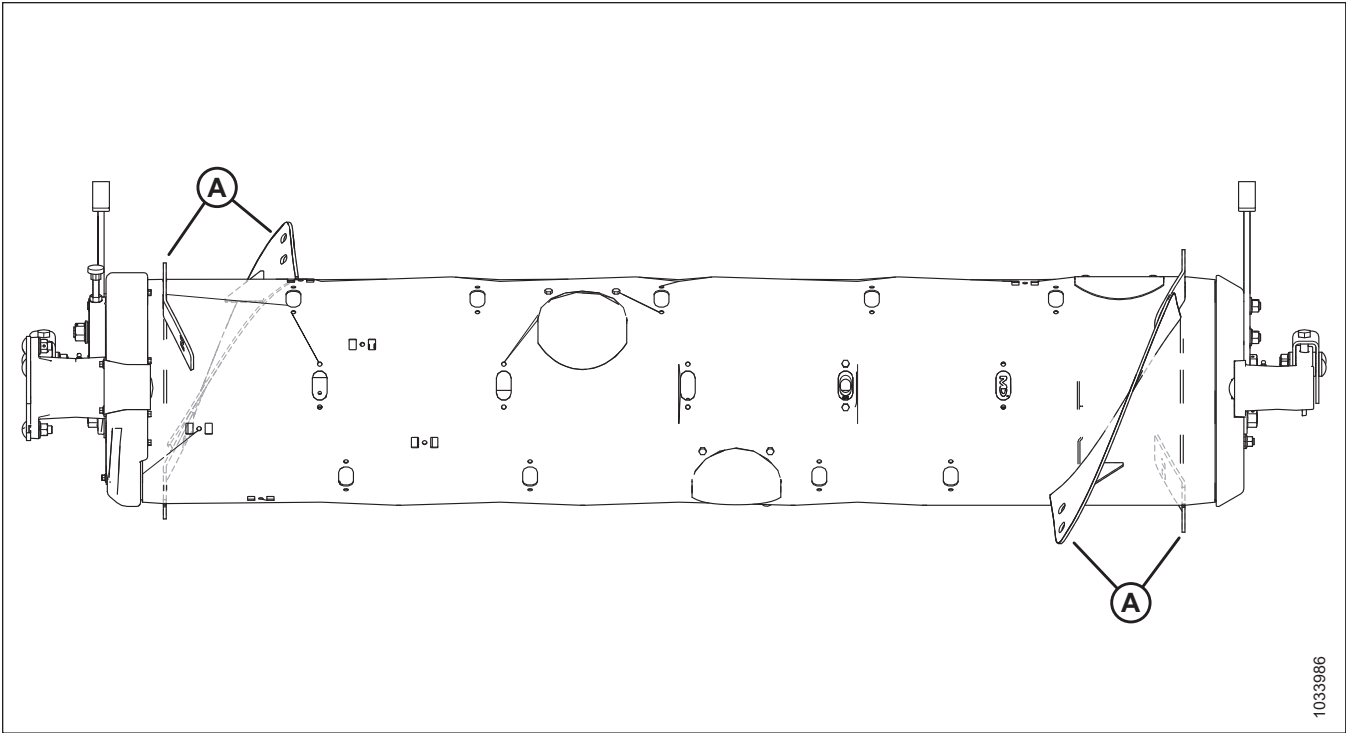
D - Dado a colletto M10 per bloccaggio centrale (MD #135799)

Configurazione ultra larga – Aletta elicoidale della coclea

La configurazione ultra larga non utilizza alette elicoidali imbullonate; per il trasporto del raccolto vengono impiegate esclusivamente le alette elicoidali saldate in fabbrica. Per questa configurazione è raccomandato un totale di 30 dita per coclea.

NOTA:

Questa configurazione può aumentare la capacità delle mietitrebbie con collo alimentatore largo in determinate condizioni di raccolto.



1033986

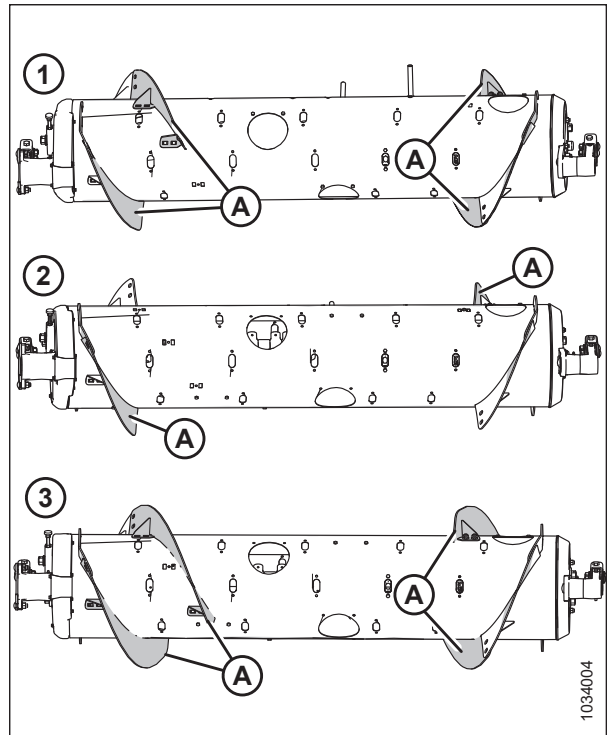
Figura 3.103: Configurazione ultra larga

A - Alette elicoidali saldate in fabbrica

Per passare alla configurazione ultra larga:

Rimuovere tutte le alette elicoidali imbullonate esistenti (A) dalla coclea e, se necessario, installare dita per coclea aggiuntive. Per questa configurazione è raccomandato un totale di 30 dita per coclea.

- Per le istruzioni sulla rimozione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 123](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 133](#).



1034004

Figura 3.104: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione media
3 - Configurazione stretta

2 - Configurazione larga

Aletta elicoidale della coclea

L'aletta elicoidale della coclea dell'FM200 può essere configurata per particolari condizioni di mietitura e di raccolto.

Per le configurazioni specifiche per mietitrebbie e colture, vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200](#), pagina 107.

Rimozione delle alette elicoidali imbullonate

L'aletta elicoidale della coclea di alimentazione può essere personalizzata per diverse mietitrebbie.

Prima di rimuovere l'aletta elicoidale imbullonata, determinare la quantità e il tipo di alette elicoidali necessari. Per maggiori informazioni sulle diverse configurazioni di alette elicoidali, vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200](#), pagina 107.

Per rimuovere le alette elicoidali imbullonate, procedere come segue:

1. Per migliorare l'accesso alla coclea di alimentazione, rimuovere il modulo flottazione dalla mietitrebbia.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Ruotare la coclea secondo necessità.

NOTA:

Per maggiore chiarezza, le illustrazioni di questa procedura mostrano la coclea di alimentazione separata dal modulo flottazione. È possibile attuare la procedura con la coclea di alimentazione installata nel modulo flottazione.

4. Rimuovere i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B). Conservare queste parti per la fase di riassetto. Se necessario, rimuovere più coperchi di servizio.

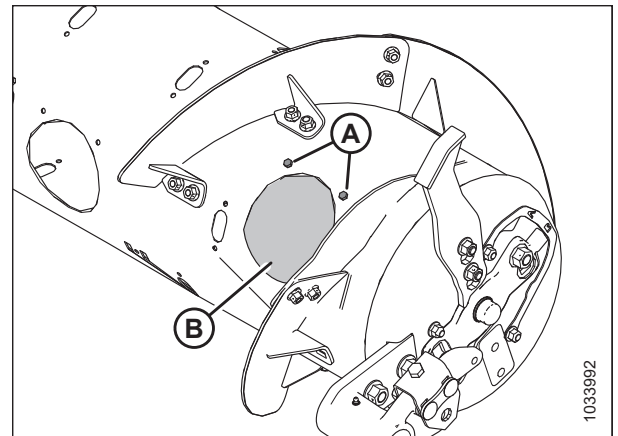


Figura 3.105: Coperchio di servizio della coclea – lato destro

5. Rimuovere bulloni e dadi (B) e rimuovere l'aletta elicoidale (A).

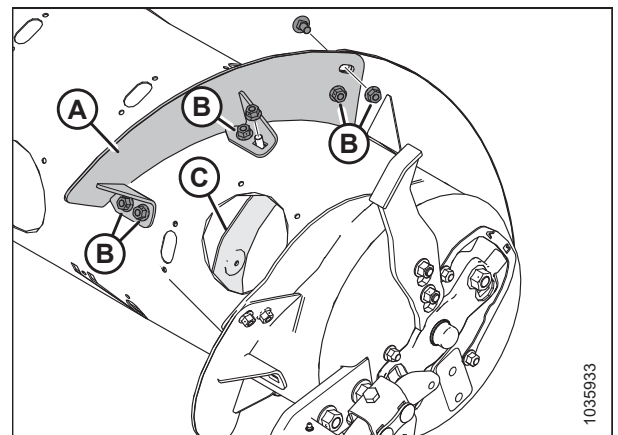


Figura 3.106: Aletta elicoidale corta – lato destro

IMPIEGO

NOTA:

L'illustrazione mostra l'installazione della nuova aletta elicoidale lunga (A).

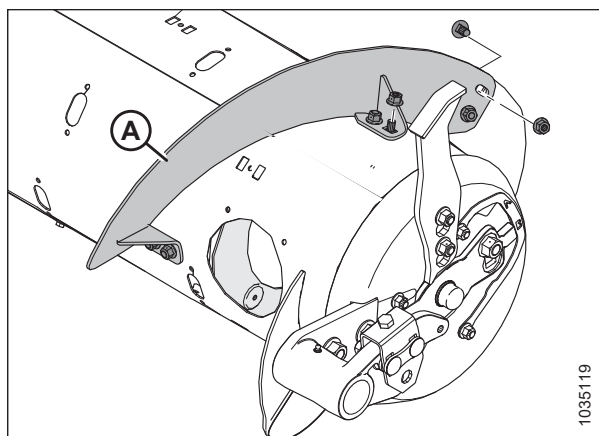


Figura 3.107: Aletta elicoidale lunga – lato destro

6. Installare il tappo per fessure (A) con il bullone M6 (B) e il dado a incasso (C) in ogni punto in cui è stata rimossa l'aletta elicoidale. Serrare la bulloneria alla coppia di 9 Nm (6,64 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

Se i bulloni dei tappi **NON** sono nuovi, prima di installarli occorre ricoprirli con frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente).

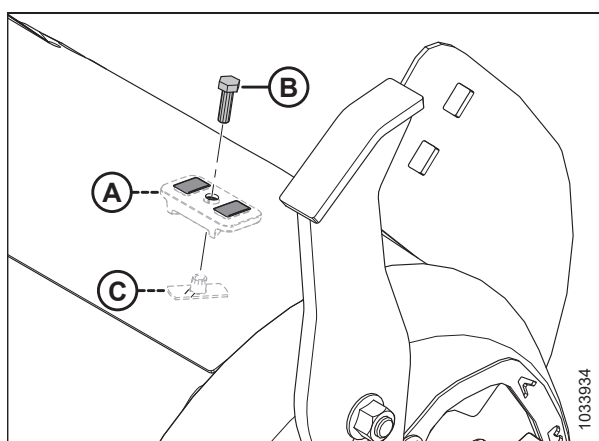


Figura 3.108: Installazione dei tappi per fessure

7. Ripetere i passaggi da [3, pagina 123](#) a [6, pagina 124](#) per rimuovere l'aletta elicoidale (A) dal lato sinistro della coclea.

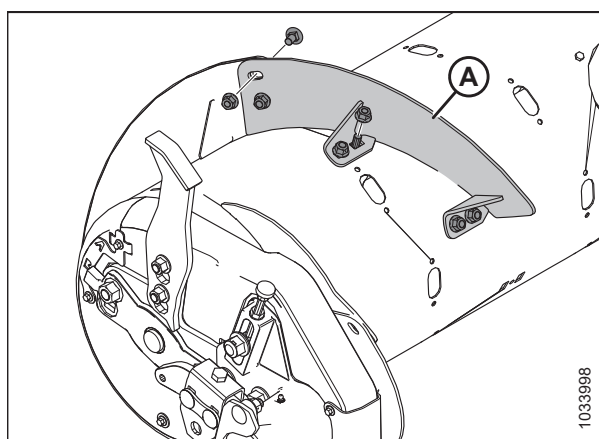


Figura 3.109: Aletta elicoidale corta – lato sinistro

IMPIEGO

- Reinstallare i coperchi di servizio (A) utilizzando all'interno della coclea i bulloni precedentemente conservati (B) e i dadi saldati. Ricoprire i bulloni con frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) e serrare la bulloneria alla coppia di 9 Nm (6,64 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

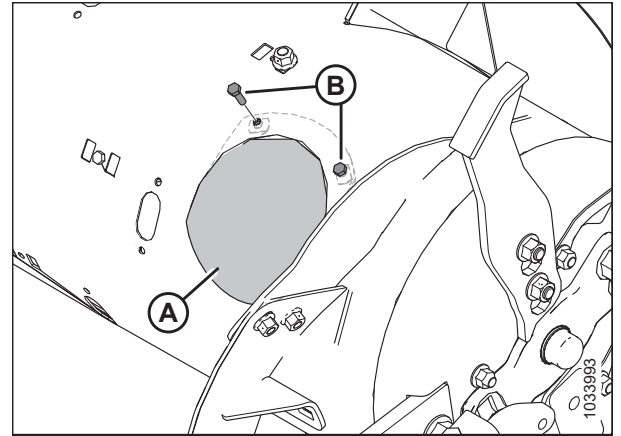


Figura 3.110: Coperchio di servizio – lato destro

Installazione delle alette elicoidali imbullonate

La coclea di alimentazione è dotata di alette elicoidali rimovibili che possono essere adattate ai diversi modelli di mietitrebbie.

Prima di installare l'aletta elicoidale imbullonata, determinare la quantità e il tipo di alette elicoidali necessari. Per maggiori informazioni sulle diverse configurazioni di alette elicoidali, vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 107](#).

Per installare le alette elicoidali imbullonate, procedere come segue:

- Per migliorare l'accesso alla coclea di alimentazione, rimuovere il modulo flottazione dalla mietitrebbia.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Ruotare la coclea secondo necessità.

NOTA:

Per maggiore chiarezza, le illustrazioni di questa procedura mostrano la coclea di alimentazione separata dal modulo flottazione. È possibile attuare questa procedura con la coclea di alimentazione installata nel modulo flottazione.

- Rimuovere i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B). Conservare queste parti per la fase di riassetto. Se necessario, rimuovere più coperchi di servizio.

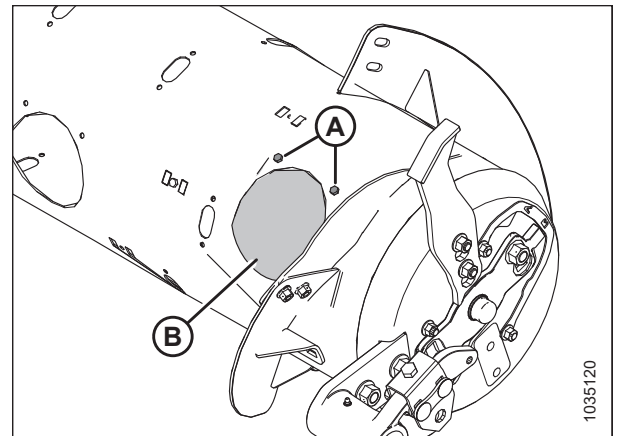


Figura 3.111: Coperchio di servizio della coclea – lato destro

IMPIEGO

5. Allineare la nuova aletta elicoidale imbullonata (A) per determinare quali tappi per fessure occorre rimuovere dalla coclea. La nuova aletta elicoidale si sovrappone sul lato esterno dell'aletta elicoidale adiacente.

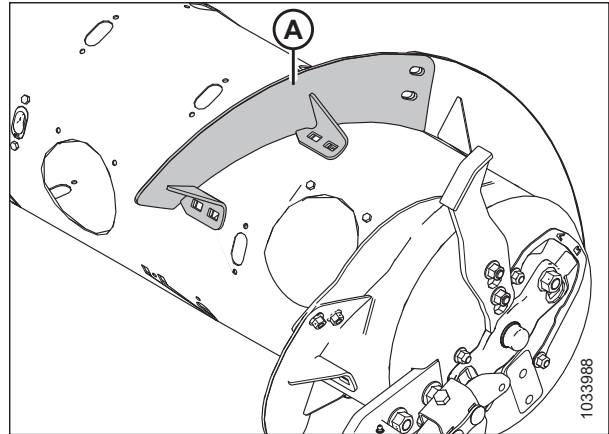


Figura 3.112: Lato destro della coclea

6. Rimuovere i tappi per fessure necessari (A).

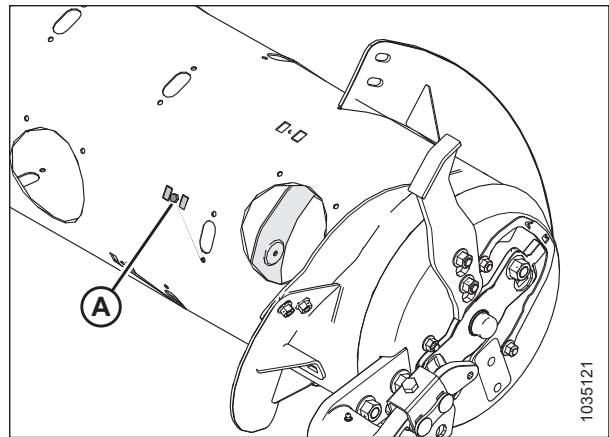


Figura 3.113: Lato destro della coclea

7. Installare l'aletta elicoidale (A) utilizzando bulloni a testa quadrata M10 x 20 mm e controdadi centrali nei punti (B).

IMPORTANTE:

Le teste dei bulloni devono essere installate all'interno della coclea, per evitare che ne danneggino i componenti interni.

IMPORTANTE:

I bulloni che collegano tra loro le alette elicoidali devono avere le teste sul lato interno (lato raccolto) delle alette elicoidali.

8. Serrare i sei dadi e bulloni a 47 Nm (35 libbre forza per piede) per eliminare la flessione della aletta elicoidale, quindi serrare a una coppia di 61 Nm (45 libbre forza per piede).

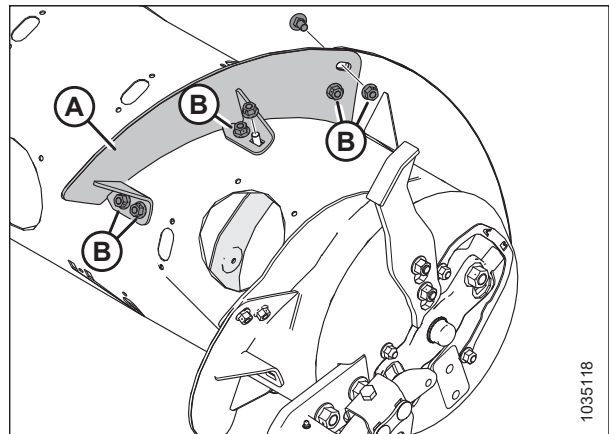


Figura 3.114: Aletta elicoidale corta – lato destro

NOTA:

L'illustrazione mostra l'aletta elicoidale lunga (A) installata.

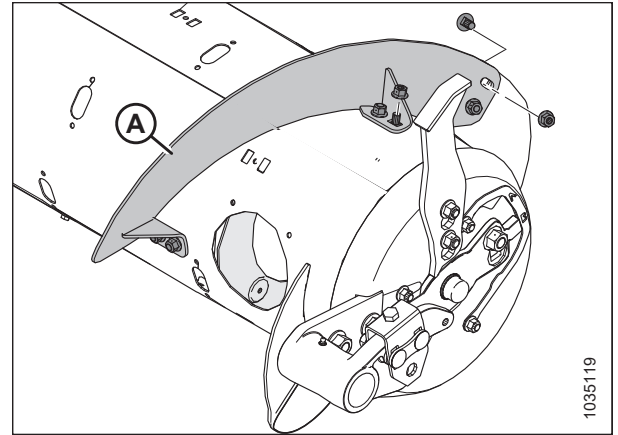


Figura 3.115: Aletta elicoidale lunga – lato destro

9. Ripetere i passaggi da [3, pagina 125](#) a [8, pagina 126](#) per installare le alette elicoidali (A) sul lato sinistro della coclea.

NOTA:

Le prestazioni dell'aletta elicoidale sono ottimali se non ci sono spazi vuoti. Se lo si desidera, utilizzare del sigillante siliconico per riempire gli spazi vuoti.

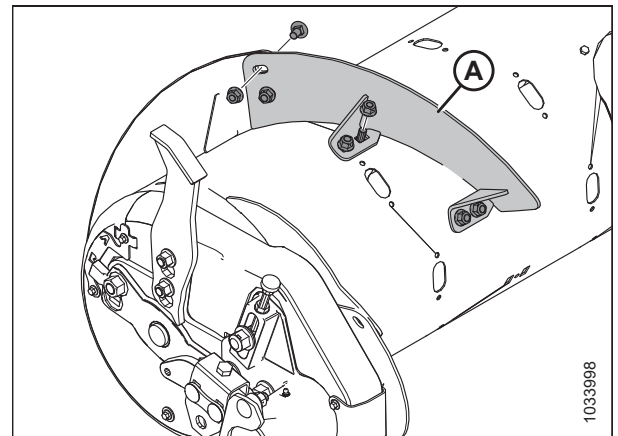


Figura 3.116: Aletta elicoidale corta – lato sinistro

10. Reinstallare i coperchi di servizio (A) utilizzando all'interno della coclea i bulloni precedentemente conservati (B) e i dadi saldati. Ricoprire i bulloni con frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) e serrare la bulloneria alla coppia di 9 Nm (6,63 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).
11. Se si effettua la conversione della coclea di alimentazione alla configurazione ultra stretta e occorre eseguire dei fori per installare le alette elicoidali rimanenti, procedere con [Installazione dell'aletta elicoidale aggiuntiva imbullonata – Solo configurazione ultra stretta, pagina 128](#).

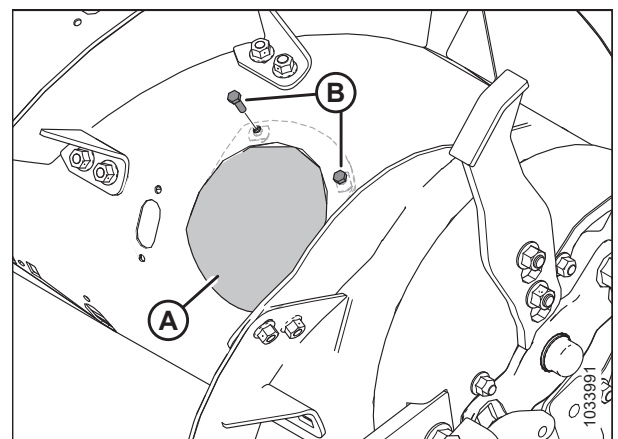


Figura 3.117: Coperchio di servizio – lato destro

Installazione dell'aletta elicoidale aggiuntiva imbullonata – Solo configurazione ultra stretta

Quando si effettua la conversione della coclea di alimentazione alla configurazione ultra stretta, è necessario praticare alcuni fori per installare l'aletta elicoidale aggiuntiva.

NOTA:

Questa procedura presuppone che la coclea di alimentazione sia attualmente in configurazione stretta (4 alette elicoidali lunghe [A] installate).

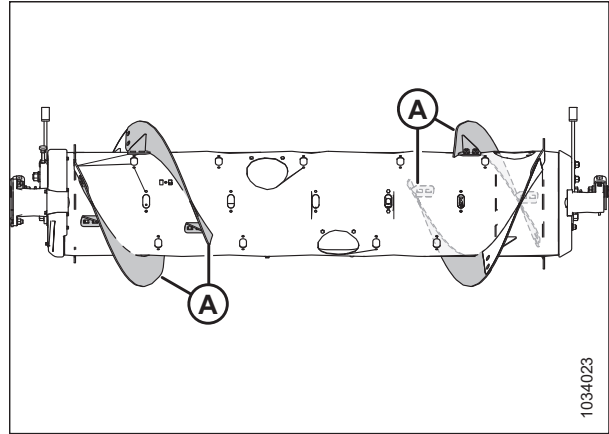


Figura 3.118: Configurazione stretta

Per installare le quattro alette elicoidali lunghe aggiuntive per la configurazione ultra stretta, procedere come segue:

1. Per migliorare l'accesso alla coclea di alimentazione, rimuovere il modulo flottazione dalla mietitrebbia.
2. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Ruotare la coclea secondo necessità.

NOTA:

Per maggiore chiarezza, le illustrazioni di questa procedura mostrano la coclea di alimentazione separata dal modulo flottazione. È possibile attuare questa procedura con la coclea di alimentazione installata nel modulo flottazione.

4. Posizionare la nuova aletta elicoidale (A) all'esterno dell'aletta elicoidale già installata (B) sul lato sinistro della coclea, come da illustrazione.
5. Segnare le posizioni dei fori (C) sulla aletta elicoidale già installata (B).
6. Rimuovere il coperchio di servizio più vicino alla aletta elicoidale già installata (B). Conservare la bulloneria per la fase di riassetto.
7. Rimuovere dalla coclea l'aletta elicoidale imbullonata già installata (B). Conservare la bulloneria per la fase di riassetto.

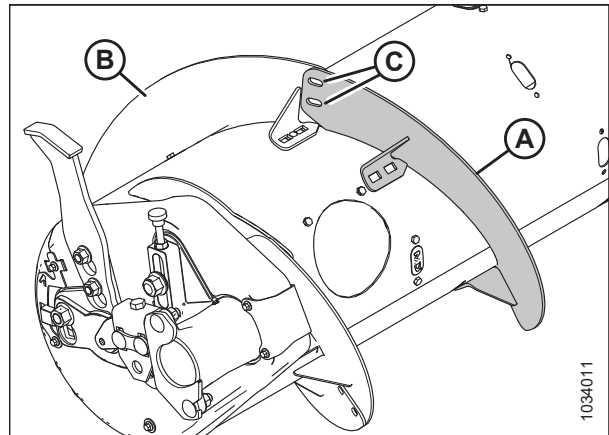


Figura 3.119: Lato sinistro della coclea

IMPIEGO

- Praticare due fori da 11 mm (7/16 pollici) nei punti (A) contrassegnati al passaggio 5, [pagina 128](#).
- Reinstallare l'aletta elicoidale imbullonata.

IMPORTANTE:

Per evitare di danneggiare i componenti interni, assicurarsi che le teste dei bulloni a testa tonda si trovino all'interno della coclea.

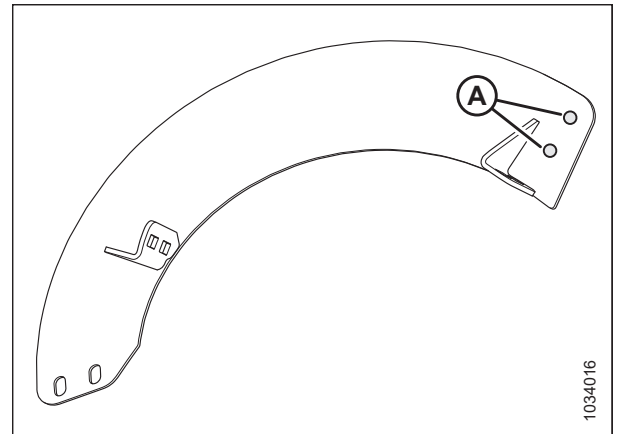


Figura 3.120: Posizioni di foratura

- Posizionare la nuova aletta elicoidale (A) sulla coclea, esternamente all'aletta elicoidale installata (B).
- Fissare la nuova aletta elicoidale con due bulloni con testa a bottone M10 x 20 mm e con i controdadi centrali (C).

IMPORTANTE:

Assicurarsi che le teste dei bulloni si trovino sul lato interno (lato raccolto) e che i dadi siano sul lato esterno della nuova aletta elicoidale.

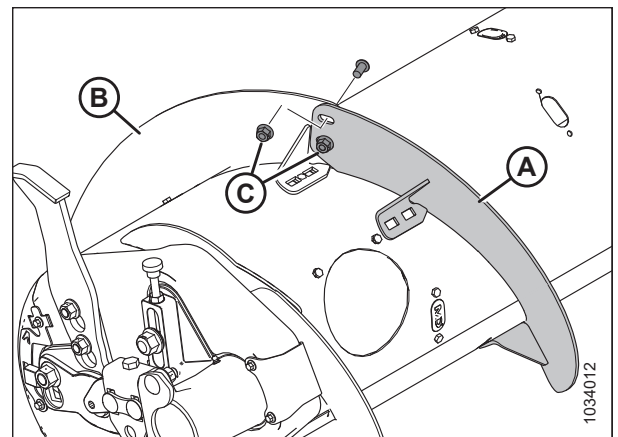


Figura 3.121: Lato sinistro della coclea

- Tendere la nuova aletta elicoidale (A) per adattarla al tubo della coclea, come da illustrazione. Usare i fori scanalati sulla nuova aletta elicoidale per adattarla nel modo migliore possibile al tubo della coclea.

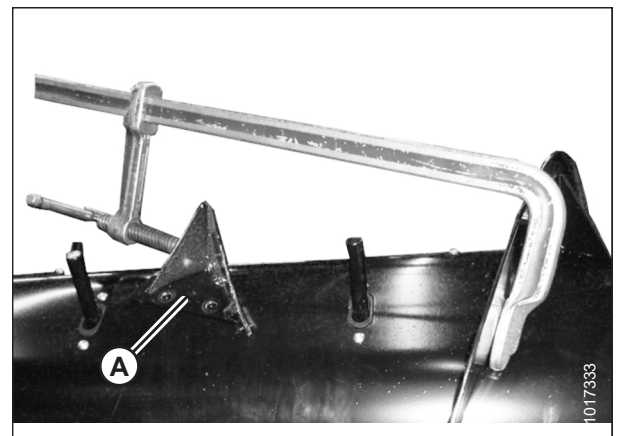


Figura 3.122: Aletta elicoidale tesa in senso assiale

IMPIEGO

13. Contrassegnare quattro punti (A) sulla nuova aletta elicoidale e praticare altrettanti fori da 11 mm (7/16 pollici) nel tubo della coclea.

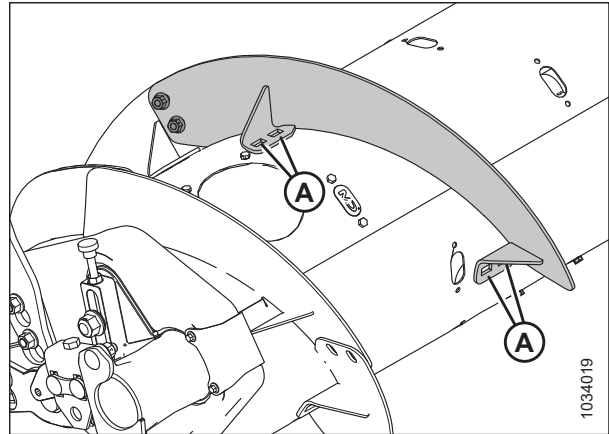


Figura 3.123: Aletta elicoidale sul lato sinistro della coclea

14. Rimuovere i coperchi di servizio più vicini (B). Conservare il coperchio per la fase di reinstallazione.
15. Fissare la nuova aletta elicoidale alla coclea in corrispondenza dei fori (A) utilizzando quattro bulloni con testa a colletto M10 x 20 mm e controdadi centrali.
16. Ripetere i passaggi da [3, pagina 128](#) a [15, pagina 130](#) per l'altra aletta elicoidale sul lato sinistro della coclea.
17. Ripetere i passaggi da [3, pagina 128](#) a [15, pagina 130](#) per entrambe le alette elicoidali sul lato destro della coclea.
18. Serrare tutti i dadi e i bulloni delle alette elicoidali a 47 Nm (35 libbre forza per piede) per eliminare la flessione sull'ala elicoidale, quindi serrare i dadi e i bulloni a 61 Nm (45 libbre forza per piede).

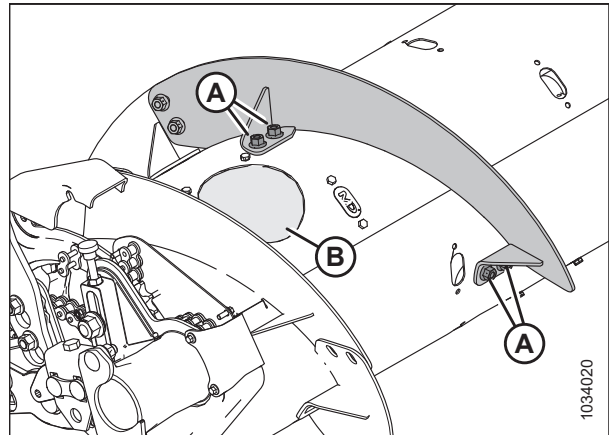


Figura 3.124: Lato sinistro della coclea

NOTA:

Le prestazioni delle alette elicoidali sono ottimali se non ci sono spazi vuoti tra l'ala elicoidale e il tamburo della coclea. Se lo si desidera, utilizzare del sigillante al silicone per riempire gli spazi vuoti.

19. Aggiungere o rimuovere le dita per coclea secondo necessità per ottimizzare l'alimentazione della mietitrebbia e le condizioni del raccolto. Per istruzioni, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 131](#) o [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 133](#).
20. Se non si aggiungono o rimuovono dita per coclea, reinstallare tutti i coperchi di servizio. Ricoprire i bulloni conservati con frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente), quindi utilizzarli per fissare i coperchi della coclea. Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (6,64 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione utilizza le dita per trasferire il raccolto nel collo alimentatore. La quantità di dita varia a seconda del modello di mietitrebbia.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Rimuovere le dita per coclea di alimentazione dall'esterno verso l'interno. Assicurarsi che vi sia un numero uguale di dita per coclea su ciascun lato.

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45*.
5. Rimuovere i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B) più vicino al dito che si intende rimuovere. Conservare le parti per la reinstallazione.

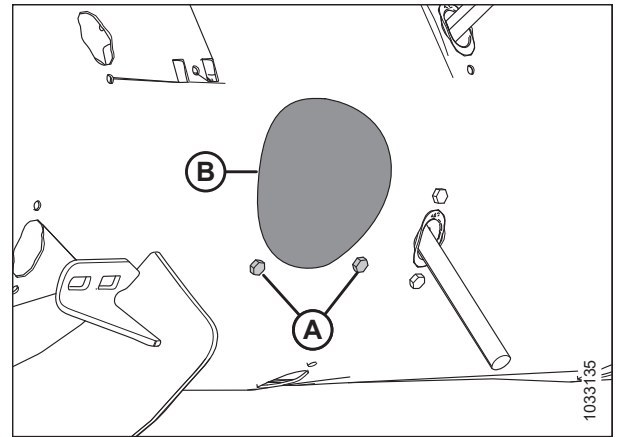


Figura 3.125: Coperchio del foro di servizio della coclea

IMPIEGO

6. Rimuovere il dito per coclea come segue:
 - a. Rimuovere la forcina (A).
 - b. Estrarre il dito (B) dal corrispondente ritegno (C).
 - c. Spingere il dito (B) attraverso la guida (D) e nel tamburo.
 - d. Estrarre il dito dal foro di servizio del tamburo.

NOTA:

Se il dita della coclea è rotto, rimuoverne i resti dal ritegno (C) e dall'interno del tamburo.

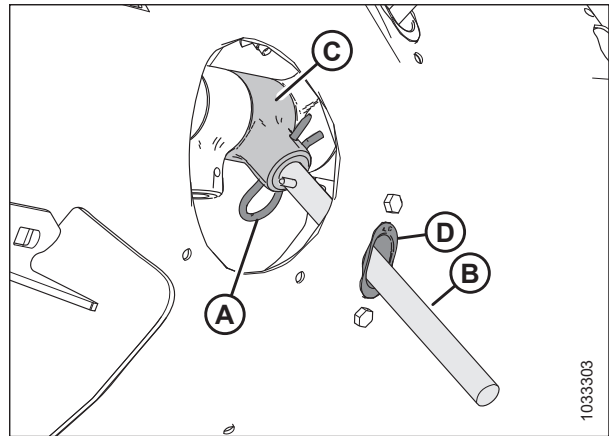


Figura 3.126: Dito per coclea

7. Rimuovere e conservare i due bulloni (A) e i dadi a incasso (non illustrati) che fissano la guida del dito (B) alla coclea.
8. Rimuovere la guida (B).

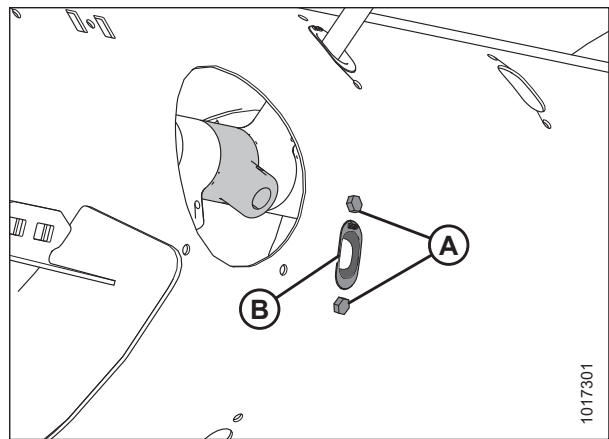


Figura 3.127: Foro del dito per coclea

9. Inserire il tappo (A) nel foro dall'interno della coclea. Fissare il tappo con due bulloni a testa esagonale M6 (B) e dadi a incasso. Serrare la bulloneria alla coppia di 9 Nm (6,6 libbre per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

Ai bulloni (B) è applicato uno strato di frenafili che si consuma se i bulloni vengono rimossi. Prima di reinstallare i bulloni (B) occorre applicare un frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente).

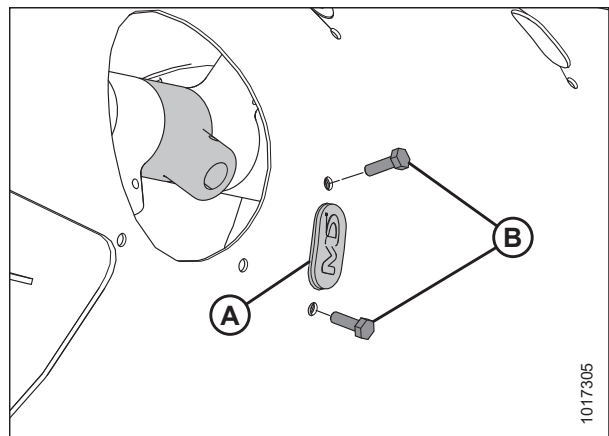


Figura 3.128: Tappo

IMPIEGO

10. Fissare in posizione il coperchio di servizio (B) usando i relativi bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (6,6 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

Ai bulloni (A) è applicato uno strato di frenafili che si consuma se i bulloni vengono rimossi. Prima di reinstallare i bulloni (A) occorre applicare un frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente).

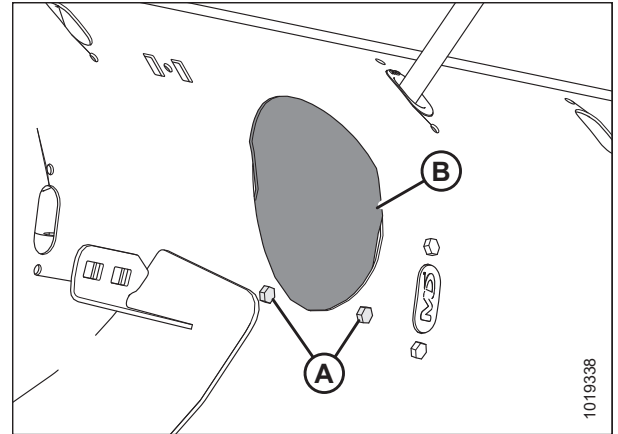


Figura 3.129: Coperchio del foro di servizio della coclea

3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione utilizza le dita per trasferire il raccolto nel collo alimentatore. La quantità di dita varia a seconda del modello di mietitrebbia.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Assicurarsi di installare un numero uguale di dita per coclea su ciascun lato della coclea.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 45.
4. Inserire la guida (B) dall'interno della coclea e fissarla con i bulloni (A) e i dadi a incasso (non illustrati).

IMPORTANTE:

Quando si sostituisce un dito pieno occorre installare sempre una nuova guida.

NOTA:

Ai bulloni (A) è applicato uno strato di frenafili che si consuma se i bulloni vengono rimossi. Prima di reinstallare i bulloni (A) occorre applicare un frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura dei bulloni.

5. Serrare i bulloni (A) alla coppia di 9 Nm (6,6 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

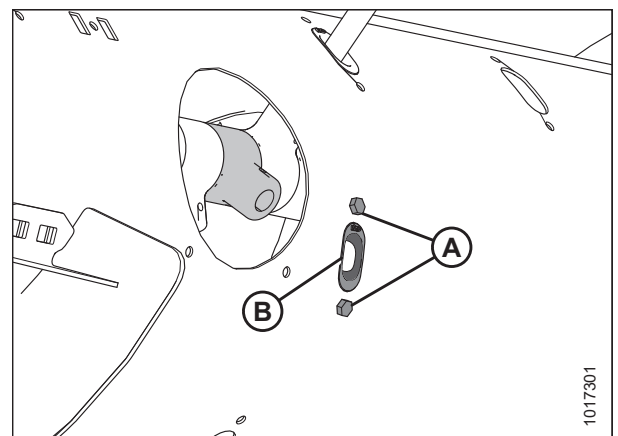


Figura 3.130: Foro del dito per coclea

IMPIEGO

6. Installare il dito per coclea (A) all'interno del tamburo. Inserire un'estremità del dito per coclea (A) attraverso il fondo della guida (B) e inserire l'altra estremità del dito nel ritegno (C).
7. Fissare il dito inserendo la forcina (D) nel ritegno. Assicurarsi che l'estremità rotonda (il lato a forma di S) della forcina sia rivolta verso il lato della catena di trasmissione della coclea. Assicurarsi che l'estremità chiusa della forcina sia rivolta nella direzione di rotazione in avanti della coclea.

IMPORTANTE:

Posizionare la forcina come descritto in questo passaggio per evitare che cada durante il funzionamento. Se le dita si dovessero staccare, la testata per mietitrebbia potrebbe non essere in grado di convogliare correttamente il raccolto nella mietitrebbia. Inoltre, se le dita dovessero cadere nel tamburo, potrebbero danneggiare i componenti interni della coclea.

8. Fissare in posizione il coperchio di servizio (B) usando i relativi bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (6,64 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

Ai bulloni (A) è applicato uno strato di frenafili che si consuma se i bulloni vengono rimossi. Prima di reinstallare i bulloni (A) occorre applicare un frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura dei bulloni.

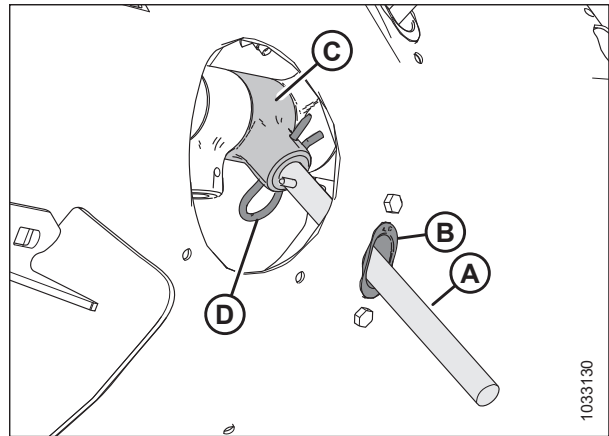


Figura 3.131: Dito per coclea

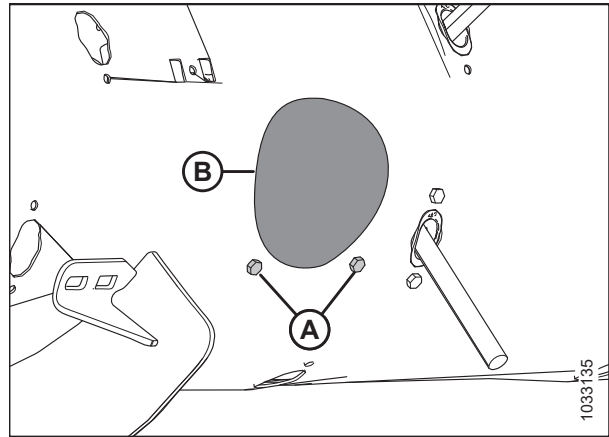


Figura 3.132: Coperchio del foro di servizio della coclea

3.8.4 Impostazione della posizione della coclea

La posizione della coclea ha due impostazioni: flottante e fissa. L'impostazione di fabbrica è la posizione flottante, consigliata per la maggior parte dei raccolti.

I bracci di regolazione della coclea (A) sono posizionati in basso a sinistra e in basso a destra del modulo flottazione.

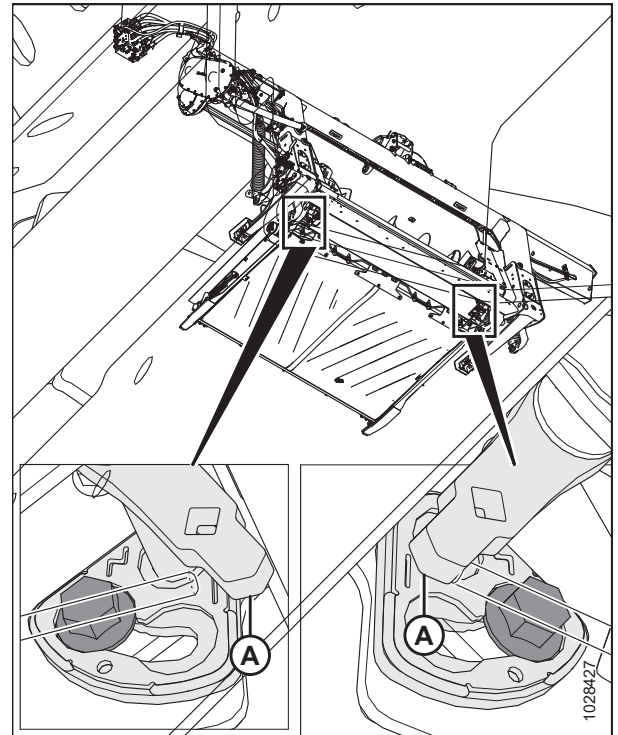


Figura 3.133: Bracci di regolazione della coclea flottante

Se il bullone (A) è accanto al simbolo di flottazione (B), la coclea si trova in posizione flottante. Se il bullone (A) è vicino al simbolo fisso (C), la coclea si trova in posizione fissa.

ATTENZIONE

Assicurarsi che le staffe destra e sinistra siano impostate nella stessa posizione; per evitare danni alla macchina durante il funzionamento, i due bulloni (A) devono trovarsi nella stessa posizione.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

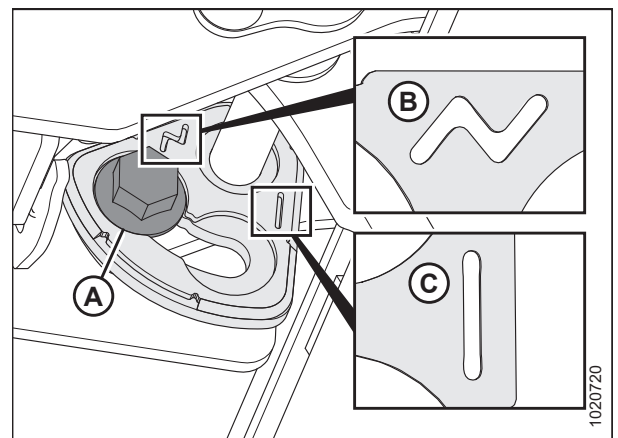


Figura 3.134: Posizioni della coclea flottante

IMPIEGO

Per regolare la posizione della coclea, procedere come segue:

1. Sollevare completamente la testata.
2. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Utilizzando una chiave da 21 mm, allentare il bullone (A) fino a quando la testa del bullone si stacca dalla staffa (B).

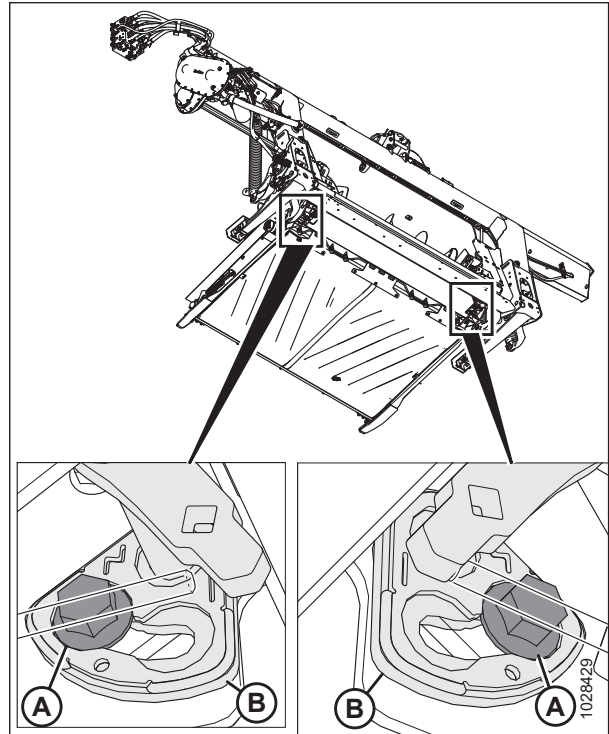


Figura 3.135: Regolazione della flottazione della coclea di alimentazione

IMPIEGO

- Utilizzando una chiave a bussola nel foro quadrato del braccio (B), spostare il braccio (B) in avanti fino a quando il bullone (A) si trova nella fessura della staffa accanto al simbolo fisso.

NOTA:

Se si cambia la posizione della coclea da fissa a flottante, spostare il braccio nella direzione opposta.

- Serrare il bullone (A) a 122 Nm (90 libbre forza per piede).

IMPORTANTE:

Prima di serrare il bullone (A), assicurarsi di averlo inserito correttamente nell'incavo della staffa. Se, una volta serrato il bullone, risulta possibile spostare il braccio (B), allora significa che il bullone (A) non è inserito correttamente.

- Ripetere i passaggi da 4, [pagina 136](#) a 6, [pagina 137](#) sul lato opposto.

IMPORTANTE:

Per evitare danni alla macchina durante il funzionamento, assicurarsi che il bullone (A) su ciascun lato del modulo flottazione si trovi nella stessa posizione.

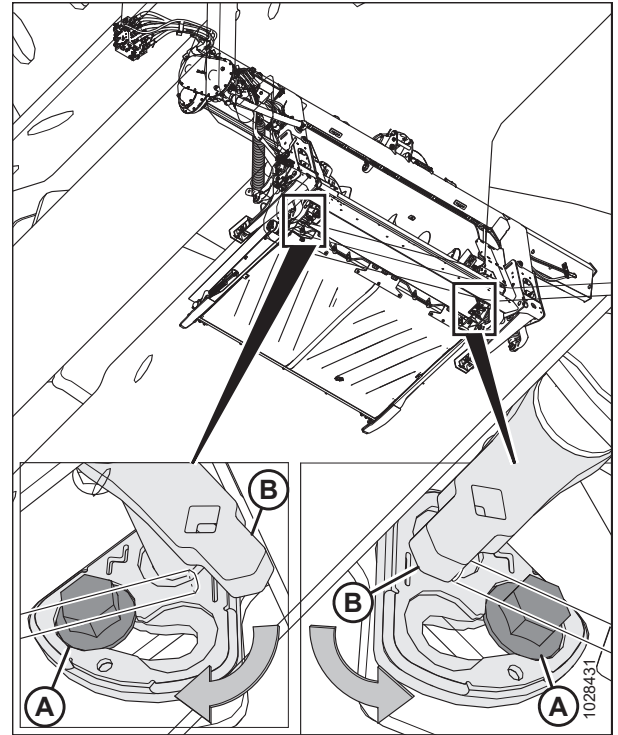


Figura 3.136: Regolazione della flottazione della coclea di alimentazione

3.8.5 Controllo e regolazione delle molle della coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione è dotata di un sistema di tensionamento a molla regolabile che consente alla coclea di alimentazione di fluttuare sul raccolto anziché schiacciarlo e danneggiarlo. La tensione impostata in fabbrica è adatta alla maggior parte delle condizioni del raccolto.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

- Avviare il motore.
- Sollevare completamente la testata.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

IMPIEGO

- Controllare la lunghezza della filettatura che sporge dal dado (A). La lunghezza deve essere di 22–26 mm (7/8–1 pollici).

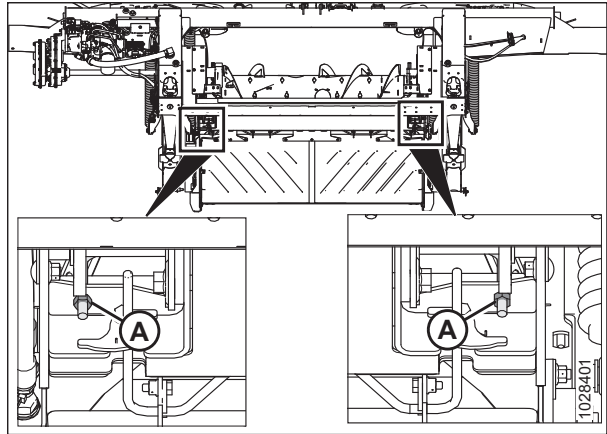


Figura 3.137: Tenditore a molla

Se si rende necessaria una regolazione, procedere come segue:

- Allentare il controdado superiore (A) sul tenditore a molla.

NOTA:

Il controdado superiore si trova sull'altro lato della piastra.

- Ruotare il dado inferiore (B) fino a quando la filettatura (C) sporge per 22–26 mm (7/8–1 pollici).
- Serrare il controdado (A).
- Ripetere i passaggi da [6, pagina 138](#) a [8, pagina 138](#) sul lato opposto.

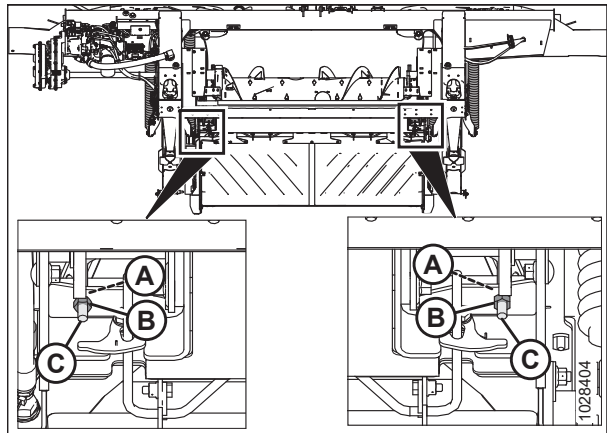


Figura 3.138: Tenditore a molla

3.8.6 Barre sbarbatrici

La testata potrebbe essere corredata da un kit barre sbarbatrici. L'installazione del kit barre sbarbatrici permette di migliorare l'alimentazione di alcune colture, come il riso.

Per informazioni sulla rimozione e l'installazione delle barre sbarbatrici, vedere [4.11 Barre sbarbatrici, pagina 428](#).

3.9 Variabili di funzionamento della testata

Una corretta regolazione della testata ridurrà le perdite di raccolto e accelererà la raccolta. Le regolazioni corrette, insieme alla periodica manutenzione, prolungano la durata della testata.

La maggior parte delle impostazioni riportate di seguito sono state configurate in fabbrica, ma possono essere modificate per varie colture e/o condizioni di mietitura.

Tabella 3.14 Variabili di funzionamento

Variabile	Vedere
Configurazioni delle coclee di alimentazione	3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 107
Altezza di taglio	3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 139 3.9.2 Taglio al suolo, pagina 147
Flottazione della testata	3.9.4 Flottazione della testata, pagina 153
Angolo della testata	3.9.3 Angolo della testata, pagina 150
Velocità dell'aspo	3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 178
Velocità al suolo	3.9.7 Velocità al suolo, pagina 179
Velocità del tappeto	3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 180
Velocità della lama	3.9.10 Informazioni sulla velocità della lama, pagina 183
Altezza dell'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184
Posizione longitudinale dell'aspo	3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189
Inclinazione dei rebbi dell'aspo	3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197
Aste per sparticampo	3.9.15 Sparticampo, pagina 206

3.9.1 Taglio al di sopra del terreno

Il design della testata consente di tagliare il raccolto al di sopra del terreno, in modo che la stoppia venga tagliata a un'altezza uniforme.

Quando si tagliano colture al di sopra del terreno:

- Le ruote stabilizzatrici opzionali consentono alla testata di impostare l'altezza di taglio. Il sistema di ruote stabilizzatrici è progettato per ridurre al minimo le vibrazioni alle estremità della testata e del sistema e può essere utilizzato per flottare la testata e ottenere un'altezza di taglio uniforme delle colture di cereali durante il taglio al di sopra del terreno.

NOTA:

Quando si utilizza il sistema di ruote stabilizzatrici, occorre bloccare le ali della testata.

- Le ruote di appoggio opzionali forniscono alla testata di flettersi, mantenere un'altezza di taglio accurata e costante e continuare ininterrottamente a utilizzare il controllo dell'altezza automatica della mietitrebbia. Le ruote entrano in contatto con il terreno, consentendo alla barra falciante di rimanere a un'altezza fissa anche in presenza di contorni ondulati. Non è necessario regolare le impostazioni di fabbrica del controllo automatico dell'altezza.

L'altezza di taglio è definita dal controllo dell'altezza della testata per mietitrebbia.

Se è installato il kit di ruote stabilizzatrici, vedere [Regolazione delle ruote stabilizzatrici, pagina 140](#) per modificare la posizione delle ruote.

Se è installata l'opzione di trasporto a bassa velocità EasyMove™, vedere [Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™, pagina 141](#) per modificare la posizione delle ruote.

IMPIEGO

Se sono installate le ruote di appoggio ContourMax™, vedere *Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio, pagina 142* per modificare la posizione delle ruote.

Regolazione delle ruote stabilizzatrici

Una testata regolata correttamente raggiunge un bilanciamento tra il peso della testata trasportato dal sistema di flottazione e quello trasportato dalle ruote stabilizzatrici.

Per l'uso consigliato in colture e condizioni di raccolto specifiche, vedere *3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 87*.

NOTA:

Se le stoppie non sono uniformi quando si taglia al di sopra del terreno usando le ruote stabilizzatrici (e se gli altri problemi di livellamento della testata sono stati eliminati), regolare la flottazione dell'altezza della testata fino a quando è uniforme:

- Sul lato della testata in cui la stoppia è alta, allentare le molle di flottazione.
- Sul lato della testata dove la stoppia è bassa, stringere le molle di flottazione.

IMPORTANTE:

Durante il taglio a terra, impostare il sistema di flottazione utilizzando la procedura standard di regolazione della flottazione. Se si utilizzano le impostazioni di flottazione delle ruote stabilizzatrici durante il taglio a terra, si verificheranno prestazioni scadenti e potenziale usura.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Sollevare la testata fino a quando le ruote stabilizzatrici sono sollevate da terra.
2. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Trattenere la maniglia dell'articolazione dell'assale (B); **NON** sollevarla.

NOTA:

Sollevando la maniglia sarebbe infatti più difficile estrarre il sistema dalla fessura (C).

4. Tirare la maniglia della sospensione (A) all'indietro per rimuovere il perno dalla fessura (C).
5. Sollevare la ruota all'altezza desiderata utilizzando la maniglia del perno dell'asse (B) e inserire il profilo del sostegno nella fessura centrale (C) del sostegno superiore.
6. La maniglia della sospensione (A) deve inserirsi a scatto nella fessura. In caso contrario, spingere (per la posizione centrale e inferiore) o tirare (per la posizione superiore) la maniglia di sospensione per assicurarsi che sia inserita nella fessura.

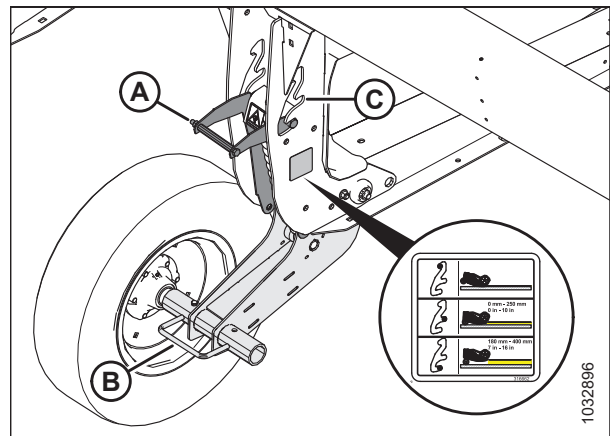


Figura 3.139: Ruote stabilizzatrici

IMPIEGO

- Utilizzare il controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) della mietitrebbia per mantenere automaticamente l'altezza di taglio. Per le istruzioni, vedere [3.10 Sistema di controllo dell'altezza automatica testata, pagina 228](#) e il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

NOTA:

Il sensore di altezza del modulo flottazione FM200 deve essere collegato al sistema di controllo dell'altezza della mietitrebbia in cabina.

Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™

Una testata regolata correttamente raggiunge un bilanciamento tra il peso della testata trasportato dal sistema di flottazione e quello trasportato dalle ruote di trasporto.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

- Sollevare la testata in modo che le ruote di trasporto restino sollevate da terra.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Assicurarsi che il modulo flottazione funzioni correttamente. Per le istruzioni, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154](#).
- Trattenere la maniglia dell'articolazione dell'assale (C); **NON** sollevarla.

NOTA:

Sollevando la maniglia sarebbe infatti più difficile estrarre il sistema dalla fessura (B).

- Tirare la maniglia della sospensione (A) all'indietro per rimuovere il perno dalla fessura (B).
- Portare la ruota nella posizione desiderata della fessura.
- La maniglia della sospensione (A) deve inserirsi a scatto nella fessura. In caso contrario, spingere (per la posizione centrale) o tirare (per la posizione superiore) la maniglia di sospensione per assicurarsi che sia inserita nella fessura.

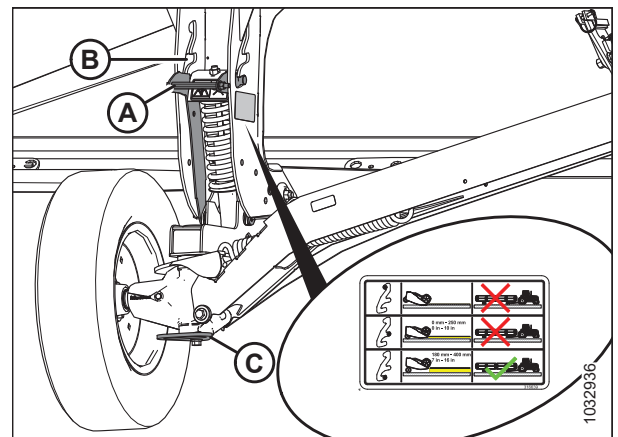


Figura 3.140: Ruota destra

IMPIEGO

8. Trattenere la maniglia dell'articolazione dell'assale (A);
NON sollevarla.

NOTA:

Sollevando la maniglia sarebbe infatti più difficile estrarre il sistema dalla fessura.

9. Tirare la maniglia della sospensione (B) all'indietro per rimuovere il perno dalla fessura.
10. Portare la ruota nella posizione desiderata della fessura.
11. La maniglia della sospensione (B) deve inserirsi a scatto nella fessura. Se la maniglia di sospensione non scatta, tirarla per assicurarsi che si inserisca nella fessura.

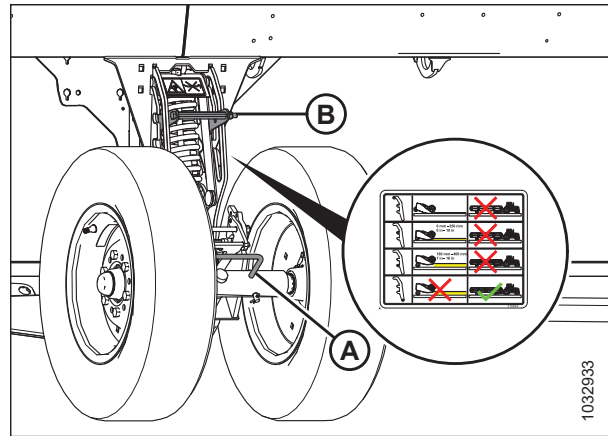


Figura 3.141: Ruota sinistra

12. Utilizzare il controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) della mietitrebbia per mantenere automaticamente l'altezza di taglio. Per le istruzioni, vedere [3.10 Sistema di controllo dell'altezza automatica testata, pagina 228](#) e il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

NOTA:

Il sensore di altezza del modulo flottazione FM200 deve essere collegato al modulo di controllo della testata per mietitrebbia in cabina.

Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio

Le ruote di appoggio consentono alla testata di adattarsi ai contorni del terreno e possono essere regolate tra 25 mm (1 pollice) e 457 mm (18 pollici) dalla superficie del terreno. Per le mietitrebbie con comandi integrati, un interruttore a pedale consente di controllare le ruote dalla cabina della mietitrebbia.

NOTA:

Se sulla mietitrebbia è possibile azionare le ruote di appoggio usando i suoi comandi della mietitrebbia originali, l'interruttore a pedale non si rende necessario. Per istruzioni sull'uso dei comandi della mietitrebbia originali, vedere [Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio mediante comandi integrati, pagina 143](#).

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Tenere premuto l'interruttore a pedale per attivare le ruote di appoggio.

NOTA:

Quando si attiva l'interruttore a pedale delle ruote di appoggio e si preme il pulsante di movimento longitudinale dell'aspo sulla leva multifunzione della mietitrebbia, le ruote di appoggio si muovono indipendentemente dalla posizione dell'interruttore di movimento longitudinale aspo / inclinazione testata.

2. Per sincronizzare correttamente i cilindri idraulici, premere il pulsante REEL AFT (Aspo indietro) sulla leva multifunzione della mietitrebbia per estendere le ruote fino in fondo, quindi tenere premuto il pulsante per 30 secondi.
3. Tenere premuto il pulsante REEL FORE (Aspo in avanti) sulla leva multifunzione della mietitrebbia per far rientrare completamente le ruote, quindi tenere premuto il pulsante per 30 secondi.
4. Azionare i comandi idraulici sulla leva multifunzione per portare le ruote all'altezza desiderata.
5. Rilasciare l'interruttore a pedale per disattivare le ruote di appoggio. L'inclinazione della testata e le funzioni longitudinali dovrebbero funzionare normalmente.

IMPIEGO

La tabella seguente descrive gli effetti sulla testata dei pulsanti dei movimenti longitudinali dell'aspo quando l'interruttore a pedale delle ruote di appoggio e l'interruttore di movimento longitudinale aspo / inclinazione testata si trovano nelle varie posizioni (attivi/inattivi). La X indica che un interruttore è attivo.

Tabella 3.15 Tabella della logica di controllo

Interruttore attivato				
Condizione dell'interruttore a pedale ContourMax™	Posizione interruttore movimento longitudinale/angolo della testata		Comandi della leva multifunzione della mietitrebbia	
	Longitudinale	Angolo	Aspo in avanti	Aspo indietro
—	X	—	Aspo in avanti	Aspo indietro
—	—	X	Angolo della testata esteso	Angolo della testata retracts
X	—	X	Ruota di appoggio retracts (diminuzione dell'altezza di taglio)	Ruota di appoggio estesa (aumento dell'altezza di taglio)
X	X	—		

NOTA:

Quando le ruote di appoggio sono completamente retracts, la barra falciante può restare a terra quando l'angolo della testata è impostato approssimativamente tra (B) e (E); le ruote di appoggio toccheranno il terreno quando l'angolo della testata è impostato tra (A) e (B).

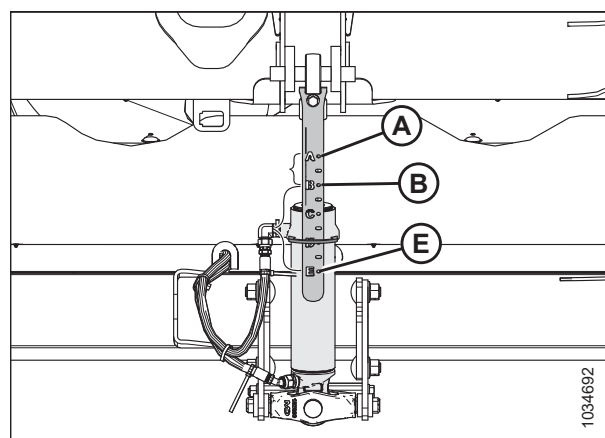


Figura 3.142: Indicatore dell'angolo della testata

Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio mediante comandi integrati

L'altezza delle ruote di appoggio può essere regolata con la leva multifunzione.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

IMPIEGO

Per sollevare o abbassare le ruote di appoggio, premere i pulsanti SHIFT (A) e di sollevamento/abbassamento dell'aspo (B).

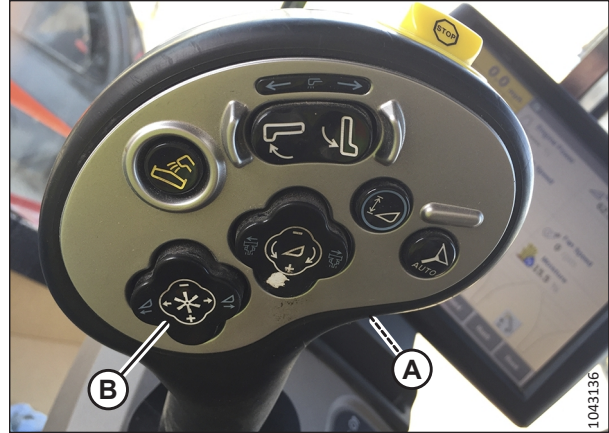


Figura 3.143: Leva multifunzione

Livellamento dell'altezza della ruota di appoggio

Le ruote di appoggio consentono alla testata di adattarsi ai contorni del terreno e possono essere regolate tra 25 mm (1 pollice) e 457 mm (18 pollici) dalla superficie del terreno.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

! PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

Prima di livellare le ruote di appoggio, è necessario impostare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154](#).

NOTA:

Prima di livellare le ruote di appoggio, è necessario impostare il bilanciamento delle ali. Per le istruzioni, consultare [3.9.5 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 171](#).

1. Sbloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare [Funzionamento in modalità flessibile, pagina 166](#).
2. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 165](#).
3. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
4. Abbassare completamente l'aspo.

IMPIEGO

5. Regolare le ruote di appoggio in modo che l'indicatore di altezza (A) sia al numero 2 (B).

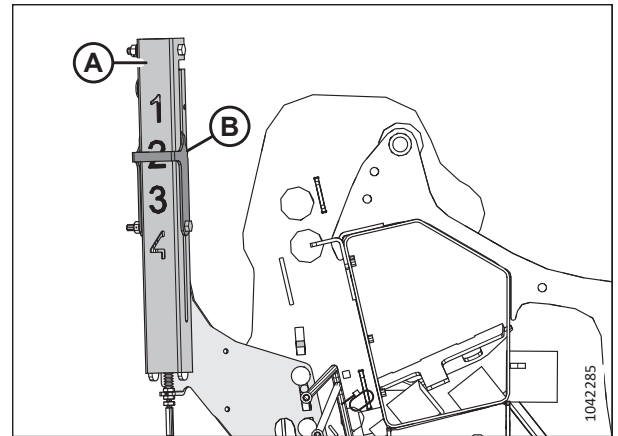


Figura 3.144: Indicatore di altezza – estremità posteriore sinistra

6. Assicurarsi che il movimento delle ruote di appoggio sia sincronizzato. Se le ruote **NON** sono sincronizzate, mettere in fase i cilindri idraulici come segue:
 - a. Estendere completamente le ruote, quindi tenere premuto il pulsante per 30 secondi.
 - b. Retrarre completamente le ruote, quindi tenere premuto il pulsante per 30 secondi.
7. Abbassare la testata fino a quando il braccio l'indicatore di altezza automatica testata (A) raggiunge il numero 2 (B).
8. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

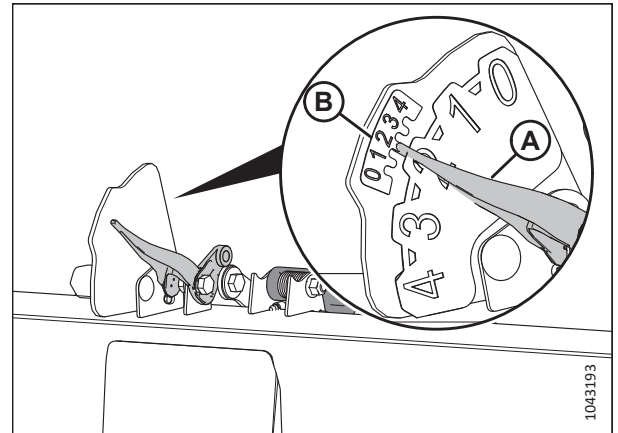


Figura 3.145: Indicatore di altezza automatica testata

IMPIEGO

9. Al centro della testata, misurare la distanza (A) dal suolo alla punta della protezione centrale. Annotare la distanza (A).
10. A ciascuna estremità della testata, misurare la distanza (A) dal suolo alla punta della protezione di estremità. Annotare entrambe le misure.
 - Se la differenza tra la misura centrale e le misure delle estremità è inferiore a 25 mm (1 pollice), non è necessaria alcuna regolazione.
 - Se la differenza tra la misura centrale e le misure di estremità è superiore a 25 mm (1 pollice), è necessaria la regolazione. Continuare con il passaggio successivo.
11. Avviare il motore.
12. Sollevare completamente la testata.
13. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
14. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

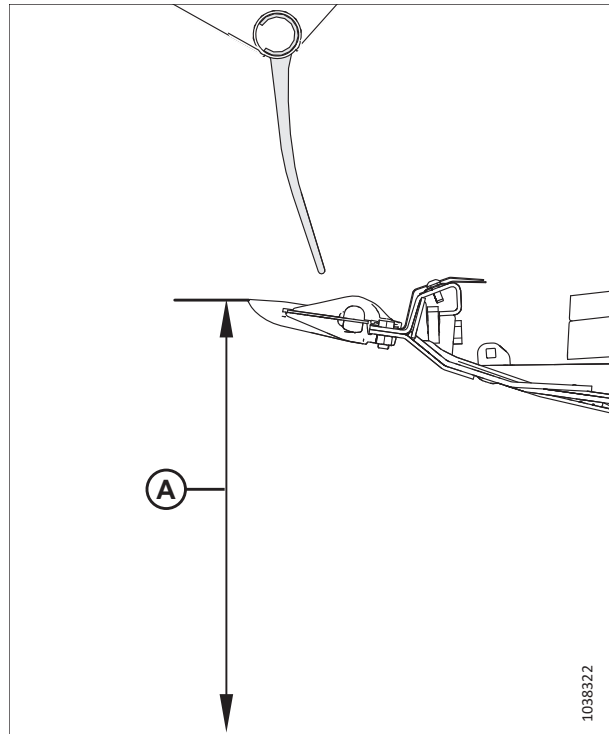


Figura 3.146: Indicatore di impostazione flottazione

15. Rimuovere il perno (A).
16. Riposizionare la piastra di regolazione (B) nella scanalatura per allinearla a un foro diverso. La differenza tra i fori è di circa 24 mm (1/2 pollici).
 - Se la misura è inferiore a quella al centro della testata, spostare la piastra di regolazione **VERSO** la barra falciante.
 - Se la misura è superiore alla misura al centro della testata, spostare la piastra di regolazione **LONTANO** dalla barra falciante.
17. Reinstallare il perno (A).
18. All'estremità opposta della testata, ripetere i passaggi [15](#), [pagina 146](#) e [17](#), [pagina 146](#).

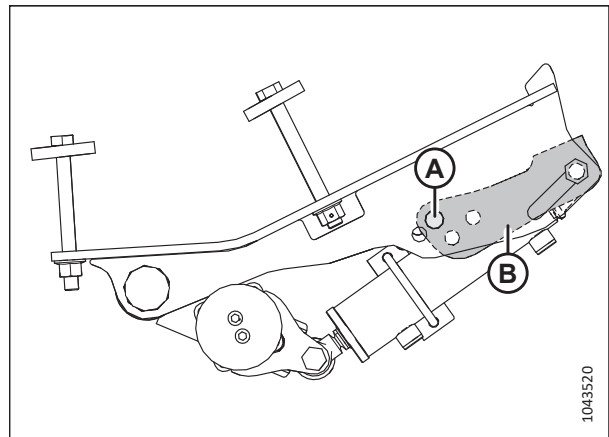


Figura 3.147: Posizione dei perni - Ruota esterna sinistra

IMPIEGO

19. Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
20. Abbassare la testata fino a quando il braccio l'indicatore di altezza automatica testata (A) raggiunge il numero 2 (B).
21. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
22. Misurare nuovamente la distanza tra protezione e suolo. Assicurarsi che le tre misure siano uguali. Se si rende necessaria un'ulteriore regolazione, ripetere i passaggi da [15, pagina 146](#) a [18, pagina 146](#).

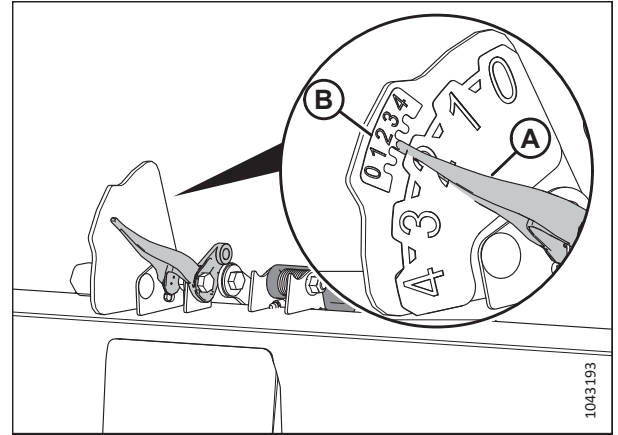


Figura 3.148: Indicatore di altezza automatica testata

3.9.2 Taglio al suolo

L'altezza di taglio varia a seconda del tipo di raccolto, delle condizioni del raccolto, delle condizioni di taglio ecc.

Il taglio a terra viene eseguito con la testata completamente abbassata e la barra falciante a terra. L'orientamento della lama e dei paralama rispetto al suolo (angolo della testata) è controllato dai pattini e dal collegamento centrale, **NON** dai cilindri di sollevamento testata. I pattini, il collegamento centrale e il blocco flessibile consentono di adattarsi alle condizioni del campo e di massimizzare la quantità di materiale tagliato, riducendo al contempo i danni alla lama causati da pietre e detriti.

La barra falciante flessibile, le ali e il sistema di flottazione della testata consentono di compensare creste, fossi e altre variazioni nel contorno del terreno, in modo da evitare che la barra falciante venga spinta nel terreno o lasci del raccolto non tagliato.

Per ulteriori informazioni, consultare i seguenti argomenti:

- [Regolazione dei pattini interni, pagina 147](#)
- [Regolazione dei pattini esterni, pagina 148](#)
- [3.9.4 Flottazione della testata, pagina 153](#)
- [3.9.3 Angolo della testata, pagina 150](#)

Regolazione dei pattini interni

I pattini e il collegamento centrale consentono di adattarsi alle condizioni del campo e di massimizzare la quantità di materiale tagliato, riducendo al contempo i danni alla lama causati da pietre e detriti.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

IMPIEGO

IMPORTANTE:

Il funzionamento dei pattini in posizione abbassata può accelerare l'usura delle piastre dei pattini.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
4. Sollevare completamente le ruote stabilizzatrici o le ruote di trasporto (se installate). Per le istruzioni, consultare quanto segue:
 - [Regolazione delle ruote stabilizzatrici, pagina 140](#)
 - [Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™, pagina 141](#)
5. Rimuovere l'acciarino (A) da ciascun pattino.
6. Tenere il pattino (B) e rimuovere il perno (C) disinserendolo dal telaio e tirandolo via dal pattino.
7. Sollevare o abbassare il pattino (B) per ottenere la posizione desiderata utilizzando i fori del sostegno (D) come guida.
8. Installare il perno (C) nella posizione desiderata sul sostegno (D), inserire nel telaio e fissare con l'acciarino (A).
9. Assicurarsi che entrambi i pattini siano regolati nella stessa posizione.
10. Regolare l'angolo della testata nella posizione di lavoro desiderata utilizzando i comandi dell'angolo della testata della macchina.

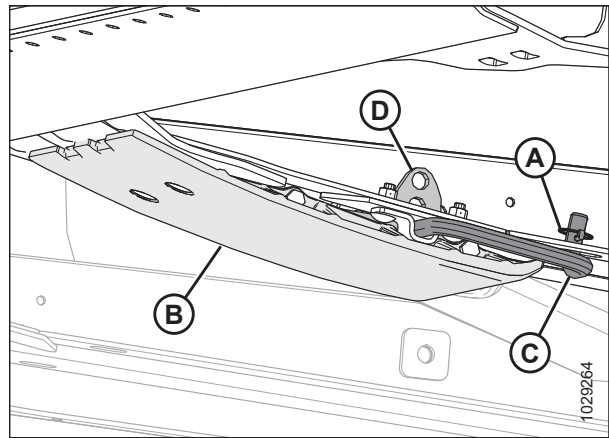


Figura 3.149: Pattino interno

NOTA:

Se l'angolo della testata non è critico, regolarlo sulla posizione centrale.

11. Controllare la flottazione della testata. Per istruzioni, vedere [3.9.4 Flottazione della testata, pagina 153](#).

Regolazione dei pattini esterni

I pattini e il collegamento centrale consentono di adattarsi alle condizioni del campo e di massimizzare la quantità di materiale tagliato, riducendo al contempo i danni alla lama causati da pietre e detriti.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

IMPORTANTE:

Il funzionamento dei pattini in posizione abbassata può accelerare l'usura dei pattini stessi.

IMPIEGO

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
4. Sollevare completamente le ruote stabilizzatrici o le ruote di trasporto (se installate). Per le istruzioni, consultare quanto segue:
 - *Regolazione delle ruote stabilizzatrici, pagina 140*
 - *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™, pagina 141*
5. Rimuovere l'acciarino (A) da ciascun perno (C) del pattino.
6. Tenere il pattino (B) e rimuovere il perno (C) disinserendolo dalla staffa e tirandolo via dal pattino.
7. Sollevare o abbassare il pattino (B) per ottenere la posizione desiderata utilizzando i fori della piastra di sostegno (D) come guida.
8. Reinstallare il perno (C) nella posizione desiderata sulla piastra di sostegno, inserire il perno nella staffa e fissarlo con l'acciarino (A).
9. Assicurarsi che tutti i pattini siano regolati nella stessa posizione.
10. Controllare la flottazione della testata. Per istruzioni, vedere *3.9.4 Flottazione della testata, pagina 153*.

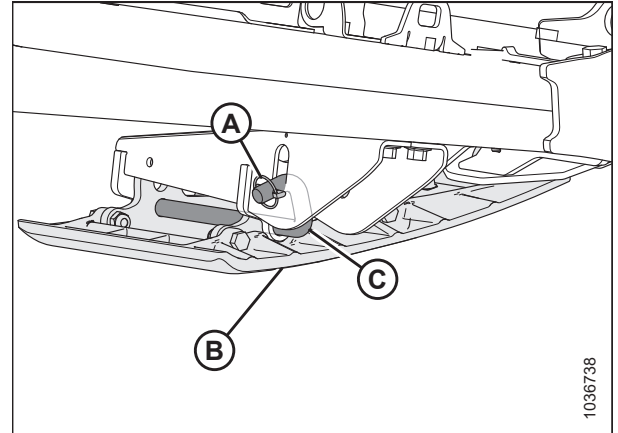


Figura 3.150: Pattino esterno

3.9.3 Angolo della testata

È possibile regolare l'angolo della testata per adattarlo alle diverse condizioni del raccolto e/o ai diversi tipi di terreno utilizzando il collegamento centrale tra la mietitrebbia e la testata.

Vedere *Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia*, pagina 152 per i dettagli di regolazione specifici di ogni mietitrebbia.

L'angolo della testata (A) è l'angolo tra la testata e il suolo.

Quando si taglia il raccolto a livello del suolo, l'angolo della testata determina la distanza (B) tra la lama della barra falciante e il suolo.

La regolazione dell'angolo della testata fa ruotare la testata nel punto di contatto pattino/sofuo (C).

L'angolo di protezione (D) è l'angolo tra la superficie superiore delle protezioni della barra falciante e il suolo.

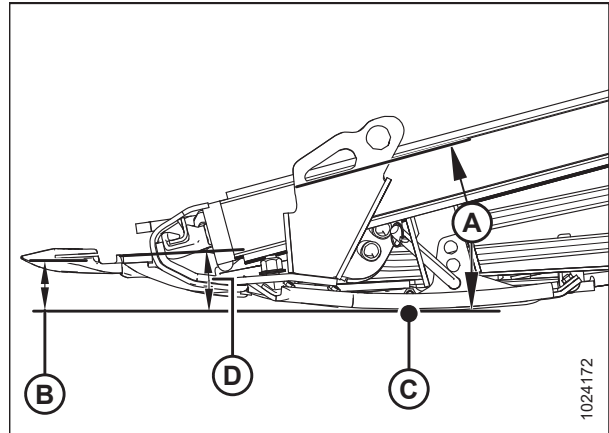


Figura 3.151: Angolo della testata

L'angolo meno ripido (A) (collegamento centrale completamente retracts) è a 1,7° e produce la stoppia più alta quando si taglia a terra.

L'angolo più ripido (E) (collegamento centrale completamente esteso) è di 8,9° e produce la stoppia più bassa quando si taglia a terra.

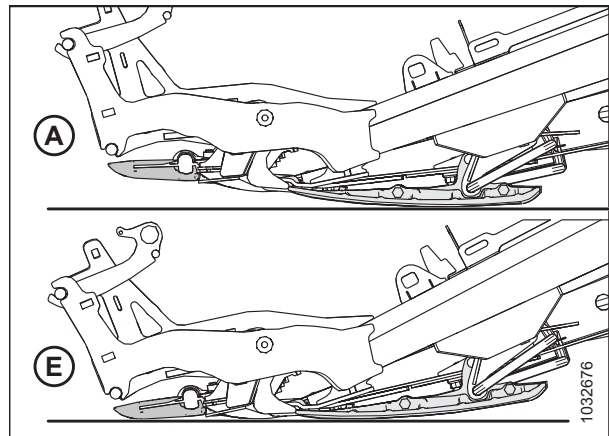


Figura 3.152: Angoli di protezione

Impostare l'angolo della testata in base al tipo e alle condizioni del raccolto e del terreno, come segue:

- Utilizzare impostazioni più basse (A) (posizione A sull'indicatore) per condizioni di taglio normali e terreni umidi per evitare l'accumulo di terra sulla barra falciante. Un angolo della testata meno ripido riduce al minimo i danni alla lama nei campi sassosi.
- Utilizzare impostazioni più ripide (E) (posizione E sull'indicatore) per colture allettate e colture vicine al suolo, come la soia.

Scegliere un angolo della testata che ne massimizzi le prestazioni in base alle condizioni del raccolto e del campo.

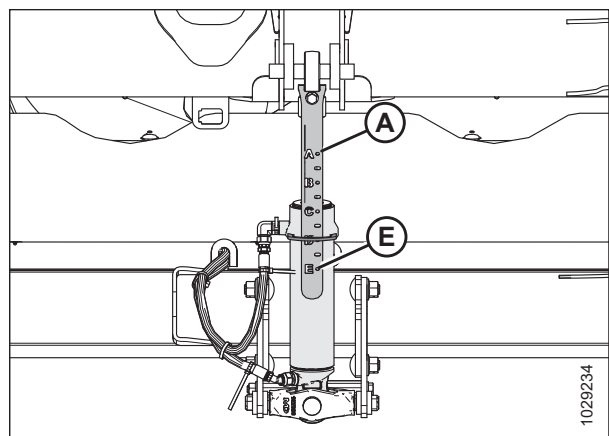


Figura 3.153: Collegamento centrale

IMPIEGO

Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia

L'angolo della testata viene regolato dalla cabina della mietitrebbia tramite un interruttore presente sul controller dell'operatore e un indicatore sul collegamento centrale o sul monitor in cabina. L'angolo della testata è determinato dalla lunghezza del collegamento centrale tra il modulo flottazione della mietitrebbia e la testata, oppure, su alcuni modelli di mietitrebbia, dal grado di inclinazione del collo alimentatore.

Mietitrebbie Case:

Le mietitrebbie Case utilizzano interruttori presenti sui controller per regolare il collegamento centrale e modificare l'angolo della testata.

1. Tenere premuto il pulsante SHIFT (A) dietro il controller e premere l'interruttore (B) per inclinare la testata in avanti o premere l'interruttore (C) per inclinare la testata all'indietro.

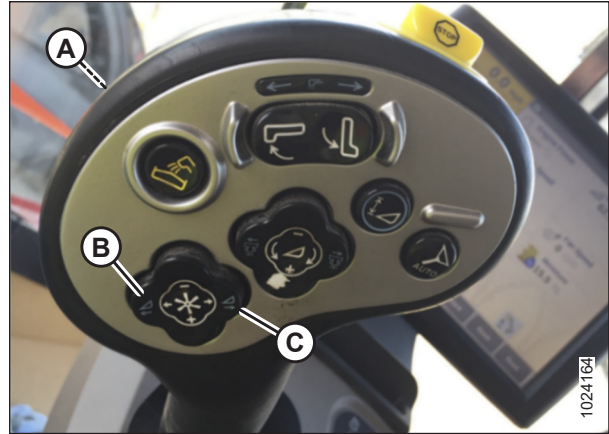


Figura 3.154: Comandi delle mietitrebbie Case

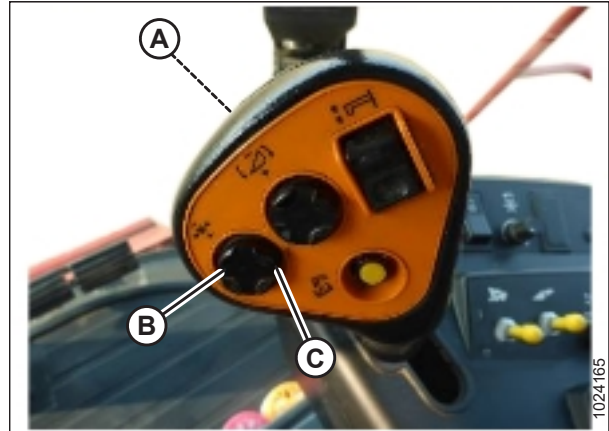


Figura 3.155: Comandi delle mietitrebbie Case

3.9.4 Flottazione della testata

Il sistema di flottazione della testata sostiene il peso della testata per ridurre la pressione a terra sulla barra falciante, consentendo alla testata di seguire più facilmente il terreno e di reagire rapidamente a improvvisi cambiamenti od ostacoli.

La flottazione della testata è indicata dall'indicatore di flottazione (A). I valori da 0 a 4 rappresentano la pressione della barra falciante a terra, con 0 come valore minimo e 4 come valore massimo. Questi valori rappresentano anche la posizione della testata nell'intervallo di flottazione: 0 è l'estremità inferiore dell'intervallo di flottazione e 4 è l'estremità superiore dell'intervallo di flottazione.

IMPORTANTE:

L'indicatore sul lato sinistro del modulo flottazione serve per l'indicazione e le impostazioni di flottazione; l'indicatore sul lato destro serve solo per le impostazioni di flottazione.

La forza massima è determinata dalla tensione delle molle di flottazione regolabili del modulo flottazione. La flottazione può essere modificata in base alle diverse condizioni e dipende dalle opzioni installate sulla testata.

NOTA:

La decalcomania (B) nella parte superiore dell'indicatore di flottazione viene utilizzato per controllare e regolare l'impostazione della flottazione. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154](#).

La testata FlexDraper® serie FD2 funziona al meglio con una pressione a terra minima in condizioni normali. Assicurarsi che tutte le opzioni e gli accessori siano installati, quindi regolare nuovamente la flottazione e il bilanciamento delle ali.

1. Per impostare la flottazione per il taglio a terra, procedere come segue:
 - a. Assicurarsi che i dispositivi di bloccaggio flottazione della testata siano disinseriti.
Per istruzioni, vedere [Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 165](#).
 - b. Usando i comandi della testata per mietitrebbia, abbassare il collo alimentatore fino a quando l'indicatore di flottazione (A) raggiunge il valore di flottazione desiderato (forza al suolo della barra falciante). Impostare inizialmente l'indicatore di flottazione sul valore 2 e, se necessario, regolare la flottazione.
2. Per impostare la flottazione per il taglio al di sopra del terreno, procedere come segue:
 - a. Regolare le ruote. Per istruzioni, vedere [3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 139](#).
 - b. Prendere nota del valore di flottazione sull'indicatore di flottazione e mantenerlo durante l'operazione (ignorare le piccole fluttuazioni dell'indicatore).

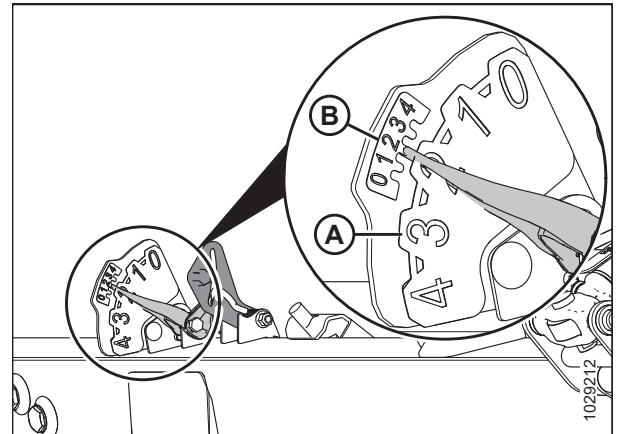


Figura 3.156: Indicatore di flottazione – Lato sinistro

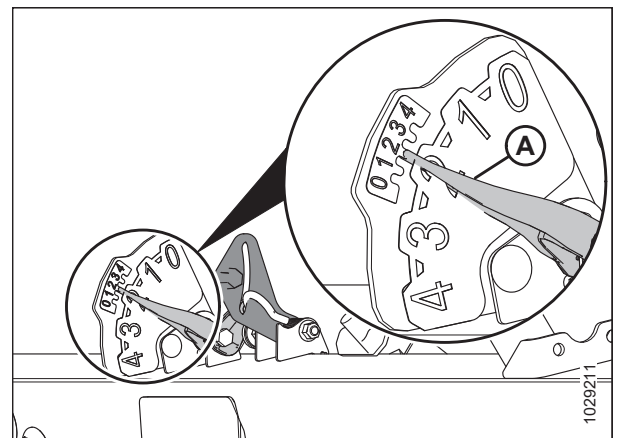


Figura 3.157: Taglio a terra

Controllo e regolazione della flottazione della testata

La testata è dotata di un sistema di sospensione che fa flottare la testata sul terreno per compensare le variazioni nell'elevazione del terreno. Se la flottazione della testata non è impostata correttamente, la barra falciante potrebbe raccogliere il terreno o lasciare del raccolto non tagliato. Se l'impostazione della flottazione non è soddisfacente, è necessario ispezionarla e regolarla.

IMPORTANTE:

NON utilizzare le molle del modulo flottazione per livellare la testata.

Per la regolazione della flottazione, attenersi alle seguenti indicazioni:

- Impostare la flottazione della testata il più leggera possibile, ma non così leggera da far rimbalzare la testata quando la mietitrebbia è in movimento. In questo modo si evita la rottura delle lame, la spinta di terra, l'accumulo di terra sulla barra falciante in condizioni di bagnato e l'eccessiva usura dei pattini e delle piastre antiusura della barra falciante.
- Per evitare che la testata per mietitrebbia rimbalzi eccessivamente e tagli in modo irregolare quando la flottazione è leggera, manovrare la mietitrebbia a una velocità al suolo inferiore.
- Per tagliare il raccolto quando la testata è al di sopra del terreno, utilizzare le ruote stabilizzatrici o di appoggio insieme alla flottazione della testata.
Questo riduce al minimo i rimbalzi alle estremità della testata e aiuta a regolare l'altezza di taglio. Per le istruzioni, consultare [Regolazione delle ruote stabilizzatrici, pagina 140](#).



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di abbandonare la postazione dell'operatore per qualsiasi motivo.

NOTA:

Se non si riesce a ottenere un'adeguata flottazione della testata dopo aver applicato tutte le regolazioni disponibili, cambiare la configurazione delle molle di flottazione. Per le istruzioni, consultare [Modifica della configurazione delle molle di flottazione – Leve di flottazione flottante con due fori, pagina 161](#).

IMPIEGO

Per controllare e regolare le impostazioni di flottazione, procedere come segue:

Passaggi preliminari

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Assicurarsi che la testata sia a livello del terreno. Se è necessaria una regolazione:
 - Assicurarsi che la mietitrebbia sia parcheggiata su una superficie piana.
 - Se presente, utilizzare l'inclinazione laterale della mietitrebbia per livellare il collo alimentatore al terreno.
 - Se sono necessarie ulteriori regolazioni, spegnere il motore, togliere la chiave dall'accensione e assicurarsi che gli pneumatici della mietitrebbia siano gonfiati alla pressione corretta.

NOTA:

Assicurarsi che tutte le opzioni e gli accessori siano installati prima di regolare la flottazione e il bilanciamento delle ali.

NOTA:

La livella a bolla d'aria (A) è posizionata sulla parte superiore del telaio del modulo flottazione. La testata è in piano se la bolla si trova al centro della livella a bolla d'aria.

3. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.
4. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo in modo che l'indicatore sulla barra indicatrice sinistra (A) si trovi in posizione 6.

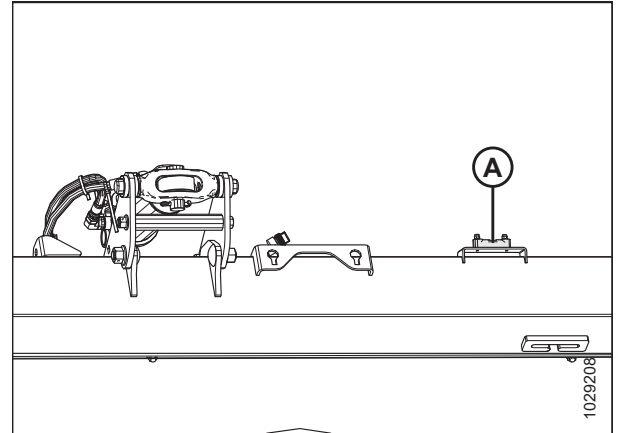


Figura 3.158: Livella a bolla d'aria

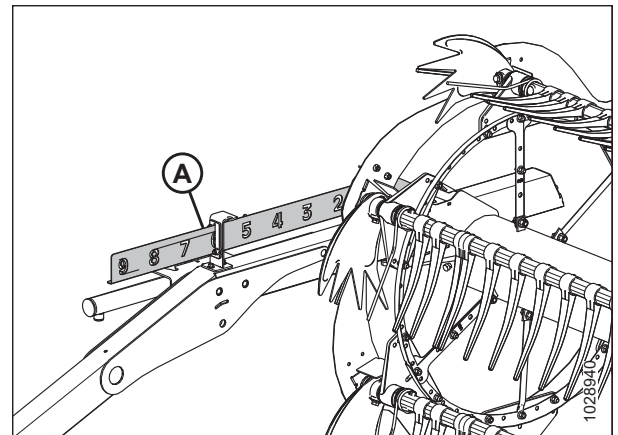


Figura 3.159: Posizione longitudinale

IMPIEGO

5. Regolare il collegamento centrale (A) in modo che l'indicatore (B) sia in posizione **D** sul calibro.
6. Abbassare completamente l'aspo.
7. Se sono installate ruote di appoggio, sollevarle.
8. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
9. Bloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare *Funzionamento in modalità rigida, pagina 168*.
10. Se sulla testata sono installate ruote stabilizzatrici, spostarle nella posizione più alta.

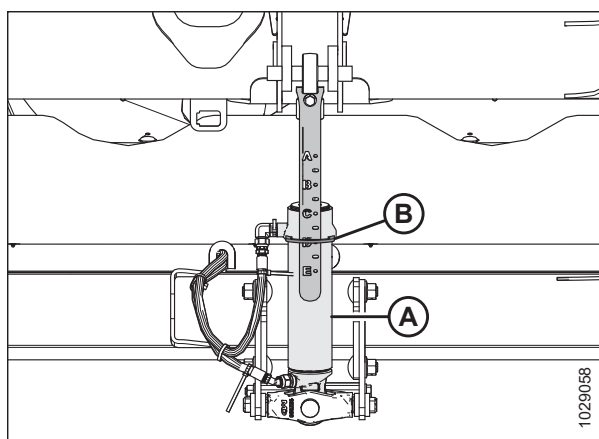


Figura 3.160: Collegamento centrale

11. Se l'indicatore (C) **NON** è su **0** (D), allentare il dado sul bullone (A) e ruotare la piastra indicatrice di flottazione (B) finché l'indicatore non è allineato con il punto zero (E). Serrare il dado sul bullone (A).

NOTA:

Dopo aver regolato la piastra indicatrice, è necessario controllare i limiti di tensione del sensore di flottazione.

12. Se la piastra indicatrice di flottazione è stata regolata, consultare *3.10.1 Tensioni di uscita del sensore consigliate per le mietitrebbie, pagina 229*.

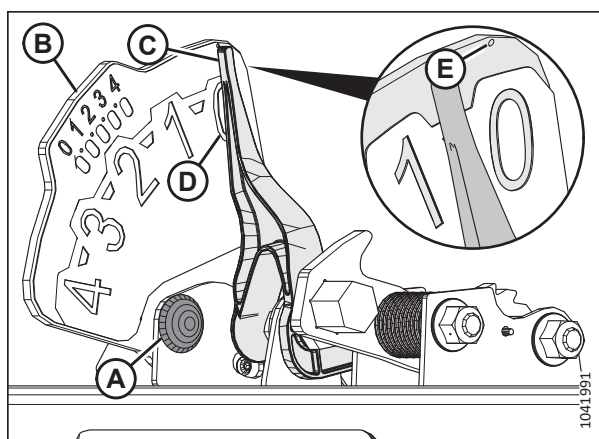


Figura 3.161: Indicatore di flottazione

IMPIEGO

- Disinserire entrambi i dispositivi di bloccaggio flottazione della testata tirando la maniglia di bloccaggio flottazione (A) dal modulo flottazione e spingendo la maniglia di bloccaggio flottazione verso il basso e in posizione (B) (simbolo di sbloccaggio).

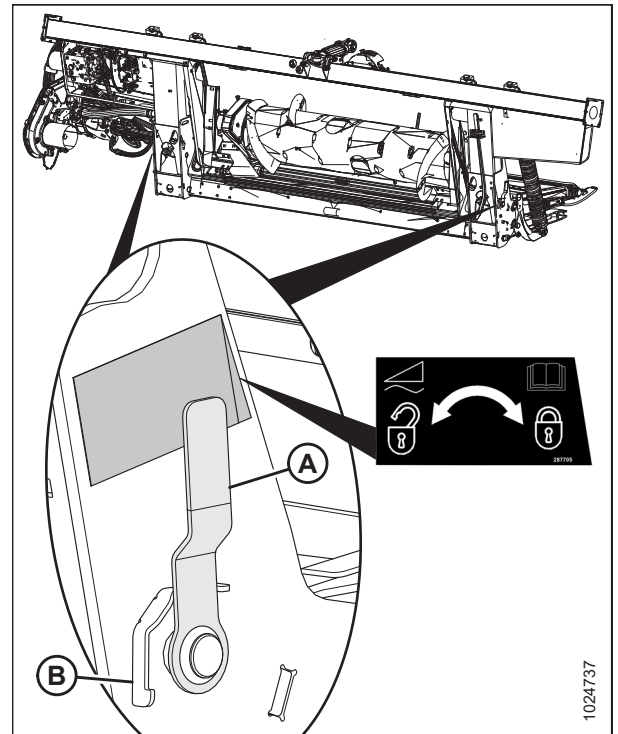


Figura 3.162: Dispositivo di bloccaggio flottazione della testata in posizione di blocco

- Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
- Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso (B) alla staffa sul pannello terminale sinistro.
- Rimuovere l'attrezzo multiuso (B). Riposizionare la forcina.

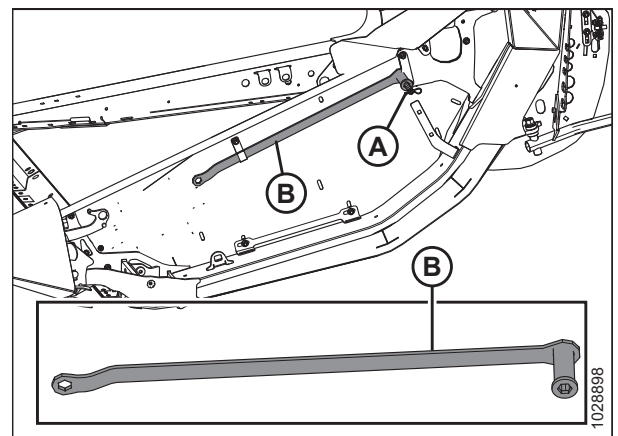


Figura 3.163: Ubicazione dell'attrezzo multiuso

Impostazione delle leve di impostazione della flottazione

17. Sul lato sinistro del modulo flottazione, sollevare manualmente la leva di impostazione flottazione (A) in modo che la leva non sia allentata.

NOTA:

Alcune parti sono state rimosse dalle illustrazioni per maggiore chiarezza.

18. Inserire completamente l'estremità piatta dell'attrezzo multiuso (B) sulla leva di impostazione flottazione. L'attrezzo multiuso deve essere angolato verso la parte anteriore del modulo flottazione.
19. Tirare l'attrezzo multiuso (B) verso la parte posteriore del modulo flottazione fino a quando la leva di impostazione flottazione (A) non può essere tirata ulteriormente indietro ed è bloccata in posizione sull'ultimo dente (C) della leva.
20. Ripetere i passaggi da 17, pagina 158 a 19, pagina 158 per regolare la leva di impostazione flottazione destra.

IMPORTANTE:

Impostare entrambe le leve di impostazione flottazione sinistra e destra **PRIMA** di regolare la flottazione su entrambi i lati della testata.

21. Rimuovere l'attrezzo multiuso e metterlo da parte.

Controllo della flottazione

22. Impostare la flottazione sinistra spingendo l'estremità sinistra della testata verso il basso di circa 76 mm (3 pollici). Lasciare che la testata si sollevi. Ripetere questo passaggio almeno tre volte.

NOTA:

Muovendo il lato sinistro della testata verso l'alto e verso il basso, la lettura dell'indicatore sinistro sarà precisa.

23. Sul lato sinistro del modulo flottazione, ispezionare l'indicatore di impostazione flottazione (FSI) superiore (B). Il braccio (A) sull'indicatore deve essere orientato verso il numero 2.

- Se il braccio (A) sull'indicatore (B) è orientato su un valore superiore a 2, la flottazione è troppo pesante.
- Se il braccio (A) sull'indicatore (B) è orientato su un valore inferiore a 2, la flottazione è troppo leggera.

NOTA:

La serie inferiore di numeri indica l'altezza flottazione quando la testata è in funzione sul campo.

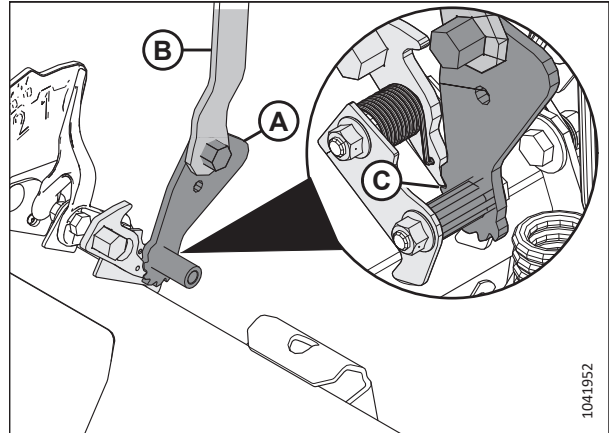


Figura 3.164: Attrezzo multiuso inserito con gruppo di impostazione della flottazione sinistra

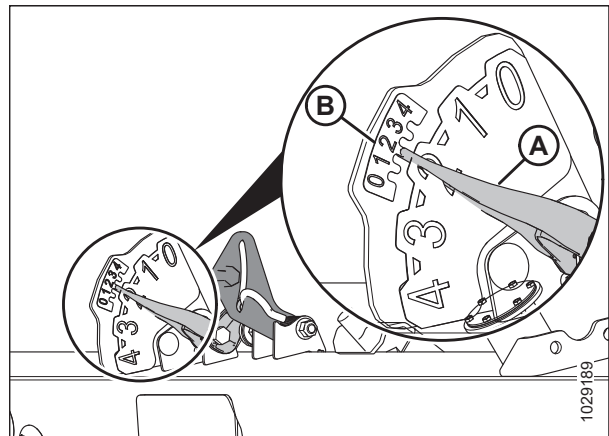


Figura 3.165: Impostazione della flottazione sinistra e indicatore AHHC

Regolazione della flottazione

24. Sul lato sinistro del modulo flottazione, allentare i bulloni (C). Ruotare i dispositivi di bloccaggio a molla (B) in modo da rendere accessibili le teste dei bulloni (A).
25. Aumentare o diminuire la flottazione sul lato sinistro del modulo flottazione secondo le necessità:
 - Per rendere la testata più leggera (per aumentare la flottazione), ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso orario.
 - Per rendere la testata più pesante (per diminuire la flottazione), ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso antiorario.

NOTA:

Regolare ogni coppia di bulloni (A) allo stesso modo.

26. Controllare nuovamente la flottazione sinistra. Per le istruzioni vedere il passaggio [22, pagina 158](#).
27. Se l'impostazione della flottazione sinistra non è soddisfacente, ripetere i passaggi da [25, pagina 159](#) a [26, pagina 159](#).
28. Controllare e regolare la flottazione destra. Per le istruzioni, vedere i passaggi da [22, pagina 158](#) a [27, pagina 159](#).
29. Controllare ancora una volta la flottazione su entrambi i lati della testata:
 - a. Spingere la testata verso il basso di circa 76 mm (3 pollici) come mostrato nella sezione dell'illustrazione (1). Lasciare che la testata si sollevi. Ripetere questo passaggio almeno tre volte.
 - b. Assicurarsi che il braccio dell'indicatore di impostazione della flottazione punti su "2". Se necessario, regolare la flottazione ripetendo i passaggi da [25, pagina 159](#) a [26, pagina 159](#).

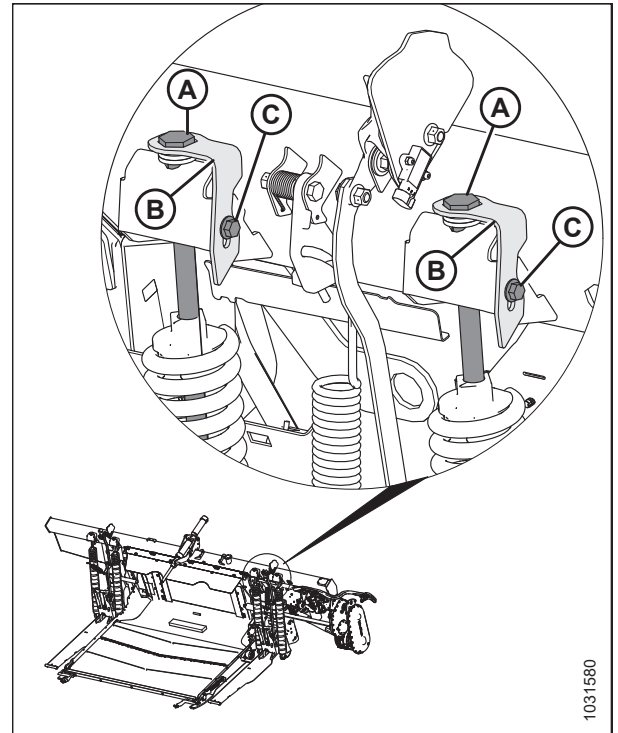


Figura 3.166: Regolazione della flottazione sinistra

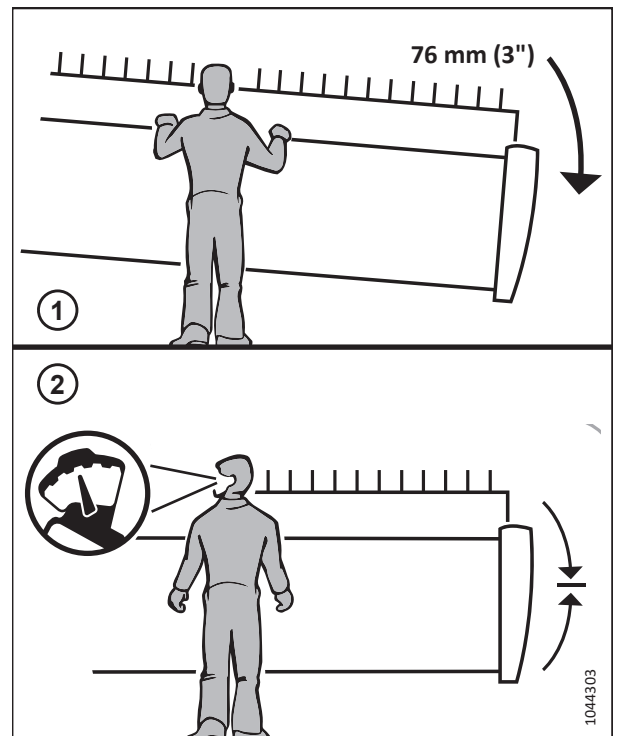


Figura 3.167: Ispezione della flottazione

IMPIEGO

30. Su entrambi i lati del modulo flottazione, bloccare i bulloni di regolazione (A) con i dispositivi di bloccaggio a molla (B). Assicurarsi che le teste dei bulloni (A) siano inserite nelle aperture dei dispositivi di bloccaggio a molla. Serrare i bulloni (C) per fissare i dispositivi di bloccaggio a molla.

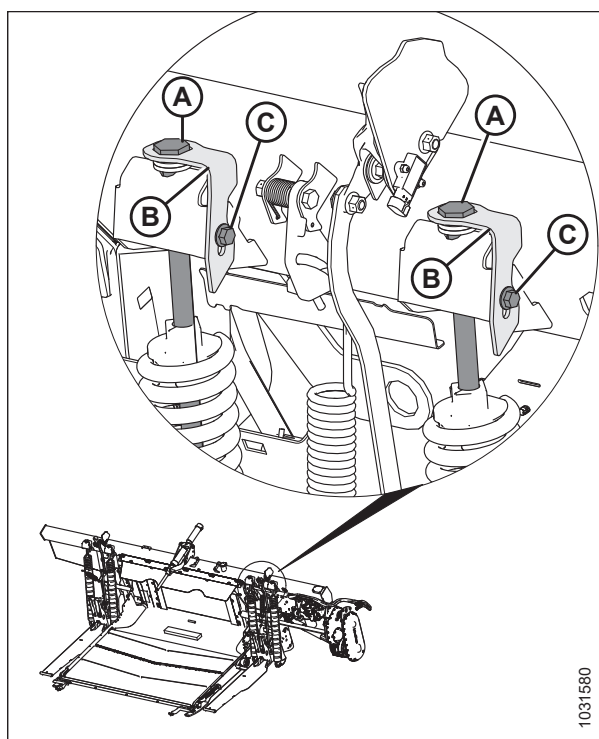


Figura 3.168: Regolazione della flottazione sinistra

Rilascio delle leve di impostazione della flottazione

AVVERTENZA

Rilasciare la leva di impostazione flottazione prima di riprendere l'attività.

31. Inserire completamente l'utensile multiuso (C) sul nottolino (B) e spingerlo verso l'alto per rilasciare la leva di impostazione della flottazione (A).
32. Controllare il bilanciamento delle ali. Per le istruzioni, passare a [3.9.5 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali](#), pagina 171.

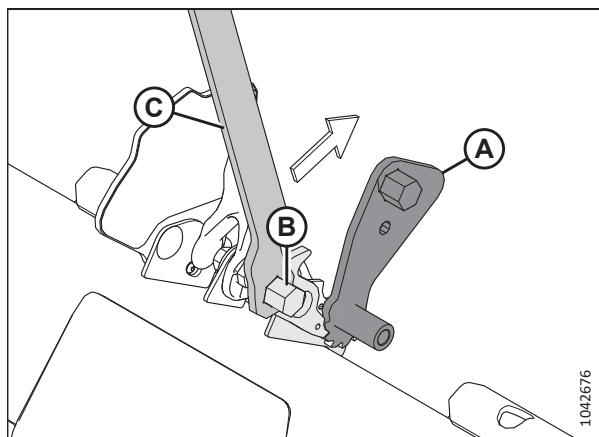


Figura 3.169: Attrezzo multiuso inserito con il nottolino sinistro

Modifica della configurazione delle molle di flottazione – Leve di flottazione flottante con due fori

La configurazione e la posizione delle molle di flottazione della testata sono determinate dal peso della testata stessa.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

Se il peso della testata è cambiato (ad esempio, a causa dell'aggiunta di un'attrezzatura opzionale), potrebbe essere necessario modificare la configurazione della molla di flottazione (A) (molla singola o molla doppia) o la posizione [foro anteriore della leva di flottazione (B) o foro posteriore (C)]. Per determinare la configurazione appropriata della molla di flottazione e la posizione di installazione, è necessario calcolare il peso della testata e delle attrezzature opzionali. Per le istruzioni, procedere al passaggio 1, pagina 161.

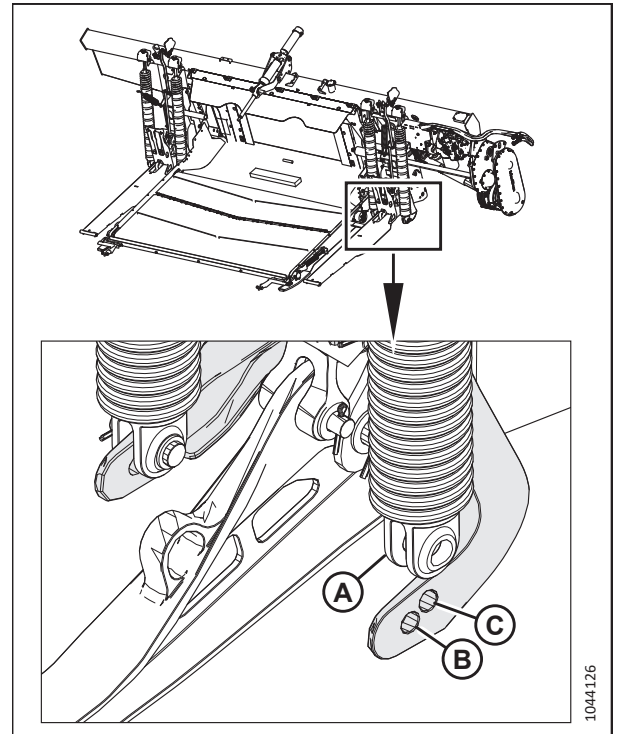


Figura 3.170: Molla di flottazione distaccata da leva di flottazione

Determinazione del peso della testata, della configurazione della molla e della posizione di installazione della molla

1. Facendo riferimento alla tabella 3.16, pagina 161, calcolare il peso totale della testata secondo la formula $(A) + (B) + (C) + (D) = \text{Peso totale della testata}$, dove:
 - Il peso della testata di base è (A)
 - Il peso degli eventuali sparticampo è (B)
 - Il peso dell'eventuale coclea trasversale superiore (UCA) è (C)
 - Il peso delle altre eventuali dotazioni opzionali è (D)

Per un esempio di questo calcolo, vedere *Esempio, pagina 163*.

Tabella 3.16 Pesì dei componenti della testata

Categoria	Modello della testata	Configurazione della lama	Configurazione dell'aspo	Peso
	FD225	Singolo	Qualsiasi	Utilizzare il foro posteriore della leva di flottazione.
	FD230	Singolo	Qualsiasi	2400 kg (5300 lb)

IMPIEGO

Tabella 3.16 Pesì dei componenti della testata (segue)

Categoria	Modello della testata	Configurazione della lama	Configurazione dell'aspo	Peso
(A) Peso della testata di base – selezionare una sola opzione	FD235	Singolo	Qualsiasi	2600 kg (5750 lb)
	FD235	Doppio	Qualsiasi	2700 kg (5950 lb)
	FD240	Singolo	Qualsiasi	2800 kg (6150 lb)
	FD240	Doppio	Qualsiasi	2.900 kg (6.393 lb)
	FD241	Doppio	Qualsiasi	Utilizzare il foro anteriore della leva di flottazione.
	FD245	Doppio	Qualsiasi	3225 kg (7100 lb)
	FD250	Doppio	Qualsiasi	3400 kg (7500 lb)
	FD261	Doppio	Qualsiasi	3.800 kg(8.378 lb.)
(B) Sparticampo - Seleziona fino a un'opzione	Opzione sparticampo installata			20 kg (50 lb)
	Aste per sparticampo da riso			
	Sparticampo flottanti			
	Lame verticali			185 kg (407 lb) ⁵⁸
(C) Coclea trasversale superiore (UCA) – se sulla testata è installata una UCA, selezionare un'opzione ⁵⁹	Opzione UCA installata			142 kg (312 lb)
	FD230 in due parti			
	FD235 in due parti			
	FD240 in tre parti			
	FD245 in tre parti			
	FD250 in tre parti			
	FD261 in tre parti			256 kg (564 lb)
(D) Altre opzioni - Aggiungere qualsiasi opzione installata	Opzione installata			360 kg (800 lb)
	Ruote di trasporto			

58. Il peso include il pacchetto idraulico per FD250.

59. Aggiungere 24,5 kg (54 lb) per l'impianto idraulico, se questo è stato installato separatamente.

IMPIEGO

Tabella 3.16 Pesì dei componenti della testata (segue)

Categoria	Modello della testata	Configurazione della lama	Configurazione dell'aspo	Peso
		Ruote di appoggio		205 kg (450 lb)
		Ruote stabilizzatrici		160 kg (350 lb)

Esempio

Esempio di calcolo del peso della testata per FD235 Testata FlexDraper®, lama singola, doppio aspo, no UCA, nessuna opzione:

Peso base della testata (A) = 2.600 kg (5.750 lb)

Peso delle lame verticali (B) = (70 kg (150 lb)

Peso dell'UCA (C) = 0 kg (0 lb)

Peso delle opzioni (D) = 0 kg (0 lb)

Peso totale della testata = (A) + (B) + (C) + (D) = 2.670 kg (5.900 lb)

- Utilizzando il peso totale della testata calcolato nel passaggio precedente, vedere [3.17, pagina 163](#) per determinare in quale intervallo di pesi si trova la testata e quale configurazione delle molle di flottazione sia più adatta alla testata.

NOTA:

In genere, per le testate più pesanti è necessario che le molle di flottazione vengano posizionate nel foro anteriore della leva di flottazione, mentre per le testate più leggere si utilizzerà il foro posteriore. Alcune testate hanno una sola possibile configurazione delle molle di flottazione.

Tabella 3.17 Posizione di installazione della molla di flottazione nella leva di flottazione

Modello della testata	Intervallo peso (leggero)	Foro della leva di flottazione	Intervallo peso (pesante)	Foro della leva di flottazione	Configurazione delle molle Vedere tabella 3.18, pagina 164
Configurazione della lama: Singolo					
Configurazione dell'aspo: Qualsiasi					
FD225	Utilizzare il foro posteriore della leva di flottazione				1
FD230	2.400-2.675 kg (5.300-5.900 lb)	Lato posteriore	2.676-3.215 kg (5.901-7.100 lb)	Lato anteriore	1
FD235	2.600-3.050 kg (5.750-6.700 lb)	Lato posteriore	3.051-3.415 kg (6.701-7.550 lb)	Lato anteriore	3
Configurazione della lama: Singolo					
Configurazione dell'aspo: Doppio					
FD240	2.800-3.200 kg (6.150-7.000 lb)	Lato posteriore	3.201-3.615 kg (7.001-7.950 lb)	Lato anteriore	3
Configurazione della lama: Singolo					
Configurazione dell'aspo: Triplo					
FD240	2.900-3.400 kg (6.393-7.496 lb)	Lato posteriore	3.401-3.700 kg (7.497-8.157 lb)	Lato anteriore	4
Configurazione della lama: Doppio					

IMPIEGO

Tabella 3.17 Posizione di installazione della molla di flottazione nella leva di flottazione (segue)

Modello della testata	Intervallo peso (leggero)	Foro della leva di flottazione	Intervallo peso (pesante)	Foro della leva di flottazione	Configurazione delle molle Vedere tabella 3.18, pagina 164
Configurazione dell'aspo: Qualsiasi					
FD235	2.700-3.150 kg (5.950-6.900 lb)	Lato posteriore	3.151-3.515 kg (6.901-7.750 lb)	Lato anteriore	2
FD241	Utilizzare il foro posteriore della leva di flottazione				4
FD245	3.225-3.475 kg (7.100-7.650 lb)	Lato posteriore	3.476-4.050 kg (7.651-8.900 lb)	Lato anteriore	4
FD250	3.400-3.800 kg (7.496-8.378 lb)	Lato posteriore	3.801-4.215 kg (8.380-9.300 lb)	Lato anteriore	5
Configurazione della lama: Doppio					
Configurazione dell'aspo: Doppio					
FD240	2.900-3.400 kg (6.393-7.496 lb)	Lato posteriore	3.401-3.700 kg (7.497-8.157 lb)	Lato anteriore	4
Configurazione della lama: Doppio					
Configurazione dell'aspo: Triplo					
FD240	3.000-3.400 kg (6.614-7.496 lb)	Lato posteriore	3.401-3.800 kg (7.497-8.378 lb)	Lato anteriore	4
FD261	3.800 kg (8.378 lb.)	Lato posteriore	3.801-4.215 kg (8.380-9.300 lb)	Lato anteriore	5

Tabella 3.18 Configurazione delle molle di flottazione

Configurazione delle molle di flottazione				
Configurazione "S" = Molla singola (MD #308878) "D" = Molla doppia (MD #308879)	Lato esterno sinistro	Lato interno sinistro	Lato interno destro	Lato esterno destro
1 - SSSS	Singolo	Singolo	Singolo	Singolo
2 - SSSD	Singolo	Singolo	Singolo	Doppio
3 - DSSS	Doppio	Singolo	Singolo	Singolo
4 - DSSD	Doppio	Singolo	Singolo	Doppio
5 - DSDD	Doppio	Singolo	Doppio	Doppio

3. Se è necessario spostare le molle di flottazione in un foro diverso della leva di flottazione o sostituire una molla di flottazione, contattare il concessionario.

Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata

Due dispositivi di bloccaggio flottazione della testata, uno su ciascun lato del modulo flottazione, bloccano e sbloccano il sistema di flottazione della testata.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

IMPORTANTE:

Inserire i dispositivi di bloccaggio flottazione quando si trasporta la testata con il modulo flottazione collegato, in modo che non vi sia alcun movimento relativo tra il modulo flottazione e la testata. I dispositivi di bloccaggio flottazione devono essere bloccati anche quando si scollega il modulo flottazione dalla mietitrebbia per consentire al collo alimentatore di rilasciare il modulo flottazione.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Per disinserire (sbloccare) i dispositivi di bloccaggio flottazione, tirare la maniglia di bloccaggio flottazione (A) in posizione (B). In questa posizione, la testata è sbloccata e può fluttuare rispetto al modulo flottazione.
3. Per inserire (bloccare) i dispositivi di bloccaggio flottazione, spingere la maniglia di bloccaggio flottazione (A) in posizione (C). In questa posizione, la testata non può muoversi rispetto al modulo flottazione.

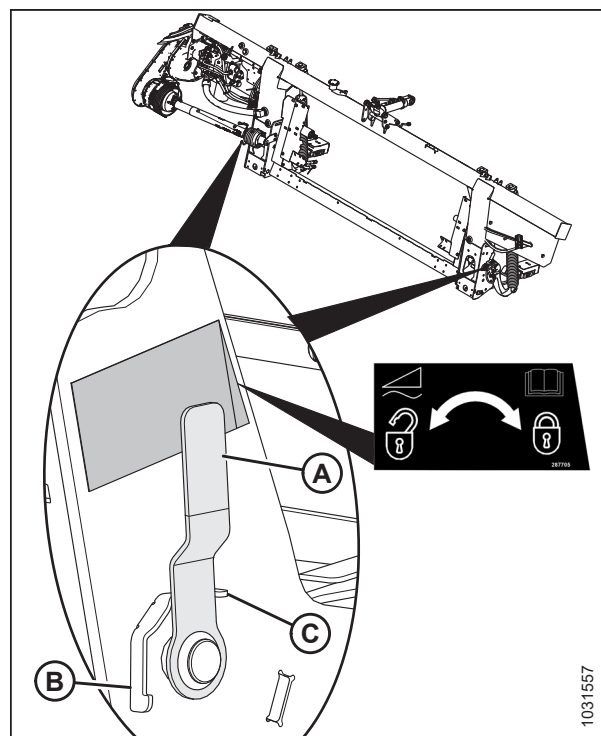


Figura 3.171: Dispositivo di bloccaggio flottazione – in posizione bloccata

Funzionamento in modalità flessibile

La testata è progettata per funzionare con la barra falciante a terra. Le tre sezioni della barra falciante si muovono indipendentemente per seguire i contorni del terreno. Quando le ali sono sbloccate, sono libere di muoversi verso l'alto e verso il basso.

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Assicurarsi che la maniglia a molla (A) sia nella fessura inferiore per sbloccare l'ala. Si dovrebbe sentire il dispositivo di bloccaggio disinserirsi.
3. Se il meccanismo di bloccaggio non si disinserisce, spostare l'ala sollevando e abbassando la testata, modificando l'angolo della testata o spostando la mietitrebbia finché non si disinserisce.
4. Se il dispositivo di bloccaggio non si disinserisce, procedere al passaggio successivo.

NOTA:

Se il blocco dell'ala risulta difficile da disinserire quando la testata è in posizione neutra, potrebbe essere necessario regolare il bilanciamento dell'ala.

5. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
6. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello terminale sinistro.
7. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B). Reinstallare la forcina sulla staffa.

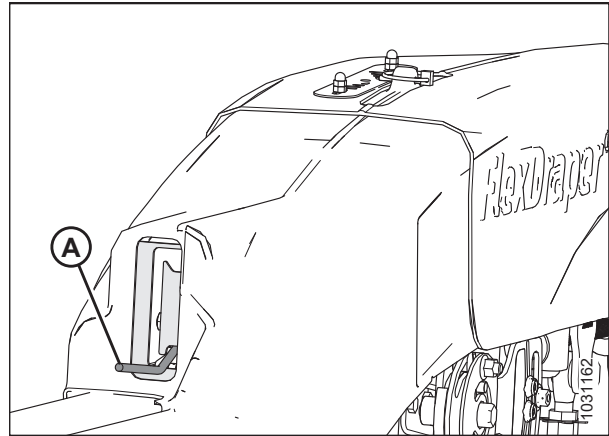


Figura 3.172: Ala in posizione sbloccata

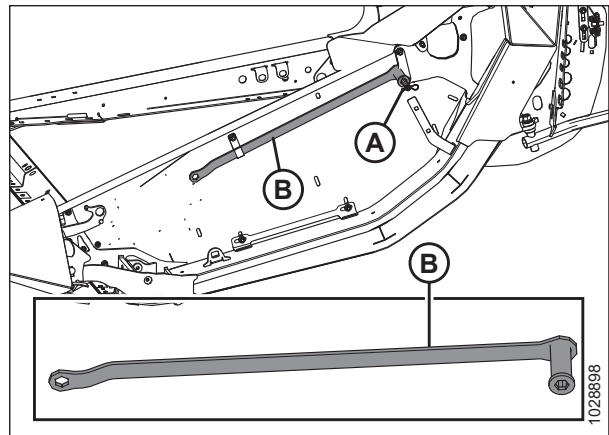


Figura 3.173: Pannello terminale sinistro

IMPIEGO

- Collegare il cavo di controllo flessione (A) al dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione (B).

NOTA:

Le parti dell'illustrazione sono state rese trasparenti per chiarezza.

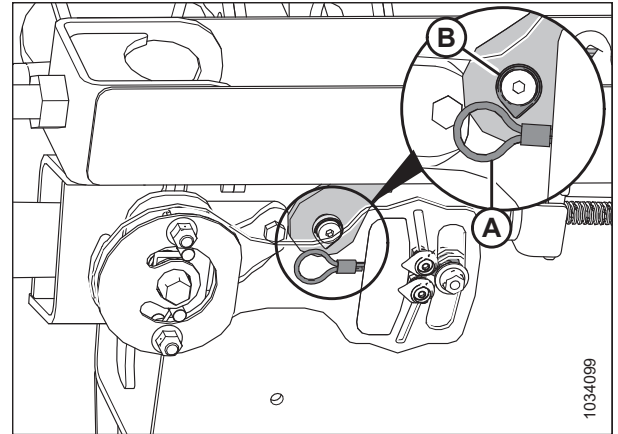


Figura 3.174: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione – lato sinistro

- Utilizzare l'attrezzo multiuso (A) sulla piastra (B) per spostare l'ala verso l'alto e verso il basso fino a disinserire il dispositivo di bloccaggio.

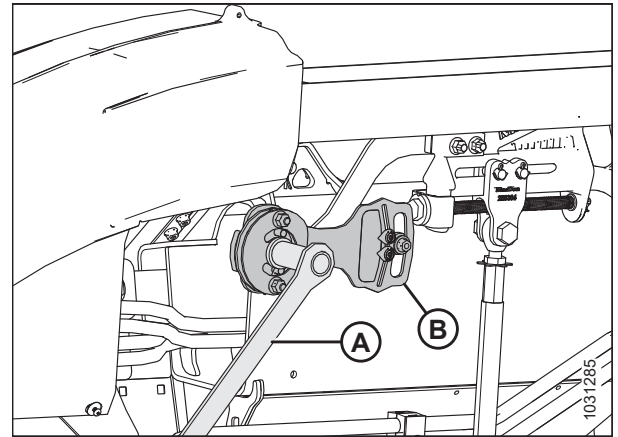


Figura 3.175: Fermo dell'ala in posizione sbloccata

- Scollegare il cavo di controllo flessione (A) dal dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione (B).

NOTA:

Le parti dell'illustrazione sono state rese trasparenti per chiarezza.

- Riportare l'attrezzo multiuso (A) nella posizione di alloggiamento. Reinstallare la copertura del leveraggio.
- Se necessario, bilanciare l'ala. Per istruzioni, vedere [3.9.5 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 171](#).

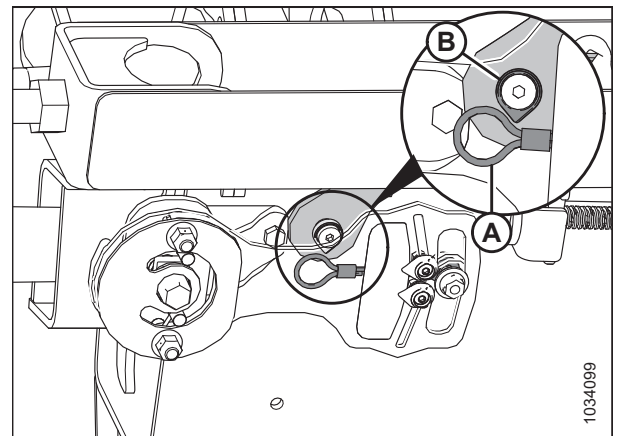


Figura 3.176: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione – lato sinistro

IMPIEGO

NOTA:

Quando la testata è collegata a una mietitrebbia e le sue ali sono bloccate e a livello con la piattaforma del tappeto di entrata, l'acciarino (A) deve puntare al centro dell'indicatore (B). Se l'acciarino (A) **NON** punta al centro dell'indicatore (B) in queste condizioni, calibrare l'indicatore allentando i bulloni (C) e regolando la posizione dell'indicatore. L'indicatore dovrebbe muoversi quando l'ala si flette. Se l'indicatore rimane bloccato a una delle due estremità dell'intervallo, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154](#) e [3.9.5 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 171](#).

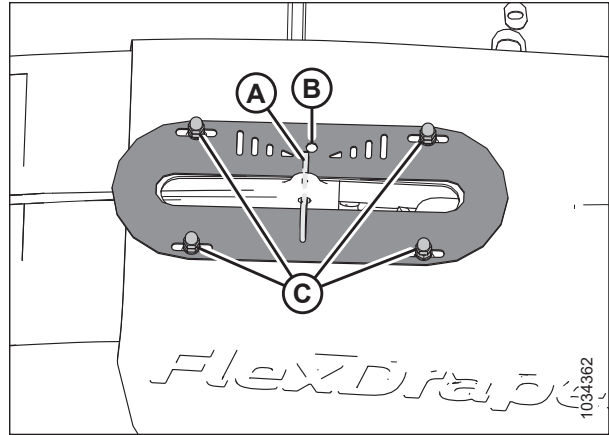


Figura 3.177: Indicatore di movimento dell'ala sulla parte superiore della copertura del leveraggio di flessione – Lato sinistro in figura

13. Chiudere il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49](#).

Funzionamento in modalità rigida

La testata è progettata per funzionare con la barra falciante a terra. Il bloccaggio delle ali consente alla testata di funzionare come testata rigida con barra falciante diritta. Quando le tre sezioni della testata sono bloccate, la barra falciante è rigida e si muove contemporaneamente verso l'alto e verso il basso.

Bloccare le ali come segue:

1. Assicurarsi che la maniglia a molla (A) sia nella fessura superiore per bloccare l'ala. Si dovrebbe sentire il dispositivo di bloccaggio inserirsi.
2. Se il meccanismo di bloccaggio non si inserisce, spostare l'ala sollevando e abbassando la testata, modificando l'angolo della testata o spostando la mietitrebbia finché non si inserisce.
3. Se il dispositivo di bloccaggio non si inserisce, procedere al passaggio successivo.
4. Rimuovere la copertura del leveraggio di flessione. Per istruzioni, vedere [Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione interno, pagina 59](#).

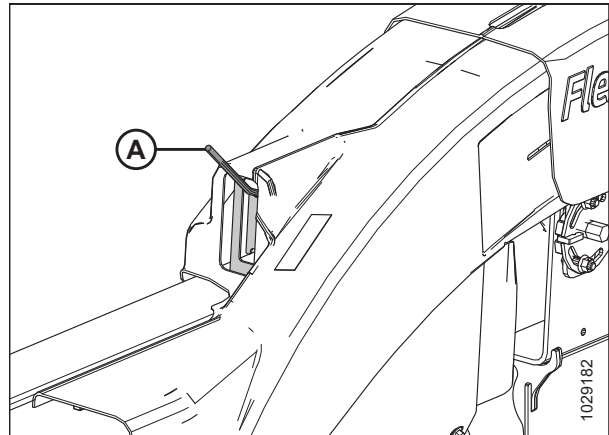


Figura 3.178: Ala in posizione bloccata

IMPIEGO

5. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
6. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello terminale sinistro.
7. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B) dal vano di alloggiamento. Reinstallare la forcina sulla staffa.

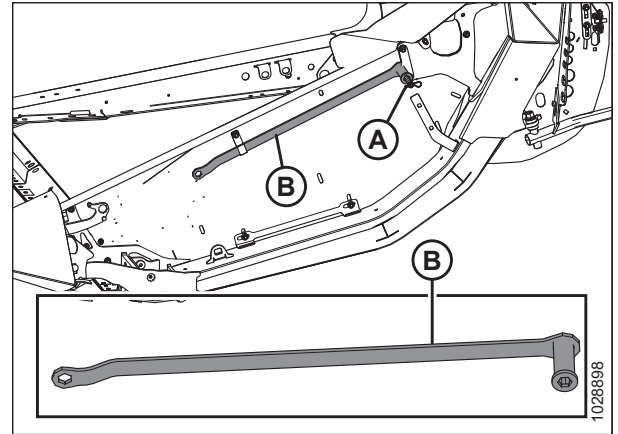


Figura 3.179: Pannello terminale sinistro

8. Utilizzare l'attrezzo multiuso (A) sulla piastra (B) per spostare l'ala verso l'alto e verso il basso fino a inserire il dispositivo di bloccaggio.
9. Riportare l'attrezzo multiuso (A) nella posizione di alloggiamento.
10. Reinstallare la copertura del leveraggio di flessione. Per istruzioni, vedere [Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno, pagina 60](#).

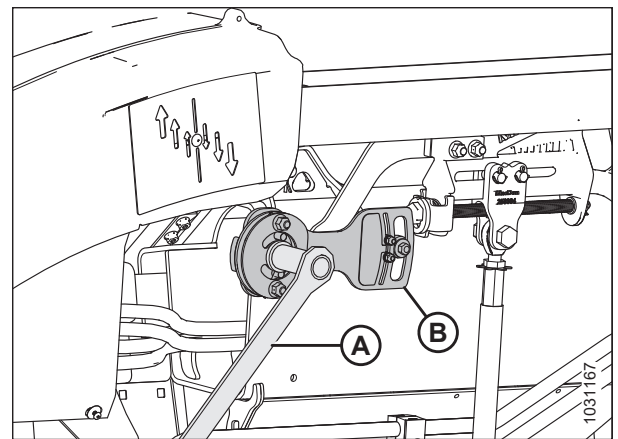


Figura 3.180: Ala in posizione bloccata

Rimozione del limitatore di inclinazione flessione

La rimozione del limitatore dell'inclinazione flessione aumenta la capacità di flessione delle ali della testata. Si consiglia di rimuovere il limitatore dell'inclinazione flessione per migliorare la capacità della testata di adattarsi alle variazioni di altezza del terreno e/o quando si effettua la mietitura di colture erette come cereali e colza.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Bloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare [Funzionamento in modalità rigida, pagina 168](#).
3. Estendere completamente il collegamento centrale idraulico.
4. Abbassare la testata.
5. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

6. Rimuovere i due bulloni (A).
7. Rimuovere la piastra di limitazione dell'inclinazione flessione (B).
8. Riporre i bulloni (A) e il limitatore di inclinazione flessione (B) nel vano del manuale.
9. Ripetere i passaggi da [6, pagina 170](#) a [8, pagina 170](#) per rimuovere il limitatore dell'inclinazione flessione e la bulloneria sull'altro lato del modulo flottazione.
10. Regolare la distanza del dito dell'aspo. Per istruzioni, vedere [4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453](#).

IMPORTANTE:

Per evitare che la barra falciante tagli le dita dell'aspo quando le ali si flettono, regolare la distanza tra l'aspo e la barra falciante.

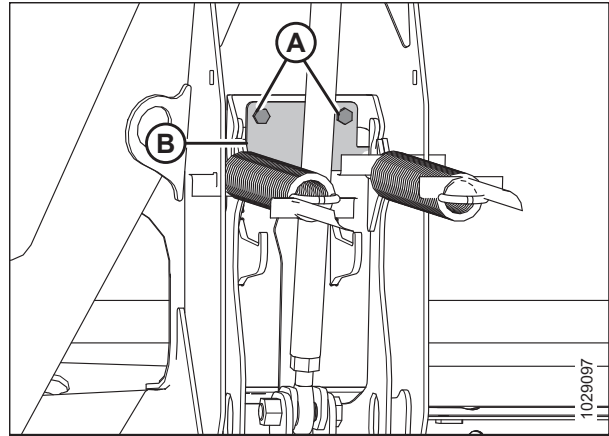


Figura 3.181: Piastra di limitazione dell'inclinazione flessione

Installazione del limitatore di inclinazione flessione

Il limitatore di inclinazione flessione limita la capacità della testata di inclinarsi, consentendo all'aspo di essere molto vicino alla barra falciante. Un rapporto stretto tra aspo e barra falciante è ideale per la mietitura di colture allettate come lenticchie, piselli allettati o soia corta.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Bloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare *Funzionamento in modalità rigida, pagina 168*.
3. Abbassare la testata.
4. Estendere completamente il collegamento centrale idraulico.
5. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
6. Recuperare le due piastre di limitazione dell'inclinazione flessione e la bulloneria dal vano del manuale della testata.
7. Sul lato sinistro della testata, posizionare il limitatore di inclinazione flessione (B) come da illustrazione.
8. Fissare il limitatore con due bulloni (A).
9. Ripetere i due passaggi precedenti per installare il limitatore di inclinazione flessione sul lato destro del modulo flottazione.
10. Regolare la distanza del dito dell'aspo. Per istruzioni sulle specifiche, vedere *Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 456*.

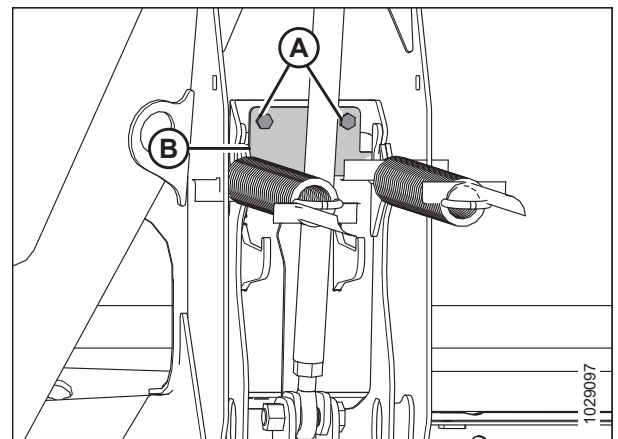


Figura 3.182: Piastra di limitazione dell'inclinazione flessione

3.9.5 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali

Il bilanciamento delle ali è un fattore determinante per garantire che la testata segua fedelmente i contorni del terreno. Se il valore impostato è troppo leggero, le ali rimbalzeranno o non seguiranno i contorni del terreno, lasciando il raccolto non tagliato. Se il valore impostato è troppo pesante, l'estremità della testata scaverà nel terreno.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

IMPORTANTE:

Assicurarsi che la flottazione della testata sia impostata correttamente per ottenere letture accurate del bilanciamento delle ali. Per istruzioni, vedere *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154*. Prima di eseguire qualsiasi regolazione, è necessario che il modulo flottazione sia in piano.

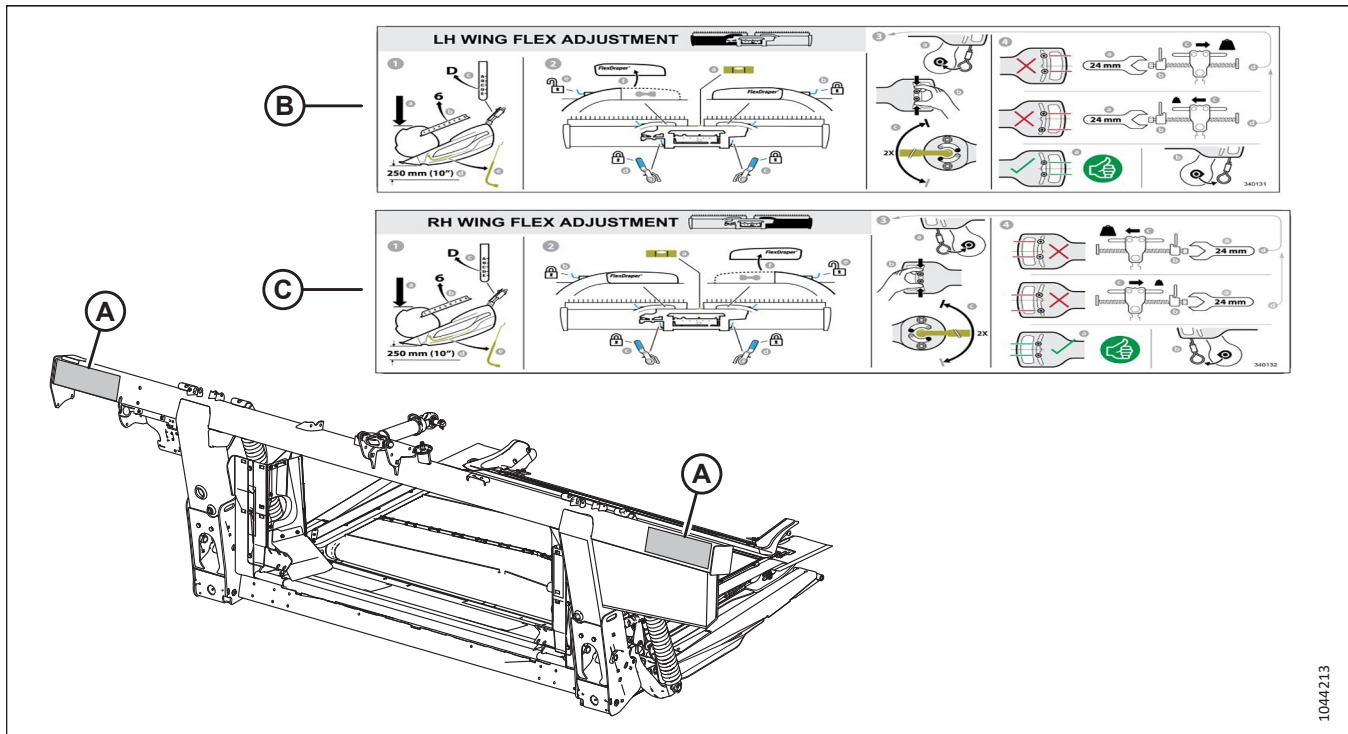


Figura 3.183: Posizioni delle decalcomanie – Regolazione dell'ala (B) e regolazione dell'ala destra (C)

NOTA:

Questa procedura è riassunta nelle decalcomanie (B) e (C) per le regolazioni dell'ala sinistra e dell'ala destra nelle posizioni (A).

NOTA:

Le ali della testata sono bilanciate quando è necessaria una forza uguale per spostare un'ala verso l'alto o verso il basso.

IMPIEGO

Se le ali della testata tendono a essere in posizione “sorridente” (A) o “accigliata” (B) e la testata perde raccolto o spinge la terra, occorre regolare il bilanciamento delle ali.

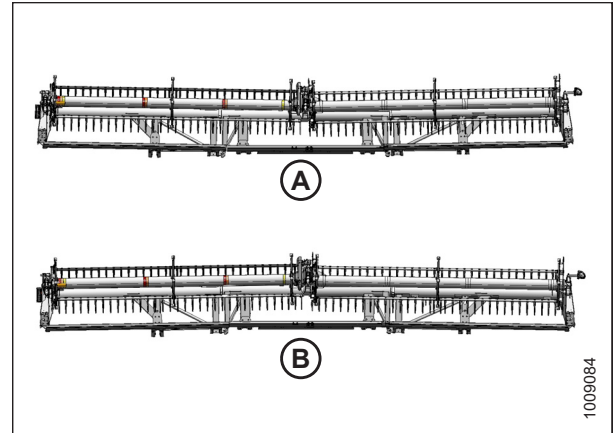


Figura 3.184: Squilibrio delle ali

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo in modo che l'indicatore sulla barra indicatrice sinistra (A) si trovi in posizione 6.
3. Abbassare completamente l'aspo.

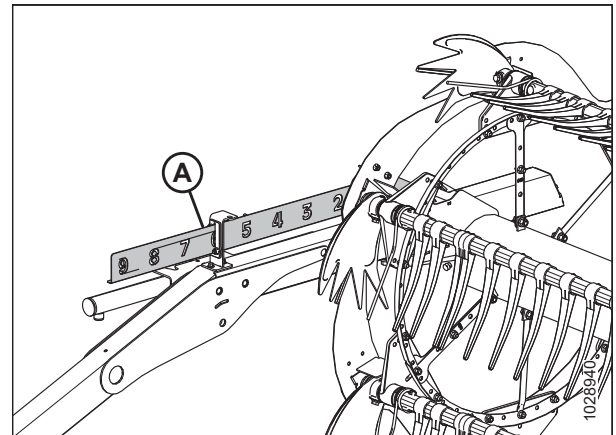


Figura 3.185: Posizione longitudinale

4. Regolare il collegamento centrale (A) in modo che l'indicatore (B) sia in posizione D sul calibro.
5. Se sulla testata sono installate ruote di trasporto, stabilizzatrici o di appoggio, spostarle nella posizione più alta.
6. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.

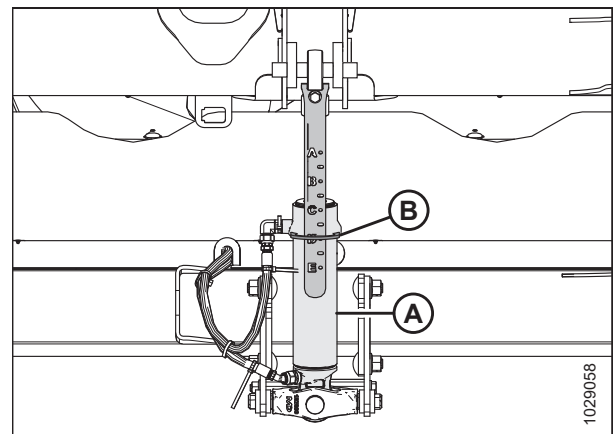


Figura 3.186: Collegamento centrale

IMPIEGO

7. Assicurarsi che la testata sia a livello del terreno. Se è necessaria una regolazione:
 - Assicurarsi che la mietitrebbia sia parcheggiata su una superficie piana.
 - Se presente, utilizzare l'inclinazione laterale della mietitrebbia per livellare il collo alimentatore al terreno.
 - Se sono necessarie ulteriori regolazioni, spegnere il motore, togliere la chiave dall'accensione e assicurarsi che gli pneumatici della mietitrebbia siano gonfiati alla pressione corretta.

NOTA:

Assicurarsi che tutte le opzioni e gli accessori siano installati prima di regolare la flottazione e il bilanciamento delle ali.

NOTA:

La livella a bolla d'aria (A) è posizionata sulla parte superiore del telaio del modulo flottazione. La testata è in piano se la bolla si trova al centro della livella a bolla d'aria.

8. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
9. Rimuovere la copertura del leveraggio. Per istruzioni, vedere [Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione interno, pagina 59](#).
10. Collegare il cavo di controllo flessione (A) al dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione (B).

NOTA:

Alcune parti sono state rese trasparenti nell'illustrazione per mostrare meglio il dispositivo di bloccaggio del cavo.

11. Aprire il pannello laterale sinistro della testata. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).

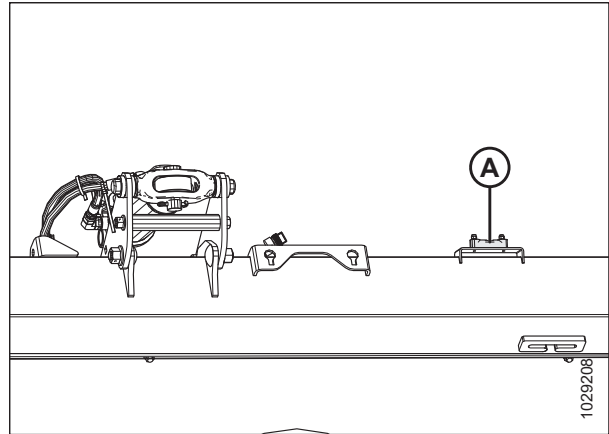


Figura 3.187: Livella a bolla d'aria

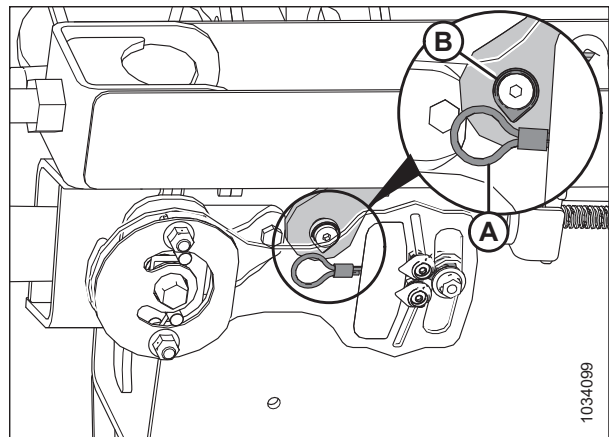


Figura 3.188: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione sinistro

IMPIEGO

12. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello laterale sinistro.
13. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B). Reinstallare la forcina.

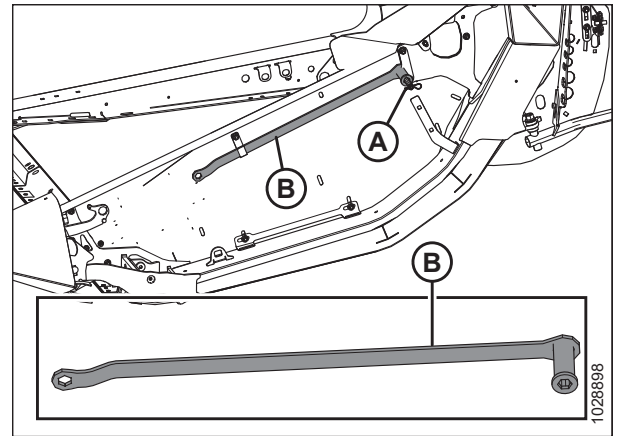


Figura 3.189: Pannello laterale sinistro

14. Assicurarsi che le leve flottazione (A) siano disinserite (verso il basso) su entrambi i lati del modulo flottazione.
15. Assicurarsi che i dispositivi di bloccaggio flottazione (B) siano inseriti (verso l'alto) su entrambi i lati del modulo flottazione.

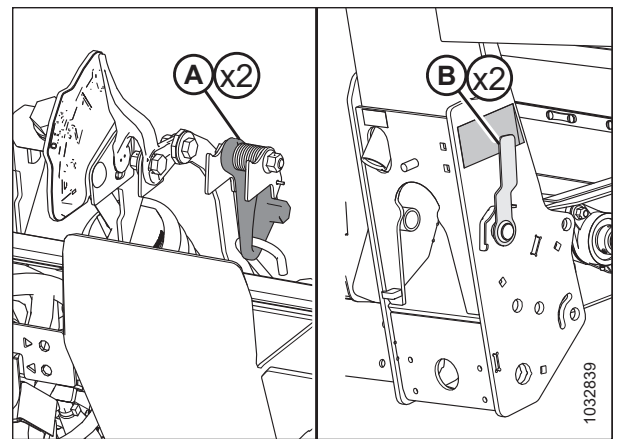


Figura 3.190: Gruppo piastra di controllo

16. Sbloccare l'ala da controllare spostando la maniglia a molla (A) nella posizione di sblocco inferiore. Sbloccare **SOLO** l'ala da controllare. Assicurarsi che l'altra ala sia bloccata.

NOTA:

Dopo aver spostato la maniglia a molla, si dovrebbe sentire uno scatto che indica che il meccanismo interno si è inserito o disinserito.

17. Se il meccanismo di bloccaggio interno non si inserisce, spostare l'ala con l'attrezzo multiuso (B) finché non si sente uno scatto.

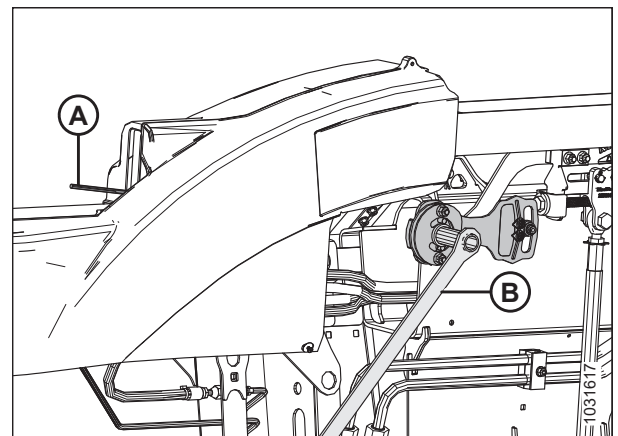


Figura 3.191: Ala in posizione sbloccata

IMPIEGO

18. Sulla piastra di controllo flessione, stringere tra loro gli indicatori (A) e (B) con le dita.
19. Con l'attrezzo multiuso (C), ruotare la piastra di controllo flessione verso l'alto finché il perno non raggiunge l'estremità della fessura. L'indicatore inferiore (B) si sposterà verso il basso per fornire la prima lettura.
20. Usando l'attrezzo multiuso (C), ruotare la piastra di controllo flessione verso il basso fino a quando il perno raggiunge l'estremità della fessura. L'indicatore superiore (A) si sposta verso l'alto per fornire una seconda lettura.

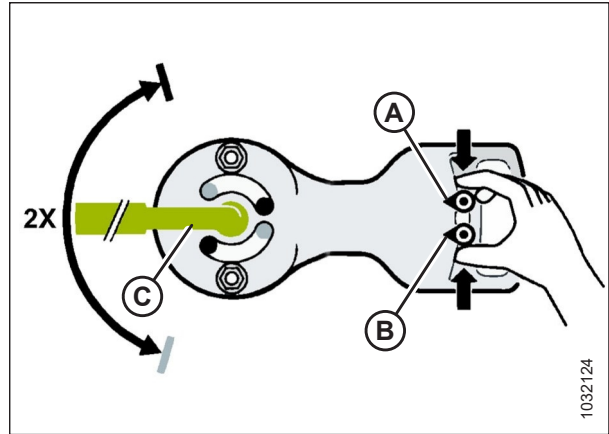


Figura 3.192: Indicatori del bilanciamento delle ali a sinistra

21. Leggere la lettura sulla piastra di controllo flessione come segue:
 - Se l'ala è troppo leggera (A), appesantirla premendo il blocco di regolazione della flessione (H) e ruotando il bullone di regolazione (D) per spostare il cavalletto (E) in direzione (F). Ricontrollare il bilanciamento delle ali. Regolare il bilanciamento secondo necessità fino a quando l'ala è bilanciata (C). Una volta completata la regolazione, ruotare il bullone (D) per attivare il blocco di regolazione della flessione (H).
 - Se l'ala è troppo pesante (B), alleggerirla premendo il blocco di regolazione della flessione (H) e ruotando il bullone di regolazione (D) per spostare il cavalletto (E) in direzione (G). Ricontrollare il bilanciamento delle ali. Regolare il bilanciamento secondo necessità fino a quando l'ala è bilanciata (C). Una volta completata la regolazione, ruotare il bullone (D) per attivare il blocco di regolazione della flessione (H).
 - Se l'ala è bilanciata (C), non è necessario intervenire. Procedere al passaggio successivo.

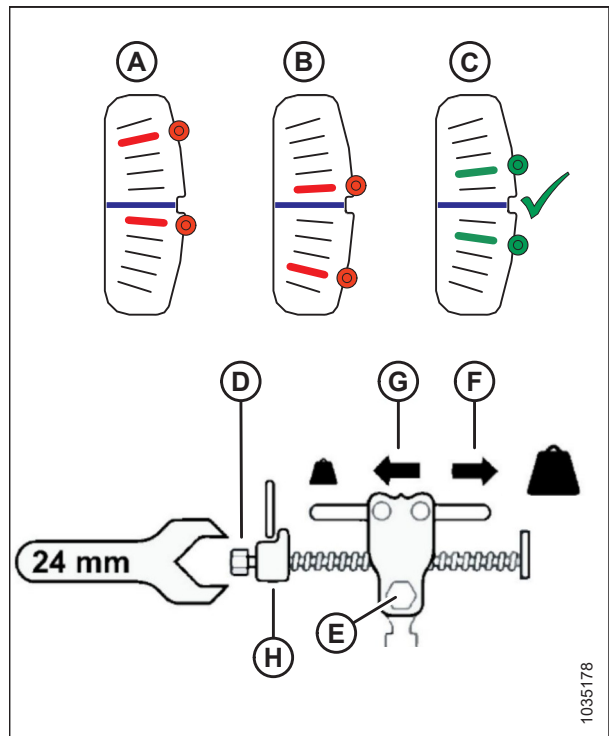


Figura 3.193: Regolazione del bilanciamento delle ali a sinistra Piastra di controllo

22. Portare la maniglia a molla nella posizione superiore di **BLOCCAGGIO (A)**.

NOTA:

Se il dispositivo di bloccaggio non si inserisce, muovere l'ala verso l'alto e verso il basso con l'attrezzo multiuso finché non si inserisce.

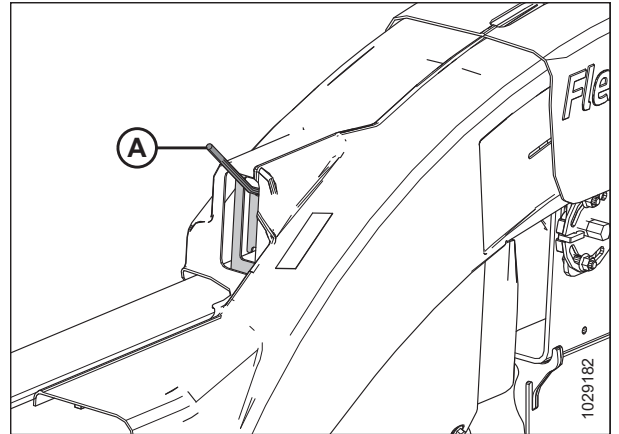


Figura 3.194: Maniglia a molla - Posizione di BLOCCAGGIO

23. Rimuovere il cavo di controllo flessione (A) dal dispositivo di bloccaggio (B) del cavo di controllo flessione.

IMPORTANTE:

Il cavo di controllo flessione potrebbe danneggiarsi se lasciato in sede.

24. Ripetere questa procedura per regolare il bilanciamento sull'altra ala.

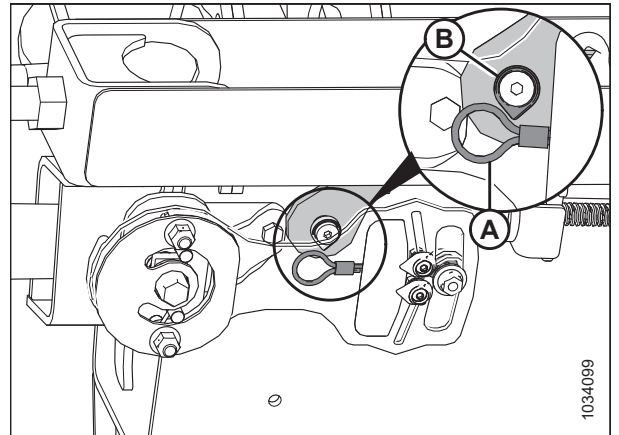


Figura 3.195: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione sinistro

25. Riportare l'attrezzo multiuso (B) nella posizione di alloggiamento. Fissare l'attrezzo multiuso con la forcina (A).

26. Reinstallare le coperture del leveraggio.

- Per le coperture del leveraggio di flessione esterno, vedere *Installazione delle coperture del leveraggio di flessione esterno, pagina 62*.
- Per le coperture del leveraggio di flessione interno, vedere *Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno, pagina 60*.

27. Se la barra falciante non è diritta quando le ali sono bloccate, sono necessarie ulteriori regolazioni della testata. Contattare il concessionario.

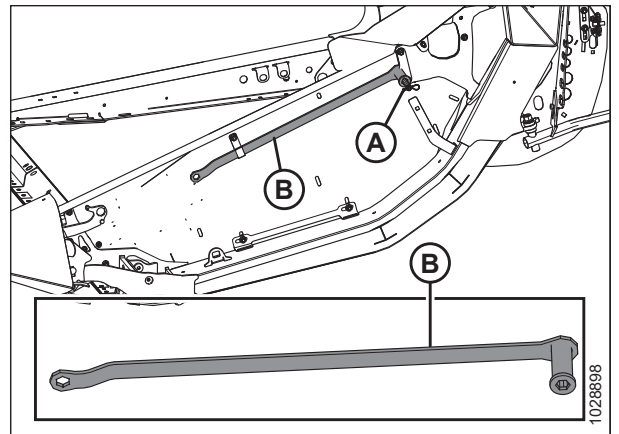


Figura 3.196: Stoccaggio dell'attrezzo multiuso

3.9.6 Velocità dell'aspo

La velocità dell'aspo permette di controllare il passaggio del raccolto dalla barra falciante ai tappeti.

L'aspo funziona al meglio quando sembra essere guidato dal terreno. Deve spostare il raccolto in modo uniforme attraverso la barra falciante e sui tappeti senza ammassamento e con un disturbo minimo.

Nelle colture erette, la velocità dell'aspo deve essere leggermente superiore o uguale alla velocità al suolo.

In caso di colture appiattite o inclinate in posizione opposta rispetto alla barra falciante, la velocità dell'aspo deve essere superiore alla velocità al suolo. Per ottenere questo risultato, aumentare la velocità dell'aspo o diminuire la velocità al suolo.

L'eccessiva frantumazione delle spighe o la perdita di raccolto sul tubo posteriore della testata possono indicare che la velocità dell'aspo è troppo elevata. Una velocità dell'aspo eccessiva aumenta l'usura dei componenti dell'aspo e sovraccarica la trasmissione dell'aspo.

NOTA:

L'eccessiva velocità dell'aspo provoca anche un sovraccarico del circuito dell'aspo. L'aspo accelera e rallenta a ogni battuta quando si opera su colture pesanti, tenaci e allettate. Riducendo la velocità dell'aspo, in modo che sia più vicina alla velocità al suolo, l'aspo potrà comunque sollevare il raccolto senza cercare di estrarlo dal terreno. In questo modo si riduce anche la perdita di semi dovuta al fatto che l'aspo cerca di pettinare il raccolto invece di sollevarlo.

Per le velocità dell'aspo consigliate in colture e condizioni specifiche, vedere [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 87](#).

È possibile regolare la velocità dell'aspo tramite i comandi posti nella cabina della mietitrebbia. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

Pignoni di trasmissione aspo opzionali

In alternativa al pignone singolo installato in fabbrica sono disponibili pignoni opzionali da utilizzare in condizioni di raccolto specifiche.

La testata è equipaggiata di fabbrica con un pignone singolo di trasmissione aspo a 19 denti, adatto alla maggior parte delle colture.

La sostituzione del pignone di trasmissione aspo singolo a 19 denti con il pignone doppio opzionale della trasmissione aspo (A) fornisce una maggiore coppia all'aspo in condizioni di taglio pesanti.

Con il pignone di trasmissione aspo doppio opzionale installato, è possibile aggiungere un pignone opzionale da 52 denti (B) sopra il pignone inferiore da 56 denti esistente, con la possibilità di aumentare la velocità dell'aspo con colture leggere quando si opera a una maggiore velocità al suolo.

Con l'installazione di questi due pignoni opzionali, il passaggio dall'alta coppia all'alta velocità e viceversa sarà facile e veloce. Per informazioni sui pignoni, vedere la tabella [3.19, pagina 179](#). Per ulteriori informazioni, rivolgersi al concessionario.

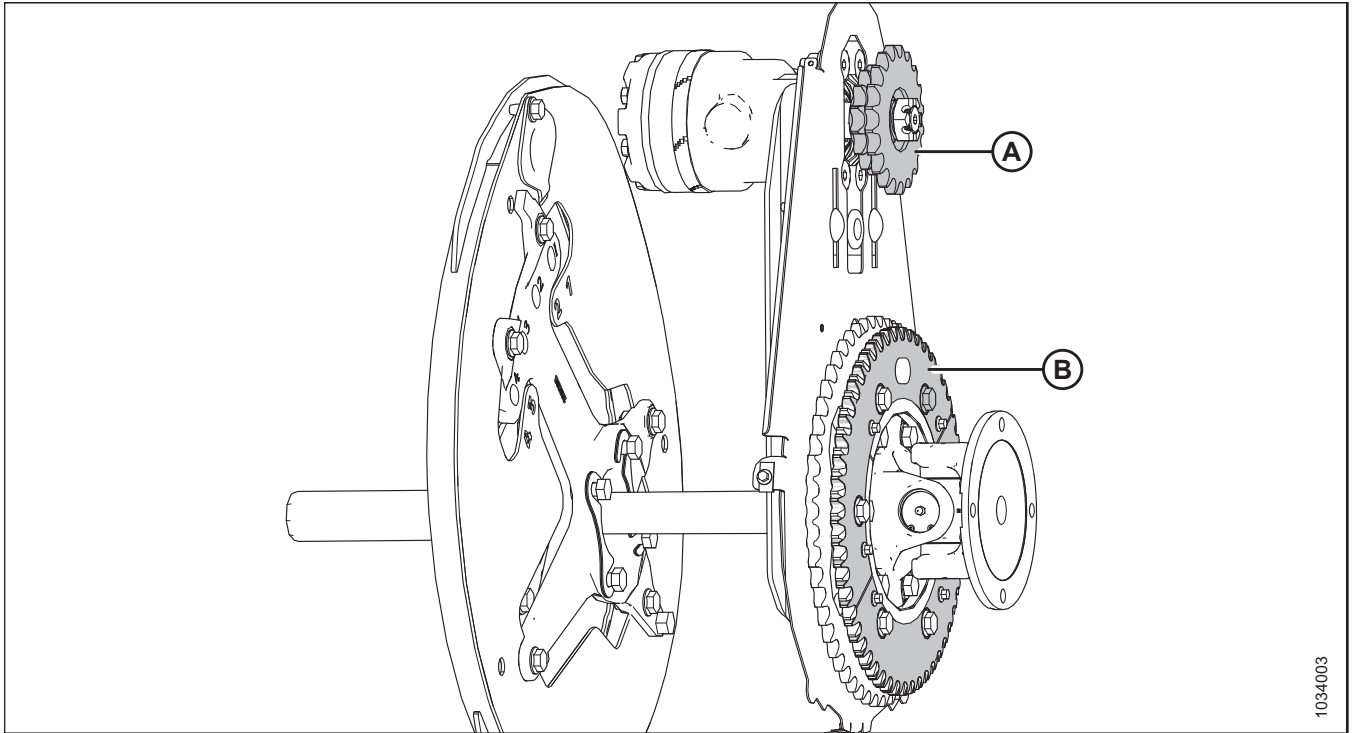


Figura 3.197: Trasmissione aspo con pignoni opzionali

A - Pignone di trasmissione aspo doppio (MD #273451, MD #273452 o MD #273453)⁶⁰

B - Pignone a 52 denti (MD #273689)⁶¹

Tabella 3.19 Pignoni opzionali (case)

Pignone	Idraulica della macchina	Mietitrebbia	Applicazione	Pignone di trasmissione opzionale
Pignone di trasmissione aspo doppio (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Case IH serie 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Trebbiatura riso	10/20 denti
Pignone inferiore (B)	—	Tutti	Colture leggere	52 denti

3.9.7 Velocità al suolo

L'utilizzo della testata a una velocità al suolo appropriata consente di ottenere un raccolto tagliato in modo pulito e un'alimentazione uniforme.

In condizioni di taglio difficili, ridurre la velocità al suolo del veicolo così da ridurre l'usura dell'attrezzatura.

Durante la mietitura di colture molto leggere (ad esempio, soia corta), utilizzare velocità al suolo inferiori, così da consentire all'aspo di raccogliere le piante corte. Iniziare a 4,8-5,8 km/h (3,0-3,5 mph) e regolare la velocità secondo le necessità.

Velocità al suolo più elevate possono richiedere impostazioni di flottazione più pesanti per evitare che la testata rimbalzi. Se si aumenta la velocità al suolo, occorre aumentare la velocità del tappeto e dell'aspo per poter gestire il materiale aggiuntivo.

60. Questi pignoni sono venduti separatamente (parti singole).

61. Questo pignone è incluso nel kit MD #311882.

IMPIEGO

La figura 3.198, pagina 180 illustra la relazione tra la velocità al suolo e l'area tagliata per testate di varie dimensioni.

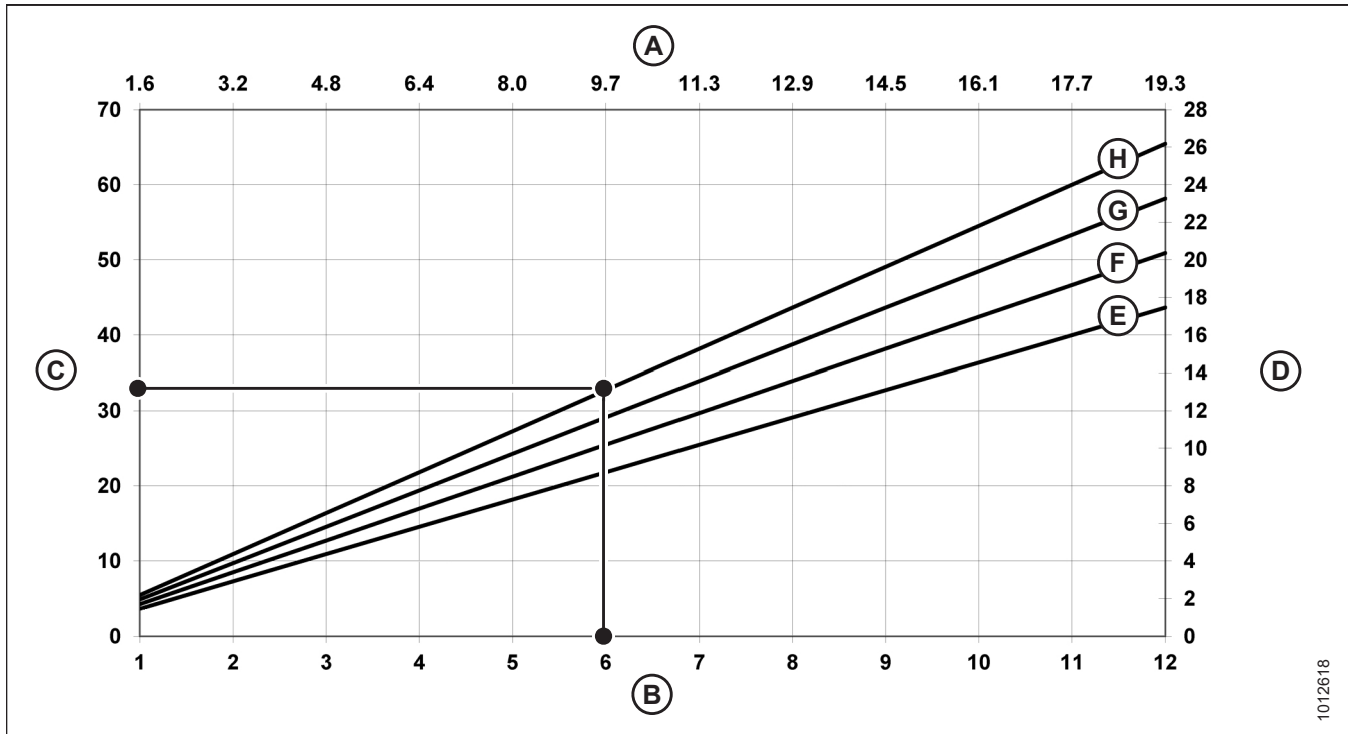


Figura 3.198: Velocità al suolo rispetto alla superficie

A - Chilometri/ora
D - Ettari/ora
G - 12,2 m (40 piedi)

B - Miglia/ora
E - 9,1 m (30 piedi)
H - 13,7 m (45 piedi)

C - Acri/ora
F - 10,7 m (35 piedi)

Esempio: una testata da 12,2 m (40 piedi) operante a una velocità al suolo di 9,7 km/h (6 mph) produrrebbe un'area di taglio di circa 11,3 ettari (28 acri) in un'ora.

3.9.8 Velocità del tappeto laterale

Per ottenere un buon flusso di raccolto tagliato lontano dalla barra falciante è importante operare con la corretta velocità del tappeto.

Ottimizzare la velocità del tappeto laterale in base alla densità del raccolto, alla velocità al suolo e alla capacità del collo alimentatore. Se i tappeti laterali si muovono troppo velocemente, staccano il raccolto dalla barra falciante e possono provocare l'ammassamento del raccolto sul tappeto di entrata. Se i tappeti laterali si muovono troppo lentamente, permettono al tappeto di entrata di tirare il raccolto dai tappeti laterali, causando un'alimentazione non uniforme.

Regolare la velocità dei tappeti laterali in modo da alimentare in modo efficiente il raccolto sul tappeto di entrata del modulo flottazione. Per istruzioni, vedere [Regolazione della velocità dei tappeti laterali, pagina 181](#).

Regolazione della velocità dei tappeti laterali

I tappeti laterali trasportano il raccolto tagliato al tappeto di entrata del modulo flottazione, che quindi sposta il raccolto nella mietitrebbia. È possibile regolare la velocità dei tappeti laterali in base alle colture e alle condizioni del raccolto.

I tappeti laterali (A) sono azionati da motori idraulici e da una pompa alimentata dalla trasmissione del collo alimentatore della mietitrebbia attraverso un riduttore sul modulo flottazione. Dalla cabina è possibile regolare la velocità dei tappeti laterali tramite il controllo velocità tappeti laterali, che comanda il flusso diretto ai motori idraulici dei tappeti.

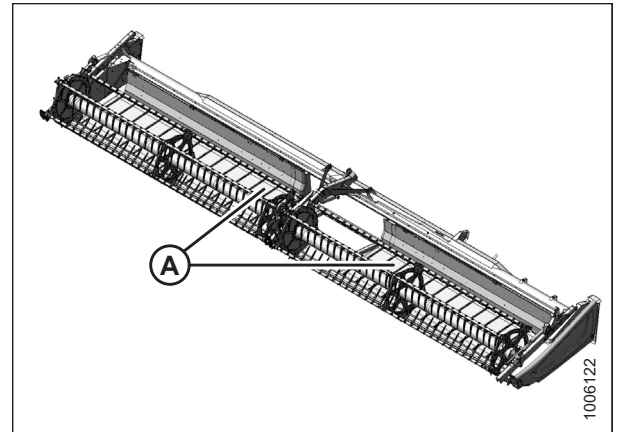


Figura 3.199: Tappeti laterali

Mietitrebbia con i controlli integrati

Utilizzare i controlli integrati del tappeto per impostare la velocità del tappeto. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

Per le impostazioni consigliate per la testata, consultare uno dei seguenti documenti:

- [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 87](#)
- [3.7.3 Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza, pagina 100](#)

NOTA:

Per la compatibilità delle mietitrebbie Case IH con i comandi integrati della velocità del tappeto, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

Mietitrebbia con comando della velocità dei tappeti laterali in cabina MacDon

Ruotare la manopola (A) per impostare la velocità del tappeto. Per le impostazioni consigliate della testata, consultare una delle seguenti:

- [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 87](#)
- [3.7.3 Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza, pagina 100](#)

NOTA:

Interruttore (B) in Figura 3.200, pagina 181 consente all'operatore di alternare tra i comandi di inclinazione della testata e i comandi longitudinali dell'aspo. Per istruzioni sui comandi, vedere [Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia, pagina 152](#).

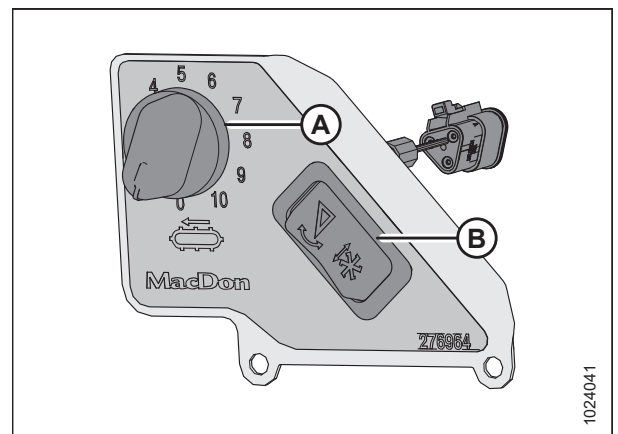


Figura 3.200: Comando della velocità dei tappeti laterali in cabina

IMPIEGO

NOTA:

Per le mietitrebbie Case IH, l'interruttore per attivare l'inclinazione della testata e i comandi longitudinali dell'aspo si trova dietro la leva della velocità al suolo (GSL).

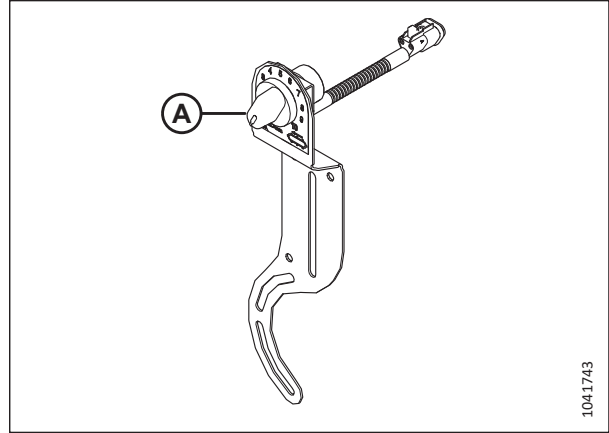


Figura 3.201: Controllo della velocità del tappeto laterale in cabina Case IH

3.9.9 Velocità del tappeto di entrata

Il tappeto di entrata sposta il raccolto dai tappeti laterali alla coclea di alimentazione del modulo flottazione.

Il tappeto di entrata del modulo flottazione (A) è azionato da un motore idraulico e da una pompa alimentata dalla trasmissione del collo alimentatore della mietitrebbia attraverso un riduttore sul modulo flottazione.

IMPORTANTE:

La velocità del tappeto di entrata è determinata dalla velocità del collo alimentatore della mietitrebbia e non può essere regolata in modo indipendente.

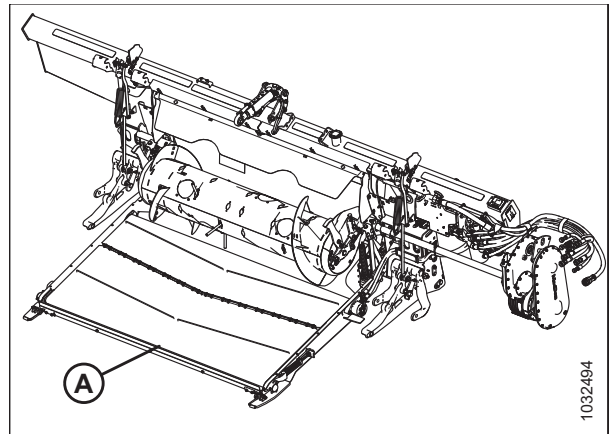


Figura 3.202: Modulo flottazione FM200

3.9.10 Informazioni sulla velocità della lama

Il modulo flottazione è azionato da una trasmissione collegata al collo alimentatore della mietitrebbia. La trasmissione è collegata a un riduttore che aziona la pompa di azionamento lame.

Tabella 3.20 Velocità del collo alimentatore

Marca della mietitrebbia	Velocità del collo alimentatore (giri/min)
Case IH	580

Tabella 3.21 Velocità della lama testata della testata serie FD2

Testata	Gamma di velocità consigliata per l'azionamento lame (giri/min)	
	Azionamento a lama singola	Azionamento a doppia lama
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
FD261	—	600–750

NOTA:

Verificare la velocità della lama per assicurarsi che operi nell'intervallo di valori di giri/min. nella Tabella 3.21, pagina 183. Per istruzioni, vedere *Controllo della velocità della lama*, pagina 183.

Controllo della velocità della lama

Per ottenere prestazioni ottimali, l'azionamento lame della testata deve funzionare entro l'intervallo di giri/min specificato. È possibile controllare la velocità della lama utilizzando un tachimetro fotografico sul volano del motore di azionamento lame.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il *Apertura dei pannelli laterali della testata*, pagina 48.
3. Avviare il motore.

IMPIEGO

- Inserire la trasmissione della testata e far funzionare il collo alimentatore alla velocità massima. Per informazioni sulla velocità massima, vedere la Tabella 3.22, pagina 184.

IMPORTANTE:

Prima di controllare la velocità della lama, accertarsi che il collo alimentatore sia impostato sulla velocità massima. In questo modo si evita che la lama superi la velocità massima quando si effettuano ulteriori regolazioni.

- Far funzionare il modulo flottazione e la testata finché la temperatura dell'olio non è tra 38 °C e 52 °C (tra 100 °F e 125 °F).
- Misurare il numero di giri/min del volano (A) con un tachimetro manuale.

NOTA:

Un giro/min equivale a due corse della lama (corse/min) (1 giro/min. = 2 corse/min).

- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

Tabella 3.22 Velocità del collo alimentatore

Marca della mietitrebbia	Velocità del collo alimentatore (giri/min)
Case IH	580

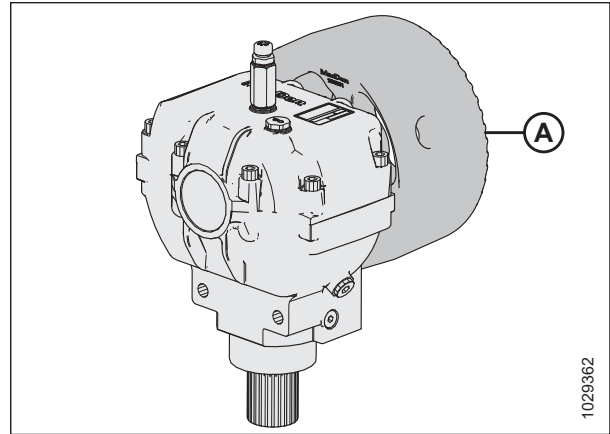


Figura 3.203: Volano

- Confrontare il valore in giri/min del volano con i valori in giri/min riportato in 3.23, pagina 184.
- Se la misura dei giri/min del volano supera l'intervallo di giri/min specificato per la testata, contattare il concessionario.
- Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49*.

Tabella 3.23 Velocità della lama testata della testata serie FD2

Testata	Gamma di velocità consigliata per l'azionamento lame (giri/min)	
	Azionamento a lama singola	Azionamento a doppia lama
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
FD261	—	600–750

3.9.11 Altezza dell'aspo

La posizione dell'aspo dipende dal tipo di raccolto e dalle condizioni di taglio.

L'altezza dell'aspo viene controllata manualmente o con i pulsanti preimpostati sulla leva della velocità al suolo (GSL) nella cabina della mietitrebbia. Per ulteriori informazioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia o *3.10 Sistema di controllo dell'altezza automatica testata, pagina 228*.

IMPIEGO

Per ulteriori informazioni sulla posizione longitudinale dell'aspo, vedere [3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189](#).

La tabella seguente descrive come modificare la posizione dell'aspo in base alle diverse condizioni del raccolto:

Tabella 3.24 Posizione dell'aspo

Condizione del raccolto	Posizione dell'aspo
Riso allettato	<ul style="list-style-type: none">• Abbassare l'aspo• Modificare la velocità dell'aspo e/o la regolazione della camma• Modificare la posizione longitudinale dell'aspo estendendo l'aspo
Molto folto o pesante a fusto eretto (tutti i tipi)	Solleverare l'aspo

Se l'aspo è troppo in basso, possono verificarsi le seguenti condizioni:

- Perdita di raccolto oltre il tubo posteriore della testata
- Alterazione del raccolto sui tappeti causata dalle dita dell'aspo
- Raccolto spinto verso il basso dai tubi portarebbi
- Raccolto alto avvolto intorno alla trasmissione dell'aspo e alle sue estremità

Se l'aspo è troppo in alto, possono verificarsi le seguenti condizioni:

- Ostruzione della barra falciante
- Allettamento e mancato taglio delle colture
- Stocchi che cadono davanti alla barra falciante

Per le altezze dell'aspo consigliate per colture e condizioni di raccolto specifiche, vedere [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 87](#).

IMPORTANTE:

Mantenere una distanza idonea tra l'aspo e la barra falciante per evitare che, durante il funzionamento, le dita dell'aspo entrino in contatto con la barra falciante. Per istruzioni, vedere [4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453](#).

Controllo e regolazione dell'orientamento del sensore di altezza dell'aspo

L'orientamento del braccio del sensore di altezza dell'aspo deve essere controllato manualmente sul sensore. L'intervallo di tensione di uscita del sensore può essere controllato manualmente sul sensore o dalla cabina.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Spegnerare il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Aprire il pannello laterale destro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).

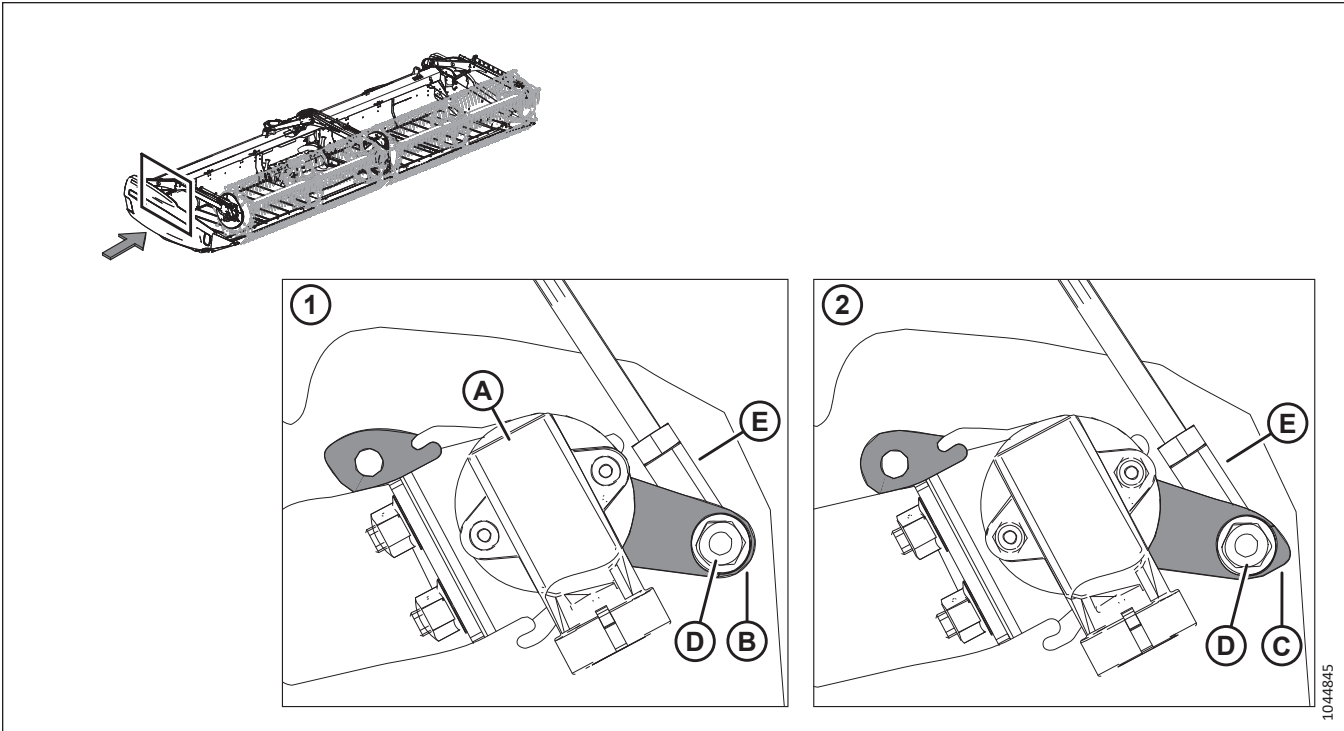


Figura 3.204: Ubicazione del sensore di altezza dell'aspo

4. Sul pannello terminale destro, individuare il sensore di altezza dell'aspo (A). Il sensore è collegato al braccio destro dell'aspo.
5. Assicurarsi che il sensore sia configurato correttamente per la testata:
 - La configurazione (1) non è corretta. L'estremità rotonda (B) del braccio del sensore è fissata all'asta (E).
 - La configurazione (2) è corretta. L'estremità appuntita (C) del braccio del sensore è fissata all'asta (E).
6. Se l'orientamento del braccio del sensore non è corretto, rimuovere il dado (C) e riposizionare il sensore nell'orientamento corretto.
7. Serrare il dado (D) a una coppia di 8 Nm (6 libbre forza per piede [71 libbre forza per pollice]).

Sostituzione del sensore di altezza dell'aspo

Il sensore di altezza dell'aspo viene utilizzato per calcolare la posizione dell'aspo rispetto alla barra falciante.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).

IMPIEGO

4. Scollegare il cablaggio dal sensore (A).
5. Rimuovere i due dadi (B) che fissano il sensore (A). Conservare la bulloneria per la reinstallazione.
6. Rimuovere il sensore (A).
7. Verificare l'orientamento del braccio del sensore. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione dell'orientamento del sensore di altezza dell'aspo, pagina 185](#).

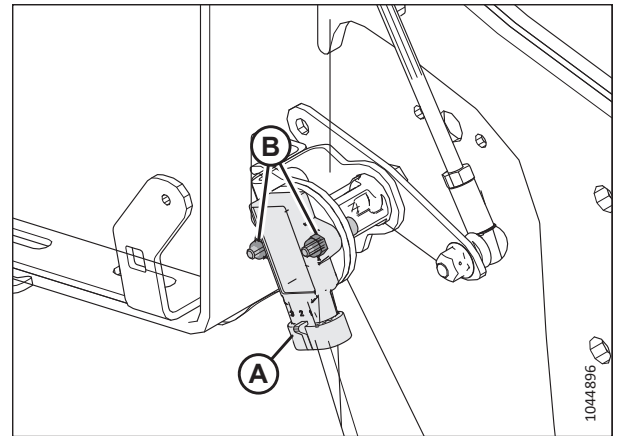


Figura 3.205: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo

8. Installare il nuovo sensore (A) contro la rondella (C).
9. Collegarlo utilizzando i bulloni (A) conservati in precedenza, le rondelle e i dadi nyloc.
10. Serrare i dadi (B) fino a quando non entrano in contatto con il sensore (A), quindi serrare i dadi di un ulteriore quarto di giro.
11. Collegare il cablaggio al sensore (A).
12. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49](#).

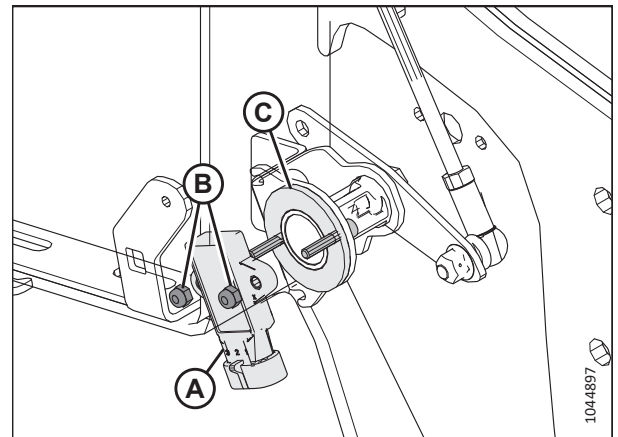


Figura 3.206: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo

Controllo e regolazione della tensione del sensore di altezza dell'aspo

L'orientamento del braccio del sensore di altezza dell'aspo deve essere controllato manualmente presso il sensore. L'intervallo di tensione di uscita del sensore può essere controllato manualmente presso il sensore o dalla cabina.

! PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Prima di controllare o regolare la tensione del sensore di altezza dell'aspo, impostare correttamente l'altezza minima dell'aspo. Per le istruzioni, vedere [Misurazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453](#).

NOTA:

Per le istruzioni in cabina, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

IMPIEGO

1. Prima di controllare la tensione, verificare che il sensore longitudinale dell'aspo sia orientato correttamente per il modello di mietitrebbia o . Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione dell'orientamento del sensore di altezza dell'aspo, pagina 185](#).
2. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
3. Abbassare completamente l'aspo.
4. Utilizzare il display della mietitrebbia o un voltmetro (se si misura il sensore manualmente) per misurare l'intervallo di tensione. Se si utilizza un voltmetro, controllare la tensione del sensore tra il pin 2 (massa) e il pin 3 (segnale). Per gli intervalli di tensione consigliati, vedere la tabella [3.25, pagina 188](#)

IMPORTANTE:

Per misurare la tensione di uscita del sensore di altezza dell'aspo, è necessario che il motore sia in funzione e fornisca energia al sensore.

5. Sollevare completamente l'aspo.
6. Controllare la tensione. Se il sensore necessita di regolazione, consultare dal passaggio [7, pagina 188](#) al passaggio. [15, pagina 188](#)

Tabella 3.25 Limiti di tensione del sensore di altezza dell'aspo

Tensione con aspo sollevato	Tensione con aspo abbassato
0,7–1,1 V	3,9–4,3 V

7. Abbassare completamente l'aspo.
8. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
9. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
10. Allentare i controdadi (A).
11. Regolare la barra filettata (B) alla quota (C) 165 mm (6,5 pollici).
12. Regolare la barra filettata per ottenere la tensione consigliata per la posizione abbassata dell'aspo.
13. Serrare manualmente i controdadi finché non sono ben fissati, quindi serrare i controdadi (A) di un altro quarto di giro.
14. Sollevare completamente l'aspo.
15. Controllare la tensione dell'altezza dell'aspo in posizione sollevata.
16. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49](#).

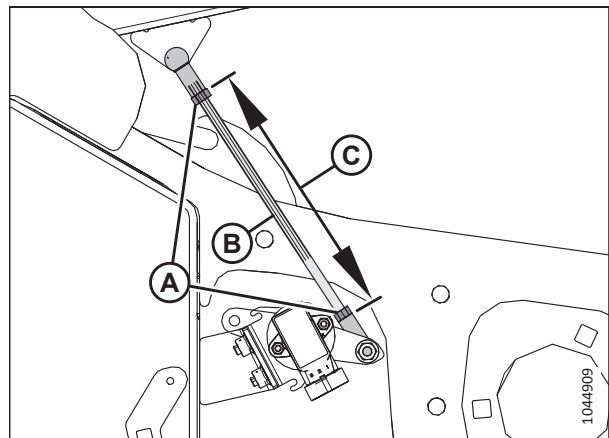


Figura 3.207: Sensore di altezza dell'aspo - Braccio dell'aspo destro abbassato

3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo

La posizione longitudinale dell'aspo è un fattore critico per ottenere i migliori risultati in condizioni avverse. La posizione dell'aspo consigliata dal costruttore ha l'indicatore di posizione centrato sui numeri (4-5 sull'indicatore). Questa posizione è adatta alle condizioni normali, ma è possibile regolare la posizione longitudinale secondo necessità.

Per migliorare le prestazioni dell'aspo in determinate condizioni di raccolto, è possibile spostare l'aspo di circa 155 mm (6 pollici) più indietro riposizionando i cilindri longitudinali dell'aspo sui bracci dell'aspo della testata. Per istruzioni, vedere [Riposizionamento dei cilindri longitudinali, pagina 190](#).

L'indicatore di posizione dell'aspo (A) si trova sul braccio sinistro dell'aspo. La staffa (B) indica la posizione longitudinale dell'aspo.

Per le colture erette, centrare l'aspo sulla barra falciante (4-5 sull'indicatore).

Per le colture abbassate, aggrovigliate o inclinate, potrebbe essere necessario spostare l'aspo davanti alla barra falciante.

NOTA:

Se si riscontrano difficoltà nel raccogliere colture appiattite, impostare un angolo della testata più ampio. Per istruzioni, vedere [3.9.3 Angolo della testata, pagina 150](#). Regolare la posizione dell'aspo solo dopo aver regolato l'angolo della testata.

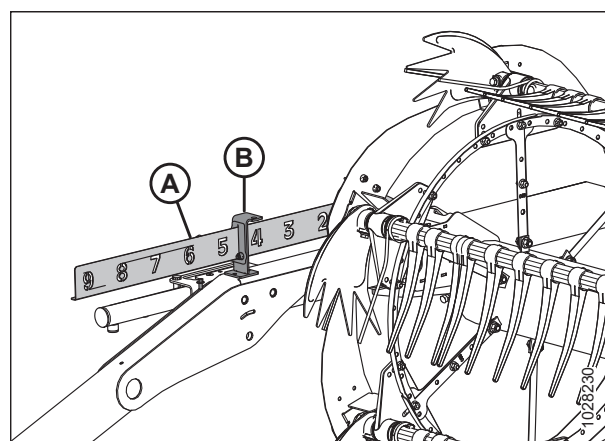


Figura 3.208: Indicatore di posizione longitudinale

NOTA:

In caso di colture difficili da raccogliere, come il riso, o di colture fortemente allettate che richiedono una posizione avanzata dell'aspo, impostare l'inclinazione dei rebbi dell'aspo in modo che il raccolto sia posizionato correttamente sui tappeti. Per istruzioni, vedere [3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197](#).

Regolazione della posizione longitudinale dell'aspo

La posizione dell'aspo impostata in fabbrica è adatta alle condizioni normali, ma è possibile regolare la posizione longitudinale dell'aspo secondo necessità utilizzando i comandi della cabina.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

IMPIEGO

Per regolare della posizione longitudinale dell'aspo, procedere come segue:

1. Azionare l'idraulica per spostare l'aspo nella posizione desiderata, usando come riferimento l'indicatore di posizione longitudinale (A). La staffa (B) indica la posizione.
2. Dopo aver modificato la regolazione della camma, controllare la distanza dell'aspo dalla barra falciante. Consultare quanto segue:
 - [4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453](#)
 - [4.13.2 Inclinazione dell'aspo, pagina 458](#)

IMPORTANTE:

Se si opera con l'aspo in posizione eccessivamente avanzata, le dita possono toccare il suolo. Quando si opera con l'aspo in questa posizione, abbassare i pattini o regolare l'inclinazione della testata secondo necessità per evitare di danneggiare le dita.

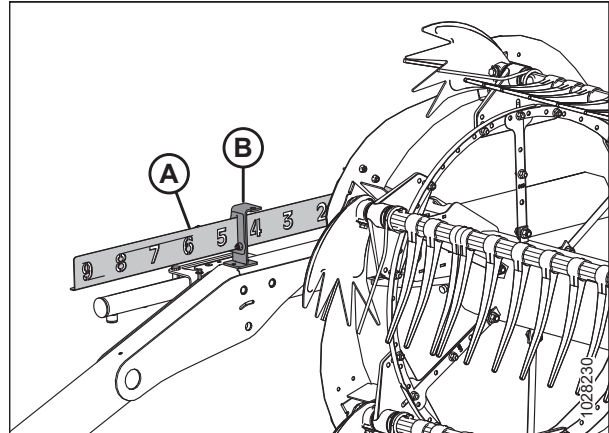


Figura 3.209: Indicatore di posizione longitudinale

Riposizionamento dei cilindri longitudinali

Per determinate condizioni di raccolto, è possibile spostare l'aspo di circa 155 mm (6 pollici) più indietro riposizionando i cilindri longitudinali dell'aspo sui bracci dell'aspo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Verificare che tutti i cilindri longitudinali siano nella stessa posizione.

1. Regolare l'altezza dell'aspo in modo che i bracci dell'aspo siano paralleli al suolo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello terminale sinistro.
4. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B). Reinstallare la forcina.

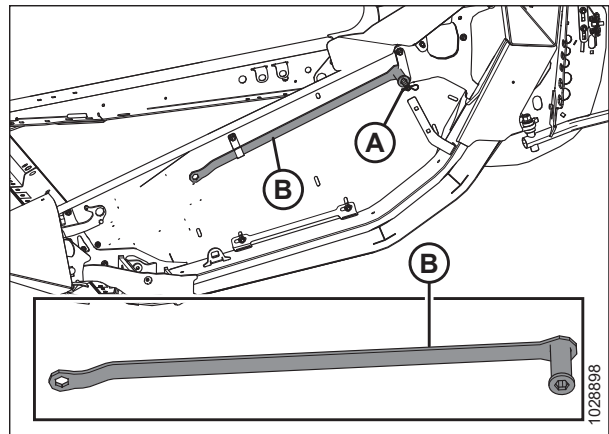


Figura 3.210: Pannello terminale sinistro

IMPIEGO

5. Per determinare le procedure di regolazione dei cilindri longitudinali per il proprio tipo di testata, vedere la Figura 3.211, pagina 191. Il numero sulla figura si riferisce a una delle seguenti procedure:
- Per i bracci dell'aspo in cui i cilindri longitudinali [1] sono regolati anteriormente, andare al passaggio 6, pagina 192.
 - Per i bracci dell'aspo in cui i cilindri longitudinali [2] sono regolati posteriormente, andare al passaggio 9, pagina 193.

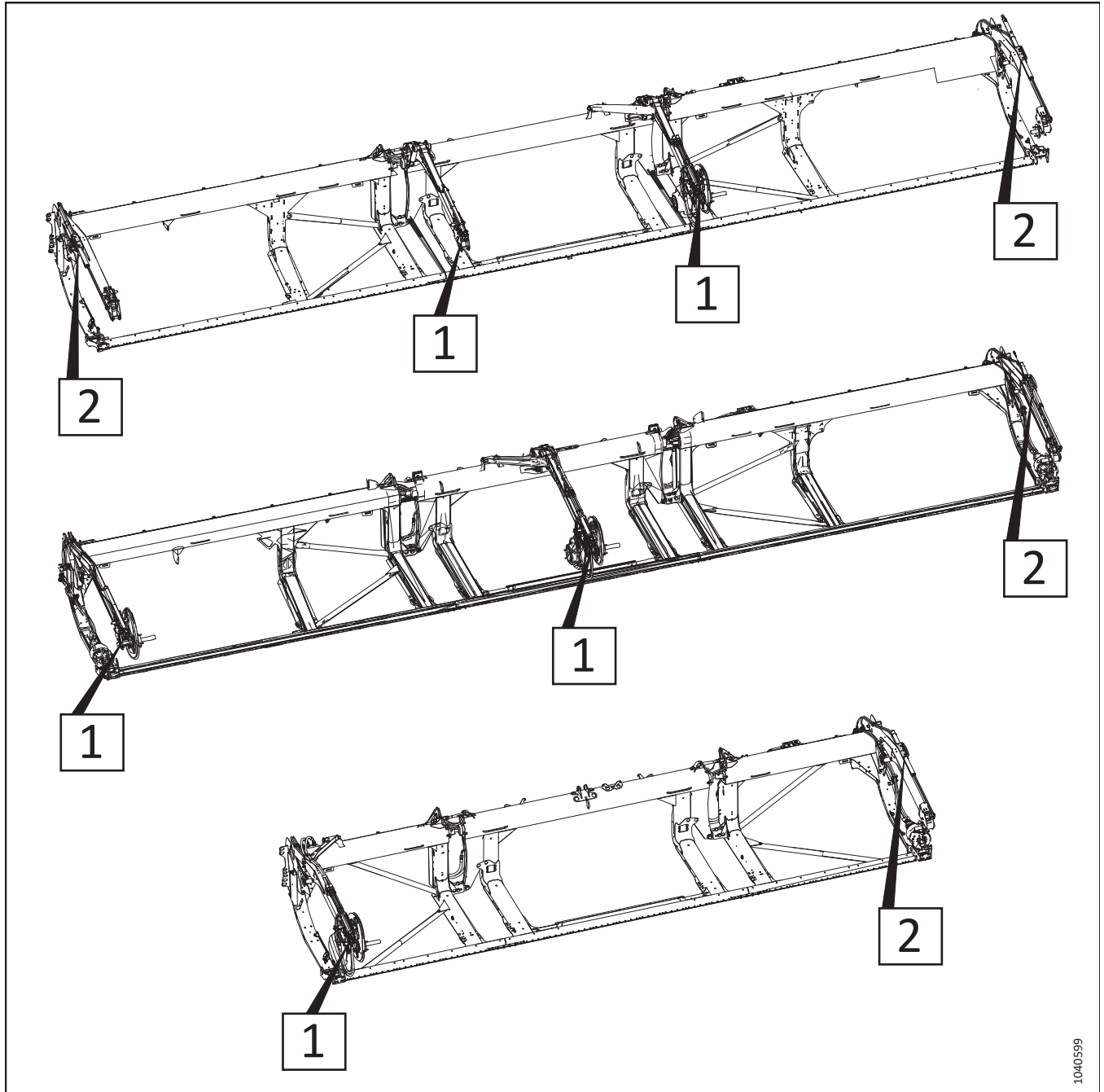


Figura 3.211: Cilindri longitudinali regolabili – Numeri di riferimento della procedura

1040599

IMPIEGO

Per modificare la posizione dell'aspo sui cilindri longitudinali regolati sulla parte anteriore del braccio dell'aspo, procedere come segue:

6. Rimuovere l'anello apribile (A), il perno del cavallotto (B) e la rondella piatta (non mostrata) che fissano il cilindro longitudinale regolabile nella posizione avanzata.

NOTA:

I componenti della trasmissione aspo non sono mostrati nell'illustrazione.

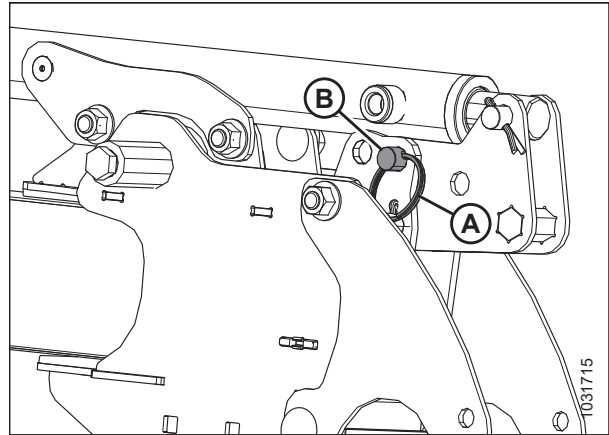


Figura 3.212: Regolazione del cilindro longitudinale Tipo 1 – Posizione avanzata

7. Con l'attrezzo multiuso (A) spingere la staffa (B) all'indietro finché il foro (C) è allineato con il foro (D). L'aspo si sposterà all'indietro mentre la staffa (B) ruota sul perno inferiore (E).

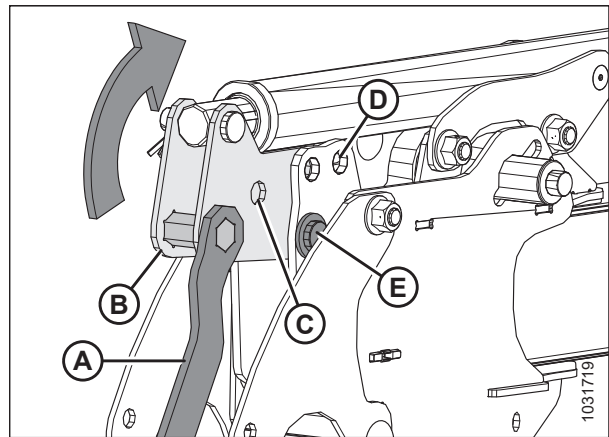


Figura 3.213: Regolazione del cilindro longitudinale Tipo 1 – Posizione avanzata

8. Fissare il cilindro in posizione arretrata con il perno del cavallotto (A), la rondella piatta e l'anello apribile (B).

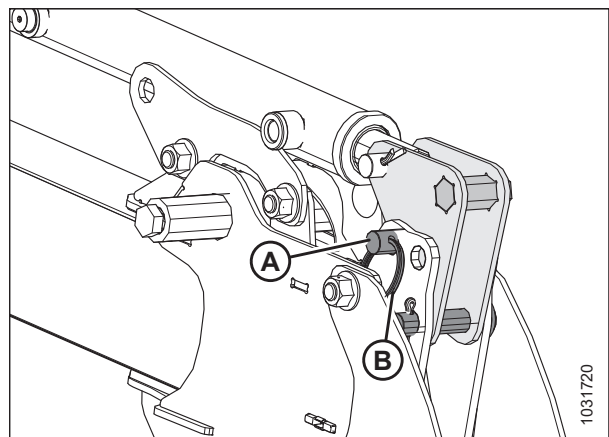


Figura 3.214: Regolazione del cilindro longitudinale tipo 1 – Posizione arretrata

IMPIEGO

Per modificare la posizione dell'aspo sui cilindri longitudinali che sono regolati nella parte posteriore del braccio dell'aspo, attenersi alla seguente procedura:

NOTA:

La staffa del cilindro scanalato mostrata nelle illustrazioni seguenti è montata sul lato esterno del braccio dell'aspo.

9. Rimuovere l'anello apribile (A) e il perno del cavallotto (B) che fissano il cilindro sinistro in posizione avanzata sulla staffa del cilindro (C).

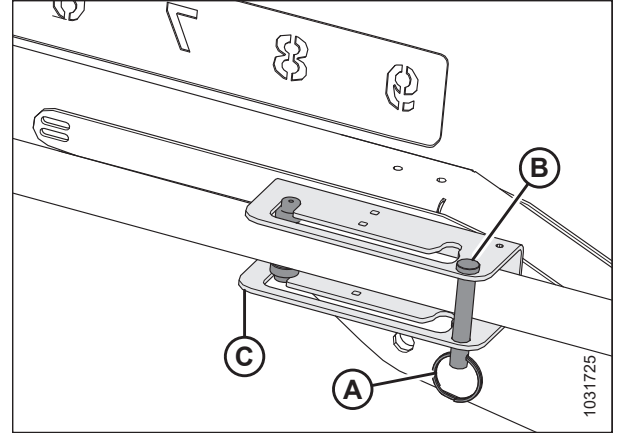


Figura 3.215: Regolazione del cilindro longitudinale Tipo 2 – Posizione avanzata

10. Far scorrere le guide del cilindro (A) lungo la fessura della staffa fino alla posizione arretrata (B).

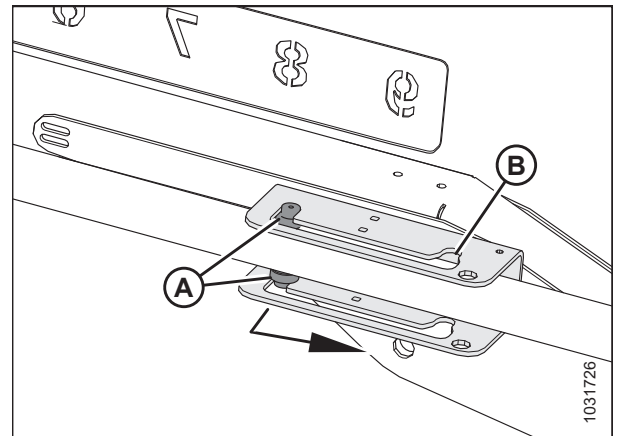


Figura 3.216: Regolazione del cilindro longitudinale Tipo 2 – Posizione avanzata

IMPIEGO

11. Reinstallare il perno del cavallotto (A) e l'anello apribile (B) per fissare il cilindro in posizione arretrata (C) sulla staffa.
12. Verificare che vi sia ancora una distanza idonea tra l'aspo e le seguenti parti della testata:
 - Pannello posteriore
 - Tiranti dell'aspo
 - Coclea trasversale superiore (se installata sulla testata)
13. Se necessario, regolare l'angolo di incidenza dei rebbi dell'aspo. Per le istruzioni, vedere [3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo](#), pagina 197.

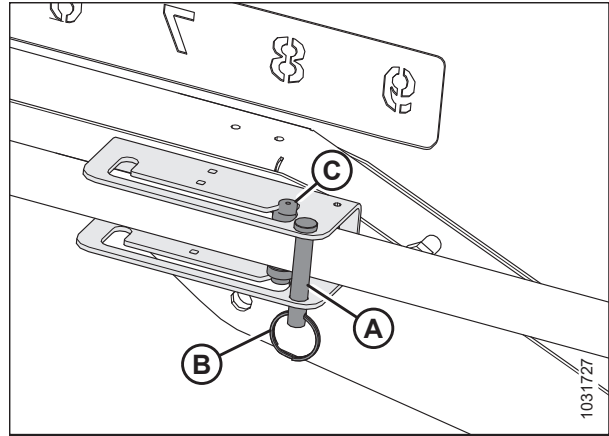


Figura 3.217: Regolazione del cilindro longitudinale tipo 2 – Posizione arretrata

Controllo e regolazione della tensione del sensore in posizione longitudinale

Il sensore di posizione longitudinale indica la posizione dell'aspo sul piano longitudinale. L'orientamento del braccio del sensore deve essere impostato per il modello corretto.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Prima di controllare la tensione, verificare che il sensore longitudinale dell'aspo sia orientato correttamente per il modello di mietitrebbia o . Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione dell'orientamento del sensore in posizione longitudinale](#), pagina 196.
2. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
3. Regolare l'aspo completamente all'indietro.
4. Utilizzare il display della mietitrebbia o un voltmetro (se si misura il sensore manualmente) per misurare l'intervallo di tensione. Se si utilizza un voltmetro, controllare la tensione del sensore (A) tra il pin 2 (massa) e il pin 3 (segnale). Per l'intervallo di tensione, consultare la Tabella [3.26](#), pagina 195.

IMPORTANTE:

Per misurare la tensione di uscita del sensore longitudinale, è necessario che il motore sia in funzione ed eroghi alimentazione al sensore.

5. Spostare l'aspo completamente in avanti.
6. Controllare la tensione. Se il sensore necessita di regolazione, consultare dal passaggio [7](#), pagina 195 al passaggio [11](#), pagina 195

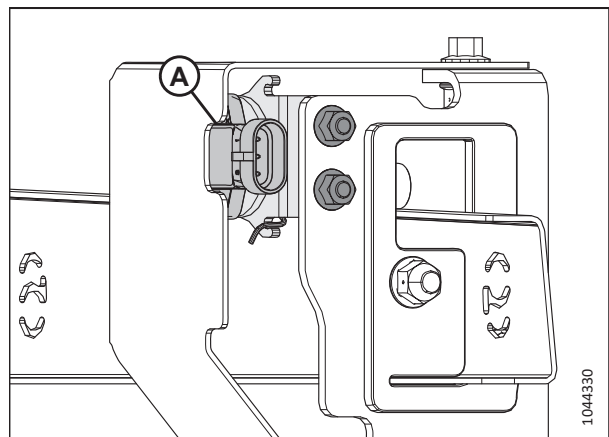


Figura 3.218: Sensore longitudinale

Tabella 3.26 Tensione del sensore longitudinale

Tensione (V) - Aspo completamente retratto	Tensione (V) - Aspo completamente esteso	Intervallo minimo (V)
0,7	4,3	2,5

7. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
8. Individuare il sensore in posizione longitudinale sul braccio sinistro dell'aspo.

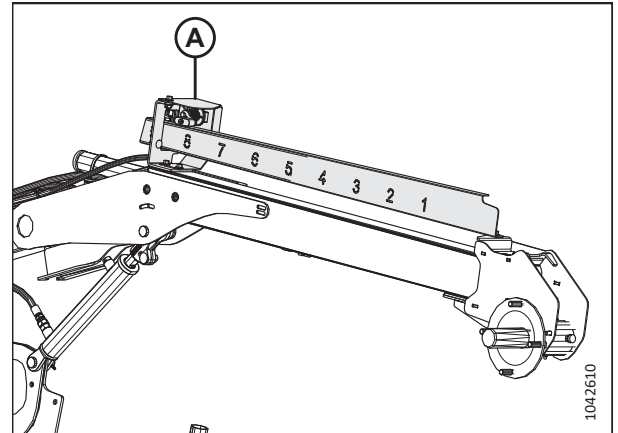


Figura 3.219: Sensore in posizione longitudinale

9. Allentare la bulloneria (A) e ruotare il supporto del sensore (B) finché la tensione non rientra nell'intervallo corretto.
10. Una volta completata la regolazione del sensore, serrare la bulloneria alla coppia di 8 Nm (6 libbre forza per piede [71 libbre forza per pollice]).
11. Se necessario, eseguire la calibrazione del sensore longitudinale della mietitrebbia.

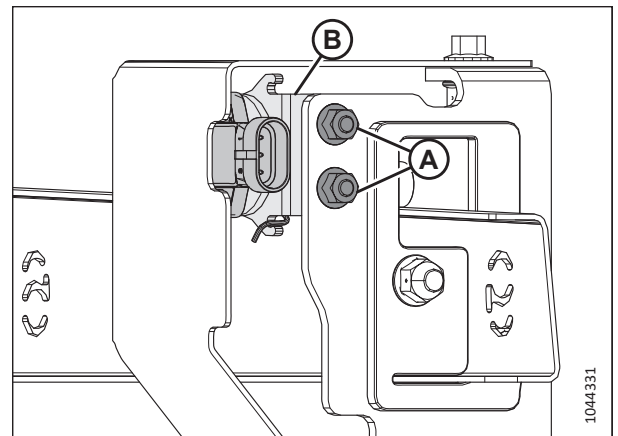


Figura 3.220: Sensore longitudinale

Controllo e regolazione dell'orientamento del sensore in posizione longitudinale

Il sensore di posizione longitudinale indica la posizione dell'aspo sul piano longitudinale. L'orientamento del braccio del sensore deve essere impostato per il modello corretto.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Individuare il sensore in posizione longitudinale sul braccio sinistro dell'aspo.

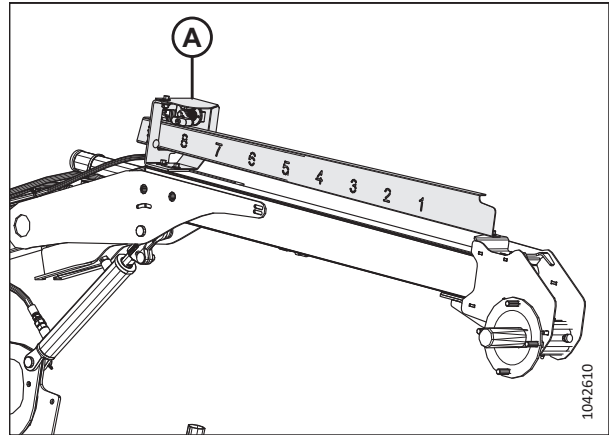


Figura 3.221: Sensore in posizione longitudinale

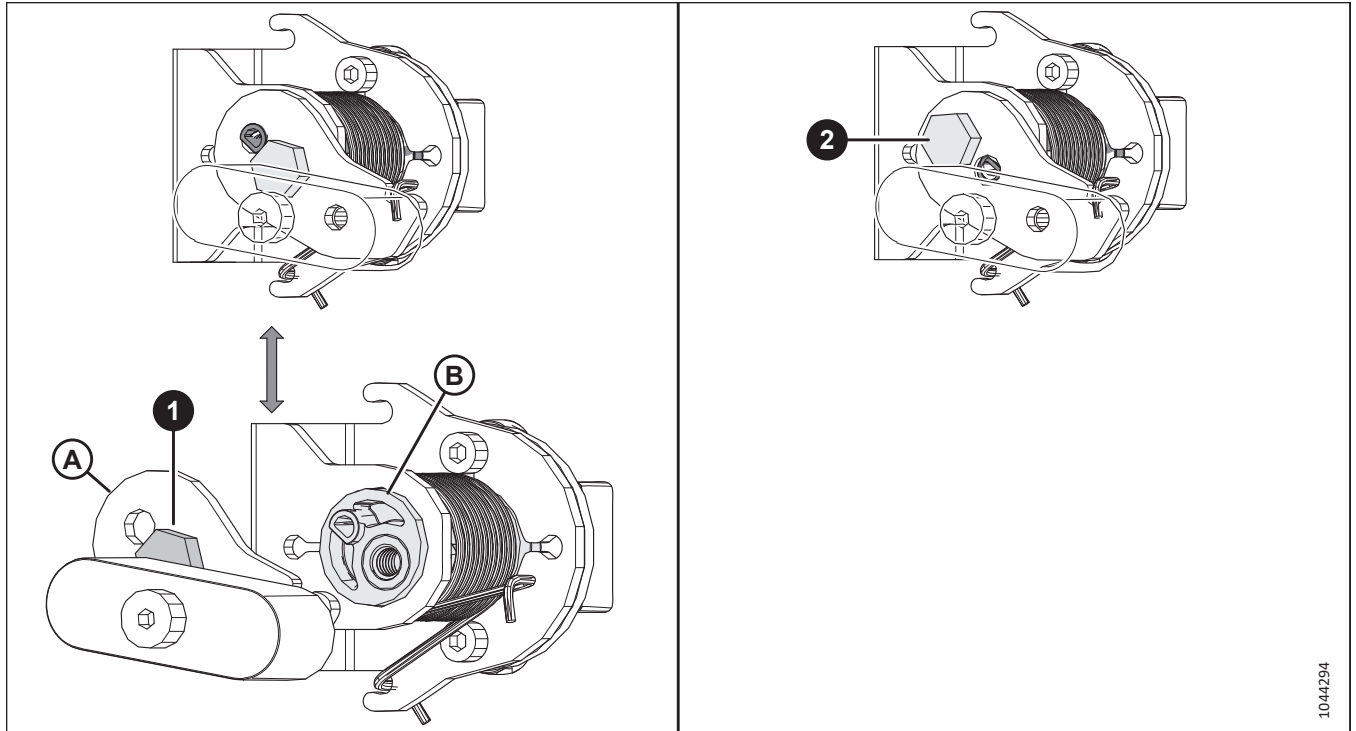


Figura 3.222: Posizione del braccio del sensore

4. Verificare la posizione di installazione del bullone di montaggio del sensore. Se il bullone non è nella posizione corretta, procedere al passaggio successivo.
 - La posizione (1) è corretta
 - La posizione (2) non è corretta
5. Rimuovere il bullone e spostarlo nella posizione corretta sul braccio (A).
6. Ruotare il perno del sensore (B) di 180°.
7. Reinstallare il braccio (A) sul perno del sensore. Assicurarsi che la sezione sporgente si trovi nell'altro foro da cui è stato rimosso il bullone.
8. Serrare il bullone a una coppia di 6 Nm (4 libbre forza per piede [53 libbre forza per pollice]).

3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo

L'inclinazione dei rebbi dell'aspo descrive la posizione delle dita dell'aspo rispetto alla barra falciante. È possibile modificarla cambiando la posizione longitudinale dell'aspo e la regolazione della camma dell'aspo. È possibile modificare l'inclinazione dei rebbi dell'aspo per adattarla alle diverse condizioni di mietitura.

La modifica della posizione dell'aspo è il fattore con l'impatto maggiore sull'inclinazione dei rebbi dell'aspo. La modifica della regolazione della camma, invece, ha un impatto minore sull'inclinazione dei rebbi dell'aspo. Ad esempio, con un intervallo di posizioni della camma impostato su 33°, il corrispondente intervallo dell'angolo di incidenza delle dita è di soli 5° nel punto più basso della rotazione dell'aspo.

Per ottenere i migliori risultati, utilizzare l'impostazione minima della camma che consente di far passare il raccolto oltre il bordo posteriore della barra falciante e fin sopra i tappeti. Per ulteriori informazioni, vedere [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 87](#).

Impostazioni della camma dell'aspo

Modificando la posizione della camma è possibile regolare il punto in cui le dita dell'aspo rilasciano il raccolto sui tappeti. Di seguito vengono fornite raccomandazioni per le impostazioni della camma dell'aspo in varie condizioni di mietitura.

I numeri di regolazione sono visibili sopra le fessure del disco a camme. Per le istruzioni, vedere [Regolazione della camma dell'aspo, pagina 201](#).

NOTA:

Per l'impostazione dell'inclinazione dei rebbi dell'aspo consigliata in varie condizioni di mietitura, vedere [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 87](#).

Con **camma in posizione 1, e aspo in posizione 5 o 6** è possibile ottenere un flusso di raccolto il più uniforme possibile sui tappeti, senza sparpagliare o scompigliare il materiale.

- Questa impostazione rilascia il raccolto vicino alla barra falciante. Utilizzare questa impostazione quando la barra falciante è a terra durante la mietitura.
- Alcune colture non vengono rilasciate oltre la barra falciante quando questa è sollevata al di sopra del terreno mentre l'aspo è in posizione completamente avanzata. Pertanto, impostare un valore di velocità iniziale dell'aspo simile a quello della velocità al suolo.

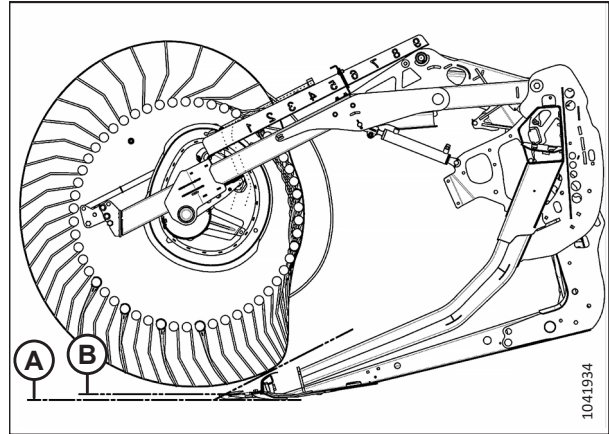


Figura 3.223: Profilo delle dita – Camma in posizione 1

Camma in posizione 2, aspo in posizione 6 o 7 è l'impostazione di partenza consigliata per la maggior parte delle colture e delle condizioni.

- Prima di modificare la regolazione della camma, regolare l'aspo in avanti o indietro per cercare di portare il raccolto sul tappeto.
- Se il raccolto si blocca ancora sulla barra falciante e l'aspo non riesce a spingerlo sul tappeto, aumentare il valore di regolazione della camma per spingere il raccolto oltre il bordo posteriore della barra falciante.
- Se il raccolto viene sparpagliato o se si verifica un'interruzione del flusso attraverso i tappeti, diminuire il valore di regolazione della camma.
- Questa impostazione fa sì che la velocità della punta delle dita dell'aspo sia di circa il 20% maggiore della velocità dell'aspo.

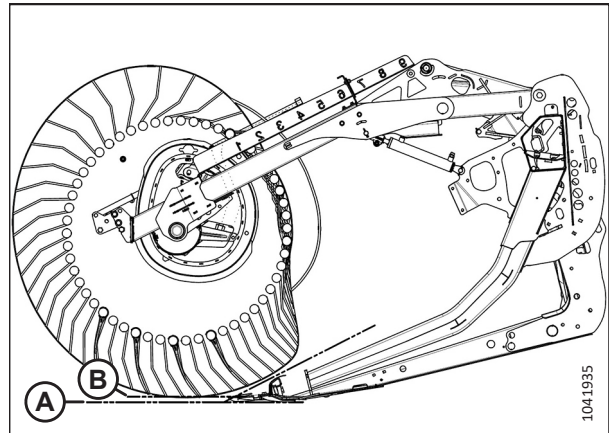


Figura 3.224: Profilo delle dita – Camma in posizione 2

Camma in posizione 3, aspo in posizione 8 è l'impostazione utilizzata principalmente per lasciare stoppie lunghe.

- Questa posizione consente all'aspo di spingersi in avanti e di sollevare il raccolto attraverso la lama e fin sopra i tappeti.
- Questa impostazione fa sì che la velocità della punta delle dita dell'aspo sia di circa il 30% maggiore della velocità dell'aspo.

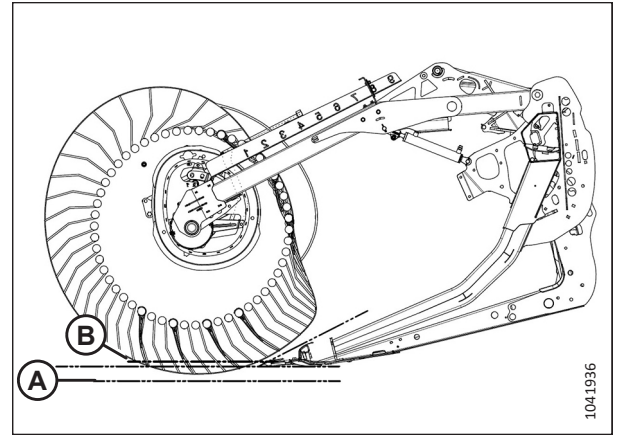


Figura 3.225: Profilo delle dita – Camma in posizione 3

Con **camma in posizione 4, angolo della testata al minimo, aspo in posizione 9** la testata lascia una stoppia più corta quando si raccolgono colture allettate (rispetto a quanto avviene con la testata completamente in avanti). Con questo angolo della testata, l'aspo riesce appena a sfiorare il suolo.

- Questa posizione consente all'aspo di spingersi in avanti e di sollevare il raccolto attraverso la lama e fin sopra i tappeti.
- Questa impostazione fa sì che la velocità della punta delle dita dell'aspo sia di circa il 35% maggiore della velocità dell'aspo.

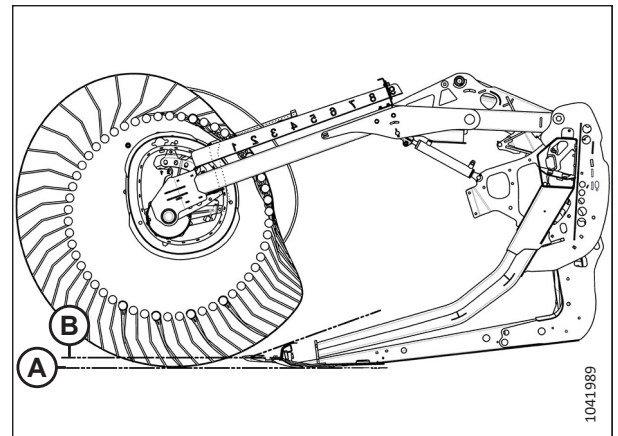


Figura 3.226: Profilo delle dita – Camma in posizione 4, angolo della testata minimo

Con **camma in posizione 4, angolo della testata massimo, aspo in posizione 9** si ha la massima portata dell'aspo sotto la barra falciante per raccogliere le colture allettate.

- Questa posizione lascia una quantità significativa di stoppie quando l'altezza di taglio è impostata a circa 203 mm (8 pollici). Con materiali umidi come il riso, è possibile raddoppiare la velocità al suolo della mietitrebbia a causa della riduzione del materiale tagliato.
- Questa impostazione fa sì che la velocità della punta delle dita dell'aspo sia di circa il 35% maggiore della velocità dell'aspo.

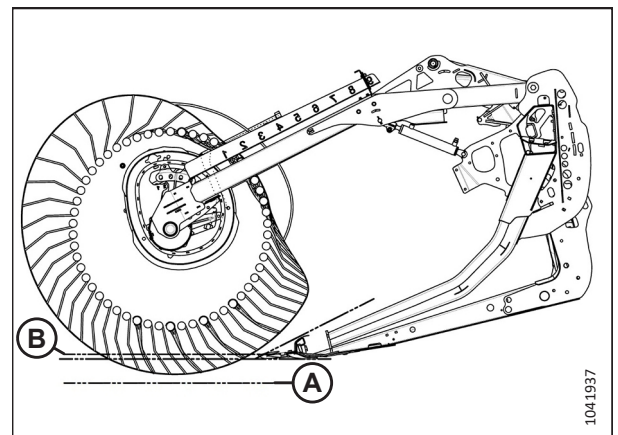


Figura 3.227: Profilo delle dita – Camma in posizione 4, angolo della testata massimo

IMPIEGO

NOTA:

L'utilizzo di regolazioni della camma più elevate quando la posizione longitudinale dell'aspo è impostata tra 4 e 5 comporta una diminuzione drastica della capacità del tappeto. Questo accade perché le dita dell'aspo interferiscono continuamente con il raccolto già in movimento sui tappeti, interrompendo il flusso nel collo alimentatore della mietitrebbia. Le regolazioni della camma più elevate sono consigliate solo quando l'aspo è sull'impostazione completamente avanzata o quasi.

Regolazione della camma dell'aspo

La camma dell'aspo può essere regolata per modificare l'inclinazione dei rebbi dell'aspo.

IMPORTANTE:

Dopo aver regolato l'inclinazione dei rebbi dell'aspo e la posizione longitudinale dell'aspo, controllare sempre la distanza tra l'aspo e la barra falciante.

Per ulteriori informazioni, vedere [4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453](#) e [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 87](#).

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

NOTA:

Se ci sono più camme dell'aspo, regolarle tutte.

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso (B) alla staffa sul pannello terminale sinistro.

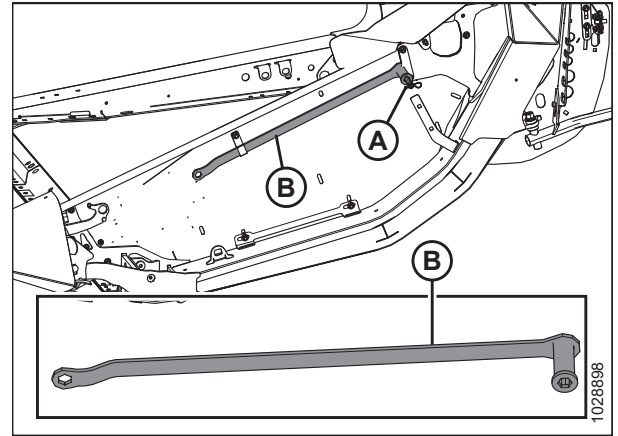


Figura 3.228: Pannello terminale sinistro

3. Usando l'attrezzo multiuso, ruotare il perno di bloccaggio (A) **IN SENSO ANTIORARIO** per sbloccare il disco a camme.

IMPORTANTE:

Per il senso di rotazione di bloccaggio/sbloccaggio, consultare la decalcomania del fermo della camma. Forzando il fermo della camma nella direzione errata si possono danneggiare le spine elastiche.

4. Utilizzare l'attrezzo multiuso sul bullone (B) per ruotare il disco a camme e allineare il perno di bloccaggio (A) con la posizione desiderata del foro del disco a camme (C) (da 1 a 4).

NOTA:

Il bullone (B) è saldato al sostegno della camma.

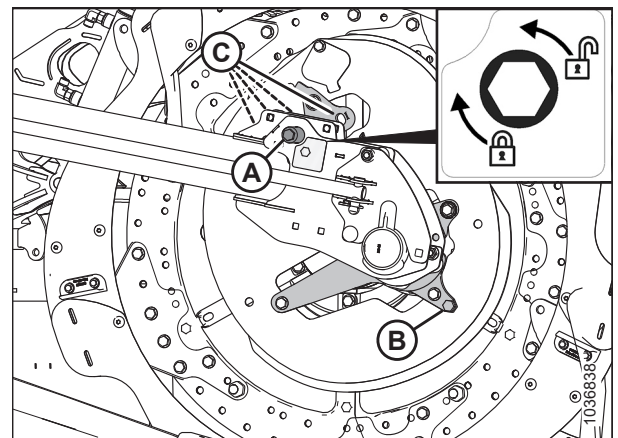


Figura 3.229: Posizioni del disco a camme

IMPIEGO

5. Ruotare il perno di bloccaggio (A) **IN SENSO ORARIO** per inserire e bloccare il disco a camme.

IMPORTANTE:

Verificare che la camma sia fissata in posizione prima di azionare la macchina.

6. Ripetere la procedura descritta dal passaggio 3, [pagina 201](#) al passaggio 5, [pagina 202](#) per tutte le camme dell'aspo.

3.9.14 Coclea trasversale superiore

La coclea trasversale superiore (UCA) migliora la movimentazione del raccolto verso il centro della testata in caso di colture pesanti. È ideale per la mietitura di volumi elevati di foraggi, avena, colza, senape e altre colture alte e cespugliose difficili da trasportare.

È possibile usare la valvola di arresto (A) per disattivare l'UCA quando non è necessaria.

NOTA:

Anche se l'UCA è disattivata, deve essere ingrassata a intervalli regolari a causa del movimento delle ali.

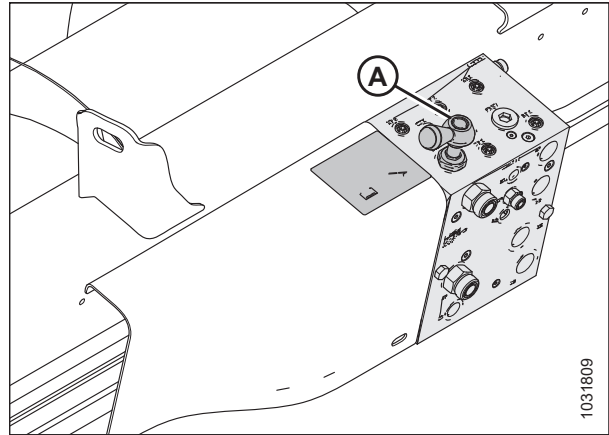


Figura 3.230: Valvola di arresto

Regolazione della posizione della coclea trasversale superiore - Coclee in due o tre parti

La coclea trasversale superiore (UCA) è dotata di un supporto regolabile che consente di regolarne la posizione in base alle diverse condizioni di mietitura. Le testate con coclee in tre parti hanno due supporti regolabili: uno su ciascuna estremità della coclea centrale.

NOTA:

Per ulteriori informazioni sulle posizioni dei bulloni anteriori primari e secondari, vedere la [Figura 3.233, pagina 203](#).

IMPIEGO

I supporti sono inizialmente installati nella posizione più arretrata, in modo che il bullone anteriore (A) sia in posizione primaria. Questa posizione è quella consigliata per la maggior parte delle condizioni.

Quando il bullone anteriore (A) è in posizione primaria, la coclea e l'aspo sono sicuri di funzionare in qualsiasi posizione. La posizione della coclea può essere regolata, in misura limitata, modificando la posizione del supporto rispetto al bullone posteriore (B).

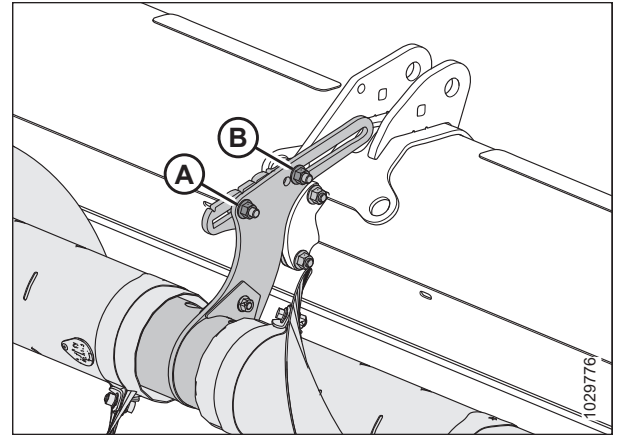


Figura 3.231: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in due parti

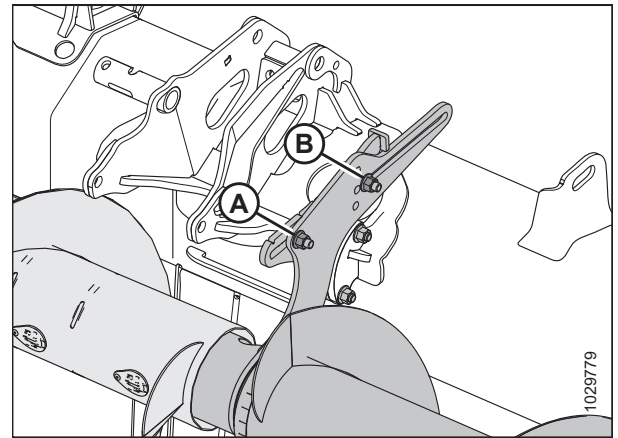


Figura 3.232: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in tre parti

La posizione della coclea può essere regolata in misura maggiore spostando il bullone anteriore nella posizione secondaria (B). Per le coclee in tre parti (2), sono disponibili altre posizioni secondarie (B) se si desidera sollevare o abbassare la coclea. Quando il bullone anteriore è in una di queste posizioni, la regolazione longitudinale è limitata, per evitare che l'UCA interferisca con la coclea di alimentazione e il telaio della testata.

IMPORTANTE:

Quando il bullone anteriore si trova in una delle posizioni secondarie (B) e l'aspo è nella posizione più arretrata, le dita dell'aspo e i bracci delle camme possono entrare in contatto con l'UCA. Quando l'aspo viene spostato completamente indietro (ad esempio, durante la mietitura della colza), anche l'UCA deve essere spostata completamente indietro per consentire una distanza sufficiente tra le dita dell'aspo e la coclea.

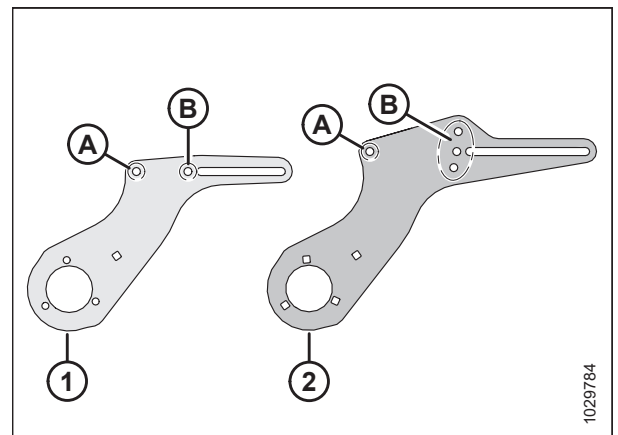


Figura 3.233: Dettagli del supporto regolabile

1 - Supporto della coclea in due parti

2 - Supporto della coclea in tre parti

A - Posizione positiva del bullone anteriore

B - Posizione/i secondaria/e del bullone anteriore

IMPIEGO

Spostare la coclea in avanti per:

- Agevolare il convogliamento delle colture leggere, soprattutto per il lavoro su pendii laterali.
- Migliorare l'alimentazione delle colture leggere.
- Ridurre il trascinarsi dell'aspo o le interruzioni del flusso del raccolto causate dall'aspo.

Spostare la coclea all'indietro per:

- Aumentare il volume disponibile per il convogliamento di raccolti pesanti.
- Mantenere la coclea vicino ai deflettori per evitare che il raccolto finisca dietro la coclea e si avvolga intorno a essa.

Per regolare la posizione della coclea, procedere come segue:

1. Individuare il supporto regolabile.

NOTA:

Nelle coclee in due parti, il supporto regolabile sporge dal gruppo di sostegno centrale. Nelle coclee in tre parti, il supporto regolabile sporge dalle estremità della coclea centrale.

NOTA:

L'illustrazione mostra il supporto regolabile sinistro di una coclea in tre parti. Il supporto regolabile su una coclea in due parti è simile, ma ha una sola posizione secondaria per il bullone anteriore invece di tre. Per ulteriori informazioni, vedere la Figura 3.233, pagina 203.

2. Se lo si desidera, riposizionare il bullone e il dado anteriori (A). Il bullone e il dado anteriori hanno due possibili posizioni sulle coclee in due parti: la posizione primaria e la posizione secondaria. Nelle coclee in tre parti, le posizioni possibili sono quattro: una primaria e tre secondarie.
3. Allentare il dado anteriore (A) e il dado posteriore (B) quanto basta per far scorrere il supporto regolabile.
4. Spostare il supporto nella posizione desiderata.
5. Serrare nuovamente i dadi (A) e (B). Serrare i dadi alla coppia di 69 Nm (51 libbre forza per piede).

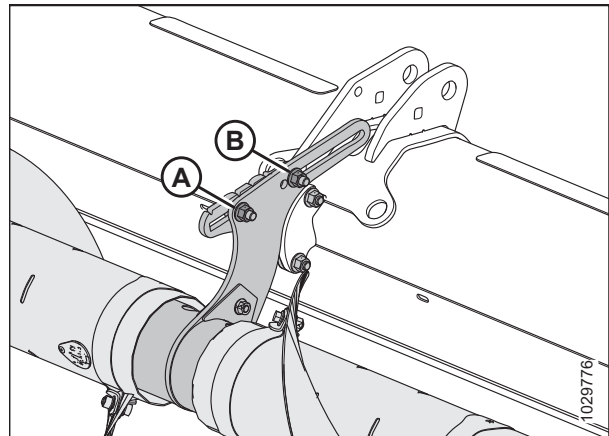


Figura 3.234: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in due parti

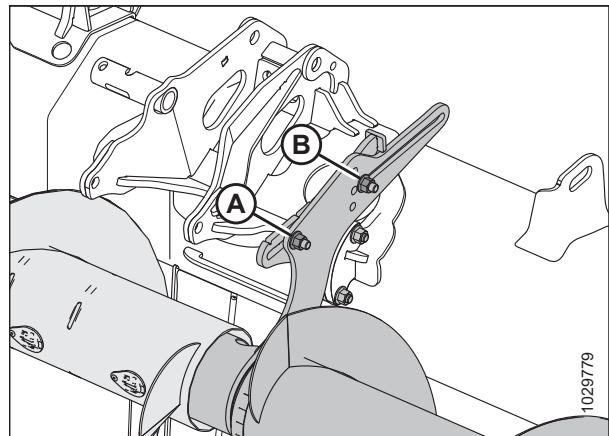


Figura 3.235: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in tre parti

IMPIEGO

6. Se è installato un UCA in tre parti, ripetere questa procedura dal passaggio [1, pagina 204](#) al passaggio [5, pagina 204](#) sul secondo supporto regolabile.

IMPORTANTE:

Nelle testate con coclea in tre parti, assicurarsi che entrambi i supporti siano nella stessa posizione.

7. Verificare che non vi siano interferenze tra le dita dell'aspo e l'UCA. Verificare l'assenza di interferenze tra i bracci delle camme e l'UCA lungo l'intera corsa idraulica longitudinale dell'aspo. Per istruzioni, vedere [Controllo dell'interferenza nella coclea trasversale superiore, pagina 205](#).

Controllo dell'interferenza nella coclea trasversale superiore

Se la coclea trasversale superiore (UCA) non è regolata, può entrare in contatto con l'aspo o con il telaio della testata. È necessario controllare la distanza tra l'UCA e alcuni componenti della testata.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, prima di effettuare regolazioni sulla macchina spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Avviare il motore.
2. Regolare l'aspo completamente all'indietro.
3. Posizionare blocchi da 254–356 mm (10–14 pollici) sotto la barra falciante a entrambe le estremità della testata. Abbassare la testata sui blocchi in modo che le ali della testata formino un "sorriso".
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Ruotare manualmente l'UCA (A). Verificare che la distanza tra l'UCA e i componenti della testata sia di almeno 10 mm (13/32 pollici) nei seguenti punti:
 - Bracci delle camme dell'aspo (B)
 - Dita dell'aspo (C)
 - Sostegni del cilindro dell'aspo (D)
 - Testate a telaio diviso: Giunto a telaio diviso (E)
6. Se la distanza tra l'UCA e i componenti della testata richiede una regolazione, procedere con [Regolazione della posizione della coclea trasversale superiore - Coclee in due o tre parti, pagina 202](#).

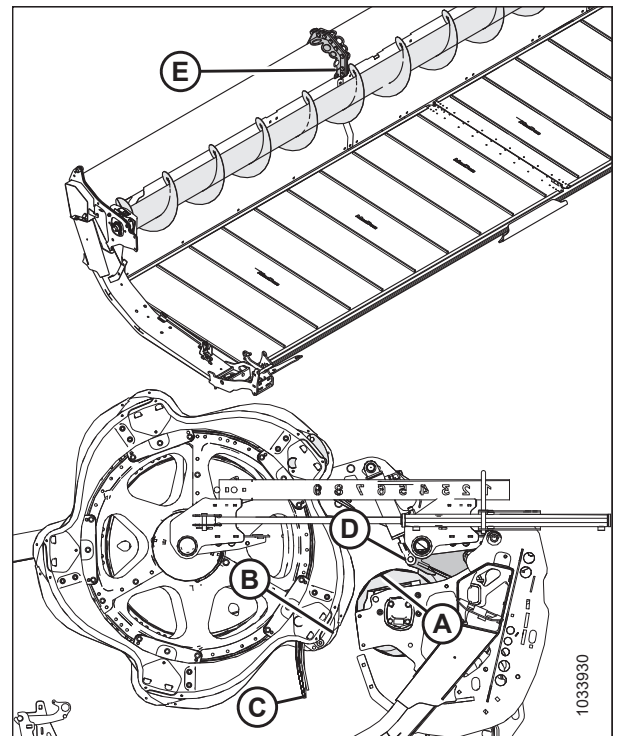


Figura 3.236: Punti di controllo della distanza dell'UCA

3.9.15 Sparticampo

Gli sparticampo separano il raccolto durante la mietitura. Questi devono essere rimossi per poter installare le lame verticali e per diminuire la larghezza di trasporto.

Gli sparticampo standard sono forniti con tutte le testate. È possibile acquistare sparticampo flottanti opzionali. Vedere [5.1.4 Sparticampo flottanti, pagina 524](#).

Rimozione degli sparticampo

Gli sparticampo possono essere rimossi per consentire l'installazione di altre opzioni o per ridurre la larghezza di trasporto.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare l'aspo e sollevare la testata. Per istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza. Per istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
4. Aprire i pannelli laterali. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
5. Rimuovere l'acciarino (A).
6. Tenere stretto lo sparticampo (E).
7. Ruotare in avanti l'albero esagonale (B) del fermo dello sparticampo (C) per disinserirlo dal bullone (D).

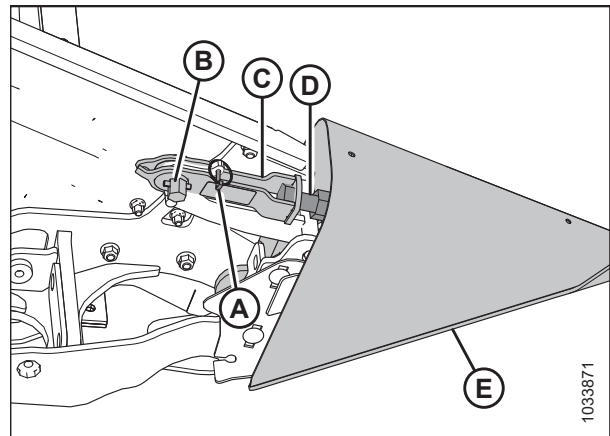


Figura 3.237: Sparticampo con fermo

IMPIEGO

8. Abbassare lo sparticampo (A) e rimuoverlo dal pannello terminale.
9. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49*.

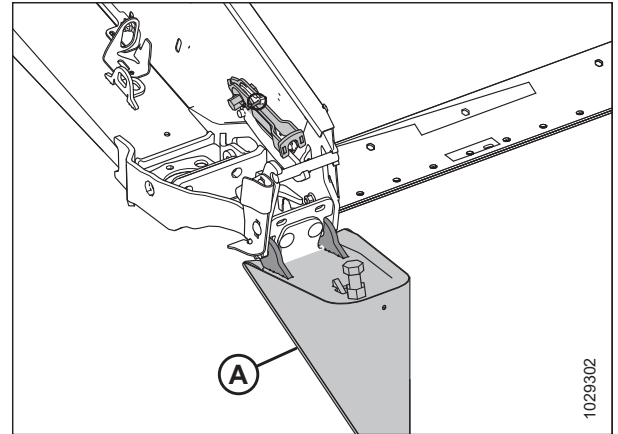


Figura 3.238: Sparticampo con fermo

10. Se è installata la staffa di alloggiamento opzionale, posizionare lo sparticampo (A) sulla staffa (B).
11. Se la staffa di alloggiamento opzionale non è installata, riporre gli sparticampo in un luogo sicuro.

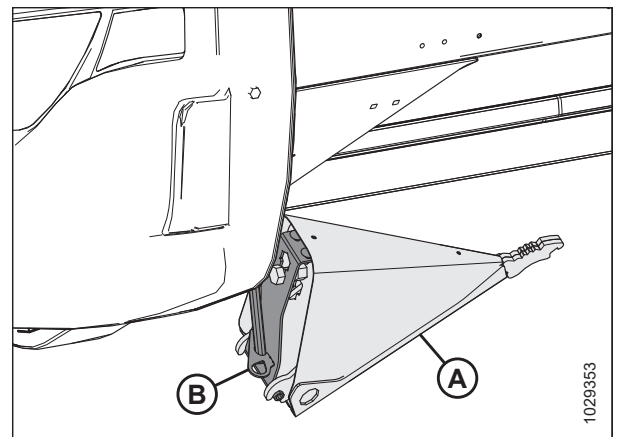


Figura 3.239: Conservazione opzionale dello sparticampo

Installazione degli sparticampo

Per installare correttamente gli sparticampo, osservare le seguenti istruzioni.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

! PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Sollevare completamente la testata.
4. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

IMPIEGO

6. Se è stata installata la staffa di alloggiamento opzionale, rimuovere lo sparticampo (A) dalla posizione di alloggiamento sollevando lo sparticampo in modo che il bullone (B) superi la fessura della staffa di alloggiamento (C).
7. Se la staffa di alloggiamento opzionale **NON** è stata installata, recuperare gli sparticampo dal luogo in cui sono stati conservati.
8. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).

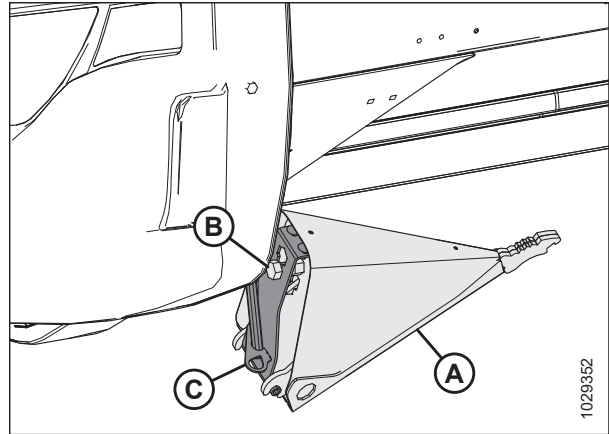


Figura 3.240: Sparticampo opzionale

9. Inserire le alette dello sparticampo (A) nei fori del pannello terminale.
10. Rimuovere l'acciarino (B) dal fermo (C).

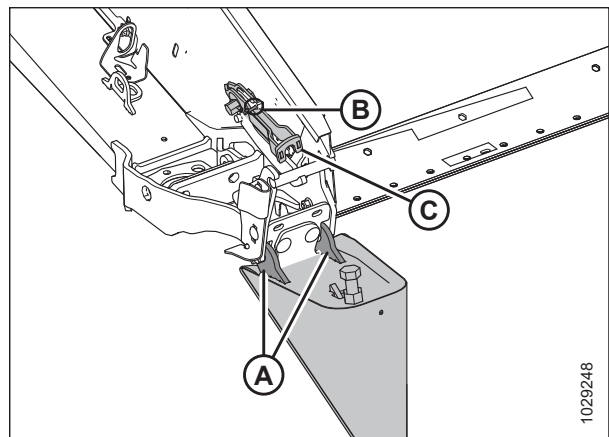


Figura 3.241: Sparticampo con fermo

11. Sollevare l'estremità anteriore del fermo (A) e dello sparticampo (B).

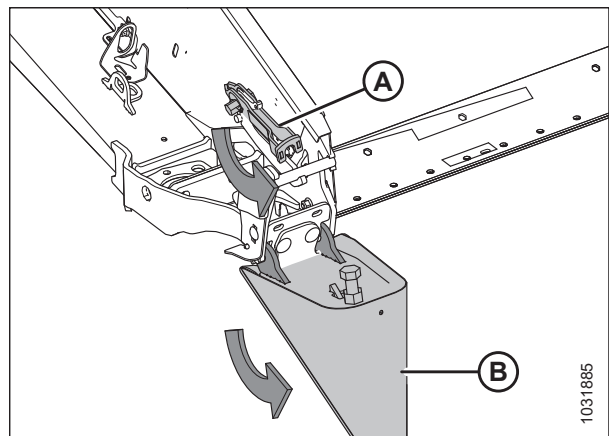


Figura 3.242: Sparticampo con fermo

IMPIEGO

12. inserire il fermo (A) sul bullone dello sparticampo (B).
13. Ruotare l'albero esagonale (D) sul fermo (A) in senso antiorario per inserire il dispositivo di bloccaggio.

NOTA:

L'albero esagonale (D) richiede una coppia di 40-54 Nm (30-40 libbre forza per piede) per chiudere il fermo. Se si rende necessaria una regolazione, allentare il fermo (A) e regolare il bullone (B) per correggere in base alla coppia richiesta.

14. Fissare lo sparticampo con l'acciarino (C).
15. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49](#).

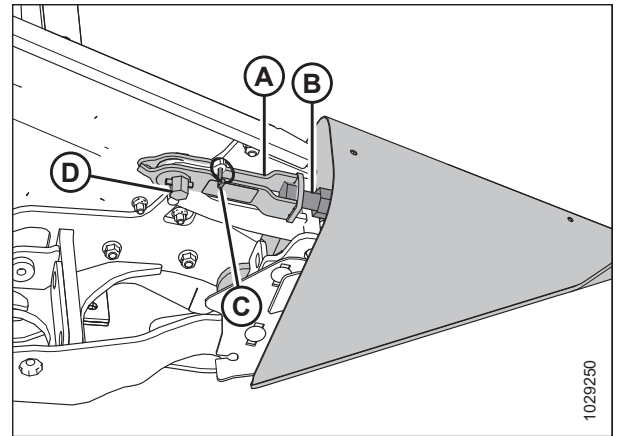


Figura 3.243: Sparticampo con fermo

Rimozione degli sparticampo flottanti

Rimuovere gli sparticampo flottanti per installare altri accessori o gli sparticampo standard.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina. Non salire MAI su una testata non sostenuta né passarvi sotto.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Sollevare la testata portandola a 0,6-0,9 m (2-3 piedi) al di sopra del terreno.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Aprire il pannello laterale.

IMPIEGO

5. Recuperare l'attrezzo multiuso (A) dal pannello terminale sinistro.
6. Rimuovere l'acciarino (B).
7. Installare l'attrezzo multiuso (A) sull'albero esagonale (C).
8. Ruotare l'attrezzo multiuso verso il basso finché il fermo (D) si sgancia dal bullone (E).
9. Sollevare il fermo (D) e toglierlo dal bullone (E).

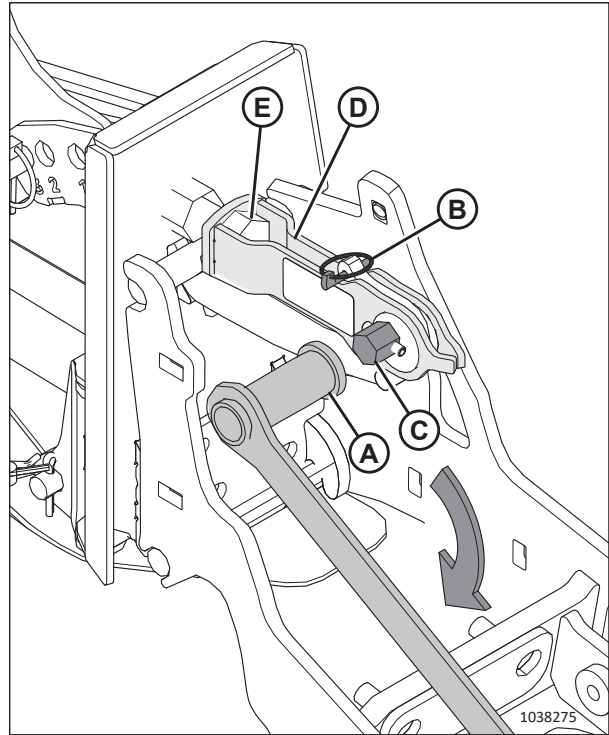


Figura 3.244: Sparticampo flottante installato

10. Inclinare in avanti lo sparticampo flottante ed estrarlo dalla testata.
11. Reinstallare l'acciarino (A).
12. Chiudere il pannello laterale.
13. Ripetere dal passaggio 4, [pagina 209](#) al passaggio 12, [pagina 210](#) all'estremità opposta della testata per rimuovere lo sparticampo flottante opposto.

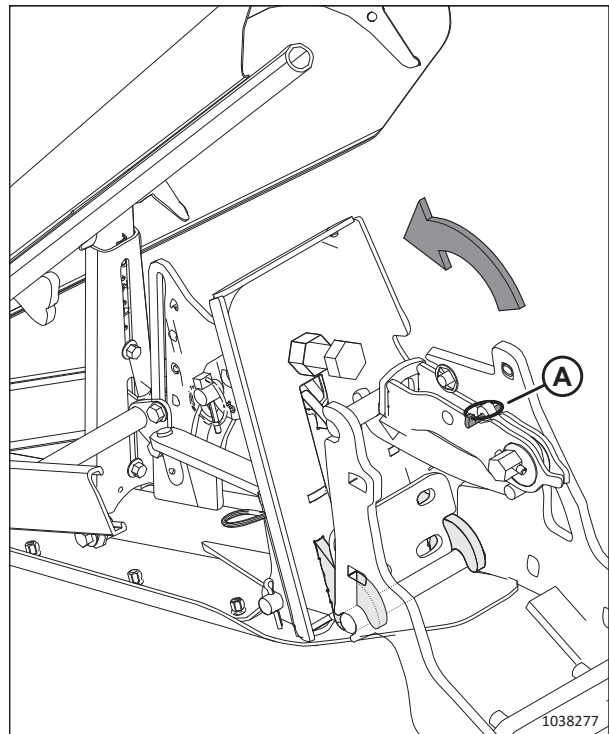


Figura 3.245: Fermo rilasciato

Installazione degli sparticampo flottanti

Per installare correttamente gli sparticampo flottanti sulla testata, osservare le seguenti istruzioni.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina. Non salire MAI su una testata non sostenuta né passarvi sotto.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
5. Rimuovere l'acciarino (A) dal fermo rapido (B).
6. Collegare l'attrezzo multiuso (C) (conservato sul pannello terminale sinistro) all'albero esagonale (D) e ruotare per sbloccare il fermo (B).
7. Se sono installati gli sparticampo (E), sollevare il fermo (B) dal bullone (F) e mettere da parte gli sparticampo.

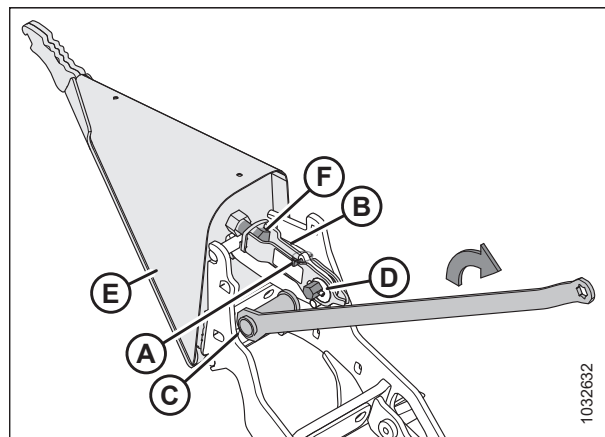


Figura 3.246: Sparticampo installato

IMPIEGO

8. Inserire le alette (A) degli sparticampo nelle fessure del telaio della testata.

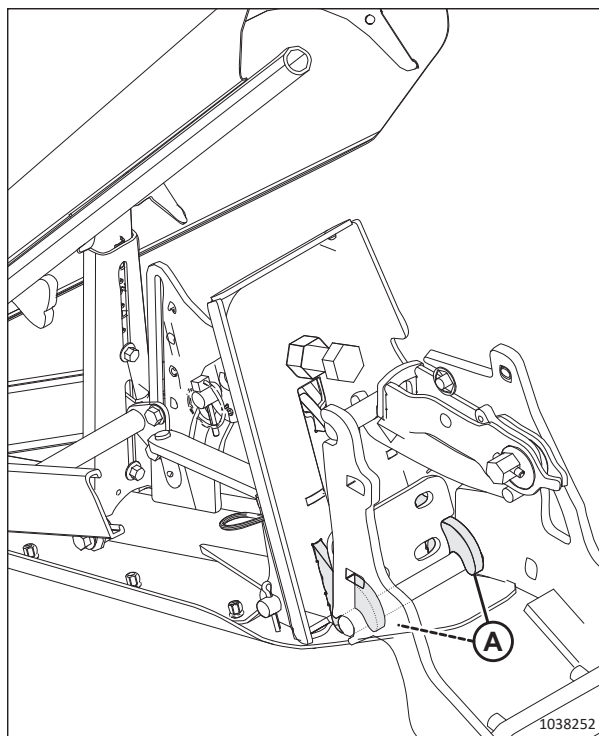


Figura 3.247: Installazione degli sparticampo

9. Sollevare l'estremità anteriore del fermo rapido (A) e ruotare lo sparticampo (B) in posizione.

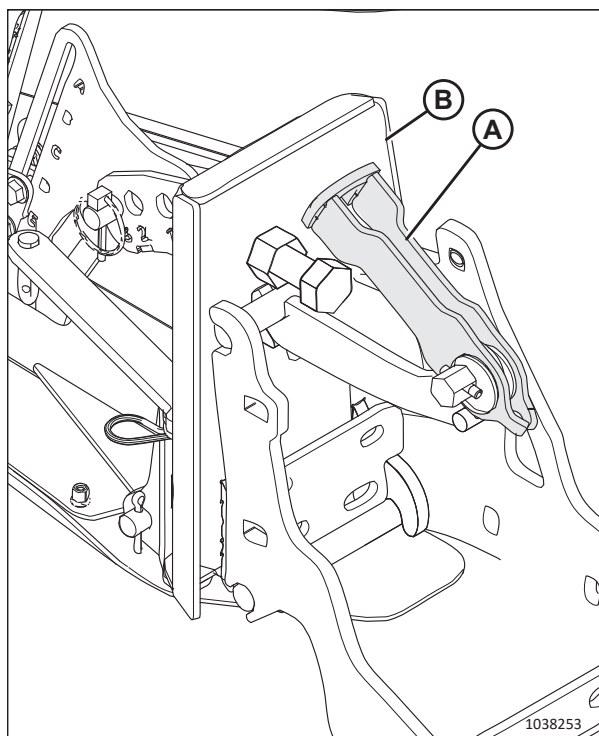


Figura 3.248: Fermo rapido

IMPIEGO

10. inserire il fermo rapido (A) sul bullone.
11. Assicurarsi che il fermo si chiuda saldamente e che l'arresto dello sparticampo (B) sia a contatto con l'arresto della testata (C).

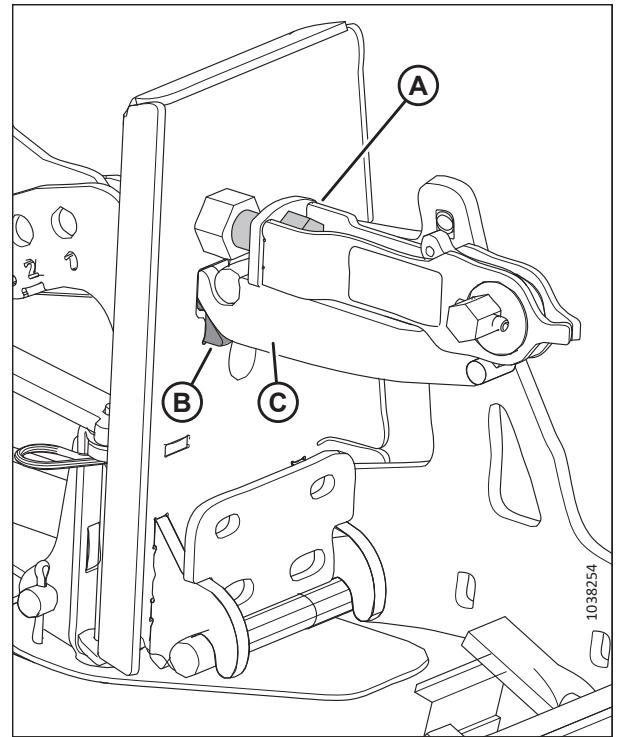


Figura 3.249: Sparticampo bloccato sulla testata

12. Se si rende necessaria una regolazione del fermo, allentare il dado (A) e regolare la lunghezza del bullone (B) fino a quando sono necessari 40–54 Nm (30–40 libbre forza per piede) di coppia sull'albero esagonale (C) per chiudere il fermo.
13. Serrare il dado (A).
14. Collegare l'attrezzo multiuso (D) all'albero esagonale (C) e ruotare l'attrezzo multiuso per bloccare il fermo.
15. Installare l'acciarino (E) per fissare il fermo rapido in posizione.
16. Ripetere dal passaggio 5, [pagina 211](#) al passaggio 15, [pagina 213](#) all'estremità opposta della testata per installare lo sparticampo opposto.
17. Chiudere i pannelli laterali. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49](#).
18. Controllare la flottazione. Per istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154](#).
19. Controllare il bilanciamento delle ali. Per istruzioni, vedere [3.9.5 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 171](#)

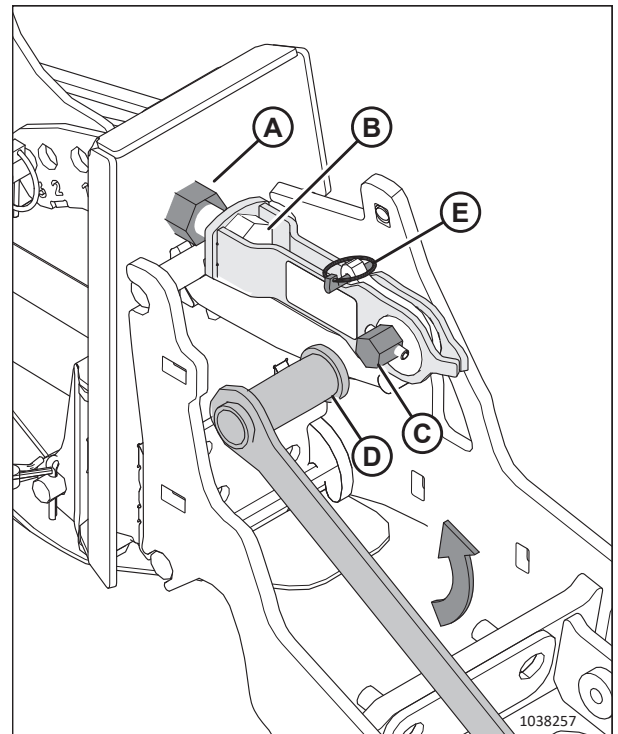


Figura 3.250: Regolazione del fermo

Regolazione degli sparticampo flottanti

Gli sparticampo possono essere regolati in base alle diverse condizioni della coltura.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina. Non salire MAI su una testata non sostenuta né passarvi sotto.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Consultare la tabella in base all'intervallo di altezza della stoppia e alla configurazione dell'aspo:
 - Campi con altezza della stoppia di 50–125 mm (2–5 pollici), testate con due o tre aspi: vedere il passaggio [5, pagina 215](#).
 - Campo con altezza della stoppia di 20–100 mm (3/4–4 pollici), testate con due o tre aspi: vedere il passaggio [6, pagina 216](#).
 - Barra falciante a terra, campo con altezza della stoppia di 16–50 mm (5/8–2 pollici), testate con due o tre aspi: vedere il passaggio [7, pagina 217](#).
 - Campo con altezza della stoppia di 50–125 mm (2–5 pollici), testate ad aspo singolo: vedere il passaggio [8, pagina 218](#).
 - Campo con altezza della stoppia di 20–100 mm (3/4–4 pollici), testate ad aspo singolo: vedere il passaggio [9, pagina 219](#).
 - Barra falciante a terra, campo con altezza della stoppia di 16–50 mm (5/8–2 pollici), testate ad aspo singolo: vedere il passaggio [10, pagina 220](#).

Tabella 3.27 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata a due o tre aspi, campo con altezza delle stoppie di 50–125 mm (2–5 pollici)

<p>5. Regolare la testata in base alle impostazioni della riga di tabella che descrive le condizioni della coltura e l'altezza della stoppia:</p> <p>a. Regolare l'angolo della testata.</p> <p>b. Regolare i pattini della testata.</p> <p>c. Regolare gli sparticampo flottanti (da finecorsa abbassamento ad asta laterale del deflettore superiore) e verificare che l'intervallo di movimento impostato dal finecorsa abbassamento NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>11, pagina 221</i> a <i>17, pagina 224</i>.</p>									
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁶²	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore	
Colture erette	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	1 o 3	1	C	Dentro	
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	1 o 3	1,5	C	Dentro	
Allettato	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	3 o 4	1	C	Fuori	
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	3 o 4	2	D	Fuori	
Molto allettato⁶³	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	4	3	D	Fuori	
	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	5	4	D	Fuori	
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	4	3	C	Fuori	
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	5	4	C	Fuori	

62. A (min) – E (max)

63. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

Tabella 3.28 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata a due o tre assi, campo con altezza delle stoppie di 20–100 mm (3/4–4 pollici)

<p>6. Regolare la testata in base alle impostazioni della riga di tabella che descrive le condizioni della coltura e l'altezza della stoppia:</p> <p>a. Regolare l'angolo della testata.</p> <p>b. Regolare i pattini della testata.</p> <p>c. Regolare gli sparticampo flottanti (da finecorsa abbassamento ad asta laterale del deflettore superiore) e verificare che l'intervallo di movimento impostato dal finecorsa abbassamento NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>11, pagina 221</i> a <i>17, pagina 224</i>.</p>									
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁶⁴	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore	
Colture erette	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2	1 o 3	1	C	Dentro	
	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	1 o 3	1	C	Dentro	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2	3	1	C	Fuori	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2	4	2	C	Fuori	
Allettato	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	3	1	D	Fuori	
	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	4	2	D	Fuori	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2 o 3	4	3	D	Fuori	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2 o 3	5	4	D	Fuori	
Molto allettato⁶⁵	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	4	3	C	Fuori	
	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	5	4	C	Fuori	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	1	4	4	C	Fuori	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	1	5	4	C	Fuori	

64. A (min) – E (max)

65. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

Tabella 3.29 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata a due o tre assi, barra falciante a terra, campo con altezza delle stoppie di 16–50 mm (5/8–2 pollici)

7. Regolare la testata in base alle impostazioni della riga di tabella che descrive le condizioni della coltura e l'altezza della stoppia:									
a. Regolare l'angolo della testata.									
b. Regolare i pattini della testata.									
c. Regolare gli sparticampo flottanti (da finecorsa abbassamento ad asta laterale del deflettore superiore) e verificare che l'intervallo di movimento impostato dal finecorsa abbassamento NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>11, pagina 221</i> a <i>17, pagina 224</i> .									
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁶⁶	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore	
Colture erette	50 mm (2 pollici)	A	Su	2	1 o 3	1	C	Dentro	
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	1	2	C	Dentro	
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	3	1	C	Dentro	
Allettato	50 mm (2 pollici)	A	Su	2	3	1	C	Fuori	
	50 mm (2 pollici)	A	Su	3	4	1	C	Fuori	
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	3 o 4	2	D	Fuori	
Molto allettato⁶⁷	50 mm (2 pollici)	A	Su	2 o 3	4	3	D	Fuori	
	50 mm (2 pollici)	A	Su	2 o 3	5	4	D	Fuori	
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	4	2,5	C	Fuori	
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	5	4	C	Fuori	

66. A (min) – E (max)

67. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

Tabella 3.30 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata ad aspo singolo, campo con altezza delle stoppie di 50–125 mm (2–5 pollici)

<p>8. Regolare la testata in base alle impostazioni della riga di tabella che descrive le condizioni della coltura e l'altezza della stoppia:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Regolare l'angolo della testata. b. Regolare i pattini della testata. c. Regolare gli sparticampo flottanti (da finecorsa abbassamento ad asta laterale del deflettore superiore) e verificare che l'intervallo di movimento impostato dal finecorsa abbassamento NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da 11, pagina 221 a 17, pagina 224. 										
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁶⁸	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore		
Colture allettate o erette	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	4	1	A-E	Dentro o fuori		
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	5	2,5	A-E	Dentro o fuori		
Molto allettata⁶⁹	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	4	1	A-E	Dentro o fuori		
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	5	2,5	A-E	Dentro o fuori		

68. A (min) – E (max)

69. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

Tabella 3.31 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata ad aspo singolo, campo con altezza delle stoppie di 20–100 mm (3/4–4 pollici)

<p>9. Regolare la testata in base alle impostazioni della riga di tabella che descrive le condizioni della coltura e l'altezza della stoppia:</p> <p>a. Regolare l'angolo della testata.</p> <p>b. Regolare i pattini della testata.</p> <p>c. Regolare gli sparticampo flottanti (da finecorsa abbassamento ad asta laterale del deflettore superiore) e verificare che l'intervallo di movimento impostato dal finecorsa abbassamento NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>11, pagina 221</i> a <i>17, pagina 224</i>.</p>									
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁷⁰	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore	
Colture allettate o erette	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2	5	1	A-E	Dentro o fuori	
	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	5	2,5	A-E	Dentro o fuori	
Molto allettata⁷¹	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2	4	1	A-E	Dentro o fuori	
	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	5	2,5	A-E	Dentro o fuori	

70. A (min) – E (max)

71. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

Tabella 3.32 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata ad aspo singolo, barra falciante a terra, in campo con altezza delle stoppie di 16–50 mm (5/8–2 pollici)

10. Regolare la testata in base alle impostazioni della riga di tabella che descrive le condizioni della coltura e l'altezza della stoppia:										
a. Regolare l'angolo della testata. b. Regolare i pattini della testata. c. Regolare gli sparticampo flottanti (da finecorsa abbassamento ad asta laterale del deflettore superiore) e verificare che l'intervallo di movimento impostato dal finecorsa abbassamento NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>11, pagina 221</i> a <i>17, pagina 224</i> .										
Colture allettate o erette	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁷²	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore		
	50 mm (2 pollici)	A	Su	2	4	1	A-E		Dentro o fuori	
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	5	2,5	A-E		Dentro o fuori	
Molto allettata ⁷³	50 mm (2 pollici)	A	Su	2	4	1	A-E		Dentro o fuori	
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	5	2,5	A-E		Dentro o fuori	

⁷². A (min) – E (max)

⁷³. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

IMPIEGO

11. **Finecorsa abbassamento:** rimuovere l'acciarino (A) dal perno del cavallotto, quindi rimuovere il perno del cavallotto. Conservare sia l'acciarino che il perno del cavallotto per la reinstallazione.
12. Inclinare lo sparticampo, poi reinstallare il perno del cavallotto nel foro corretto numerato da "1" a "3". Fissare il perno del cavallotto con l'acciarino.

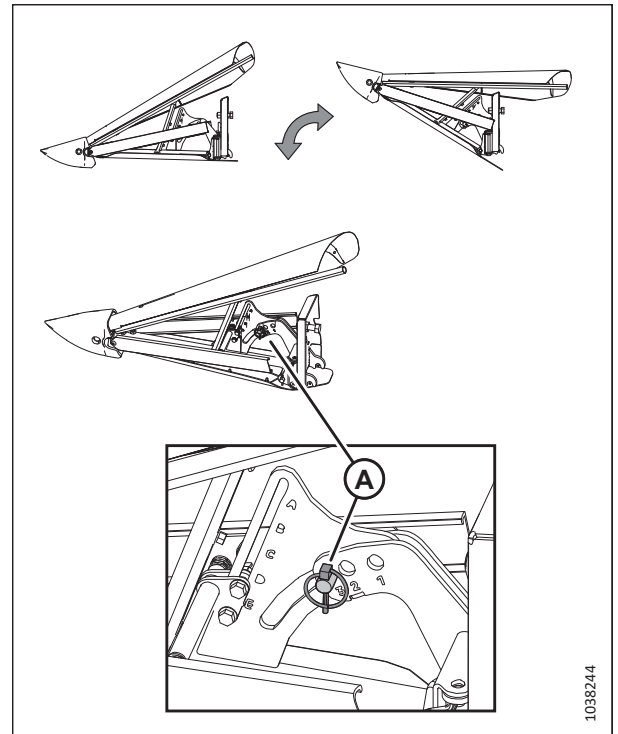


Figura 3.251: Regolazione dei finecorsa abbassamento

13. **Ogiva longitudinale:** Rimuovere il bullone (A), spostare il tubo, quindi installare il bullone in uno dei cinque fori del tubo.

NOTA:

- Nell'esempio (B), il bullone è installato nel foro "1" del tubo.
- Nell'esempio (C), il bullone è installato nel foro "5" del tubo.

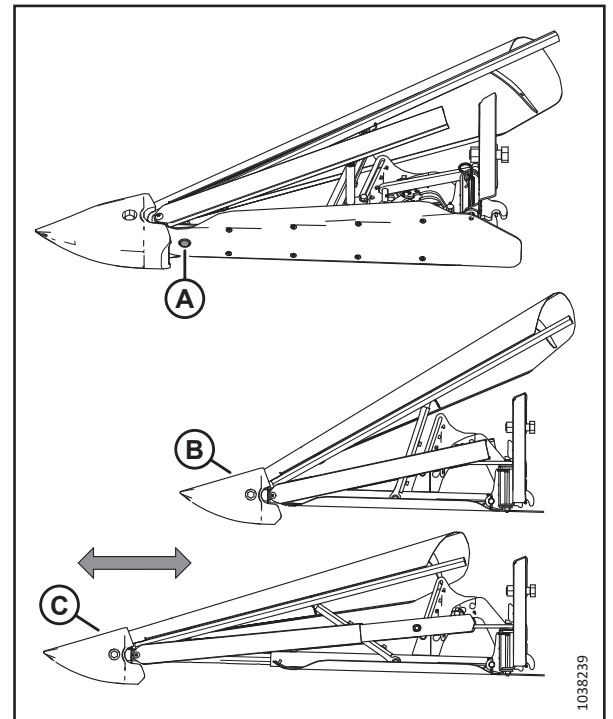


Figura 3.252: Regolazione dell'ogiva in senso longitudinale

IMPIEGO

14. **Altezza del deflettore superiore:** allentare i dadi dei bulloni (A). Far scorrere il sostegno centrale fino all'impostazione desiderata (da 1 a 4,5), quindi serrare i dadi.

- Allineare i punti al sostegno per impostare i mezzi incrementi. L'esempio (B) è 2,5.
- Allineare il numero al sostegno per impostare gli incrementi interi. L'esempio (C) è 2.

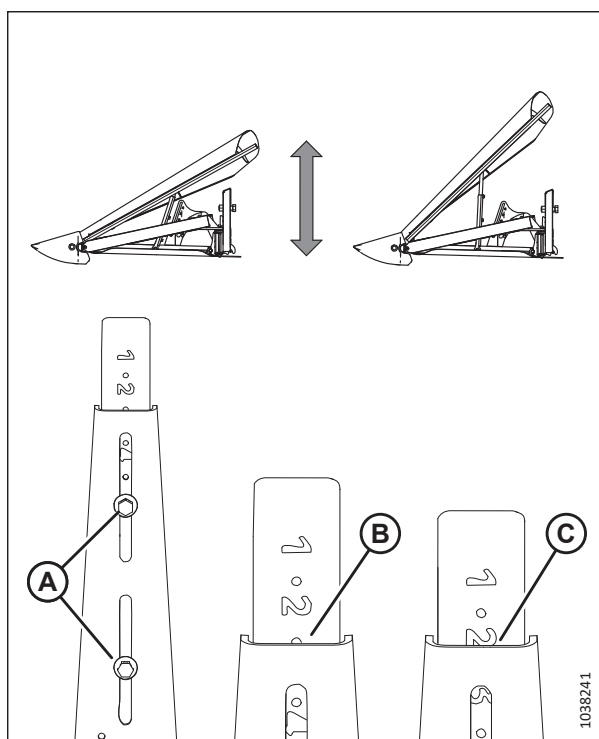


Figura 3.253: Regolazione dell'altezza del deflettore superiore

15. **Altezza dei deflettori laterali:** allentare i dadi dei bulloni (A). Far scorrere i deflettori fino a quando il dente d'arresto (B) si trova nell'impostazione desiderata (da A a E), quindi serrare i dadi.

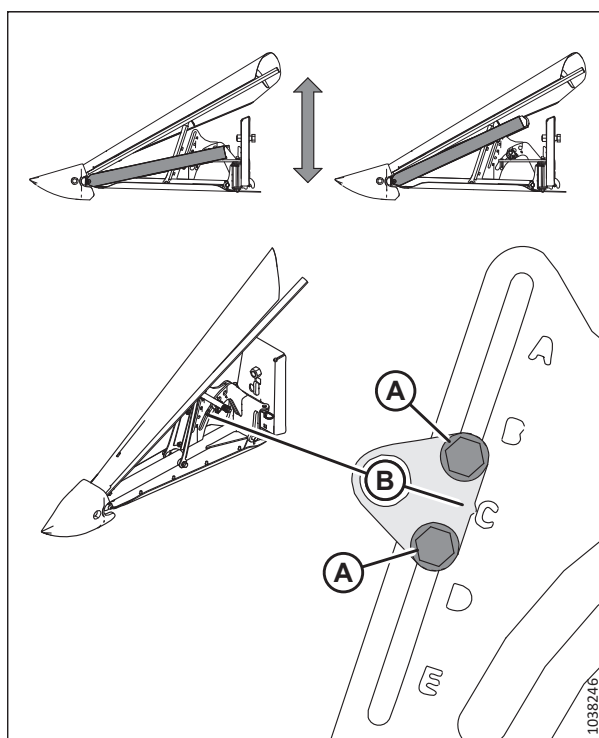


Figura 3.254: Regolazione dell'altezza dei deflettori laterali

IMPIEGO

16. **Asta laterale del deflettore superiore:** allentare il dado (A) e il bullone (B), quindi far oscillare l'asta (C). Serrare il dado (A) a una coppia di 39 Nm (29 libbre forza per piede). Serrare il bullone (B) a una coppia di 52 Nm (38 libbre forza per piede).

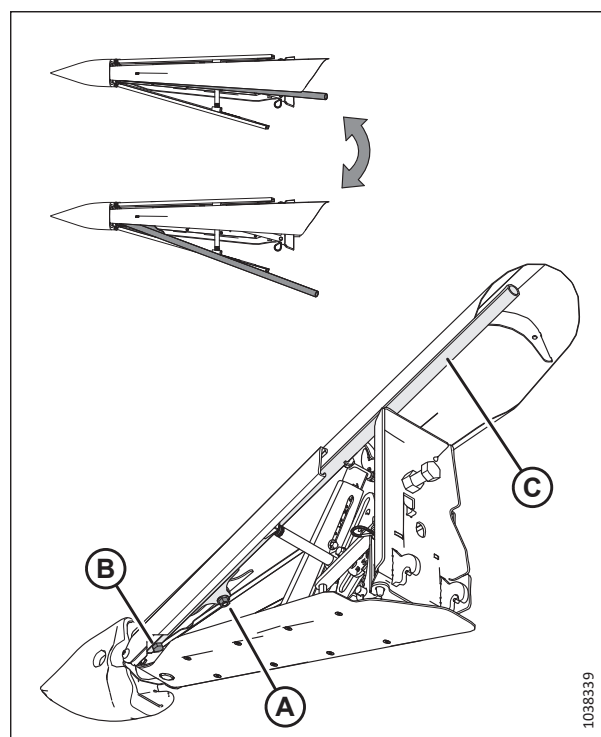


Figura 3.255: Regolazione dell'asta laterale del deflettore superiore

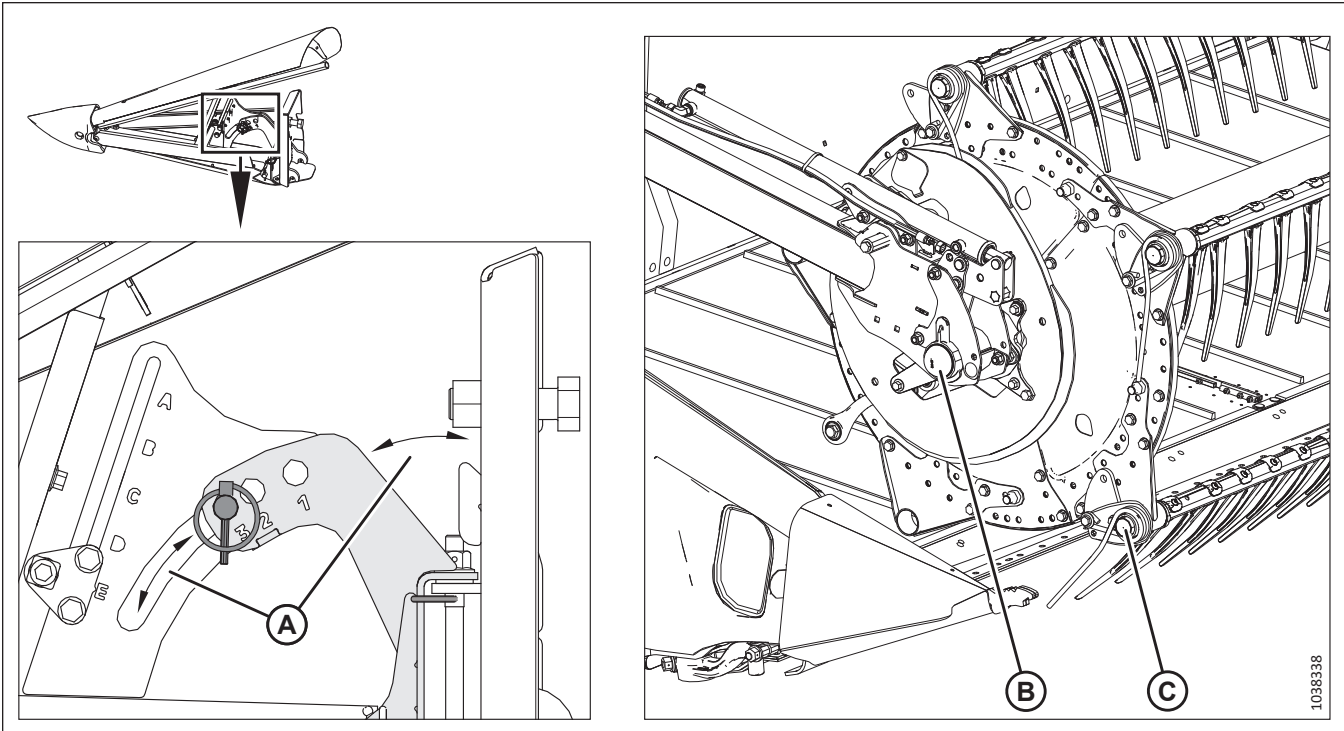


Figura 3.256: Intervallo di movimento dello sparticampo flottante

17. **Controllo dell'intervallo di movimento:** Sollevare e abbassare lo sparticampo flottante attraverso la gamma di movimento (A) impostata dal finecorsa abbassamento. Controllare che lo sparticampo flottante **NON** entri in contatto con i sostegni (B) dell'aspo o con l'aspo (C) stesso.

IMPORTANTE:

Quando si controlla l'interferenza tra gli sparticampo flottanti e un **aspo singolo**, assicurarsi anche che gli sparticampo flottanti **NON** entrino in contatto con la trasmissione dell'aspo.

3.9.16 Aste per sparticampo

Utilizzare le aste per sparticampo per facilitare la separazione del raccolto durante la raccolta. Le aste per sparticampo sono particolarmente utili quando il raccolto è cespuglioso o in basso. Nel caso di colture erette, utilizzare solo gli sparticampo.

La tabella seguente indica quali colture devono essere raccolte con le aste per sparticampo e quali invece devono essere raccolte senza aste per sparticampo.

Tabella 3.33 Uso raccomandato delle aste per sparticampo

Con aste per sparticampo		Senza aste per sparticampo
Erba medica	Cereali allettati	Fagioli commestibili
Colza	Piselli	Miglio
Lino	Soia	Riso
Sementi da foraggio	Erba sudanese	Soia
Lenticchie	Foraggio invernale	Cereali a fusto eretto

IMPIEGO

Rimozione delle aste per sparticampo

Le aste per sparticampo possono essere rimosse dalle estremità degli sparticampo e riposte sulla testata.

1. Allentare il bullone (B) e rimuovere l'asta per sparticampo (A) da entrambi i lati della testata.

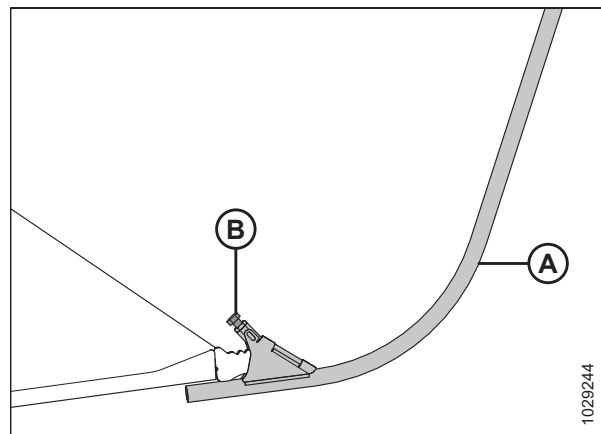


Figura 3.257: Asta per sparticampo

2. Riporre entrambe le aste per sparticampo (B) sulla barra terminale destra.
3. Fissare le aste con l'acciarino (A).

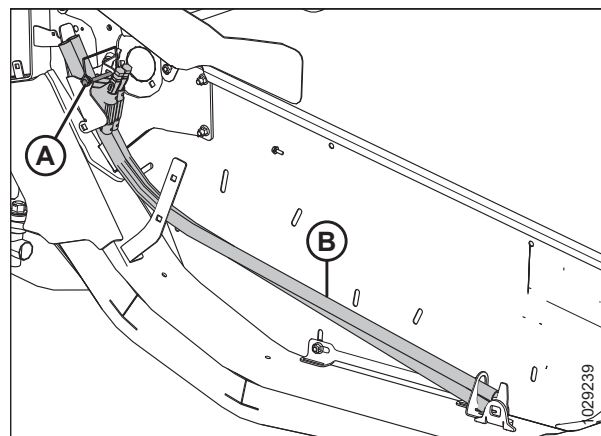


Figura 3.258: Pannello terminale destro

Installazione delle aste per sparticampo

Le aste per sparticampo possono essere installate alle estremità degli sparticampo per aiutare a separare le colture più folte.

1. Aprire i pannelli laterali destro e sinistro. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48*.

2. Allentare l'acciarino (A) che fissa le aste per sparticampo (B) al pannello terminale della testata.

3. Rimuovere le aste per sparticampo dal vano di alloggiamento.

4. Reinstallare l'acciarino (A).

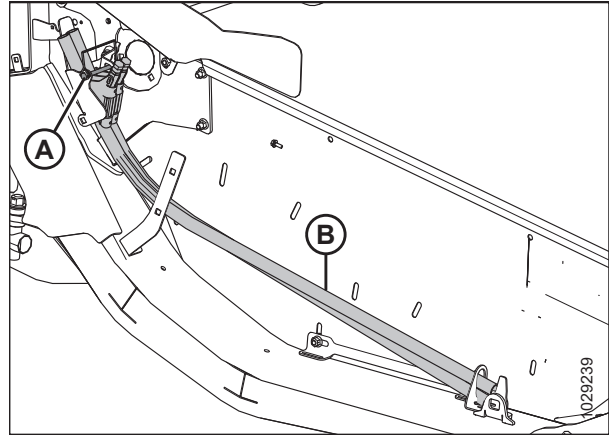


Figura 3.259: Aste per sparticampo

5. Posizionare l'asta per sparticampo (A) sulla punta dello sparticampo. Serrare il bullone (B).

6. Ripetere i passaggi *2, pagina 226* e *5, pagina 226* sull'estremità opposta della testata.

7. Chiudere i pannelli laterali destro e sinistro. Per istruzioni, vedere *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49*.

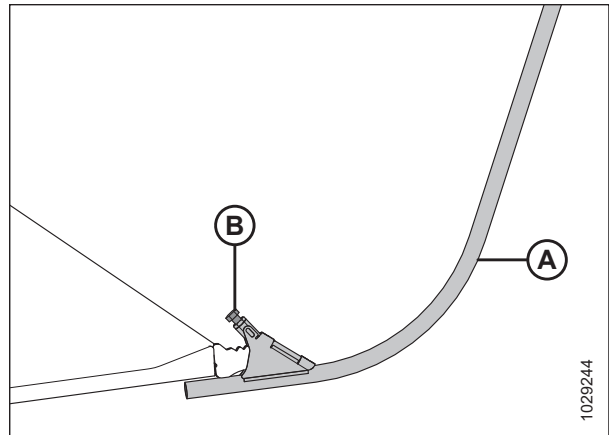


Figura 3.260: Asta per sparticampo su sparticampo

Aste per sparticampo da riso opzionali

Le aste per sparticampo da riso opzionali servono in caso di colture di riso alte e intricate. Possono essere installate alle estremità degli sparticampo.

Le aste per sparticampo da riso migliorano le prestazioni in caso di colture di riso alte e intricate. Per ulteriori informazioni, vedere [5.1.7 Kit asta per sparticampo da riso, pagina 526](#).

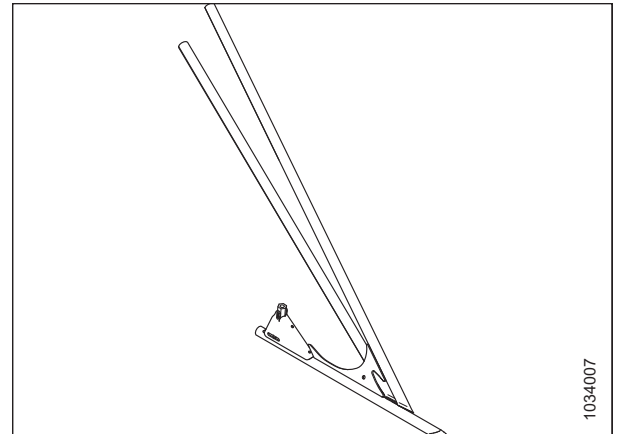


Figura 3.261: Asta per sparticampo da riso opzionale

Le aste per sparticampo da riso possono essere riposte nella parte posteriore di entrambi i pannelli terminali su una staffa di alloggiamento (A) e fissate in posizione con un perno (B). L'installazione e la rimozione di queste aste seguono le stesse procedure delle aste per sparticampo standard.

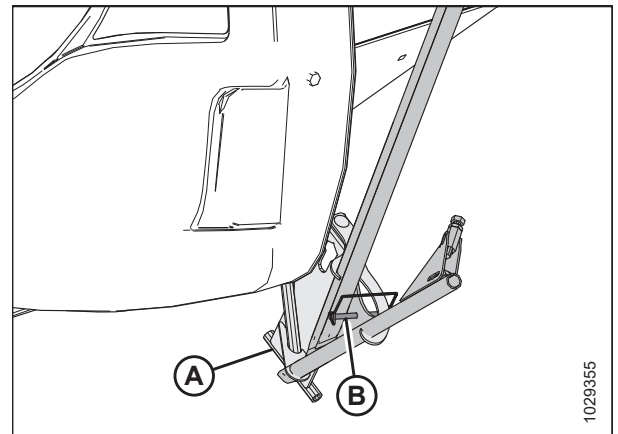


Figura 3.262: Stoccaggio delle aste per sparticampo da riso

3.10 Sistema di controllo dell'altezza automatica testata

Il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) funziona in combinazione con l'opzione AHHC disponibile su alcuni modelli di mietitrebbia.

Sugli indicatori di impostazione flottazione del modulo flottazione sono installati due sensori a effetto Hall (A). Questi sensori inviano segnali alla mietitrebbia che le consentono di mantenere la testata a un'altezza di taglio costante e di ottenere l'impostazione ottimale della flottazione mentre la testata segue i contorni del terreno.

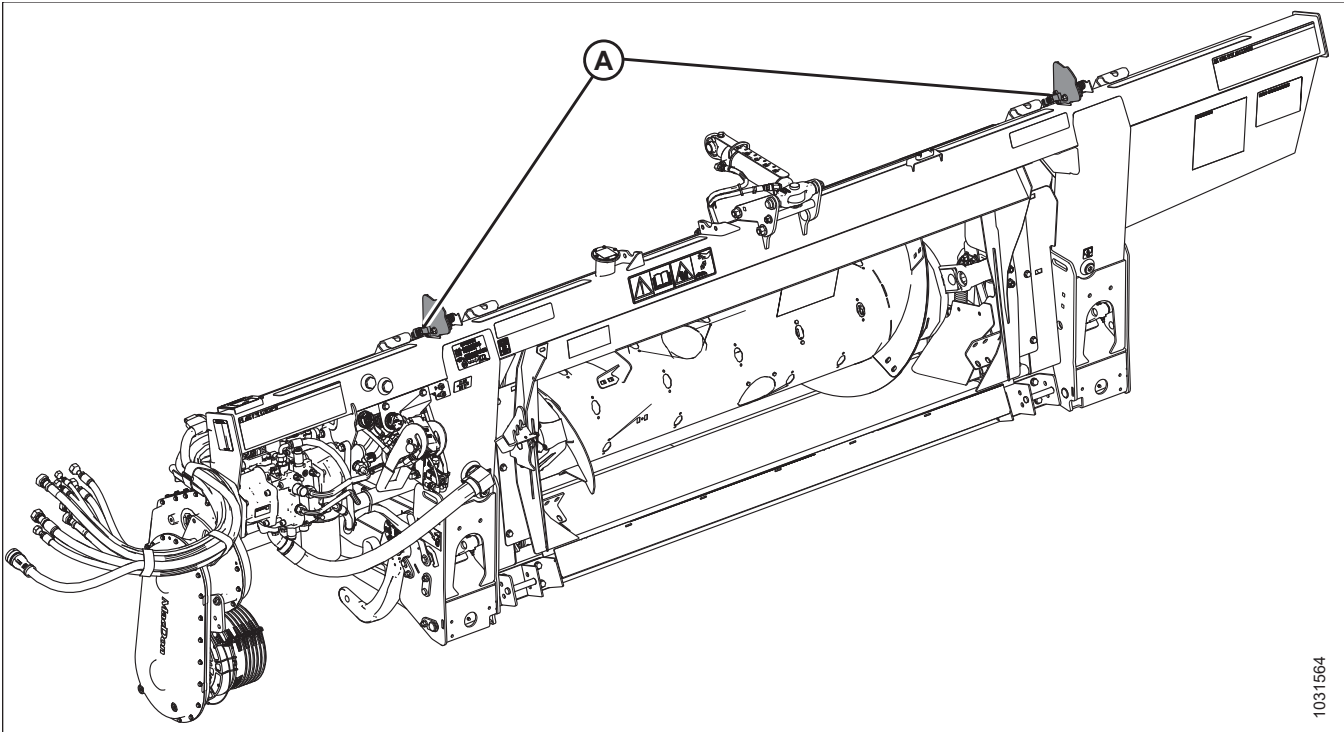


Figura 3.263: Modulo flottazione FM200

Prima di utilizzare il sistema AHHC, è necessario completare le seguenti operazioni:

1. Preparare la mietitrebbia per l'uso della funzione AHHC (vale solo per alcuni modelli di mietitrebbia, consultare le istruzioni della propria mietitrebbia).
2. Calibrare i sensori utilizzati dal sistema AHHC in modo che la mietitrebbia possa interpretare correttamente i dati provenienti dai sensori a effetto Hall del modulo flottazione. Per ulteriori informazioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

Per configurare il sistema AHHC per un modello di mietitrebbia specifico, consultare la relativa procedura:

- [3.10.3 Mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140, pagina 233](#)
- [3.10.4 Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240, 250 e 260, pagina 244](#)

3.10.1 Tensioni di uscita del sensore consigliate per le mietitrebbie

L'uscita del sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) deve essere compresa in un intervallo di tensione specifico per ogni mietitrebbia, altrimenti la funzione AHHC non opererà correttamente. Di seguito sono forniti i valori di tensione inferiori e superiori consigliati per il miglior funzionamento dell'AHHC.

Tabella 3.34 Limiti di tensione della mietitrebbia

Mietitrebbia	Limite inferiore di tensione (V)	Limite superiore di tensione (V)	Intervallo minimo (V)
Tutti i modelli di mietitrebbia	0,7	4,3	2,5

3.10.2 Controllo manuale dei limiti di tensione

Affinché il sistema di altezza automatica della testata (AHHC) funzioni correttamente, le tensioni segnalate alla mietitrebbia dai sensori di altezza della testata devono rientrare nell'intervallo specificato.

NOTA:

Nel connettore P600 (A) verrà installato uno dei seguenti spinotti. Questo spinotto determina il modo in cui il segnale di tensione viene inviato alla mietitrebbia:

- Spinotto medio (MD #328560 [B7489]): Questo spinotto invia la media di entrambi i sensori alla mietitrebbia.
- Spinotto passante (MD #323698 [B7490]): Ogni sensore invia un segnale di tensione direttamente alla mietitrebbia. Non sono presenti segnali centrali medi.

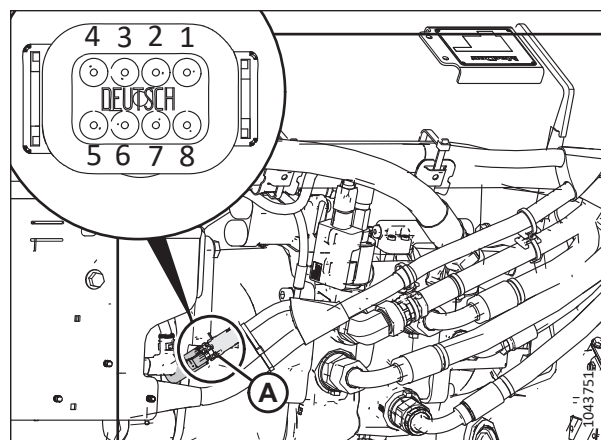


Figura 3.264: Connettore

NOTA:

Su alcuni modelli di mietitrebbia è possibile vedere la tensione sul display della mietitrebbia.

⚠ PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.

Controllo del limite di tensione superiore del sensore

3. Estendere l'angolo di protezione finché l'indicatore dell'angolo della testata (A) si trova nella posizione **E** sul collegamento centrale.
4. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

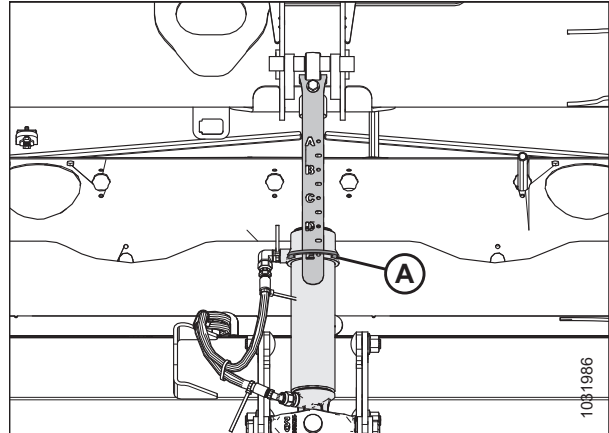


Figura 3.265: Collegamento centrale

⚠ ATTENZIONE

Per prevenire tagli, pizzichi e altri danni fisici alla persona che controlla i finecorsa abbassamento, assicurarsi che nessuno sollevi, faccia rimbalzare o sposti manualmente la testata in alcun modo mentre si tocca la rondella del finecorsa abbassamento e si verifica il movimento.

5. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non si muove) in entrambe le posizioni.

NOTA:

Se la testata **NON** è sui finecorsa abbassamento, la tensione potrebbe uscire dall'intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema AHHC. Per risolvere il problema, rendere la testata più pesante diminuendo la flottazione. Per le istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154](#).

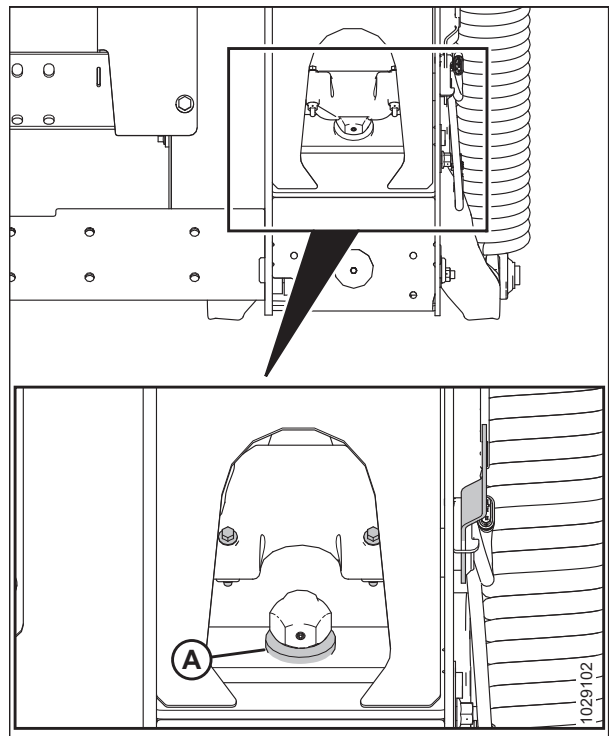


Figura 3.266: Rondella del finecorsa abbassamento

IMPIEGO

6. Se l'indicatore (C) **NON** è su **0** (D), allentare il dado sul bullone (A) e ruotare la piastra indicatrice di flottazione (B) finché l'indicatore non è allineato con il punto zero (E). Serrare il dado sul bullone (A).

NOTA:

Dopo aver regolato la piastra indicatrice, è necessario controllare i limiti di tensione del sensore di flottazione.

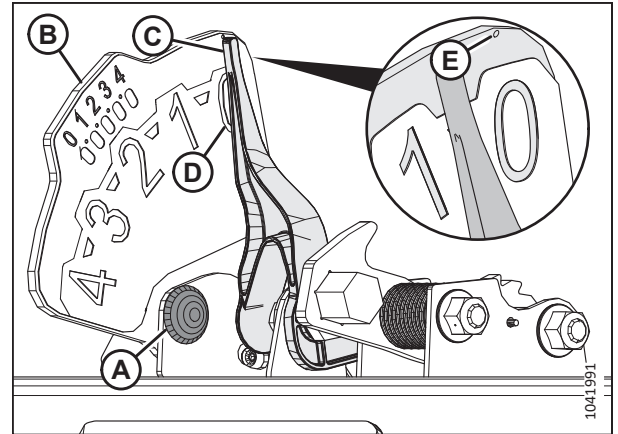


Figura 3.267: Indicatore di flottazione

7. Individuare il connettore P600 (A) nella parte sinistra del modulo flottazione.
8. Rimuovere lo spinotto (B).
9. Inserire la chiave nell'accensione e ruotarla in posizione RUN.
10. Con un multimetro digitale, verificare che il connettore P600 sia alimentato dalla mietitrebbia. Il multimetro dovrebbe indicare il valore 5 V sul pin 7.
 - Pin 7 – FM2215E – alimentazione
 - Pin 8 – FM2515E – massa
11. Sul connettore P600, confrontare la tensione riportata dal sensore sinistro (pin 1 e 8) e dal sensore destro (pin 3 e 8) con l'intervallo superiore specificato in [3.10.1 Tensioni di uscita del sensore consigliate per le mietitrebbie, pagina 229](#).
 - Pin 1 – FM3326A – segnale sensore sinistro
 - Pin 3 – FM3328A – segnale sensore destro
 - Pin 8 – FM2515E – massa

NOTA:

Con il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sui fincorsa abbassamento, il valore della tensione superiore dovrebbe essere idealmente la stessa su entrambi i sensori (destro e sinistro); tuttavia, è accettabile una differenza di 0,1 - 0,2 V.

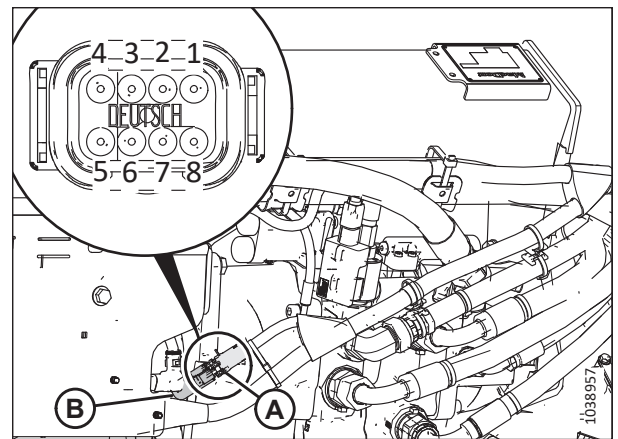


Figura 3.268: Connettore P600 – Vista dalla parte posteriore

IMPIEGO

- Se è necessario regolare la tensione, allentare i dadi (A), riposizionare il sensore (B) nella piastra indicatrice, quindi serrare i dadi (A) alla coppia di 3 Nm (2,2 libbre forza per piede [22 libbre forza per pollice]).

NOTA:

Mentre si serrano i dadi, assicurarsi che il sensore (B) non **NON** si muova nella piastra indicatrice.

- Girare la chiave in posizione OFF e rimuovere la chiave dall'accensione.

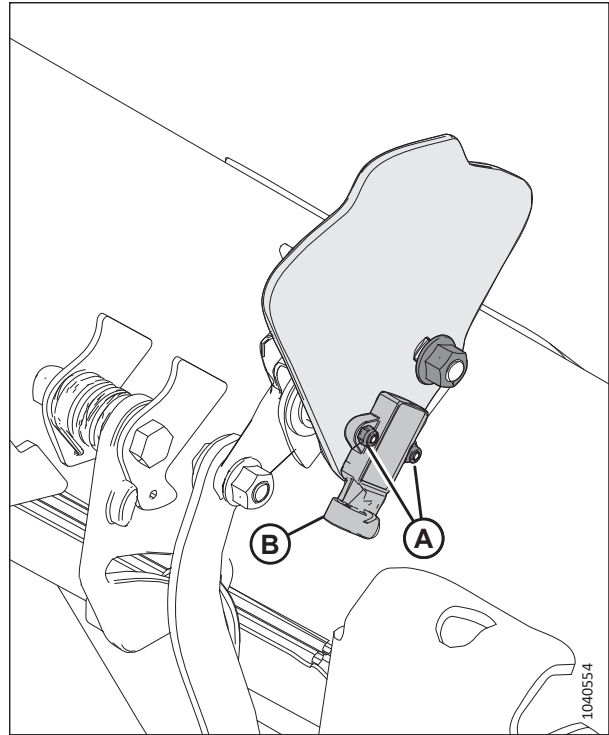


Figura 3.269: Piastra indicatrice della flottazione sinistra

Verifica del limite inferiore di tensione del sensore

- Estendere l'angolo di protezione finché l'indicatore dell'angolo della testata (A) si trova nella posizione E sul collegamento centrale.
- Abbassare la testata.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

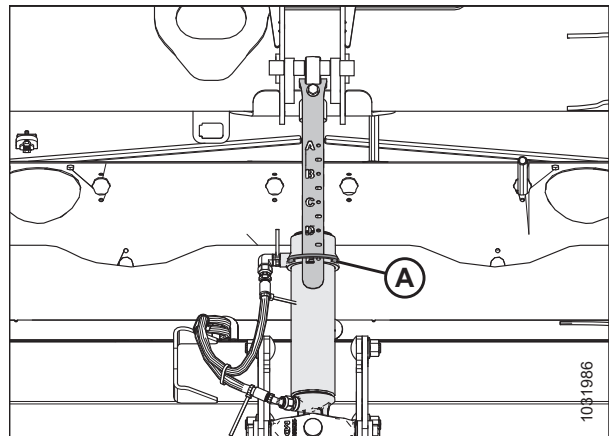


Figura 3.270: Collegamento centrale

IMPIEGO

17. L'indicatore di flottazione (A) deve essere su 4 (B).
18. Inserire la chiave e ruotarla in posizione RUN.
19. Sul connettore P600, confrontare la tensione riportata dal sensore sinistro (pin 1 e 8) e dal sensore destro (pin 3 e 8) con la tensione inferiore specificata in [3.10.1 Tensioni di uscita del sensore consigliate per le mietitrebbie, pagina 229](#).
 - Pin 1 – FM3326A – segnale sensore sinistro
 - Pin 3 – FM3328A – segnale sensore destro
 - Pin 8 – FM2515E – massa
20. Se è necessario regolare la tensione, vedere il passaggio [12, pagina 232](#) per le istruzioni.

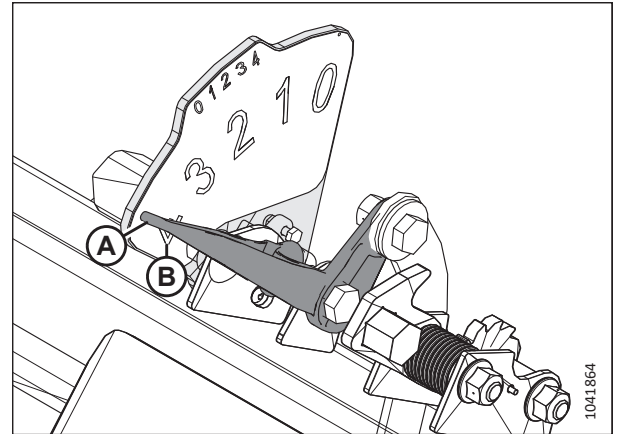


Figura 3.271: Indicatore di flottazione sinistra – Vista dalla parte posteriore

3.10.3 Mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140

Per rendere il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) compatibile con le mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140, è necessario configurare le impostazioni della velocità dell'aspo, impostare i comandi AHHC e calibrare il sistema AHHC per verificarne il corretto funzionamento.

Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 130, 140, 150 e 160

Di seguito vengono indicate le impostazioni consigliate per il controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) per una testata FlexDraper® serie FD2 utilizzata con una mietitrebbia Case IH serie 130, 140, 150 e 160.

NOTA:

Per istruzioni dettagliate sulla configurazione, consultare manuale dell'operatore della mietitrebbia o .

Tabella 3.35 Impostazioni della testata – Case IH serie 130, 140, 150 e 160

Parametro di impostazione		Impostazione suggerita
Tipo di testata		Tappeto/Varifeed
Tipo di taglio		Piattaforma
Stile testata a tappeti per cereali		Serie rigida 2000
Flottazione pressione della testata		Non installata
Inclinazione laterale testata	Due sensori	Installed (Installata)
	Un sensore	Non installata
Sensibilità autoinclinazione		150
HHC height sensitivity (Sensibilità dell'altezza della HHC)	Due sensori	250
	Un sensore	180
HHC Tilt Sensitivity (Sensibilità inclinazione HHC)		150

IMPIEGO

Tabella 3.35 Impostazioni della testata – Case IH serie 130, 140, 150 e 160 (segue)

Parametro di impostazione	Impostazione suggerita	
Tipo di trasmissione aspo	Pignone a 19 denti (standard)	4
	Pignone di trasmissione ad alta coppia a 14 denti (opzionale)	5
	Pignone di trasmissione ad alta coppia a 10 denti (opzionale)	6
Tipo di trasmissione aspo	Entrambi	
Lame laterali	Non installata	

Controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina della mietitrebbia – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140

Per funzionare correttamente, il sensore di controllo dell'altezza automatica testata deve operare entro un intervallo di tensione specifico.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

 **PERICOLO**

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

 **PERICOLO**

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare *Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 165*.
4. Bloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare *Funzionamento in modalità rigida, pagina 168*.

⚠ ATTENZIONE

Per prevenire tagli, pizzichi e altri danni fisici alla persona che controlla i finecorsa abbassamento, assicurarsi che nessuno sollevi, faccia rimbalzare o sposti manualmente la testata in alcun modo mentre si tocca la rondella del finecorsa abbassamento e si verifica il movimento.

5. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non si muove) in entrambe le posizioni.

NOTA:

Se la testata **NON** è sui finecorsa abbassamento, la tensione potrebbe uscire dall'intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema AHHC. Per risolvere il problema, rendere la testata più pesante diminuendo la flottazione. Per le istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154](#).

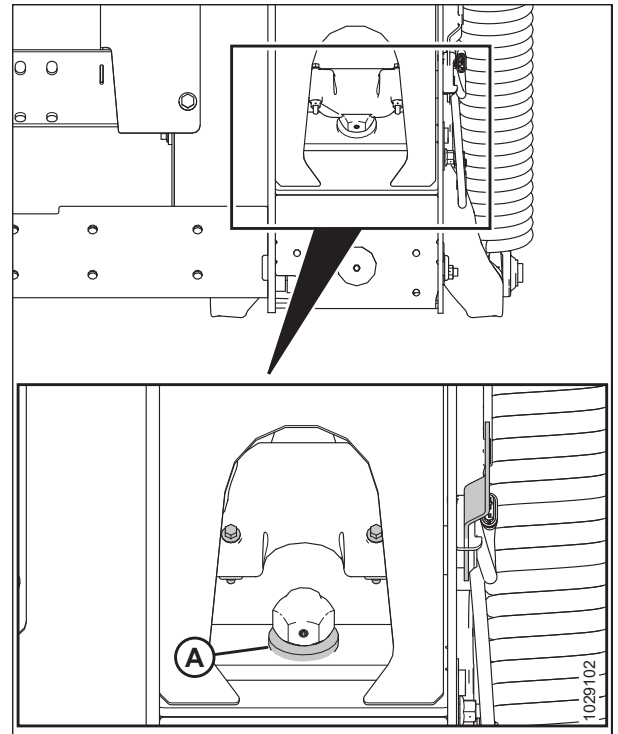


Figura 3.272: Rondella del finecorsa abbassamento

6. Se l'indicatore (C) **NON** è su 0 (D), allentare il dado sul bullone (A) e ruotare la piastra indicatrice di flottazione (B) finché l'indicatore non è allineato con il punto zero (E). Serrare il dado sul bullone (A).

NOTA:

Dopo aver regolato la piastra indicatrice, è necessario controllare i limiti di tensione del sensore di flottazione.

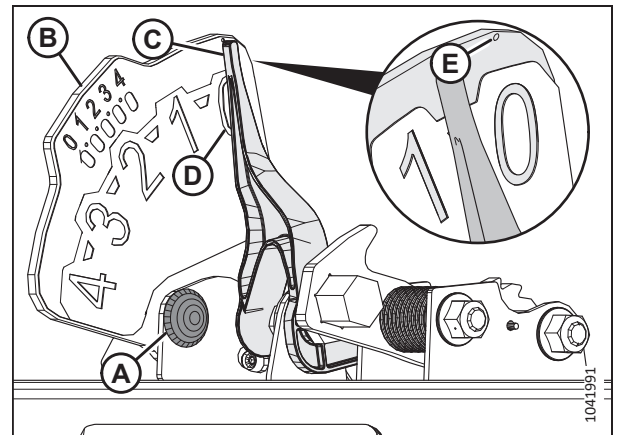


Figura 3.273: Indicatore di flottazione

IMPIEGO

7. Nella schermata principale del display della mietitrebbia, selezionare DIAGNOSTICS (Diagnostica) (A). Viene visualizzata la schermata DIAGNOSTICS.

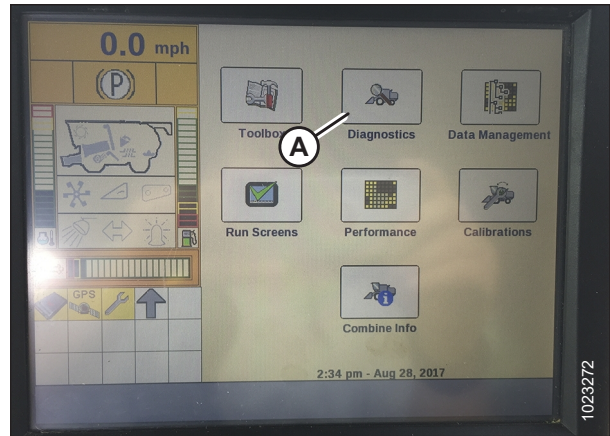


Figura 3.274: Display della mietitrebbia Case IH

8. Selezionare SETTINGS (Impostazioni) (A). Viene visualizzata la schermata SETTINGS.
9. Dal menu GROUP (Gruppo), selezionare HEADER (Testata) (B).

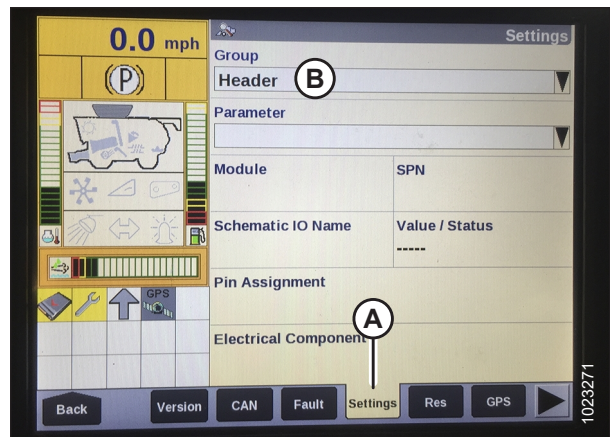


Figura 3.275: Display della mietitrebbia Case IH

10. Dal menu PARAMETER (Parametro), selezionare LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (Sensore sinistro altezza / inclinazione) (A).

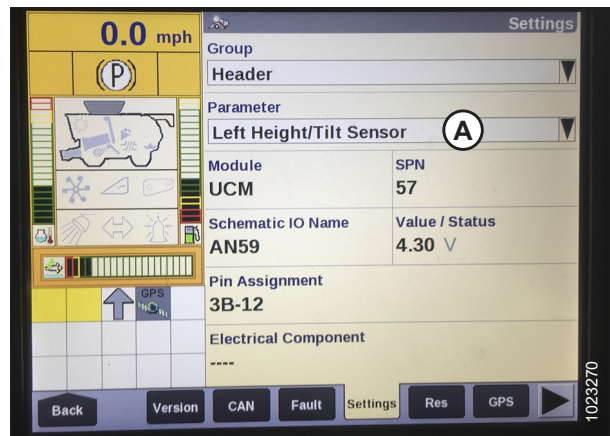


Figura 3.276: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

11. La schermata SETTINGS si aggiorna per visualizzare la tensione nel campo VALUE/STATUS (Valore/stato) (A). Abbassare completamente il collo alimentatore e poi sollevarlo di 254–356 mm (10–14 pollici) da terra per visualizzare l'intero intervallo dei valori di tensione.
12. Se la tensione del sensore non rientra nei limiti, o se l'intervallo tra i limiti inferiore e superiore è insufficiente, vedere [3.10.2 Controllo manuale dei limiti di tensione](#), pagina 229.

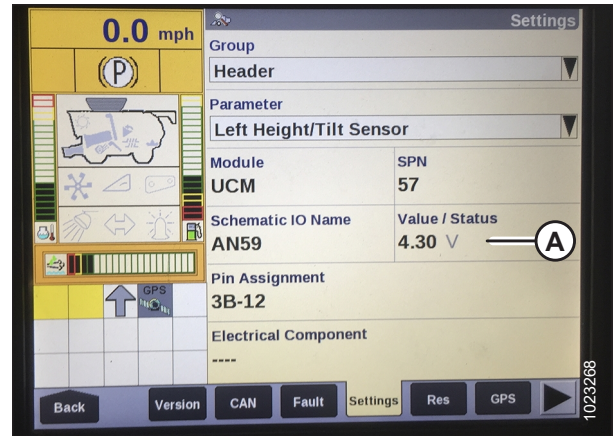


Figura 3.277: Display della mietitrebbia Case IH

Impostazione della testata sul display della mietitrebbia – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140

Per impostare la testata per la mietitrebbia, è necessario accedere alla schermata HEADER SETUP (Impostazione testata) sul display della mietitrebbia.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

1. Nella schermata principale del display della mietitrebbia, selezionare l'icona TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A).

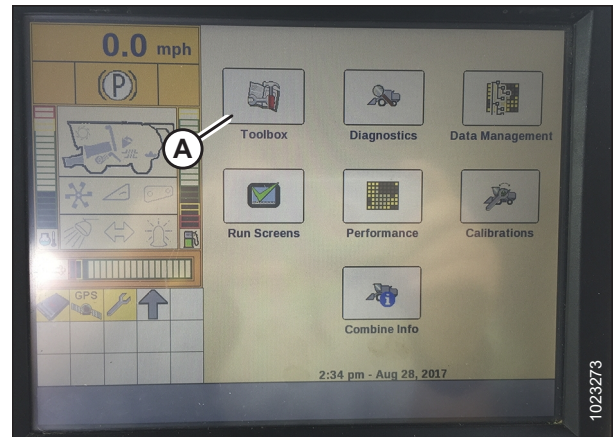


Figura 3.278: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

2. Selezionare la scheda HEAD 1 (Testa 1) (A). Viene visualizzata la schermata HEADER SETUP (Impostazione testata).

NOTA:

Per individuare la scheda HEAD 1 (Testa 1), potrebbe essere necessario utilizzare le frecce laterali (C).

3. Dal menu CUTTING TYPE (Tipo di taglio) (B), selezionare PLATFORM (Piattaforma).

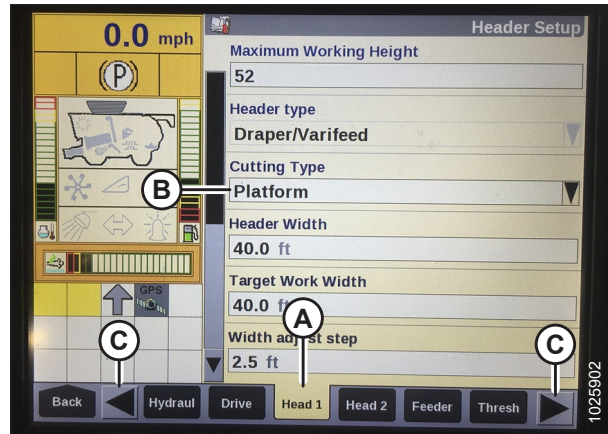


Figura 3.279: Display della mietitrebbia Case IH

4. Selezionare la scheda HEAD 2 (Testata 2) (A). Viene visualizzata la schermata HEADER SETUP 2 (Impostazione testata 2).
5. Dal menu HEADER PRESSURE FLOAT (Flottazione pressione testata) (B), selezionare NOT INSTALLED (Non installato).

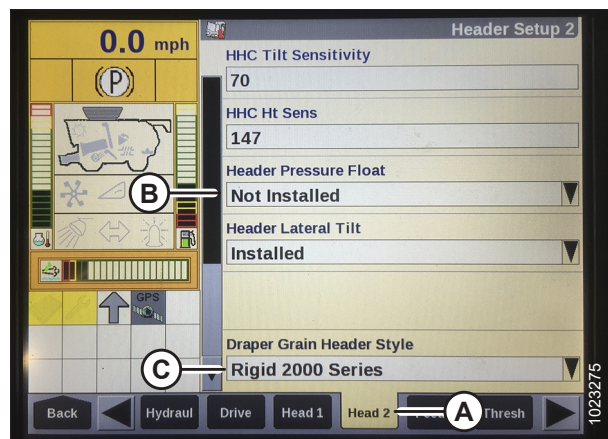


Figura 3.280: Display della mietitrebbia Case IH

6. Individuare il campo HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) (A). Inserire le seguenti impostazioni:
 - **Sistema a due sensori:** Impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 250.
 - **Sistema a sensore singolo:** Impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 180.

NOTA:

Se la mietitrebbia solleva e abbassa continuamente la testata durante il funzionamento (un comportamento definito "pendolamento"), diminuire il valore HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) di 20 punti alla volta fino a rimuovere l'effetto di pendolamento.

7. Impostare la HHC TILT SENSITIVITY (Sensibilità inclinazione HHC) (B) su 150. Aumentare o diminuire il valore secondo necessità.

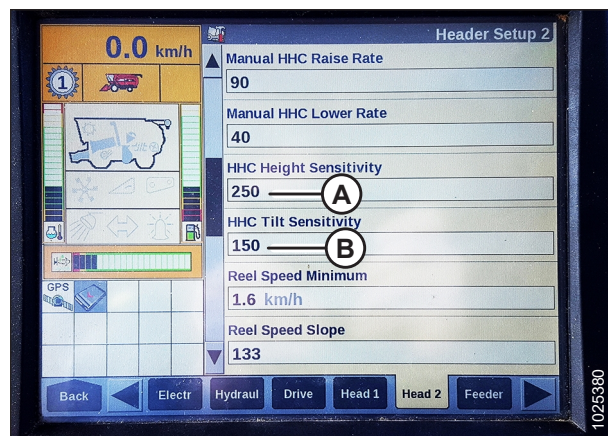


Figura 3.281: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

8. Dal menu REEL DRIVE TYPE (Tipo di trasmissione aspo) (A), selezionare uno dei seguenti valori:
 - 4 se la mietitrebbia è dotata di un pignone di trasmissione standard a 19 denti.
 - 5 se la mietitrebbia è dotata di un pignone di trasmissione opzionale ad alta coppia a 14 denti.
 - 6 se la mietitrebbia è dotata di un pignone di trasmissione opzionale ad alta coppia a 10 denti.

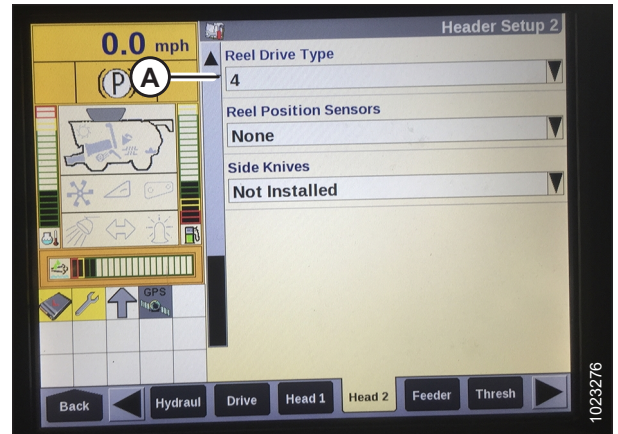


Figura 3.282: Display della mietitrebbia Case IH

9. Nel menu REEL HEIGHT SENSOR (Sensore di altezza dell'aspo) (A), selezionare YES (Sì).

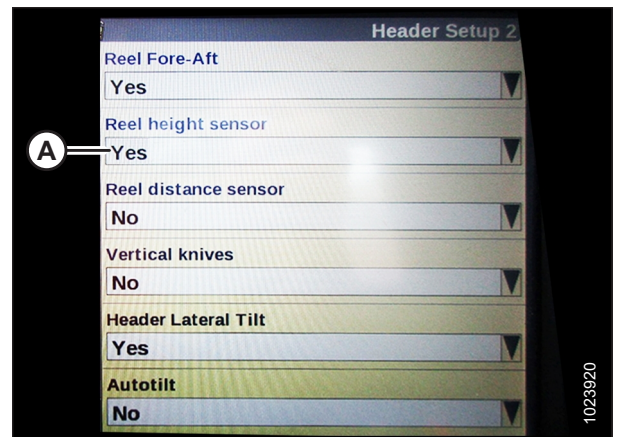


Figura 3.283: Display della mietitrebbia Case IH

10. Individuare il campo AUTOTILT (Inclinazione automatica) (A).
 - **Sistema a due sensori:** selezionare YES (Sì).
 - **Sistema a singolo sensore:** selezionare NO.

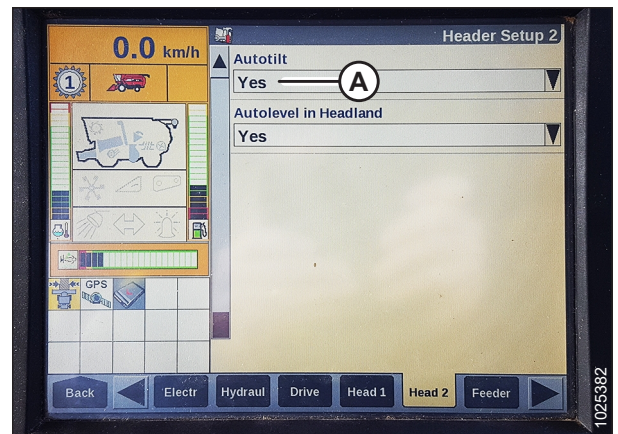


Figura 3.284: Display della mietitrebbia Case IH

Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata - Mietitrebbie Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140 con versione software precedente alla 28.00

L'uscita del sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) deve essere calibrata per ogni mietitrebbia.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

! PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

NOTA:

Se la flottazione della testata è impostata su un valore troppo leggero, può impedire la calibrazione dell'AHHC. Per evitare che la testata si separi dall'modulo flottazione, potrebbe essere necessario cambiare l'impostazione della flottazione della testata con un valore più pesante durante la calibrazione.

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Assicurarsi che la testata sia a livello del terreno. Se è necessaria una regolazione:
 - Assicurarsi che la mietitrebbia sia parcheggiata su una superficie piana.
 - Se presente, utilizzare l'inclinazione laterale della mietitrebbia per livellare il collo alimentatore al terreno.
 - Se sono necessarie ulteriori regolazioni, spegnere il motore, togliere la chiave dall'accensione e assicurarsi che gli pneumatici della mietitrebbia siano gonfiati alla pressione corretta.

NOTA:

Assicurarsi che tutte le opzioni e gli accessori siano installati prima di regolare la flottazione e il bilanciamento delle ali.

NOTA:

La livella a bolla d'aria (A) è posizionata sulla parte superiore del telaio del modulo flottazione. La testata è in piano se la bolla si trova al centro della livella a bolla d'aria.

3. Assicurarsi che il collegamento centrale sia impostato su **D**.

NOTA:

Al termine della calibrazione, regolare il collegamento centrale sull'angolazione della testata desiderata. Per le istruzioni, consultare [3.9.3 Angolo della testata, pagina 150](#).

4. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo in modo che l'indicatore si trovi nella posizione **6**.

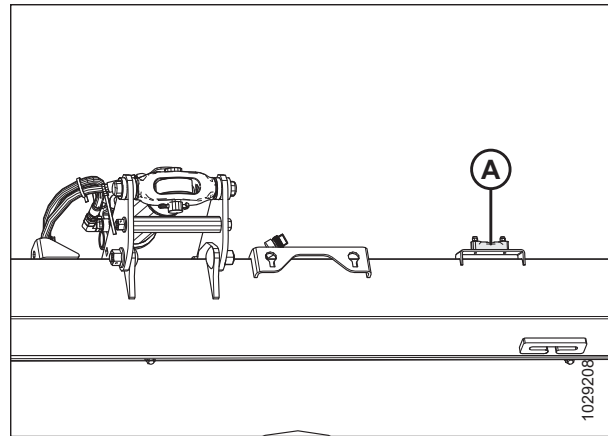


Figura 3.285: Livella a bolla d'aria

5. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.
6. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

⚠ ATTENZIONE

Per prevenire tagli, pizzichi e altri danni fisici alla persona che controlla i finecorsa abbassamento, assicurarsi che nessuno sollevi, faccia rimbalzare o sposti manualmente la testata in alcun modo mentre si tocca la rondella del finecorsa abbassamento e si verifica il movimento.

7. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non si muove) in entrambe le posizioni.

NOTA:

Se la testata **NON** è sui finecorsa abbassamento, la tensione potrebbe uscire dall'intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema AHHC. Per risolvere il problema, rendere la testata più pesante diminuendo la flottazione. Per le istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154.](#)

8. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 165.](#)
9. Bloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare [Funzionamento in modalità rigida, pagina 168.](#)
10. Selezionare il pulsante DIAGNOSTICS (Diagnostica) dalla schermata principale, quindi selezionare la scheda VERSION (Versione) (A).
11. Assicurarsi che la versione del software sia **precedente alla 28.00**. Se la versione del software è successiva alla 28.00, vedere [Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Mietitrebbie Case IH con versione software 28.00 o superiore, pagina 254.](#)

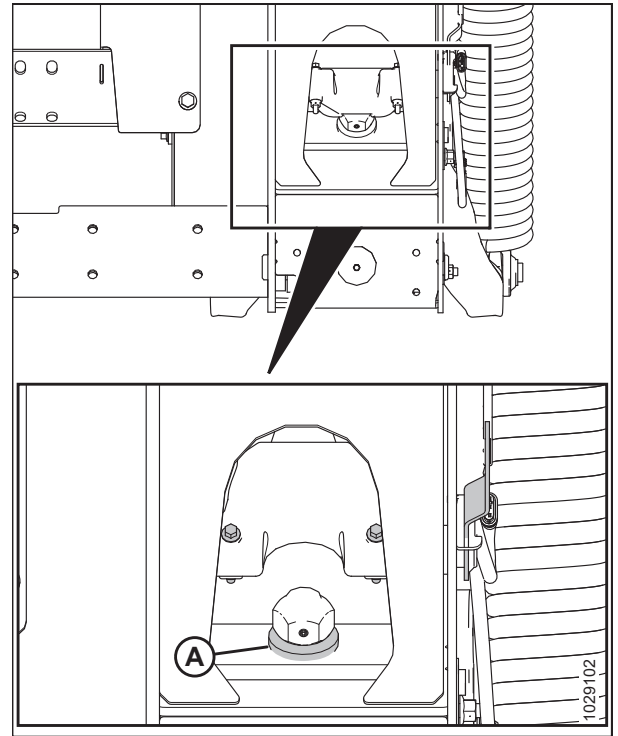


Figura 3.286: Rondella del finecorsa abbassamento



Figura 3.287: Display della mietitrebbia Case IH

12. Individuare l'interruttore HEADER CONTROL (Controllo testata) sul quadro strumenti destro. Impostare il comando HEADER CONTROL (controllo testata) su HT (modalità AHHC).
13. Tenere premuto il pulsante DOWN (Abbassamento) per 10 secondi per abbassare il collo alimentatore della mietitrebbia (il collo alimentatore dovrebbe smettere di muoversi).
14. Tenere premuto il pulsante RAISE (Sollevamento) fino a quando il collo alimentatore si sposta completamente verso l'alto. Si fermerà a 0,6 m (2 piedi) dal suolo per 5 secondi, quindi riprenderà a muoversi verso l'alto. Questo indica che la procedura di calibrazione è andata a buon fine.

IMPIEGO

15. Se per completare la calibrazione è stata alzata l'impostazione della flottazione, regolare la testata al peso della testata raccomandato.

Configurazione dell'altezza di taglio preimpostata - Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140

La posizione di taglio e la posizione sollevata della testata possono essere configurate come preimpostate sul quadro strumenti della mietitrebbia.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

L'indicatore (A) deve essere in posizione **0** (B) quando la testata si trova a 254–356 mm (10–14 pollici) dal suolo. Quando la testata è a terra, l'indicatore deve essere in posizione **1** (C) per una pressione a terra bassa e in posizione **4** (D) per una pressione a terra alta. Le condizioni del raccolto e del terreno determinano la quantità di flottazione da utilizzare. L'impostazione ideale della flottazione è la più leggera possibile senza che la testata saltelli o perda il raccolto. L'utilizzo delle attrezzature con un'impostazione pesante della flottazione usura prematuramente le piastre antiusura della barra falciante.

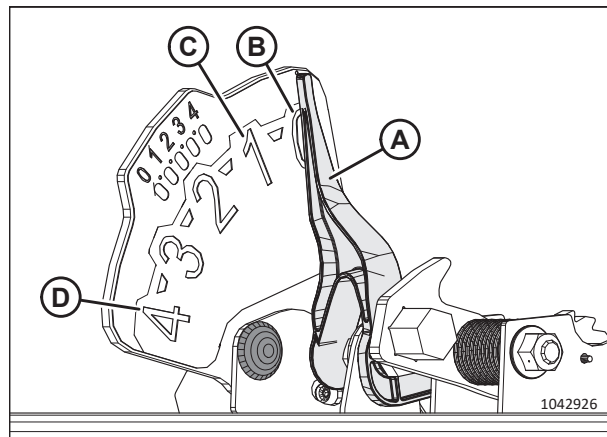


Figura 3.288: Indicatore di flottazione

1. Inserire il separatore e la testata.
2. Muovere la testata fino all'altezza di taglio desiderata.
3. Premere 1 sul pulsante (A). Si accenderà un indicatore giallo accanto al pulsante.

NOTA:

Impostare sempre la posizione della testata **PRIMA** della posizione dell'aspo. Se l'impostazione della testata e dell'aspo vengono effettuate contemporaneamente, l'impostazione dell'aspo non viene salvata.

4. Portare l'aspo nella posizione di lavoro desiderata.
5. Premere 1 sul pulsante (A). Si accenderà un indicatore giallo accanto al pulsante.



Figura 3.289: Quadro strumenti della mietitrebbia Case

IMPIEGO

6. Spostare la testata sulla seconda altezza di taglio desiderata.
7. Premere 2 sul pulsante (A). Si accenderà un indicatore giallo accanto al pulsante.
8. Portare l'aspo nella posizione di lavoro desiderata.
9. Premere 2 sul pulsante (A). Si accenderà un indicatore giallo accanto al pulsante.



Figura 3.290: Quadro strumenti della mietitrebbia Case

Nella casella MANUAL HEIGHT (Altezza manuale) (A) della schermata RUN 1 del display della mietitrebbia dovrebbero ora comparire le frecce verso l'alto e verso il basso. Ciò indica che il controllo dell'altezza automatica testata (AHC) è in funzione.

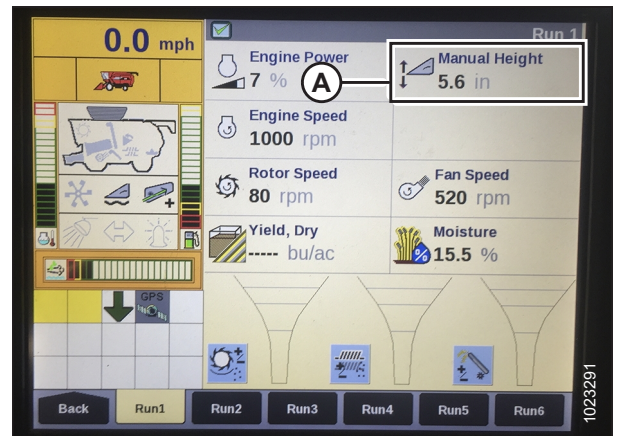


Figura 3.291: Display della mietitrebbia Case – Schermata Run 1

10. Per abilitare le altezze di taglio preimpostate, attivare il pulsante AHC (A) per posizionare la testata a terra. Per attivare la prima preimpostazione, toccare il pulsante una volta. Per attivare la seconda preimpostazione, toccare il pulsante due volte.

Per sollevare la testata all'altezza massima di lavoro, tenere premuto il pulsante SHIFT dietro il controller mentre si preme il pulsante AHC (A).



Figura 3.292: Controller della mietitrebbia Case

IMPIEGO

11. L'altezza massima di lavoro può essere regolata nella schermata HEADER SETUP (Impostazione testata) del display della mietitrebbia. Inserire l'altezza desiderata nel campo MAXIMUM WORKING HEIGHT (Altezza di lavoro massima) (A).

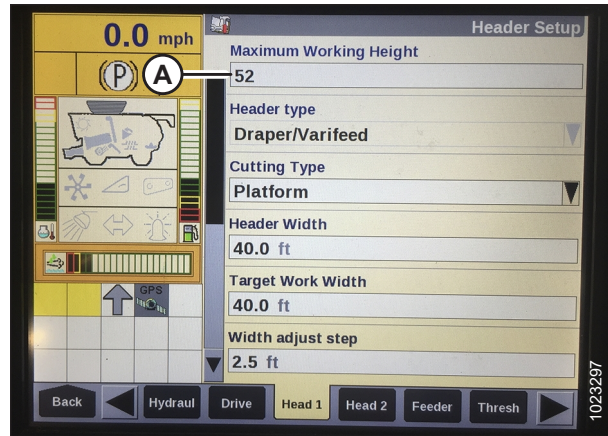


Figura 3.293: Display della mietitrebbia Case – Schermata di impostazione testata

12. Se necessario, regolare la posizione di una delle preimpostazioni utilizzando il pulsante (A) sul quadro strumenti della mietitrebbia.



Figura 3.294: Quadro strumenti della mietitrebbia Case

3.10.4 Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240, 250 e 260

Per rendere il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) compatibile con la mietitrebbia, configurare le impostazioni della velocità dell'aspo, impostare i comandi AHC e calibrare il sistema AHC per verificarne il corretto funzionamento.

Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 120, 230, 240, 250 e 260

Di seguito vengono indicate le impostazioni consigliate per il controllo dell'altezza automatica testata (AHC) per una testata FlexDraper® serie FD2 utilizzata con una mietitrebbia Case IH della serie 120, 230, 240, 250 e 260.

NOTA:

Per istruzioni dettagliate sulla configurazione, consultare manuale dell'operatore della mietitrebbia o .

Parametro di impostazione	Impostazione suggerita			
	Serie 250, 260 (Versione 36.4.X.X)	Serie 250, 240 (Versione da 28 a 36)	Serie 240 (precedente alla versione 28)	8010
Tipo di testata	Draper (A tappeti)			
Tipo di taglio	Piattaforma			

IMPIEGO

Parametro di impostazione	Impostazione suggerita			
	Serie 250, 260 (Versione 36.4.X.X)	Serie 250, 240 (Versione da 28 a 36)	Serie 240 (precedente alla versione 28)	8010
Header sub type (Sottotipo di testata)	Serie FD2/D2	Serie 2000	Serie 2000	—
Frame type (Tipo di telaio)	Testata flessibile			
Larghezza testa	Impostare in base alle specifiche della testata			
Header sensors (Sensori della testata)	Attivazione	Attivazione	??	—
Flottazione pressione della testata	NO			
Height/Tilt Response (Risposta altezza/ inclinazione)	Fast (Veloce)			—
HHC height sensitivity (Sensibilità dell'altezza della HHC)	A due sensori	250		—
	A un sensore	180		—
Sensibilità inclinazione HHC	150			—
Pignone della velocità dell'aspo	19/56 (predefinito)	—	—	—
	15/56	—	—	—
	20/52	—	—	—
Pendenza della velocità dell'aspo	—	133	133	—
Diametro dell'aspo	102 cm (40,16 pollici)			—
Grafico dello spostamento dell'aspo per giro (cc/giro)	19/56 - 769 cc/giro			—
	14/56 - 1044 cc/giro			—
	20/52 - 679 cc/giro			—
Tipo di trasmissione aspo	—	Idraulico	Idraulico	Idraulico
Aspo idraulico	Sì	—	—	—
Inversione dell'aspo idraulico	Sì	—	—	—
Sensore di velocità dell'aspo	Sì	NO	—	—
Aspo longitudinale	Sì	Sì	—	—

IMPIEGO

Parametro di impostazione	Impostazione suggerita			
	Serie 250, 260 (Versione 36.4.X.X)	Serie 250, 240 (Versione da 28 a 36)	Serie 240 (precedente alla versione 28)	8010
Sensore di posizione verticale dell'aspo	Sì	Sì	—	—
Sensore di posizione orizzontale dell'aspo	Sì	Sì	—	—
Lama longitudinale	NO	NO	—	—
Lame verticali	NO	NO	—	—
Inclinazione laterale testata	??		—	—
Inclinazione automatica	A due sensori	Sì		—
	A un sensore	NO		—
Fore/Aft tilt (Inclinazione longitudinale)	—	—	Sì	Installed (Installata)
Fore/Aft control (Controllo longitudinale)	—	—	Sì	—

Controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina della mietitrebbia – Mietitrebbie Case IH serie, 120, 230, 240 e 250

Affinché il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) funzioni correttamente, i sensori di altezza della testata devono rilevare i valori di tensione corretti. Le uscite dei sensori possono essere visualizzate sul display della mietitrebbia.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare *Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 165*.
4. Bloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare *Funzionamento in modalità rigida, pagina 168*.

⚠ ATTENZIONE

Per prevenire tagli, pizzichi e altri danni fisici alla persona che controlla i finecorsa abbassamento, assicurarsi che nessuno sollevi, faccia rimbalzare o sposti manualmente la testata in alcun modo mentre si tocca la rondella del finecorsa abbassamento e si verifica il movimento.

5. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non si muove) in entrambe le posizioni.

NOTA:

Se la testata **NON** è sui finecorsa abbassamento, la tensione potrebbe uscire dall'intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema AHHC. Per risolvere il problema, rendere la testata più pesante diminuendo la flottazione. Per le istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154](#).

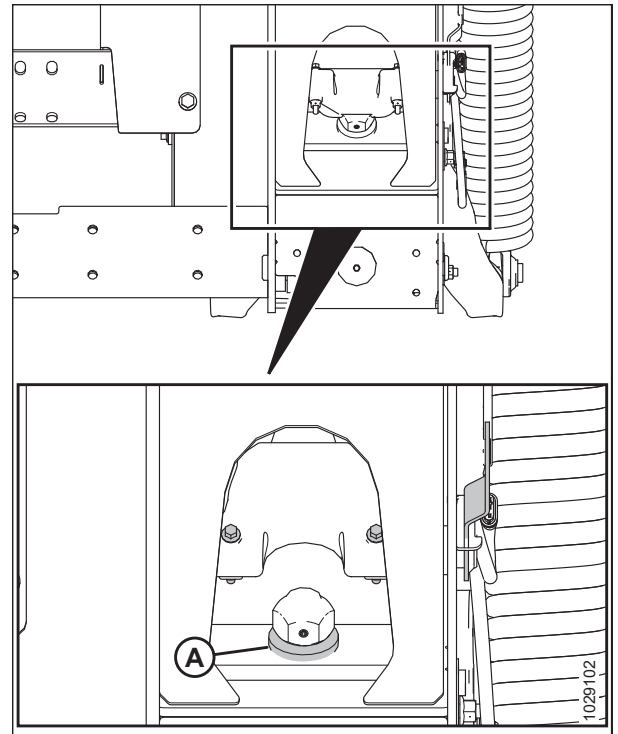


Figura 3.295: Rondella del finecorsa abbassamento

6. Se l'indicatore (C) **NON** è su 0 (D), allentare il dado sul bullone (A) e ruotare la piastra indicatrice di flottazione (B) finché l'indicatore non è allineato con il punto zero (E). Serrare il dado sul bullone (A).

NOTA:

Dopo aver regolato la piastra indicatrice, è necessario controllare i limiti di tensione del sensore di flottazione.

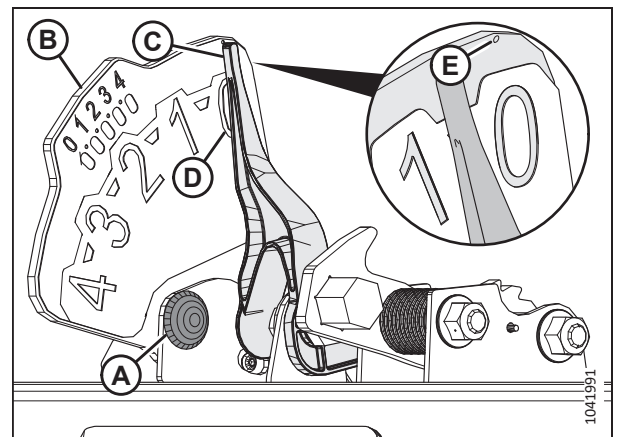


Figura 3.296: Indicatore di flottazione

IMPIEGO

- Assicurarsi che la flottazione della testata sia sbloccata.
- Selezionare DIAGNOSTICS (Diagnostica) (A) nella schermata MAIN (Principale). Si apre la schermata DIAGNOSTICS.
- Selezionare SETTINGS (Impostazioni). Si apre la schermata SETTINGS.

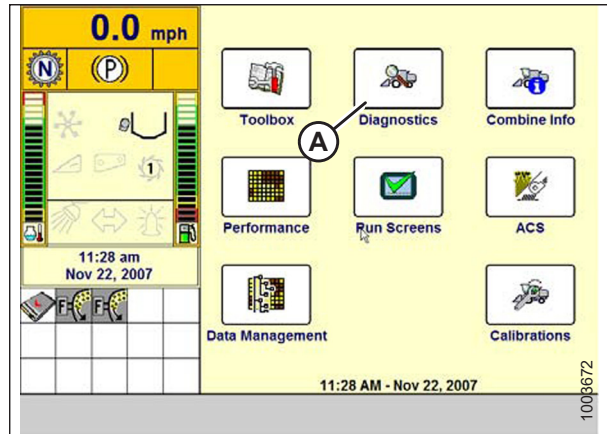


Figura 3.297: Display della mietitrebbia Case IH

- Selezionare il menu a discesa GROUP (Gruppo) (A). Si apre la finestra di dialogo GROUP.

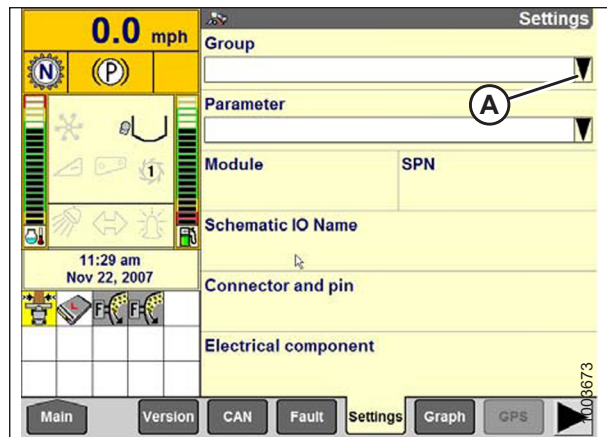


Figura 3.298: Display della mietitrebbia Case IH

- Selezionare HEADER HEIGHT/TILT (Inclinazione/altezza testata) (A). Si apre la schermata PARAMETER (Parametro).

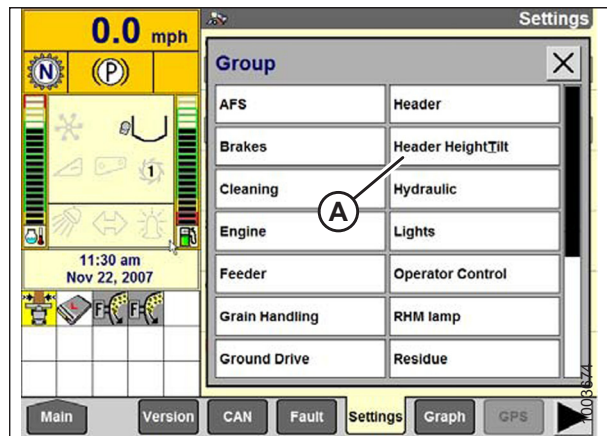


Figura 3.299: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

12. Selezionare LEFT HEADER HEIGHT SEN (Sensore sinistro altezza testata) (A), quindi selezionare il pulsante GRAPH (Grafico) (B). La tensione esatta viene visualizzata nella parte superiore della schermata. Sollevare e abbassare la testata per visualizzare l'intero intervallo di tensione.
13. Se la tensione del sensore non rientra nei limiti, o se l'intervallo tra i limiti inferiore e superiore è insufficiente, vedere [3.10.2 Controllo manuale dei limiti di tensione](#), pagina 229.

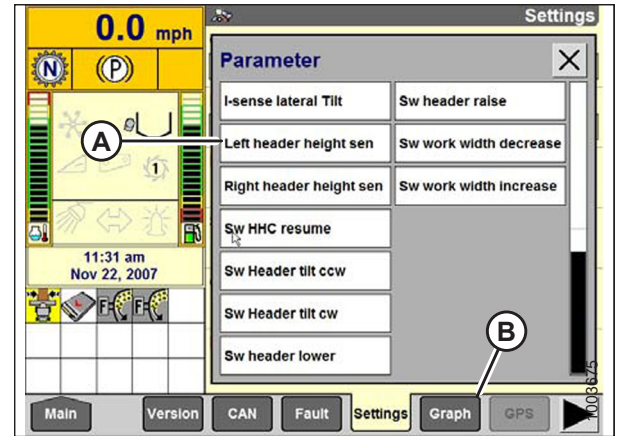


Figura 3.300: Display della mietitrebbia Case IH

Calibrazione del controllo dell'altezza automatica della testata - Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250 con versione software precedente a 28.00

L'uscita del sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) deve essere calibrata per ogni mietitrebbia, altrimenti la funzione AHHC non funzionerà correttamente.

NOTA:

Questa procedura si applica alle mietitrebbie con versione software inferiore alla 28.00. Per istruzioni sulla calibrazione AHHC per mietitrebbie con versione software 28.00 o superiore, vedere [Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Mietitrebbie Case IH con versione software 28.00 o superiore](#), pagina 254.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

NOTA:

Se la flottazione della testata è impostata su un valore troppo leggero, può impedire la calibrazione dell'AHHC. Per evitare che la testata si separi dall'modulo flottazione, potrebbe essere necessario cambiare l'impostazione della flottazione della testata con un valore più pesante durante la calibrazione.

IMPIEGO

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Assicurarsi che la testata sia a livello del terreno. Se è necessaria una regolazione:
 - Assicurarsi che la mietitrebbia sia parcheggiata su una superficie piana.
 - Se presente, utilizzare l'inclinazione laterale della mietitrebbia per livellare il collo alimentatore al terreno.
 - Se sono necessarie ulteriori regolazioni, spegnere il motore, togliere la chiave dall'accensione e assicurarsi che gli pneumatici della mietitrebbia siano gonfiati alla pressione corretta.

NOTA:

Assicurarsi che tutte le opzioni e gli accessori siano installati prima di regolare la flottazione e il bilanciamento delle ali.

NOTA:

La livella a bolla d'aria (A) è posizionata sulla parte superiore del telaio del modulo flottazione. La testata è in piano se la bolla si trova al centro della livella a bolla d'aria.

3. Assicurarsi che il collegamento centrale sia impostato su **D**.

NOTA:

Al termine della calibrazione, regolare il collegamento centrale sull'angolazione della testata desiderata. Per le istruzioni, consultare [3.9.3 Angolo della testata, pagina 150](#).

4. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo in modo che l'indicatore si trovi nella posizione **6**.
5. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.
6. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

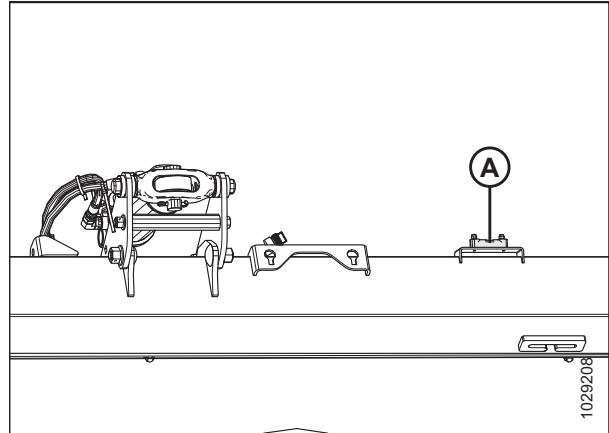


Figura 3.301: Livella a bolla d'aria

ATTENZIONE

Per prevenire tagli, pizzichi e altri danni fisici alla persona che controlla i finecorsa abbassamento, assicurarsi che nessuno sollevi, faccia rimbalzare o sposti manualmente la testata in alcun modo mentre si tocca la rondella del finecorsa abbassamento e si verifica il movimento.

7. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non si muove) in entrambe le posizioni.

NOTA:

Se la testata **NON** è sui finecorsa abbassamento, la tensione potrebbe uscire dall'intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema AHHC. Per risolvere il problema, rendere la testata più pesante diminuendo la flottazione. Per le istruzioni, consultare *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154*.

8. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare *Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 165*.
9. Bloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare *Funzionamento in modalità rigida, pagina 168*.
10. Selezionare l'icona TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A) nella schermata principale.

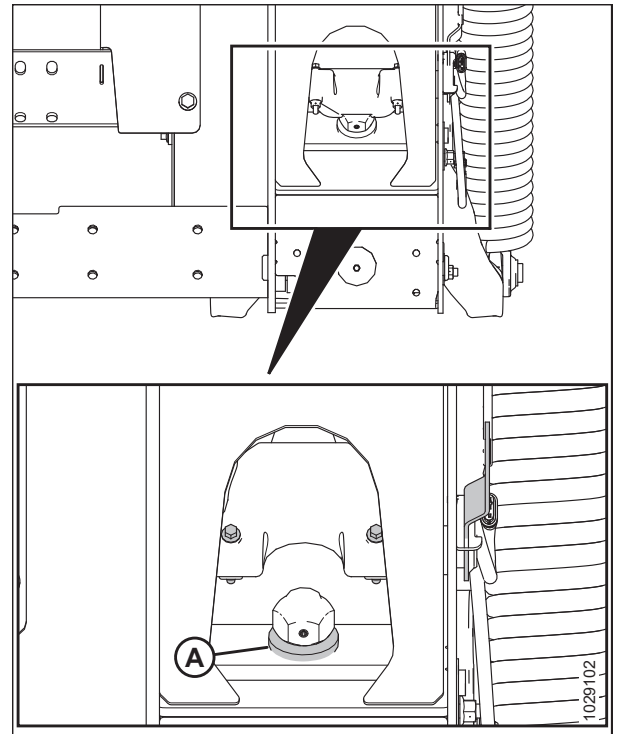


Figura 3.302: Rondella del finecorsa abbassamento

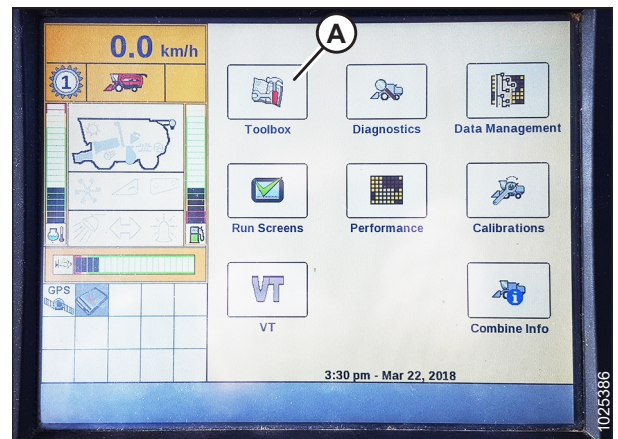


Figura 3.303: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

11. Selezionare la scheda HEADER (Testata) (A).

NOTA:

Per individuare la scheda HEADER (Testata), potrebbe essere necessario utilizzare le frecce laterali (C).

12. Impostare HEADER STYLE (Tipo di testata) (B) su FLEXHEAD.

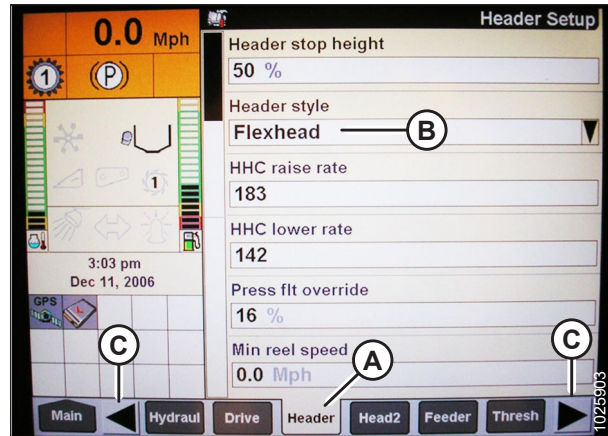


Figura 3.304: Display della mietitrebbia Case IH

13. Impostare AUTO REELSPEED SLOPE (Pendenza velocità automatica).

NOTA:

Il valore AUTO REEL SPEED SLOPE (Pendenza velocità automatica) mantiene automaticamente la velocità dell'aspo rispetto alla velocità al suolo. Ad esempio, se il valore è impostato su 133, la velocità di rotazione dell'aspo sarà superiore alla velocità al suolo della mietitrebbia. Normalmente, la velocità dell'aspo dovrebbe essere superiore alla velocità al suolo della mietitrebbia; tuttavia, è consigliabile regolare il valore in base alle condizioni della coltura.

14. Impostare HEADER PRESSURE FLOAT (Flottazione pressione testata) su NO. Assicurarsi che l'opzione REEL DRIVE (Trasmissione aspo) sia impostata su HYDRAULIC (Idraulica).
15. Impostare REEL FORE-BACK (Aspo avanti-indietro) su YES (Sì) (se applicabile).

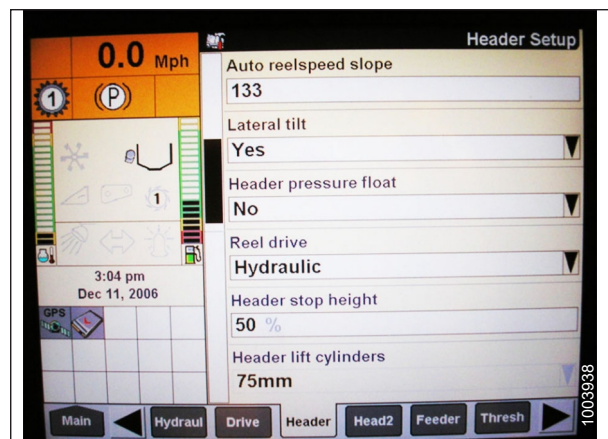


Figura 3.305: Display della mietitrebbia Case IH

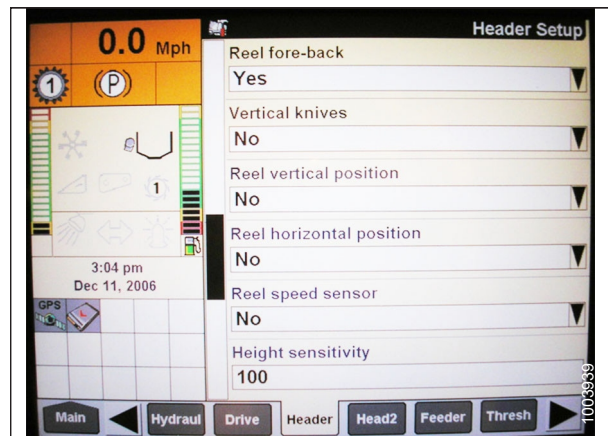


Figura 3.306: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

16. Individuare il campo HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) (A) e impostarlo come segue:

- **Sistemi a due sensori:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 250.
- **Sistemi a sensore singolo:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 180.

NOTA:

Se la mietitrebbia solleva e abbassa continuamente la testata durante il funzionamento (un comportamento definito "pendolamento"), diminuire il valore HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) di 20 punti alla volta fino a rimuovere l'effetto di pendolamento.

17. Impostare la HHC TILT SENSITIVITY (Sensibilità inclinazione HHC) (B) su 150. Regolare la sensibilità secondo preferenza.

18. Impostare FORE/AFT CONTROL (Comando longitudinale) e HDR FORE/AFT TILT (Inclinazione longitudinale testata) su YES (Sì) (se applicabile).

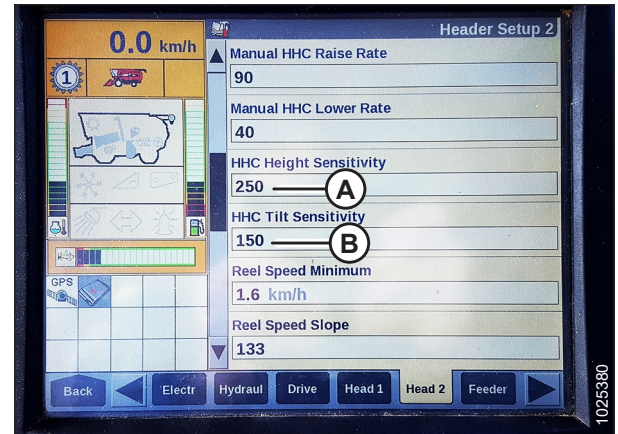


Figura 3.307: Display della mietitrebbia Case IH

19. Premere HEAD2 (Testata 2) (A) in fondo alla schermata.

20. Assicurarsi che HEADER TYPE (Tipo di testata) (B) sia impostato su DRAPER (A tappeti).

NOTA:

Se il resistore di riconoscimento è inserito nel cablaggio della testata, non sarà possibile modificare questa impostazione.

21. Impostare CUTTING TYPE (Tipo di taglio) (C) su PLATFORM (Piattaforma).

22. Impostare HEADER WIDTH (Larghezza della testata) (D) e HEADER USAGE (Uso della testata) (E) sui valori appropriati.

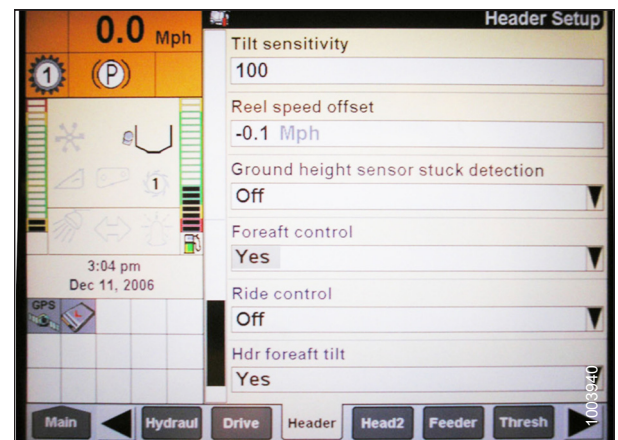


Figura 3.308: Display della mietitrebbia Case IH

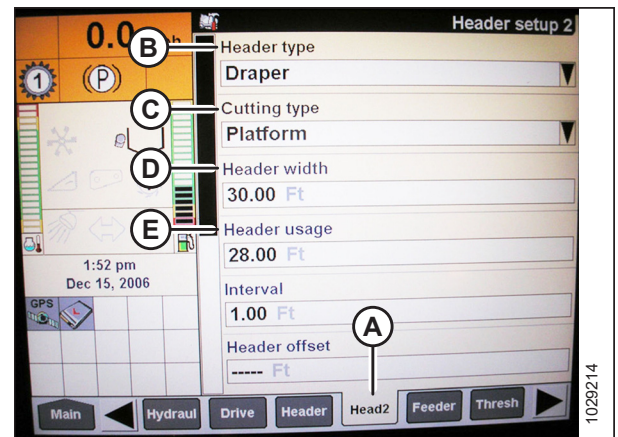


Figura 3.309: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

23. Nel menu REEL HEIGHT SENSOR (Sensore di altezza dell'aspo), selezionare YES (Sì) (A).

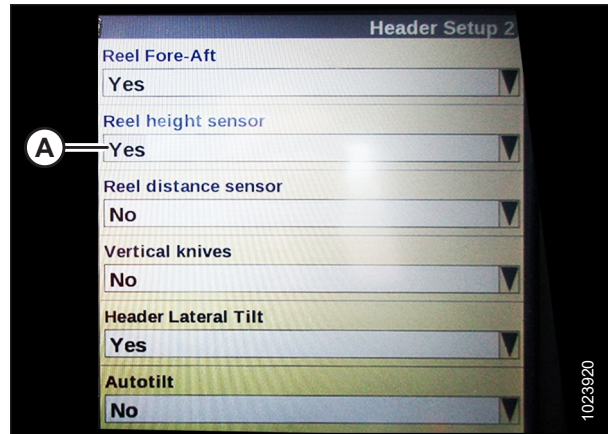


Figura 3.310: Display della mietitrebbia Case IH

24. Individuare il campo AUTOTILT (Inclinazione automatica) (A) e impostarlo come segue:

- **Sistema a due sensori:** selezionare YES (Sì).
- **Sistema a singolo sensore:** selezionare NO.

NOTA:

Se la flottazione è stata modificata e impostata su un valore più pesante per completare la procedura di calibrazione dell'AHHC, al termine della calibrazione è necessario riportarla sul valore operativo consigliato.

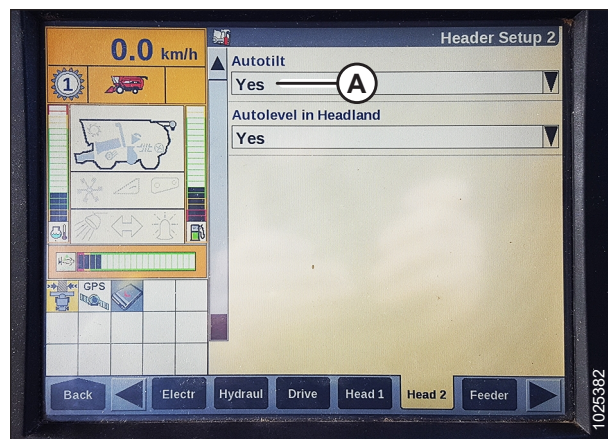


Figura 3.311: Display della mietitrebbia Case IH

Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Mietitrebbie Case IH con versione software 28.00 o superiore

Calibrare l'uscita del sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) per ogni mietitrebbia.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

NOTA:

Se la flottazione della testata è impostata su un valore troppo leggero, può impedire la calibrazione dell'AHHC. Per evitare che la testata si separi dall'modulo flottazione, potrebbe essere necessario cambiare l'impostazione della flottazione della testata con un valore più pesante durante la calibrazione.

IMPIEGO

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Assicurarsi che la testata sia a livello del terreno. Se è necessaria una regolazione:
 - Assicurarsi che la mietitrebbia sia parcheggiata su una superficie piana.
 - Se presente, utilizzare l'inclinazione laterale della mietitrebbia per livellare il collo alimentatore al terreno.
 - Se sono necessarie ulteriori regolazioni, spegnere il motore, togliere la chiave dall'accensione e assicurarsi che gli pneumatici della mietitrebbia siano gonfiati alla pressione corretta.

NOTA:

Assicurarsi che tutte le opzioni e gli accessori siano installati prima di regolare la flottazione e il bilanciamento delle ali.

NOTA:

La livella a bolla d'aria (A) è posizionata sulla parte superiore del telaio del modulo flottazione. La testata è in piano se la bolla si trova al centro della livella a bolla d'aria.

3. Assicurarsi che il collegamento centrale sia impostato su **D**.

NOTA:

Al termine della calibrazione, regolare il collegamento centrale sull'angolazione della testata desiderata. Per le istruzioni, consultare [3.9.3 Angolo della testata, pagina 150](#).

4. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo in modo che l'indicatore si trovi nella posizione **6**.
5. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.
6. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

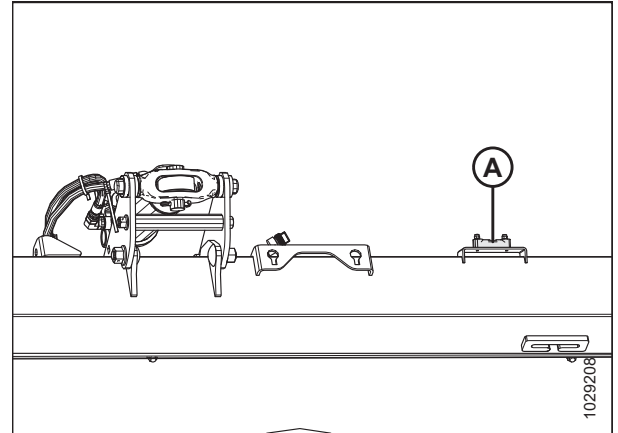


Figura 3.312: Livella a bolla d'aria

ATTENZIONE

Per prevenire tagli, pizzichi e altri danni fisici alla persona che controlla i finecorsa abbassamento, assicurarsi che nessuno sollevi, faccia rimbalzare o sposti manualmente la testata in alcun modo mentre si tocca la rondella del finecorsa abbassamento e si verifica il movimento.

7. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non si muove) in entrambe le posizioni.

NOTA:

Se la testata **NON** è sui finecorsa abbassamento, la tensione potrebbe uscire dall'intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema AHHC. Per risolvere il problema, rendere la testata più pesante diminuendo la flottazione. Per le istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154](#).

8. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 165](#).
9. Bloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare [Funzionamento in modalità rigida, pagina 168](#).
10. Per visualizzare la versione del software, selezionare il pulsante DIAGNOSTICS (Diagnostica) dalla schermata principale, quindi selezionare la scheda VERSION (A).
11. Assicurarsi che la versione del software sia **28.00** o successiva.

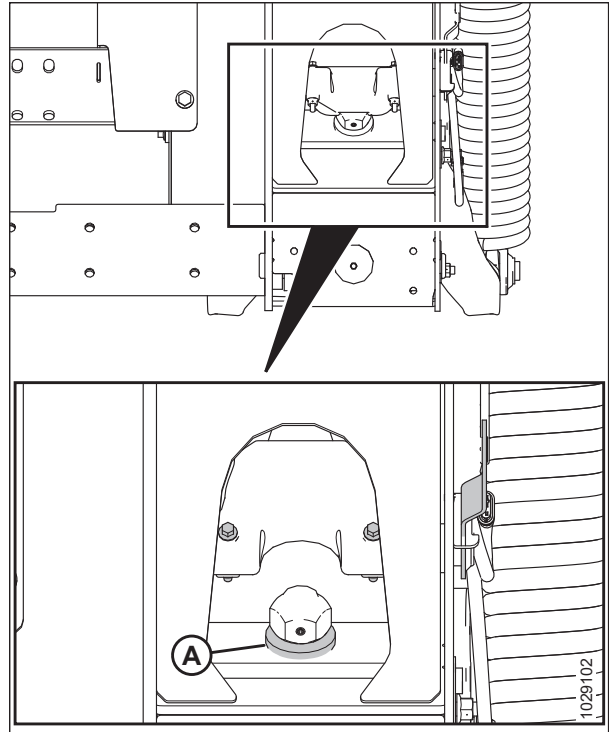


Figura 3.313: Rondella del finecorsa abbassamento



Figura 3.314: Display della mietitrebbia Case IH

Regolazione delle impostazioni del display della mietitrebbia

12. Selezionare l'icoma TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A) nella schermata principale.

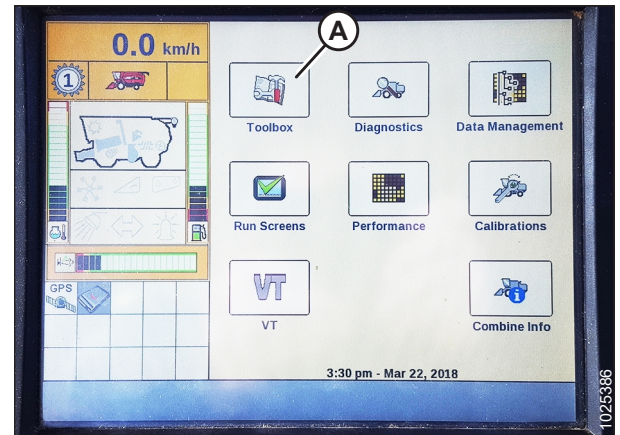


Figura 3.315: Display della mietitrebbia Case IH

13. Selezionare la scheda HEAD 1 (Testa 1) (A).

NOTA:

Per individuare la scheda HEAD 1 (Testa 1), potrebbe essere necessario utilizzare le frecce laterali (B).

14. Individuare il campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata) (C).

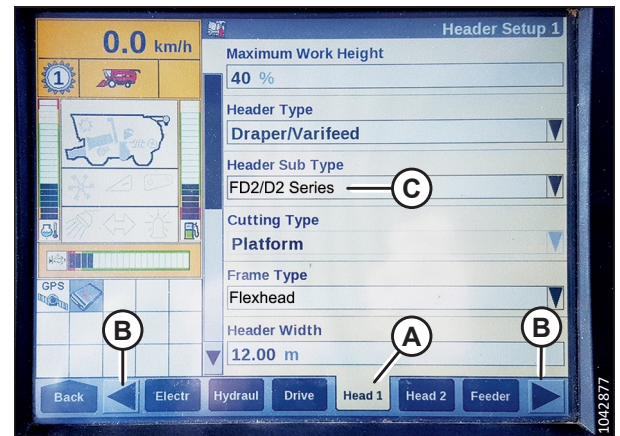


Figura 3.316: Display della mietitrebbia Case IH

15. Selezionare il seguente valore nel campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata):

- Se è installata la versione software 36.4.X.X o successiva, selezionare FD2/D2 SERIES (A).

NOTA:

Selezionando FD2/D2 SERIES si ottimizzeranno le prestazioni AHHC sulle testate FlexDraper® serie Fd2testate.

- Se è installata una versione software precedente alla versione 36.4.X.X, selezionare 2000 (B).

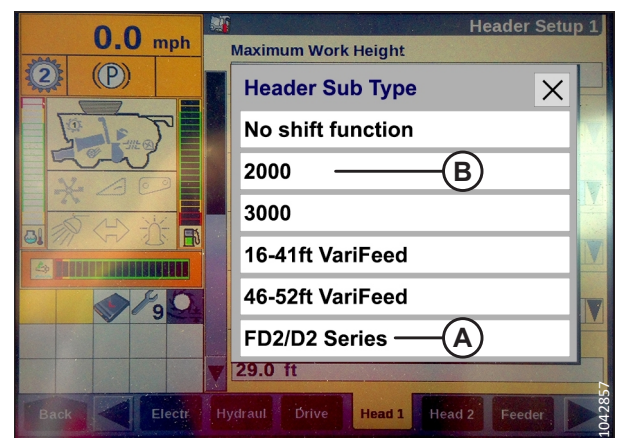


Figura 3.317: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

16. Tornare alla schermata HEAD 1 (Testata 1) e scegliere FLEXHEAD nel menu a discesa FRAME TYPE (Tipo di telaio) (A).

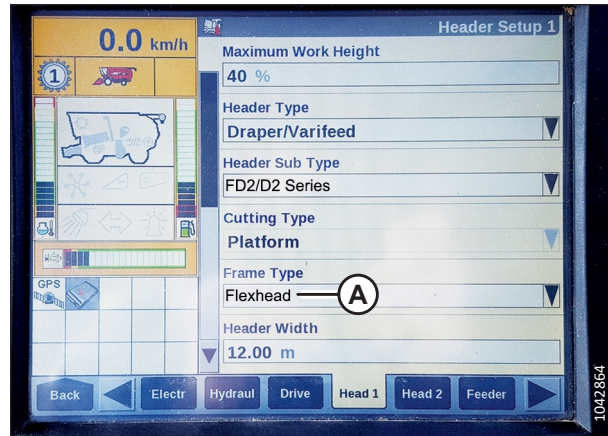


Figura 3.318: Display della mietitrebbia Case IH

17. Selezionare la scheda HEAD 2 (Testata 2) (A).
18. Nel campo HEADER SENSORS (Sensori testata) (B), selezionare ENABLE (Abilita).
19. Nel campo HEADER PRESSURE FLOAT (Flottazione pressione testata) (C), selezionare NO (No).
20. Nel campo HEIGHT/TILT RESPONSE (Risposta altezza/inclinazione) (D), selezionare FAST (Veloce).
21. Nel campo AUTO HEIGHT OVERRIDE (Ignora altezza automatica) (E), selezionare YES (Sì).
22. Per passare alla schermata successiva, premere la freccia verso il basso (F).
23. Individuare il campo HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) (A) e impostarlo come segue:

- **Sistema a sensore singolo:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 180.
- **Sistema a due sensori:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 250.

NOTA:

Se la mietitrebbia solleva e abbassa continuamente la testata durante il funzionamento (un comportamento definito "pendolamento"), diminuire il valore HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) di 20 punti alla volta fino a rimuovere l'effetto di pendolamento.

24. Impostare la HHC TILT SENSITIVITY (Sensibilità inclinazione HHC) (B) su 150. Regolare la sensibilità secondo preferenza.

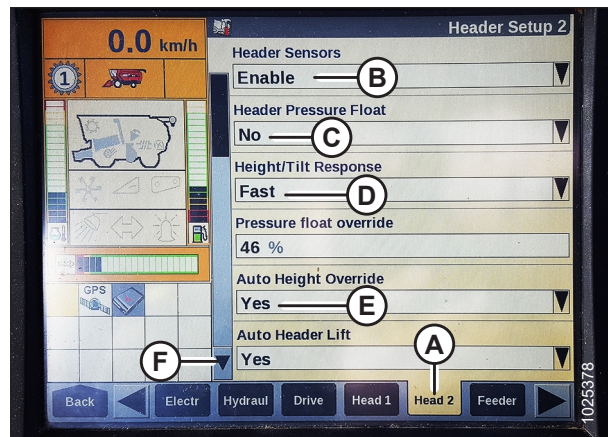


Figura 3.319: Display della mietitrebbia Case IH

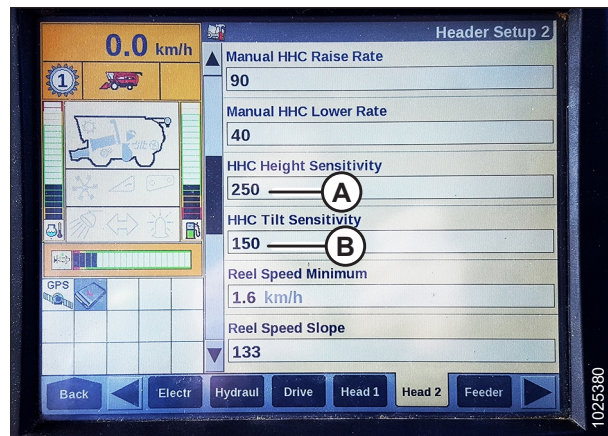


Figura 3.320: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

25. Nel menu REEL HEIGHT SENSOR (Sensore di altezza dell'aspo), selezionare YES (Sì) (A).

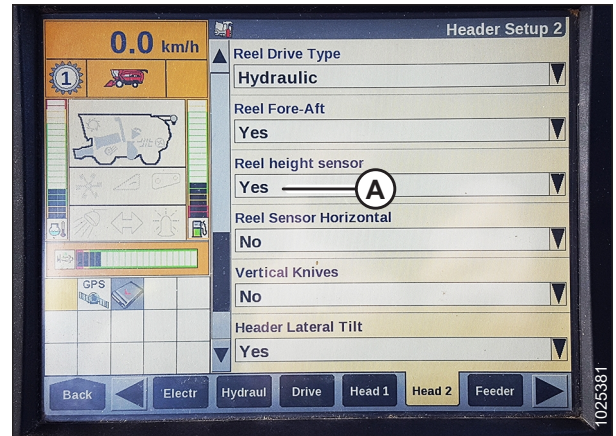


Figura 3.321: Display della mietitrebbia Case IH

26. Passare al campo AUTOTILT (Inclinazione automatica) (A) e impostarlo come segue:

- **Sistema a due sensori:** selezionare YES (Sì).
- **Sistema a singolo sensore:** selezionare NO.

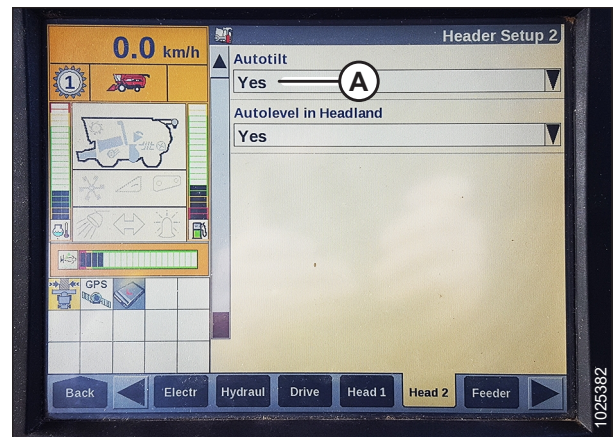


Figura 3.322: Display della mietitrebbia Case IH

Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata

27. Selezionare CALIBRATION (Calibrazione) sul display della mietitrebbia e premere il tasto di navigazione della freccia a destra per accedere al riquadro informazioni.
28. Selezionare HEADER (Testata) (A) e premere ENTER. Si apre la finestra di dialogo CALIBRATION (Calibrazione).

NOTA:

Utilizzare i tasti di navigazione SU e GIÙ per spostarsi tra le diverse opzioni.

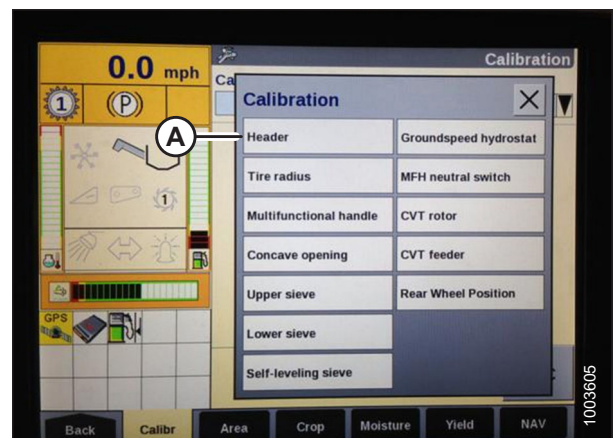


Figura 3.323: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

29. Seguire i passaggi della calibrazione man mano che questi vengono visualizzati. Man mano che si procede con la calibrazione, il display si aggiorna automaticamente per mostrare il passaggio successivo.

NOTA:

Se si preme il tasto ESC durante uno dei passaggi o si lascia il sistema inattivo per oltre 3 minuti, la procedura di calibrazione si interrompe.

NOTA:

Per la spiegazione di eventuali codici di errore, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

30. Quando tutti i passaggi sono stati completati, nella schermata viene visualizzato il messaggio CALIBRATION SUCCESSFUL (Calibrazione riuscita). Uscire dal menu CALIBRATION (Calibrazione) premendo il tasto ENTER o ESC.

NOTA:

Se la flottazione è stata impostata su un valore più pesante per completare la calibrazione, al termine della calibrazione è necessario regolare la testata sulla flottazione operativa consigliata.

31. Assicurarsi che l'icona AUTO HEIGHT (Altezza automatica) (A) appaia sul monitor come da illustrazione (B). Quando la testata è impostata per il taglio a terra, il sistema verifica che la mietitrebbia utilizzi correttamente il sensore sulla testata per mietitrebbia per rilevare la pressione a terra.

NOTA:

Le icone (A) e (B) appaiono sul monitor solo dopo che sono stati inseriti il separatore e la testata e dopo che è stato premuto il pulsante HEADER RESUME (Ripristino testata) sul pannello di controllo.

NOTA:

Il campo AUTO HEIGHT (Altezza automatica) (B) può essere visualizzato in una qualsiasi delle schede RUN (Azione) e non necessariamente nella scheda RUN 1.

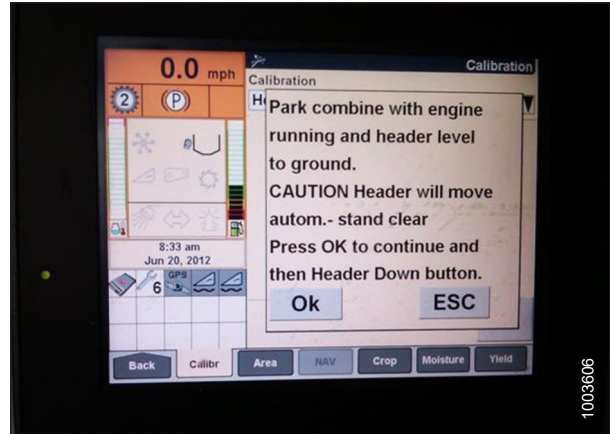


Figura 3.324: Display della mietitrebbia Case IH

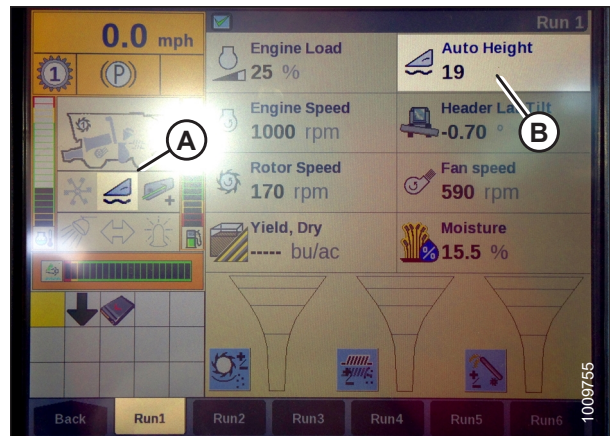


Figura 3.325: Display della mietitrebbia Case IH

Controllo delle tensioni dei sensori di altezza dell'aspo – Mietitrebbie Case IH

La tensione di uscita dei sensori di altezza dell'aspo può essere verificata utilizzando il display della mietitrebbia in cabina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

IMPIEGO

1. Nella schermata principale del display della mietitrebbia, selezionare DIAGNOSTICS (Diagnostica) (A). Viene visualizzata la schermata DIAGNOSTICS.

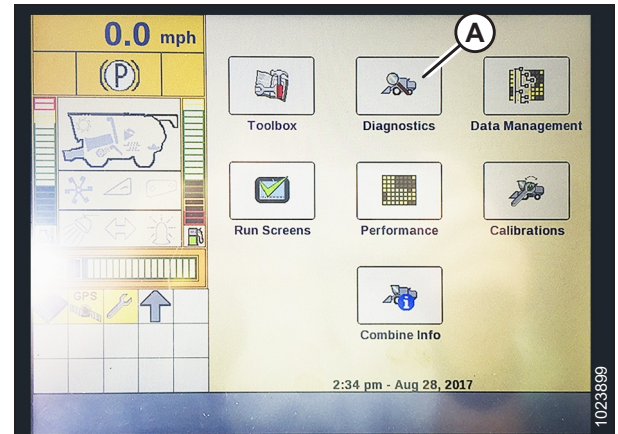


Figura 3.326: Display della mietitrebbia Case IH

2. Selezionare la scheda SETTINGS (Impostazioni) (A). Viene visualizzata la schermata SETTINGS.
3. Dal menu GROUP (Gruppo), selezionare HEADER (Testata) (B).
4. Dal menu PARAMETER (Parametro), selezionare REEL VERTICAL POSITION (Posizione verticale aspo) (C).

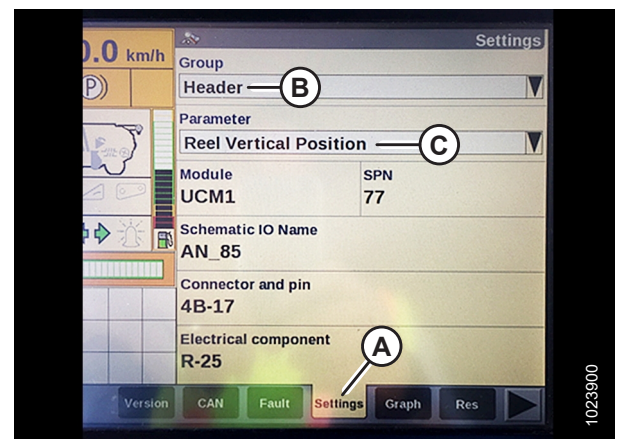


Figura 3.327: Display della mietitrebbia Case IH

5. Selezionare la scheda GRAPH (Grafico) (A). Viene visualizzato il grafico REEL VERTICAL POSITION (Posizione verticale aspo).
6. Abbassare l'aspo per visualizzare la tensione superiore (B). La tensione dovrebbe essere compresa tra 4,1 e 4,3 V.
7. Sollevare l'aspo per visualizzare la tensione inferiore (C). La tensione dovrebbe essere compresa tra 0,7 e 0,9 V.
8. Se una delle due tensioni non rientra nell'intervallo, vedere *Controllo e regolazione della tensione del sensore di altezza dell'aspo, pagina 187*.

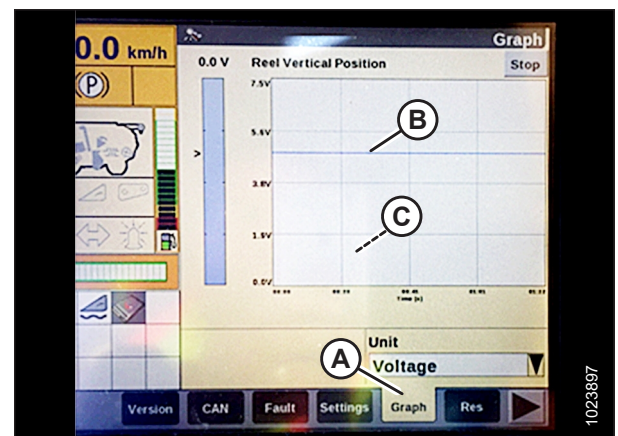


Figura 3.328: Display della mietitrebbia Case IH

Configurazione dell'altezza di taglio preimpostata - Mietitrebbie Case IH serie, 120, 230, 240 e 250

Dopo aver configurato il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) per il funzionamento con la testata, è possibile configurare l'altezza di taglio preimpostata. L'altezza di taglio preimpostata si riferisce all'altezza della testata che il sistema AHC cercherà di mantenere mentre la mietitrebbia avanza.

⚠ PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

NOTA:

Con la testata 254–356 mm (10–14 pollici) al di sopra del terreno, l'indicatore (A) deve essere in posizione 0 (B). Quando la testata è a terra, l'indicatore deve essere in posizione 1 (C) per una pressione a terra bassa e in posizione 4 (D) per una pressione a terra alta. Le condizioni del raccolto e del terreno determinano la quantità di flottazione da utilizzare. L'impostazione ideale è la più leggera possibile senza che la testata saltelli o perda il raccolto. Il funzionamento con impostazioni pesanti causa un'usura prematura delle piastre antiusura della barra falciante.

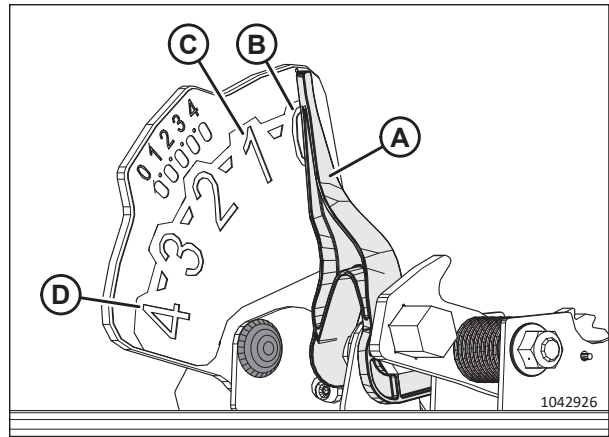


Figura 3.329: Indicatore di flottazione

1. Inserire il separatore e la testata.
2. Spostare la testata sulla altezza di taglio desiderata.
3. Premere l'interruttore SET (Impostazione) #1 (A). La spia accanto all'interruttore (A) si accende.

NOTA:

Utilizzare l'interruttore (C) per le regolazioni di precisione.

NOTA:

Quando si configurano le preimpostazioni, impostare sempre la posizione della testata prima di quella dell'aspo. Se l'impostazione della testata e dell'aspo vengono effettuate contemporaneamente, l'impostazione dell'aspo non viene salvata.

4. Portare l'aspo nella posizione di lavoro desiderata.
5. Premere l'interruttore SET (Impostazione) #1 (A). La spia accanto all'interruttore (A) si accende.
6. Spostare la testata sulla seconda altezza di taglio desiderata.



Figura 3.330: Comandi delle mietitrebbie Case

IMPIEGO

7. Premere l'interruttore SET (Impostazione) #2 (B). La spia accanto all'interruttore (B) si accende.
8. Spostare l'aspo sulla seconda posizione di lavoro desiderata.
9. Premere l'interruttore SET (Impostazione) #2 (B). La spia accanto all'interruttore (B) si accende.
10. Per passare da un punto di regolazione all'altro, premere HEADER RESUME (Ripresa testata) (A).
11. Per sollevare la testata, tenere premuto il pulsante SHIFT (B) sul retro del controller e premere l'interruttore HEADER RESUME (Ripresa testata) (A). Per abbassare la testata, premere l'interruttore HEADER RESUME (Ripresa testata) (A) una volta per tornare all'altezza preimpostata della testata.

NOTA:

Premendo gli interruttori di sollevamento/abbassamento della testata (C) e (D) si disinserisce la modalità AUTO HEIGHT (Altezza automatica). Premere HEADER RESUME (Ripresa testata) (A) per reinserire la modalità AUTO HEIGHT (Altezza automatica).



Figura 3.331: Comandi delle mietitrebbie Case

Compatibilità dei sensori di velocità dell'aspo - Mietitrebbie Case IH

Le impostazioni della velocità dell'aspo possono essere regolate utilizzando il display touch screen, per la versione software 34 e successive.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

È possibile che siano state apportate modifiche ai comandi della mietitrebbia o al display successivamente alla data di pubblicazione di questo documento. Per informazioni più aggiornate, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

1. Selezionare la scheda HEAD 2 (Testa 2) (A).

NOTA:

Per individuare la scheda HEAD 2 (Testa 2), potrebbe essere necessario utilizzare le frecce laterali (C).

2. Nel campo REEL SPEED SENSOR (Sensore di velocità dell'aspo) (B), selezionare YES (Sì).

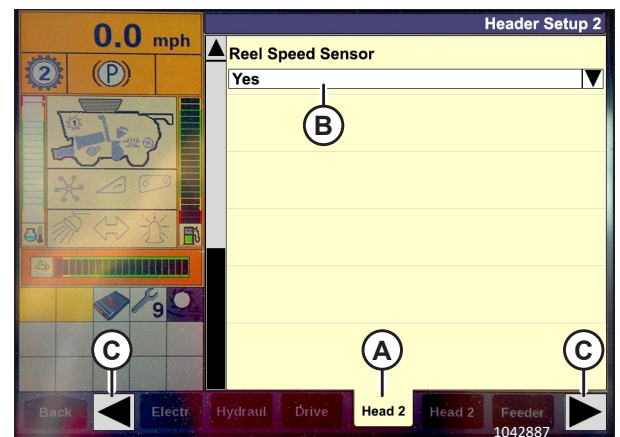


Figura 3.332: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

3. Selezionare la scheda HEAD 2 (Testata 2) (A).
4. Individuare il campo REEL SPROCKETS RATIO (Rapporto pignone dell'aspo) (B) e selezionare il rapporto di pignone appropriato.

NOTA:

Il rapporto di pignone 19/56 è l'impostazione predefinita, mentre i rapporti di pignoni 10/56 e 20/52 sono impostazioni opzionali.

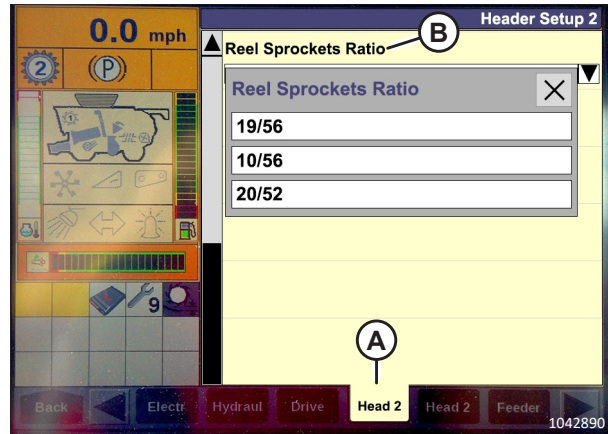


Figura 3.333: Display della mietitrebbia Case IH

3.11 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante

Se la barra falciante non funziona correttamente, liberarla da eventuali ostruzioni.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

IMPORTANTE:

L'abbassamento di un aspo in rotazione su una barra falciante ostruita danneggia i componenti dell'aspo.

1. Arrestare il movimento in avanti della macchina e disinserire le trasmissioni della testata.
2. Sollevare la testata per evitare che si riempia di terra.
3. Invertire il collo alimentatore della mietitrebbia. Se la barra falciante è ancora ostruita, procedere al passaggio successivo.
4. Se l'ostruzione **NON** viene eliminata, disinserire la testata e sollevarla completamente.
5. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
6. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
7. Pulire la barra falciante.

3.12 Rimozione di ostruzioni dal tappeto di entrata del modulo flottazione

A volte il raccolto si incastra tra il tappeto di entrata e la piattaforma di alimentazione. Seguire questa procedura per eliminare in modo sicuro eventuali ostruzioni nel tappeto di entrata del modulo flottazione.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Arrestare il movimento in avanti della macchina e disinserire le trasmissioni della testata.
2. Sollevare leggermente la testata al di sopra del terreno e sollevare l'aspo.
3. Ridurre a 0 la velocità dei tappeti laterali.
4. Invertire l'alimentazione della mietitrebbia secondo le specifiche del produttore (l'inversione dell'alimentazione varia a seconda dei modelli di mietitrebbia) e inserire la trasmissione della testata.
5. Dopo avere rimosso l'ostruzione, aumentare lentamente la velocità dei tappeti laterali fino alle impostazioni precedenti.

3.13 Trasporto

Esistono due modi per trasportare la testata: è possibile agganciarla alla parte anteriore di una mietitrebbia o trainarla dietro una mietitrebbia o un trattore agricolo.

Per ulteriori informazioni, vedere:

- [3.13.1 Trasporto della testata su mietitrebbia, pagina 267](#)
- [3.13.2 Traino, pagina 267](#)

3.13.1 Trasporto della testata su mietitrebbia

In condizioni di buona visibilità, è possibile trasportare la testata mentre è collegata a una mietitrebbia.



AVVERTENZA

NON condurre la mietitrebbia con la testata collegata di notte o in condizioni che riducono la visibilità, come nebbia o pioggia. In queste condizioni la larghezza della testata potrebbe non essere evidente.



ATTENZIONE

- Prima di effettuare il trasporto su strada, verificare le norme locali in materia di larghezza e i requisiti di illuminazione o segnalazione.
- Seguire tutte le procedure consigliate del manuale dell'operatore della mietitrebbia per il trasporto, il traino ecc.
- Mentre si procede verso il campo o vi si fa ritorno, disinserire la frizione della trasmissione della testata.
- Prima della guida su strada, assicurarsi che le luci siano pulite e funzionino correttamente. Ruotare le lampade color ambra in modo che siano visibili ai veicoli in avvicinamento. Usare sempre le luci quando si viaggia su strada.
- **NON** utilizzare le luci di campo sulle strade: potrebbero confondere gli altri conducenti.
- Prima di percorrere una strada, pulire i segnali e i riflettori, regolare gli specchietti retrovisori e pulire i finestrini.
- Abbassare completamente l'aspo e sollevare la testata, a meno che non si stia trasportando la testata attraverso pendii.
- Fare attenzione alle ostruzioni stradali, al traffico in arrivo e ai ponti.
- Durante gli spostamenti in discesa, ridurre la velocità e mantenere la testata a un'altezza minima per garantire la massima stabilità in caso di arresto per qualsiasi motivo. Ai piedi del pendio, sollevare completamente la testata per evitare il contatto con il suolo.

3.13.2 Traino

Le testate per mietitrebbia con l'opzione di trasporto EasyMove™ possono essere trainate dietro una mietitrebbia o un trattore agricolo a una velocità massima di 32 km/h (20 mph).

Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore del veicolo trainante.

Collegamento della testata al veicolo trainante

La testata può essere trainata utilizzando un'andana configurata correttamente, una mietitrebbia o un trattore agricolo.



ATTENZIONE

Per evitare la perdita di controllo con conseguenti lesioni fisiche e/o danni alla macchina, attenersi alle istruzioni seguenti:

- Il peso del veicolo trainante deve essere superiore al peso della testata per garantire prestazioni di comando e di frenata adeguate.
- Per il traino della testata, utilizzare esclusivamente una mietitrebbia o un trattore agricolo.
- Per stabilizzare la testata durante il trasporto, assicurarsi che l'aspo sia completamente abbassato e arretrato sui bracci di sostegno dell'aspo. Per le testate con movimento idraulico longitudinale dell'aspo, non collegare mai i giunti di raccordo longitudinali tra loro, altrimenti il circuito verrà chiuso e l'aspo potrebbe spostarsi in avanti durante il trasporto.
- Assicurarsi che tutti i perni siano fissati correttamente in posizione di trasporto ai sostegni delle ruote, al sostegno della barra falciante e all'attacco.
- Controllare le condizioni e la pressione dei pneumatici prima di trasportare la testata.
- Collegare l'attacco al veicolo trainante utilizzando un perno di aggancio adeguato con un perno di bloccaggio a molla o un altro elemento di fissaggio adatto.
- Collegare la catena di sicurezza dell'attacco al veicolo trainante. Regolare la lunghezza della catena di sicurezza in modo da avere un allentamento sufficiente a consentire la rotazione.
- Collegare il cablaggio della spina a sette poli della testata alla presa corrispondente sul veicolo trainante. (La presa a sette poli è disponibile presso il reparto ricambi del concessionario.)
- Assicurarsi che le luci funzionino correttamente e pulire il segnale di veicolo lento e gli altri riflettori. Usare luci di segnalazione lampeggianti, a meno che ciò sia vietato dalla legge.

Precauzioni per il traino della testata

Prima di collegare e trainare una testata dietro una mietitrebbia o un trattore agricolo, esaminare questo elenco di precauzioni.



ATTENZIONE

Per evitare la perdita di controllo con conseguenti lesioni fisiche e/o danni alla macchina, attenersi alle seguenti istruzioni:

- **NON** superare i 32 km/h (20 mph) di velocità.
- In caso di condizioni scivolose o accidentate, ridurre la velocità di trasporto a meno di 8 km/h (5 mph).
- Effettuare le curve solo a velocità molto basse (8 km/h [5 mph] o meno), poiché la testata è meno stabile in curva. **NON** accelerare quando si percorre o si esce da una curva.
- Quando si trasporta la testata su strade pubbliche, rispettare tutte le norme di circolazione stradale della propria zona. Usare luci di segnalazione lampeggianti arancioni, a meno che ciò sia vietato dalla legge.

3.13.3 Conversione dalla posizione di trasporto a quella di campo (opzionale)

Dopo avere trainato la testata in una nuova posizione, convertirla nuovamente in posizione di campo.

Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro – Opzione ContourMax™

Dopo essere stata in posizione di trasporto, la ruota esterna sinistra deve essere riportata in posizione di lavoro.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta della testata sollevata, spegnere il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata. Se si utilizza un dispositivo di sollevamento per il sostegno della testata, prima di procedere accertarsi che la testata sia sicura.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata o sostenere la testata su blocchi appoggiati in piano al suolo. Se si utilizzano blocchi per sostenere la testata, assicurarsi che la testata sia a circa 914 mm (36 pollici) al di sopra del terreno.
4. Rimuovere l'acciarino (A).
5. Rimuovere il perno di bloccaggio (B).
6. Sfilare il gruppo ruota (C) dalla staffa di alloggiamento (D).

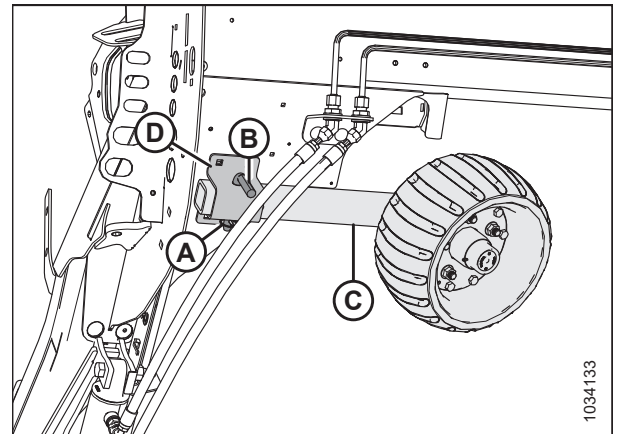


Figura 3.334: Gruppo ruote sinistro

IMPIEGO

7. Con la ruota rivolta verso l'interno, allineare il gruppo ruota (C) con il gruppo isolatore e far scorrere il gruppo ruota verso la parte anteriore della testata finché i fori per perni non sono allineati.
8. Installare il perno di bloccaggio (B).
9. Installare l'acciarino (A).

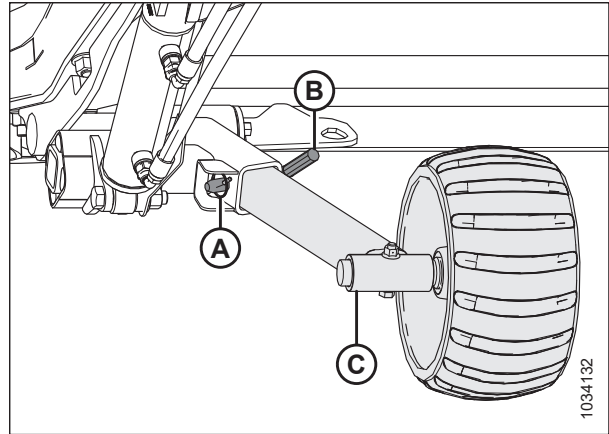


Figura 3.335: Gruppo ruote sinistro

Rimozione della barra di traino

Quando si effettua la conversione della testata dalla posizione di trasporto, rimuovere la barra di traino dal punto di trasporto.

1. Bloccare gli pneumatici della testata con dei cunei (A) per evitare che la testata si sposti.



Figura 3.336: Blocco dei pneumatici

2. Scollegare il connettore elettrico (A) e la catena di sicurezza (B) dal veicolo trainante e riporli come da illustrazione.
3. Per rimuovere una barra di traino con prolunga, procedere al Passaggio 4, [pagina 271](#). Per rimuovere una barra di traino senza prolunga, procedere al passaggio 16, [pagina 272](#).

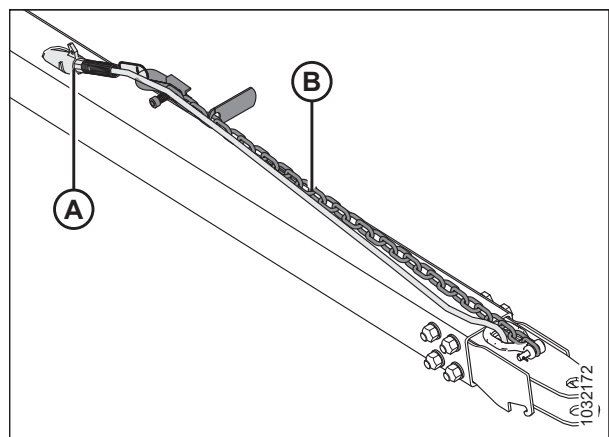


Figura 3.337: Gruppo barra di traino

Rimozione di una barra di traino installata con prolunga:

4. Scollegare il cablaggio della barra di traino (A) dal cablaggio della prolunga (B).
5. Rimuovere l'acciarino (C) dal fermo.

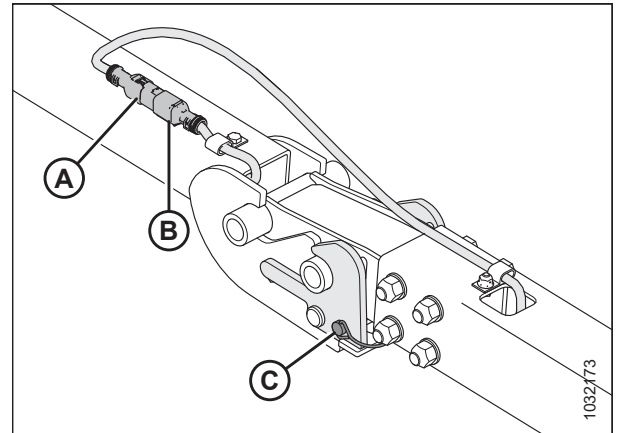


Figura 3.338: Cablaggio barra di traino / prolunga

6. Fissare il cablaggio (A) della barra di traino nel vano di stoccaggio.
7. Sollevare l'attacco vicino al collegamento del fermo in modo da diminuire il peso sul fermo. Mentre si solleva, tirare verso l'alto la maniglia (B) del fermo per liberare l'aletta della barra di traino, quindi abbassare lentamente il gruppo al suolo.
8. Sollevare l'estremità della barra di traino (C) e staccarla dalla prolunga (D).

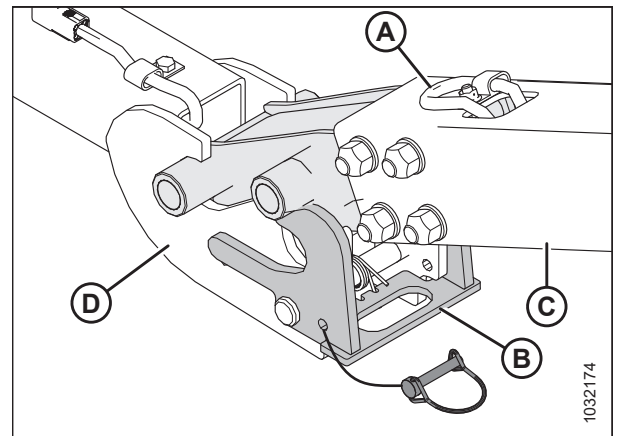


Figura 3.339: Giunto barra di traino / prolunga

9. Scollegare il cablaggio elettrico della prolunga della barra di traino (A) dal cablaggio dell'articolazione di trasporto lato sinistro (B).

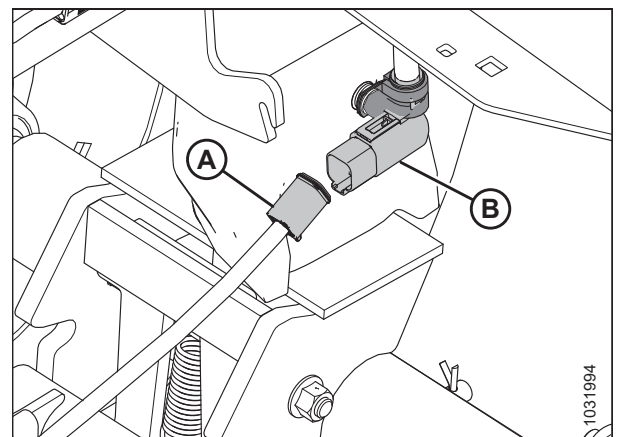


Figura 3.340: Collegamento elettrico della barra di traino

IMPIEGO

10. Rimuovere l'acciarino (A) dall'articolazione di trasporto (B).
11. Spingere indietro il fermo (C) per liberare la prolunga (D).

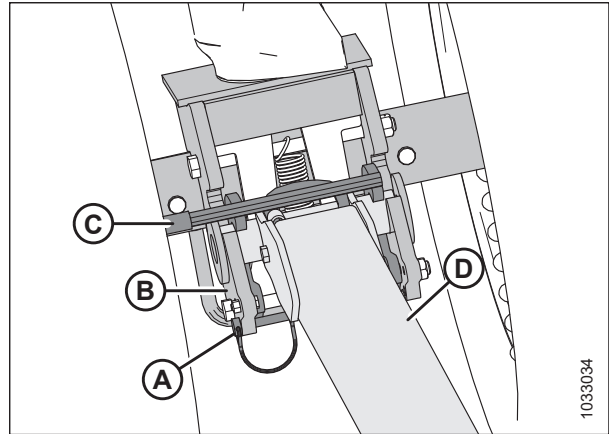


Figura 3.341: Prolunga della barra di traino e articolazione di trasporto

12. Sollevare la prolunga (A) ed estrarla dall'articolazione di trasporto (B).
13. Fissare il cablaggio della prolunga (C) all'interno del tubo (A) di prolunga della barra di traino.
14. Reinstallare l'acciarino nell'articolazione di trasporto sinistra per conservarlo.
15. Per la conservazione della barra di traino, vedere [Conservazione della barra di traino, pagina 274](#).

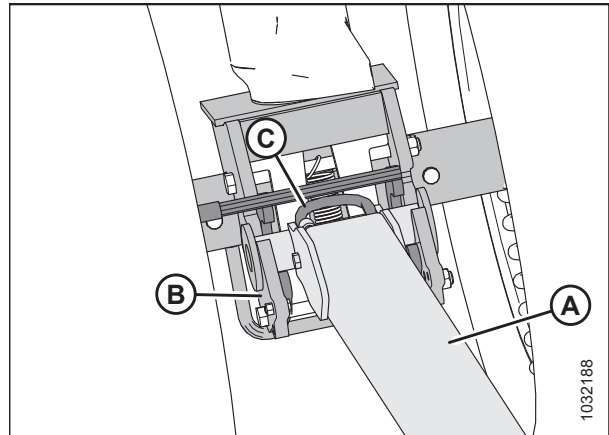


Figura 3.342: Fermo disinserito dalla prolunga

Rimozione della barra di traino installata senza prolunga:

16. Scollegare il cablaggio elettrico della prolunga della barra di traino (A) dal cablaggio dell'articolazione di trasporto lato sinistro (B).

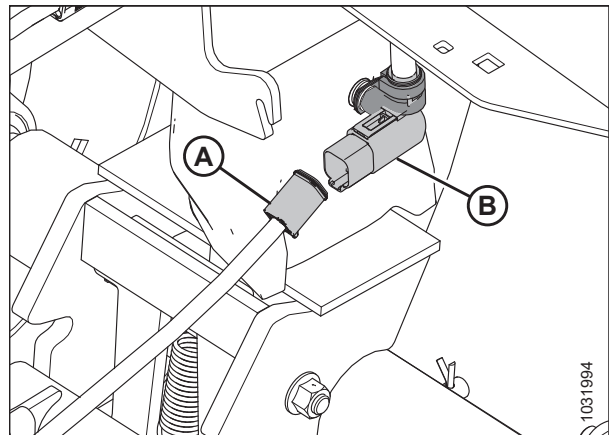


Figura 3.343: Collegamento elettrico della barra di traino

IMPIEGO

17. Rimuovere l'acciarino (A), quindi spingere indietro il fermo (B) per liberare la barra di traino.

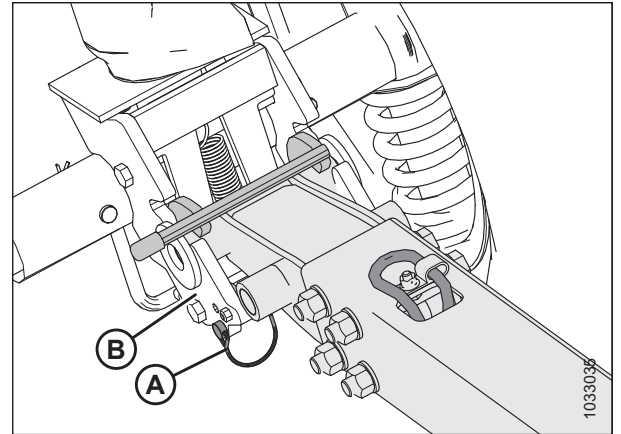


Figura 3.344: Barra di traino e articolazione di trasporto sinistra

18. Sollevare la barra di traino (A) ed estrarla dall'articolazione di trasporto (B).
19. Reinstallare l'acciarino nell'articolazione di trasporto sinistra per conservarlo.
20. Per la conservazione della barra di traino, vedere [Conservazione della barra di traino, pagina 274](#).

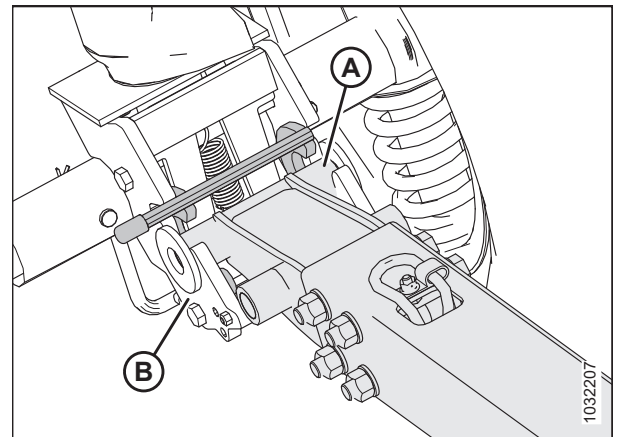


Figura 3.345: Barra di traino e articolazione di trasporto sinistra

Conservazione della barra di traino

Quando non viene utilizzata, riporre la barra di traino nel tubo posteriore.

Prolunga della barra di traino

1. Inserire l'estremità del tubo (B) della prolunga della barra di traino (A) sul perno (C).
2. Ruotare la prolunga della barra di traino sul supporto (D).

NOTA:

Per evitare che la prolunga della barra di traino si allenti, assicurarsi che la barra di prolunga si inserisca nella scanalatura della staffa (E).

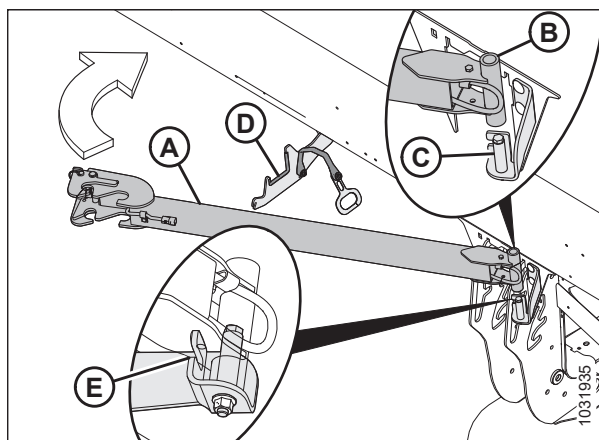


Figura 3.346: Conservazione della prolunga della barra di traino

3. Fissare la prolunga della barra di traino agganciando la maniglia della cinghia (A) al dente d'arresto del supporto (B).

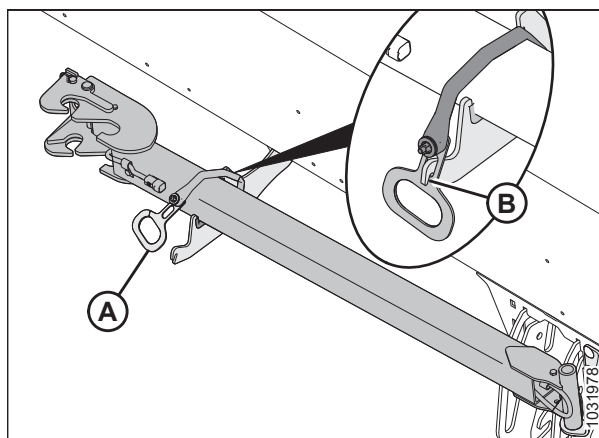


Figura 3.347: Conservazione della prolunga della barra di traino

Barra di traino

4. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
5. Con la catena e il cablaggio (A) rivolti verso l'alto, inserire l'estremità dell'attacco (B) della barra di traino nel tubo posteriore sinistro.

IMPORTANTE:

Il pannello laterale della testata è stato rimosso dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

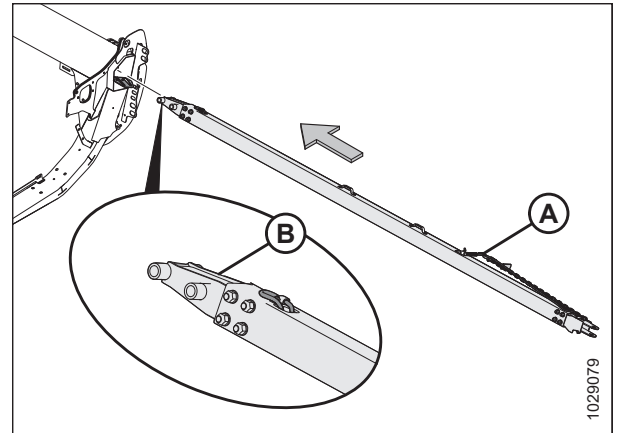


Figura 3.348: Estremità dell'attacco

6. Far scorrere la barra di traino all'interno del tubo posteriore finché i ganci (A) si inseriscono nelle fessure dell'angolo di sostegno (B).
7. Chiudere il pannello laterale della testata. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49](#).

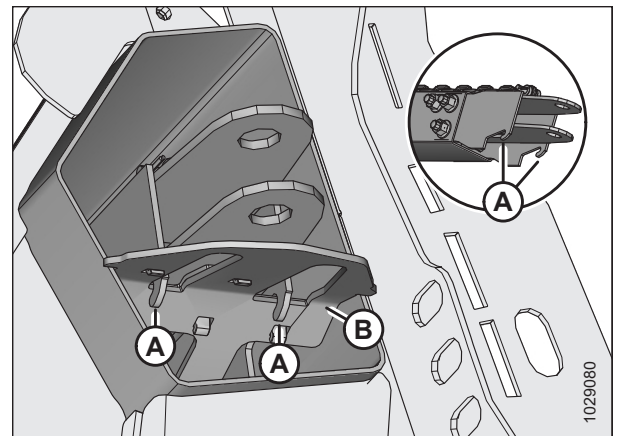


Figura 3.349: Ganci di fermo dell'estremità con cavallotto

Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo

Questa procedura spiega come spostare le ruote nella posizione di alloggiamento più alta; tuttavia, è possibile impostare una posizione inferiore, a seconda che si desideri o meno che le ruote sostengano la testata durante le operazioni sul campo.

NOTA:

Questa procedura presuppone che la barra di traino sia stata rimossa. Per istruzioni sulla rimozione della barra di traino, vedere [Rimozione della barra di traino, pagina 270](#).

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

⚠ PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

IMPIEGO

1. Sollevare la testata finché le ruote di trasporto si trovano a 51–102 mm (2–4 pollici) al di sopra del terreno.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
4. Ruotare il gruppo ruote di trasporto lato sinistro (A) di 90° nella direzione indicata.

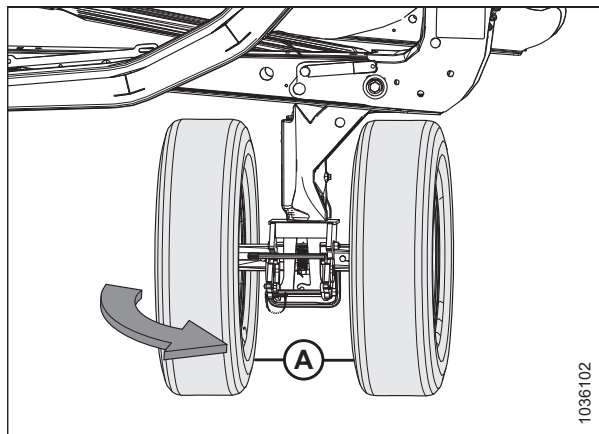


Figura 3.350: Ruote di trasporto lato sinistro in modalità trasporto

5. Rimuovere l'acciarino (A). Tirare la maniglia (B) per inserire il fermo (C): in questo modo si impedisce la rotazione del gruppo ruote di trasporto.

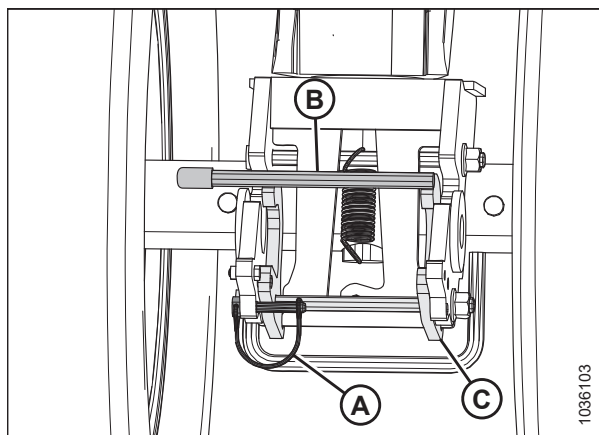


Figura 3.351: Ruote di trasporto lato sinistro – Fermo di bloccaggio rotazione disinserito

IMPIEGO

6. Fissare il fermo (B) con l'acciarino (A).

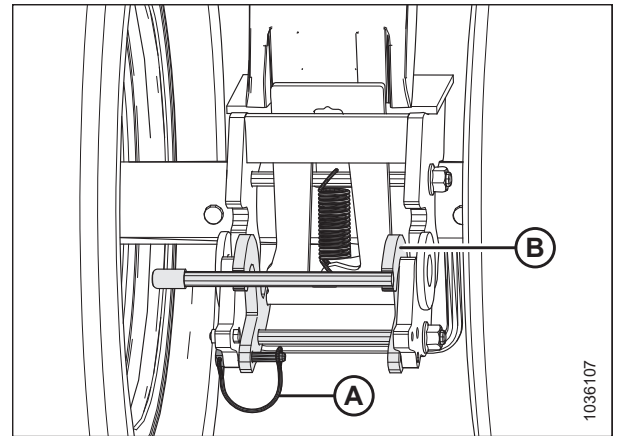


Figura 3.352: Ruote di trasporto lato sinistro – Fermo di bloccaggio rotazione inserito

7. Per sbloccare l'articolazione, fare pressione con un piede sul bullone (B) mentre si spinge la maniglia (A) verso il basso.

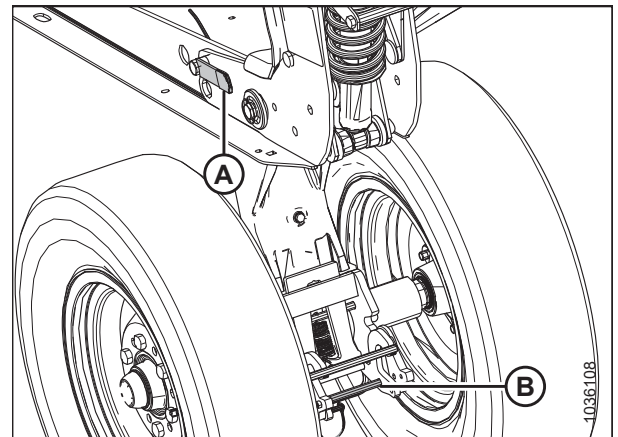


Figura 3.353: Ruote di trasporto lato sinistro – Articolazione sganciata

8. Sollevare la maniglia (A) e contemporaneamente tirare indietro la maniglia (B) per sollevare il gruppo ruote sinistro nella posizione di alloggiamento più alta.

NOTA:

Alcune parti sono state rimosse dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

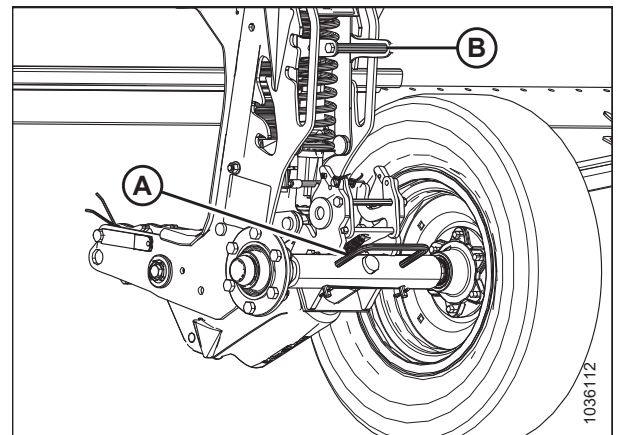


Figura 3.354: Ruote di trasporto lato sinistro nella posizione di alloggiamento più alta

IMPIEGO

9. Assicurarsi che il perno (A) sia visibile nella posizione di alloggiamento più alta nella piastra (B).

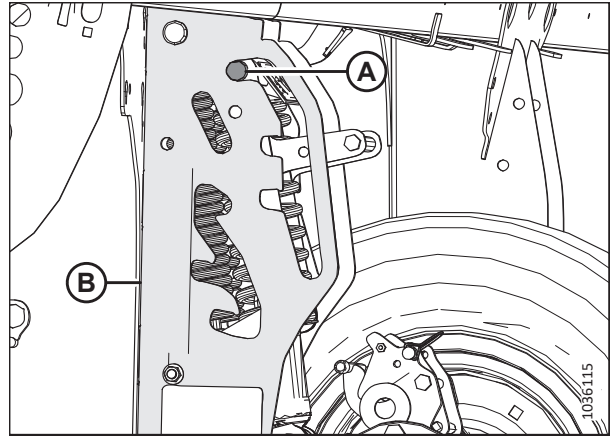


Figura 3.355: Perno di articolazione delle ruote di trasporto lato sinistro nella posizione di alloggiamento più alta

Spostamento delle ruote posteriori (destra) in posizione di campo

Questa procedura spiega come spostare le ruote nella posizione di alloggiamento più alta; tuttavia, è possibile impostare una posizione inferiore, a seconda che si desideri o meno che le ruote sostengano la testata durante le operazioni sul campo.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Sollevare la testata finché le ruote di trasporto si trovano a 51–102 mm (2–4 pollici) al di sopra del terreno.

NOTA:

Sollevare la testata a un'altezza tale da inserire i puntelli di sicurezza: per completare questa procedura è necessario lavorare sotto la testata.

NOTA:

Se l'inserimento dei puntelli di sicurezza richiede di sollevare la testata a un'altezza tale da rendere scomodo il lavoro, utilizzare dei blocchi per sostenere la testata in modo che le ruote di trasporto si trovino a 51–102 mm (2–4 pollici) al di sopra del terreno.

2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

IMPIEGO

4. Sull'assale di trasporto destro, rimuovere l'acciarino (A) dal fermo dell'assale di trasporto destro.
5. Sostenere l'assale di trasporto destro usando la maniglia della ruota (B), quindi spingere la maniglia (C) per rilasciare l'assale di trasporto destro dal telaio della testata.
6. Abbassare l'assale di trasporto destro al suolo usando la maniglia della ruota (B).
7. Reinstallare l'acciarino (A) nel fermo.

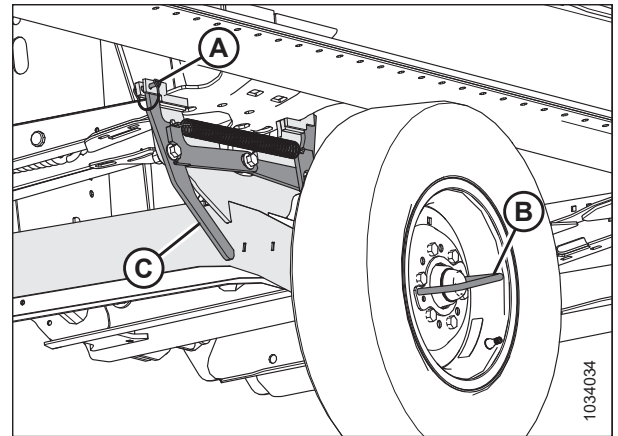


Figura 3.356: Assale di trasporto destro bloccato in posizione di trasporto

8. Sollevare e ruotare l'assale di trasporto destro (A) nella direzione illustrata utilizzando la maniglia della ruota.

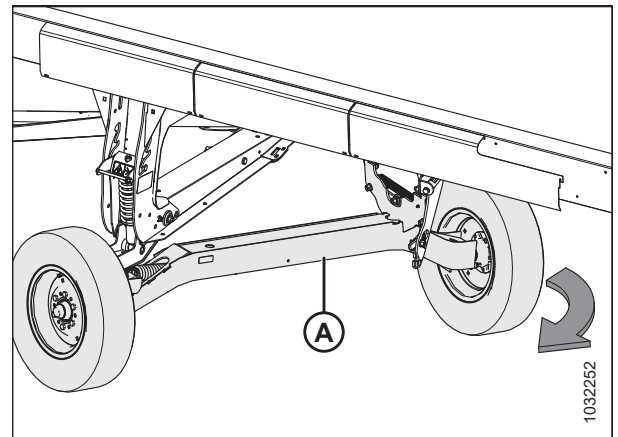


Figura 3.357: Rotazione dell'assale di trasporto destro

9. Utilizzando la maniglia della ruota (A), sollevare e posizionare l'assale di trasporto destro (B) sul sostegno da campo (C) per inserire il fermo (D).

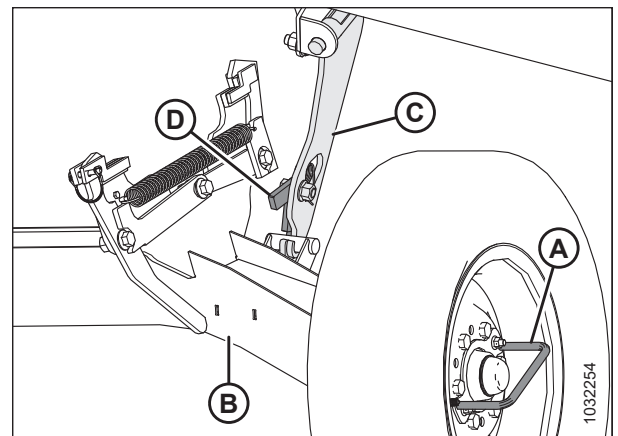


Figura 3.358: Assale di trasporto destro bloccato in posizione di campo

IMPIEGO

10. Tirare la maniglia di regolazione dell'altezza di trasporto (A) e sollevare la maniglia dell'articolazione dell'assale (B) per spostare l'assale nella posizione di alloggiamento più alta. Assicurarsi che il perno (C) sia visibile nella posizione di alloggiamento più alta come da illustrazione.
11. Regolare la posizione del pattino sulla gamba di trasporto destra per farla coincidere con gli altri pattini. Per istruzioni, vedere *Regolazione dei pattini interni*, pagina 147.

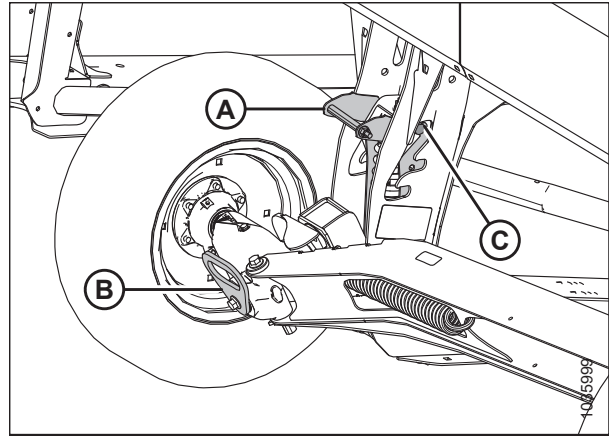


Figura 3.359: Ruote di trasporto lato destro nella posizione di alloggiamento più alta

3.13.4 Conversione dalla posizione di campo a quella di trasporto (opzionale)

Prima di trainare la testata in una nuova posizione, convertirla in posizione di trasporto.

Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di lavoro a quella di trasporto – Opzione ContourMax™

Prima che sia possibile trainare la testata è necessario spostare la ruota esterna sinistra in posizione di trasporto.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta della testata sollevata, spegnere il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata. Se si utilizza un dispositivo di sollevamento per il sostegno della testata, prima di procedere accertarsi che la testata sia sicura.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata o sostenere la testata su blocchi appoggiati in piano al suolo. Se si utilizzano blocchi per sostenere la testata, assicurarsi che la testata sia a circa 914 mm (36 pollici) al di sopra del terreno.

IMPIEGO

4. Rimuovere l'acciarino (A).
5. Rimuovere i perni di bloccaggio (B).
6. Far scorrere il gruppo ruote sinistro (C) verso il retro della testata.

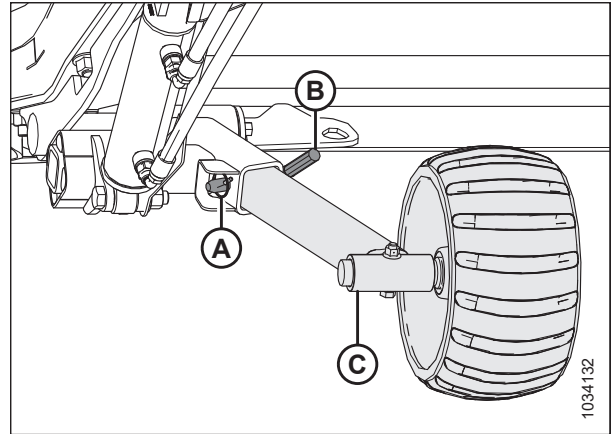


Figura 3.360: Gruppo ruote sinistro

7. Con la ruota rivolta verso l'esterno, far scorrere il gruppo ruote sinistro (C) nella staffa di alloggiamento (D).
8. Installare il perno di bloccaggio (B).
9. Installare l'acciarino (A).

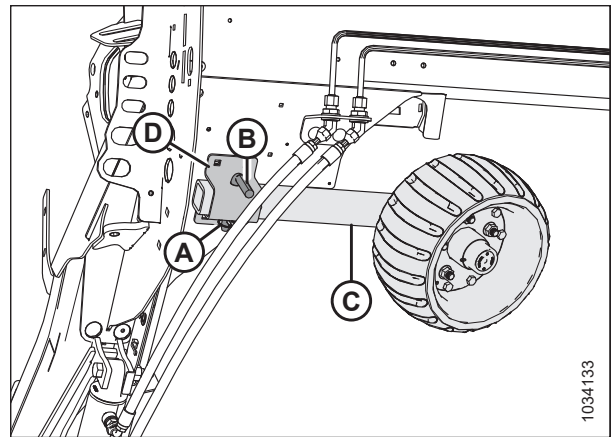


Figura 3.361: Gruppo ruote sinistro

Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto

Le ruote anteriori (sinistre) sono quelle più vicine al veicolo trainante. Per preparare la testata al trasporto, abbassare le ruote al suolo e ruotarle in direzione di marcia.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

ATTENZIONE

Tenersi a distanza da queste ruote e rilasciare con cautela il leveraggio; una volta rilasciato il meccanismo, le ruote cadranno improvvisamente.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata o sostenere la testata su blocchi appoggiati in piano al suolo. Se si utilizzano blocchi per sostenere la testata, assicurarsi che la testata sia a circa 914 mm (36 pollici) al di sopra del terreno.
4. Regolare l'altezza della ruota tastatrice in posizione di trasporto (fessura più bassa). Tirare la maniglia della sospensione (A) verso l'esterno e spingere verso il basso la maniglia dell'articolazione dell'assale (B) fino a raggiungere la posizione di trasporto.

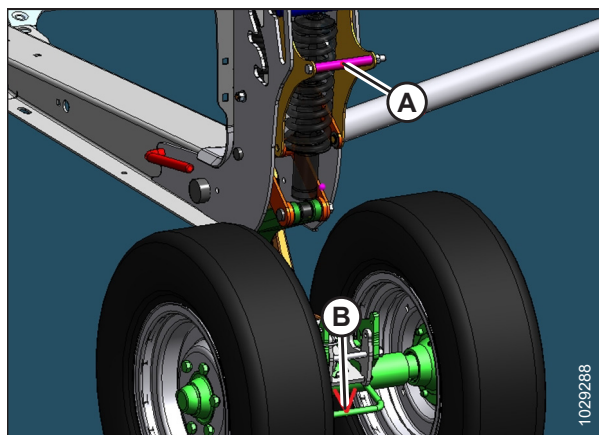


Figura 3.362: Ruote di trasporto anteriori

5. Bloccare l'articolazione di trasporto sinistro spingendo in avanti la maniglia dell'articolazione (A) fino all'inserimento del fermo.
6. Tirare indietro la maniglia dell'articolazione per assicurarsi che il fermo sia completamente inserito.

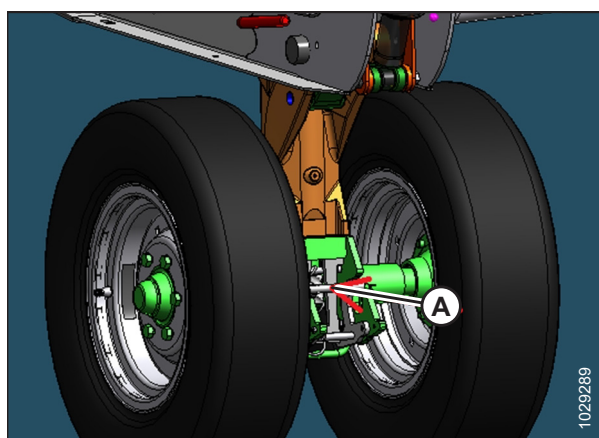


Figura 3.363: Ruote di trasporto anteriori

7. Rimuovere il perno del cavallotto (A) che fissa il fermo.
8. Spingere la maniglia dell'articolazione (B) verso l'alto per sbloccare il gruppo ruote.

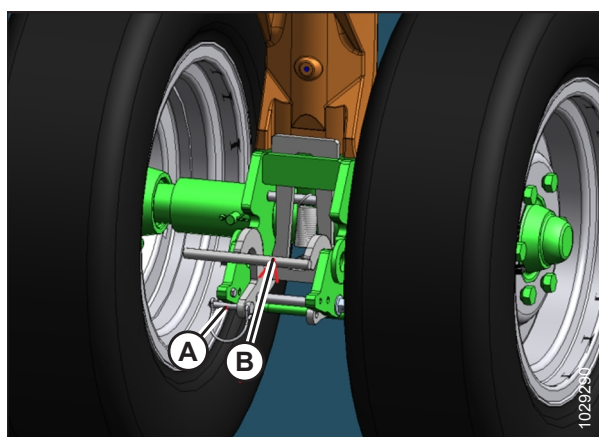


Figura 3.364: Ruote di trasporto anteriori

IMPIEGO

9. Ruotare il gruppo ruote anteriori (A) di 90° in senso orario.

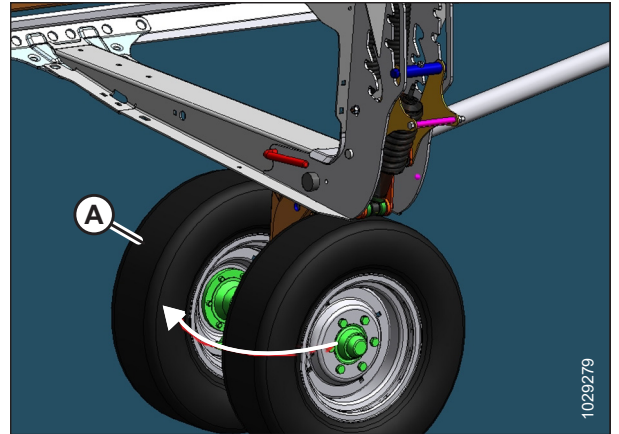


Figura 3.365: Ruote di trasporto anteriori

Spostamento delle ruote posteriori (destra) in posizione di trasporto

Prima di trainare la testata è necessario convertirla nella posizione di trasporto.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.

ATTENZIONE

Tenersi a distanza da queste ruote e rilasciare con cautela il leveraggio; una volta rilasciato il meccanismo, le ruote cadranno improvvisamente.

1. Sollevare completamente il pattino sull'assale di trasporto destro. Per istruzioni, vedere [Regolazione dei pattini interni](#), pagina 147.
2. Regolare l'altezza della ruota tastatrice in posizione di trasporto (fessura più bassa) come segue:
 - Se si trova nella fessura superiore, spingere la maniglia (A) per rilasciarla.
 - Se si trova nella fessura centrale, tirare la maniglia (A) per rilasciarla.
3. Tirare la maniglia di sospensione (A) verso l'esterno e spingere verso il basso la maniglia dell'articolazione dell'assale (B).

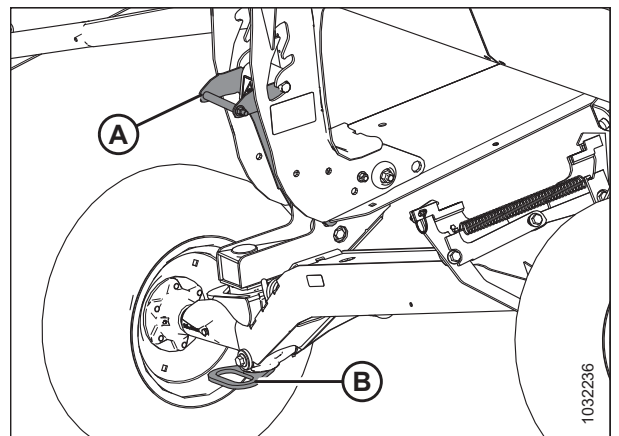


Figura 3.366: Ruote tastatrici

IMPIEGO

4. Spingere verso il basso il fermo (A) sul sostegno da campo destro (B) per sbloccarlo.

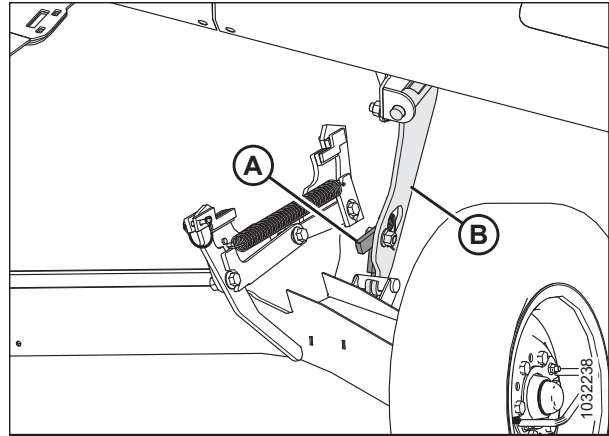


Figura 3.367: Sostegno da campo destro

5. Sollevare la maniglia della ruota (A) per rimuovere l'assale di trasporto destro (B) dal sostegno da campo destro (C), quindi abbassare al suolo l'assale di trasporto destro.

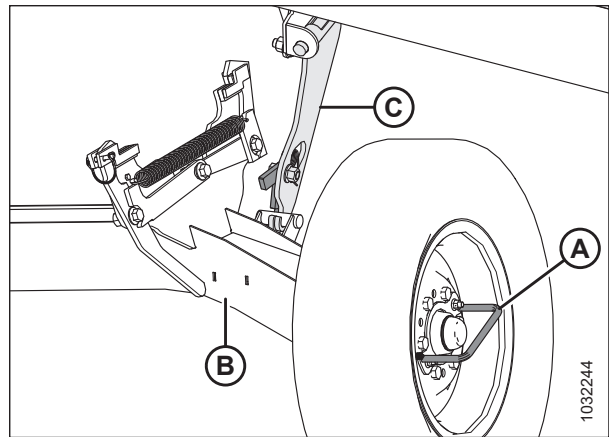


Figura 3.368: Sostegno da campo destro

6. Con la maniglia della ruota, ruotare l'assale di trasporto destro (A) sotto il telaio della testata.

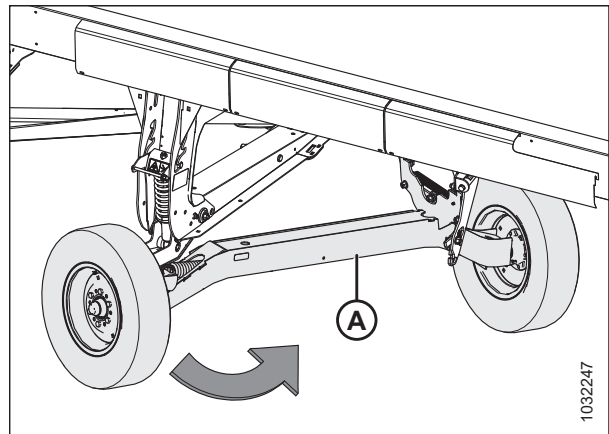


Figura 3.369: Assale di trasporto destro

IMPIEGO

7. Rimuovere il perno del cavallotto (A) dal fermo dell'assale di trasporto destro.
8. Sollevare l'assale di trasporto destro con la maniglia della ruota (B) fino all'inserimento del fermo.
9. Spingere verso il basso la maniglia della ruota (B) per assicurarsi che il fermo sia inserito.
10. Bloccare il fermo reinstallando il perno del cavallotto (A).

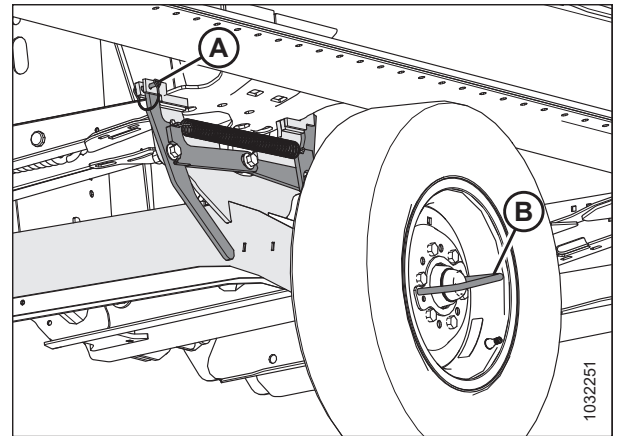


Figura 3.370: Assale di trasporto destro

Rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento

Quando si converte la testata in posizione di trasporto, è necessario rimuovere la barra di traino dal rispettivo vano di alloggiamento nel tubo posteriore.

Prolunga della barra di traino

1. Rimuovere la cinghia (A) dal supporto (B) per rilasciare la prolunga della barra di traino (C).
2. Ruotare la prolunga della barra di traino per sbloccarla dal perno (D).
3. Sollevare la prolunga della barra di traino (C) dal perno (D).

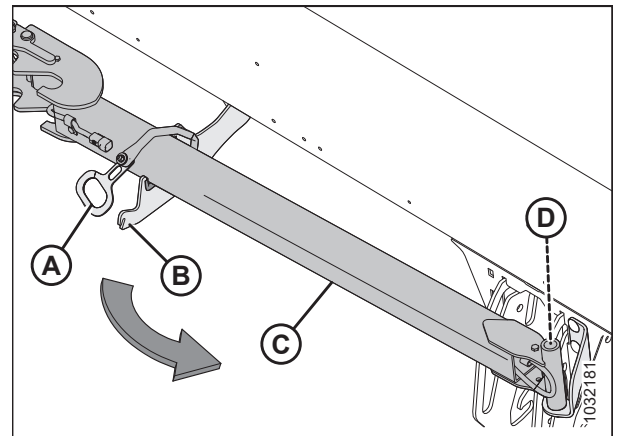


Figura 3.371: Prolunga della barra di traino nel vano portaoggetti

IMPIEGO

Barra di traino

4. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
5. Tirare la barra di traino in avanti fino a quando colpisce il fermo. Sollevare la barra di traino per rilasciare il cavallotto (C) e il gancio (A) dall'angolo di sostegno (B), quindi estrarla dal tubo.

NOTA:

Nell'illustrazione il tubo posteriore è trasparente.

6. Estrarre la barra di traino dal tubo posteriore della testata.

IMPORTANTE:

Evitare contatti con tubi flessibili idraulici o elettrici vicini.

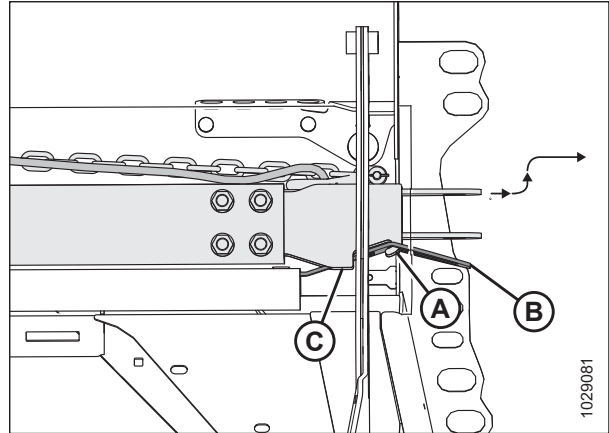


Figura 3.372: Barra di traino nel vano portaoggetti

Collegamento della barra di traino

La barra di traino è composta da due sezioni che ne facilitano il rimessaggio e il maneggiamento.

1. Bloccare gli pneumatici della testata con dei cunei (A) per evitare che la testata si sposti.
2. Rimuovere la barra di traino dalla posizione di alloggiamento. Per istruzioni, vedere [Rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento, pagina 285](#).
3. In caso di installazione di una barra di traino e di una prolunga, procedere al passaggio [4, pagina 287](#). In caso di installazione solo di una barra di traino, procedere al passaggio [18, pagina 288](#).



Figura 3.373: Blocco dei pneumatici

Installazione della barra di traino e della prolunga

4. Rimuovere l'acciarino (A) dall'articolazione di trasporto sinistra (B).
5. Spingere la prolunga (D) nelle alette dell'articolazione di trasporto sinistra (B) fino all'inserimento del fermo (C).
6. Reinstallare l'acciarino (A) sull'articolazione di trasporto per fissare la prolunga.
7. Recuperare l'estremità del cablaggio della prolunga (E) dall'interno del tubo della prolunga.

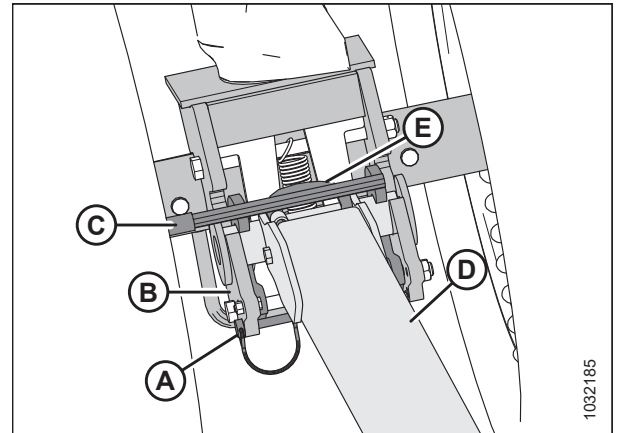


Figura 3.374: Prolunga della barra di traino verso l'articolazione di trasporto sinistra

8. Collegare il cablaggio della prolunga (A) al cablaggio dell'articolazione di trasporto sinistra (B).

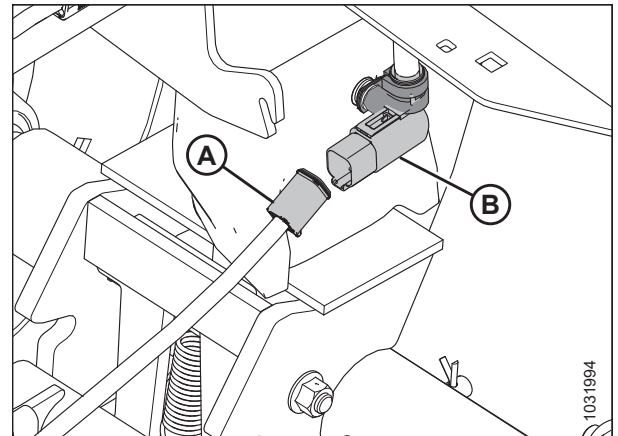


Figura 3.375: Collegamento elettrico della barra di traino

9. Rimuovere l'acciarino (E) dal fermo (B).
10. Posizionare l'estremità della barra di traino (C) sulle alette della prolunga e abbassare la barra di traino al suolo.
11. Sollevare la prolunga (D) affinché il fermo (B) si innesti nella barra di traino (C).
12. Recuperare l'estremità del cablaggio della barra di traino (A) dal relativo vano di alloggiamento.

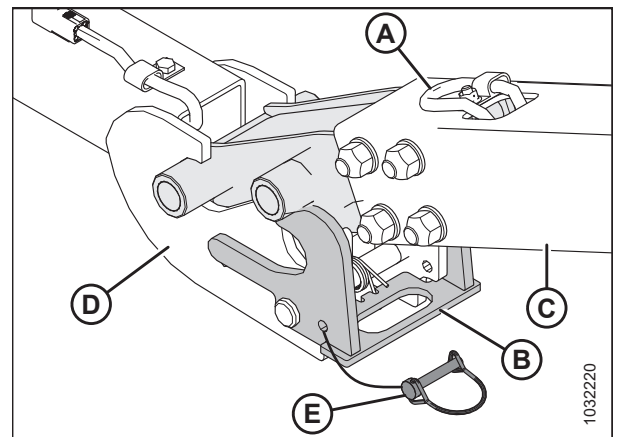


Figura 3.376: Barra di traino verso prolunga

IMPIEGO

13. Collegare il cablaggio della barra di traino (A) al cablaggio della prolunga (B).
14. Reinstallare l'acciarino (C) sul fermo per fissare la barra di traino.

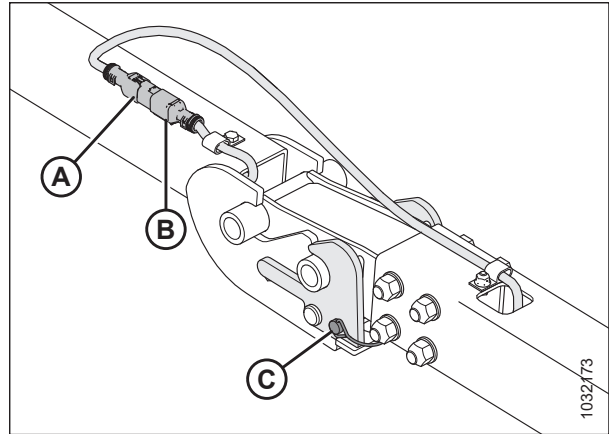


Figura 3.377: Cablaggio barra di traino / prolunga

15. Recuperare il cablaggio della barra di traino (A) e la catena di sicurezza (B) dal vano di alloggiamento.
16. Collegare il cablaggio della barra di traino al veicolo e fissare la catena di sicurezza dalla barra di traino al veicolo trainante.
17. Accendere i lampeggiatori a 4 vie del veicolo trainante e controllare che tutte le luci della testata funzionino.

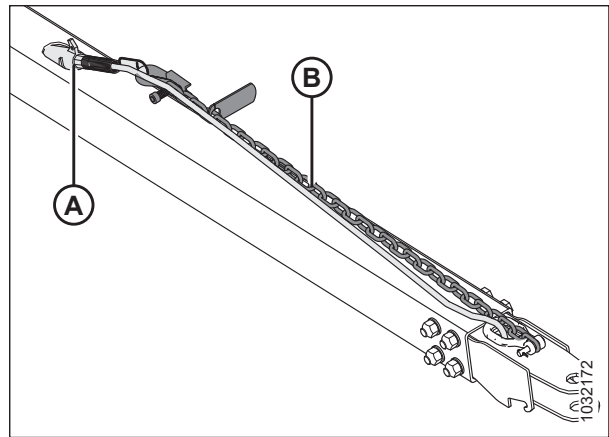


Figura 3.378: Cablaggio della barra di traino

Installazione della sola barra di traino

18. Rimuovere l'acciarino (A) dall'articolazione di trasporto sinistra (B).
19. Spingere la barra di traino (C) nelle alette dell'articolazione di trasporto sinistra (B) fino a quando il fermo (D) si innesta.
20. Reinstallare l'acciarino (A) sull'articolazione di trasporto per fissare la barra di traino.
21. Recuperare l'estremità del cablaggio della barra di traino (E).

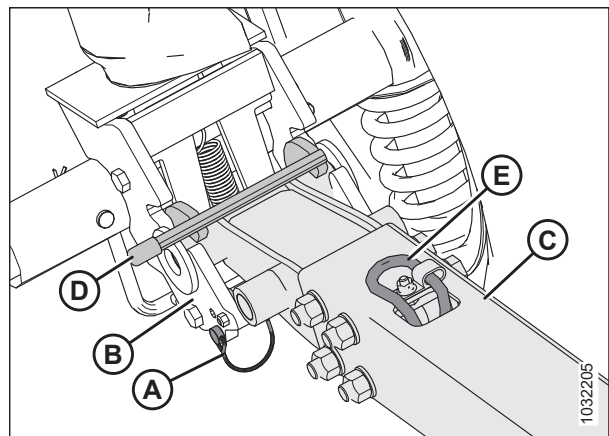


Figura 3.379: Barra di traino e articolazione di trasporto sinistra

IMPIEGO

22. Collegare il cablaggio della prolunga (A) al cablaggio dell'articolazione di trasporto sinistra (B).

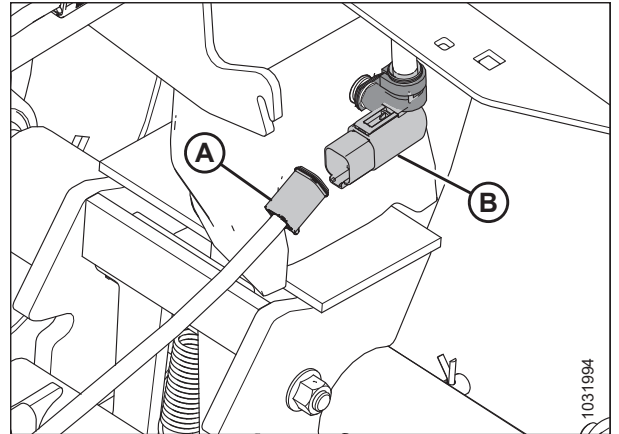


Figura 3.380: Collegamento elettrico della barra di traino

23. Recuperare il cablaggio della barra di traino (A) e la catena di sicurezza (B) dal vano di alloggiamento.
24. Collegare il cablaggio della barra di traino al veicolo e fissare la catena di sicurezza dalla barra di traino al veicolo trainante.
25. Accendere i lampeggiatori a 4 vie del veicolo trainante e controllare che tutte le luci della testata funzionino.

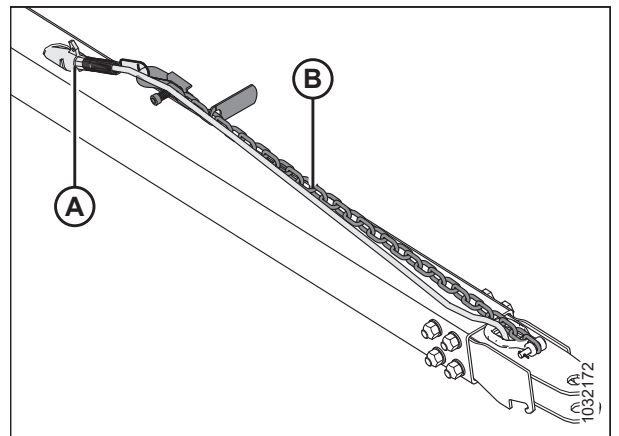


Figura 3.381: Cablaggio della barra di traino

Capitolo 4: Manutenzione ordinaria e straordinaria

Questo capitolo contiene le informazioni necessarie per eseguire la manutenzione straordinaria ordinaria e occasionale della macchina. Il termine “manutenzione ordinaria” si riferisce alle attività programmate che consentono alla macchina di funzionare in modo sicuro ed efficace; “manutenzione straordinaria” si riferisce alle attività che devono essere eseguite quando è necessario riparare o sostituire un componente. Per le procedure di manutenzione avanzate, rivolgersi al concessionario di fiducia.

Il catalogo dei ricambi è contenuto nella custodia in plastica del manuale, situata nella parte posteriore della gamba destra della testata.

Annotare le ore di funzionamento e utilizzare il registro di manutenzione fornito (vedere [4.2.1 Programma/registro di manutenzione, pagina 292](#)) per tenere traccia della manutenzione programmata.

4.1 Preparazione della macchina per la manutenzione straordinaria

Osservare tutte le precauzioni di sicurezza prima di iniziare le operazioni di manutenzione della macchina.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.



ATTENZIONE

Per evitare lesioni alle persone, attenersi a tutte le precauzioni di sicurezza elencate prima di eseguire la manutenzione straordinaria della testata o di aprire i carter della trasmissione.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

Prima di procedere alla manutenzione straordinaria della macchina, procedere come segue:

1. Abbassare completamente la testata.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire il freno di stazionamento.
4. Attendere che tutte le parti in movimento si siano fermate.

4.2 Requisiti di manutenzione

Una manutenzione periodica è la migliore assicurazione contro l'usura precoce e i guasti intempestivi. Il rispetto del programma di manutenzione aumenta la durata della macchina. Registrare le ore di funzionamento, utilizzare il registro di manutenzione e conservare le copie dei registri di manutenzione (vedere [4.2.1 Programma/registro di manutenzione, pagina 292](#)).

I requisiti di manutenzione periodica sono organizzati in base agli intervalli di manutenzione. Se un intervallo di manutenzione specifica più di un periodo, ad esempio 100 ore o una volta all'anno, eseguire la manutenzione della macchina all'intervallo che viene raggiunto per primo.

IMPORTANTE:

Gli intervalli consigliati si riferiscono a condizioni medie. La macchina deve essere sottoposta a manutenzione più spesso se viene utilizzata in condizioni avverse (polvere intensa, carichi particolarmente pesanti, ecc.).




Quando si esegue la manutenzione straordinaria della macchina, consultare la sezione appropriata di questo capitolo e utilizzare solo i fluidi e i lubrificanti specificati. Per i fluidi e i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

ATTENZIONE

Seguire tutti i messaggi di sicurezza. Per le istruzioni, vedere [1 Sicurezza, pagina 1](#) e [4.1 Preparazione della macchina per la manutenzione straordinaria, pagina 291](#).

4.2.1 Programma/registro di manutenzione

Il registro di manutenzione consente all'utente di tenere traccia dei tempi di esecuzione della manutenzione.

Azione:		✓ – Controllare	🔧 – Lubrificare	▲ – Cambiare
	Letture del contaore			
	Data di manutenzione			
	Manutenzione da parte di			
Primo utilizzo		Vedere 4.2.2 Ispezione di rodaggio, pagina 295 .		
Fine della stagione		Vedere 4.2.4 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – fine stagione, pagina 296 .		
10 ore o una volta al giorno (a seconda di quale condizione si verifica per prima)				
✓	Tubi flessibili idraulici; vedere 4.2.5 Controllo dei tubi rigidi e flessibili idraulici, pagina 297⁷⁴			
✓	Sezioni di lama, protezioni e premilama; vedere 4.8 Barra falciante, pagina 357⁷⁴			
✓	Pressione dei pneumatici; vedere 4.16.3 Controllo della pressione dei pneumatici, pagina 507⁷⁴			
🔧	Rulli del tappeto di entrata; vedere Ogni 10 ore, pagina 299			
✓	Ganci del supporto; vedere 4.10.7 Verifica dei ganci rimovibili, pagina 426⁷⁴			
✓	Coppia di serraggio dei bulloni dell'assale; vedere 4.16.2 Controllo della coppia di serraggio dei bulloni del gruppo di trasporto, pagina 505			
25 Ore				
✓	Livello dell'olio idraulico nel serbatoio; vedere 4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico, pagina 320⁷⁴			

74. MacDon consiglia di tenere un registro della manutenzione giornaliera come prova della corretta manutenzione della macchina.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

◆	Teste a lame; vedere <i>Ogni 25 ore, pagina 300</i> ⁷⁴																			
50 ore o annualmente																				
◆	Trasmissione e universali della trasmissione; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 301</i>																			
◆	Cuscinetto destro della coclea trasversale superiore; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 301</i>																			
◆	Mozzi scorrevoli della coclea trasversale superiore; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 301</i>																			
◆	Sostegno centrale e giunto cardanico della coclea trasversale superiore; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 301</i>																			
◆	Perni della coclea del modulo flottazione; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 301</i>																			
◆	Cuscinetti dei rulli del tappeto di entrata, 3 posizioni; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 301</i>																			
◆	Catena di trasmissione dell'aspo (se la catena è asciutta al successivo intervallo di oliatura, considerare la possibilità di diminuire l'intervallo di oliatura); vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 301</i>																			
▲	Lubrificante per la scatola di azionamento lame (solo per le prime 50 ore); vedere <i>Cambio dell'olio nella scatola di azionamento lame, pagina 401</i>																			
▲	Lubrificante per il riduttore principale della trasmissione della testata (solo le prime 50 ore); vedere <i>Sostituzione dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata, pagina 316</i>																			
▲	Lubrificante per il riduttore di completamento della trasmissione testata (solo per le prime 50 ore); vedere <i>Sostituzione dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata, pagina 318</i>																			
✓	Distanza tra coclea e piatto e tra coclea e tappeto di entrata; vedere <i>4.7.1 Verifica della distanza tra coclea di alimentazione e piatto, pagina 338</i>																			
✓	Livello del lubrificante del riduttore principale; vedere <i>Controllo del livello dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata, pagina 315</i>																			
✓	Livello del lubrificante del riduttore di completamento; vedere <i>Controllo del livello dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata, pagina 317</i>																			

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

✓	Tensione della catena di trasmissione dell'aspo; vedere 4.14.1 <i>Catena di trasmissione dell'aspo, pagina 482</i>																	
✓	Distanza tra il dito dell'aspo e la barra falciante; vedere 4.13.1 <i>Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453</i>																	
✓	Coppia di serraggio dei bulloni delle ruote; vedere 4.16.1 <i>Controllo della coppia di serraggio dei bulloni delle ruote, pagina 505</i>																	
✓	Livello di lubrificazione della scatola di azionamento lame; vedere <i>Controllo del livello dell'olio nella scatola di azionamento lame, pagina 400</i>																	
✓	Bulloni di fissaggio della scatola di azionamento lame; vedere <i>Controllo dei bulloni di fissaggio, pagina 401</i>																	
100 ore o una volta all'anno (a seconda di quale condizione si verifica per prima)																		
●	Catena di trasmissione della coclea; vedere <i>Ogni 100 ore, pagina 305</i>																	
●	Perni di flottazione; vedere <i>Ogni 100 ore, pagina 305</i>																	
●	Tenditori a molla di flottazione; vedere <i>Ogni 100 ore, pagina 305</i>																	
250 ore o una volta all'anno (a seconda di quale condizione si verifica per prima)																		
●	Cuscinetti dell'albero dell'aspo; vedere <i>Ogni 250 ore, pagina 307</i>																	
●	Giunto cardanico della trasmissione aspo; vedere <i>Ogni 250 ore, pagina 307</i>																	
●	Leveraggio di flessione; vedere <i>Ogni 250 ore, pagina 307</i>																	
✓	Gioco della ruota di appoggio; vedere 4.15.4 <i>Controllo del gioco della ruota di appoggio, pagina 500</i>																	
●	Mozzo della ruota di appoggio; vedere 4.15.3 <i>Lubrificazione del sistema delle ruote di appoggio, pagina 498</i>																	
▲	Filtro dell'olio idraulico; vedere 4.4.4 <i>Sostituzione del filtro dell'olio, pagina 322</i>																	
500 ore o una volta all'anno (a seconda di quale condizione si verifica per prima)																		
●	Cuscinetti ruota tastatrice/ruota di trasporto a bassa velocità; vedere <i>Ogni 500 ore, pagina 309</i>																	
●	Ruote di appoggio; vedere <i>Ogni 500 ore, pagina 309</i>																	

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

✓	Tensione della catena del riduttore principale della trasmissione della testata; vedere <i>4.6.5 Regolazione della tensione della catena – Riduttore principale, pagina 335</i>																			
✓	Tensione della catena del riduttore di completamento della trasmissione testata; vedere <i>4.6.6 Regolazione della tensione della catena – Riduttore di completamento, pagina 336</i>																			
1.000 ore o una volta ogni 3 anni (a seconda di quale condizione si verifica per prima)																				
▲	Lubrificante per la scatola di azionamento lame; vedere <i>Cambio dell'olio nella scatola di azionamento lame, pagina 401</i>																			
▲	Lubrificante per il riduttore principale della trasmissione della testata; vedere <i>Sostituzione dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata, pagina 316</i>																			
▲	Lubrificante del riduttore di completamento della trasmissione testata; vedere <i>Sostituzione dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata, pagina 318</i>																			
▲	Olio idraulico; vedere <i>4.4.3 Cambio dell'olio nel serbatoio idraulico, pagina 321</i>																			

4.2.2 Ispezione di rodaggio

L'ispezione di rodaggio prevede il controllo delle cinghie, dei fluidi e l'esecuzione di ispezioni generali della macchina alla ricerca di bulloneria allentata o di altre aree problematiche. Le ispezioni di rodaggio assicurano che tutti i componenti possano funzionare per un periodo prolungato senza richiedere riparazione o sostituzione. Il periodo di rodaggio è costituito dalle prime 50 ore di funzionamento dopo l'avviamento iniziale della macchina.

Intervallo di ispezione	Elemento	Vedere
5 minuti	Controllare il livello dell'olio idraulico nel serbatoio (controllare il livello dell'olio dopo la prima messa in funzione e dopo che i tubi flessibili idraulici si sono riempiti d'olio).	<i>4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico, pagina 320</i>
5 ore	Verificare la presenza di bulloneria allentata e eventualmente serrare secondo le specifiche di coppia richieste.	<i>7.1 Specifiche di coppia, pagina 555</i>
10 ore	Controllare la tensione della catena di trasmissione della coclea.	<i>4.7.2 Controllo della tensione della catena della coclea di alimentazione, pagina 341</i>
10 ore	Controllare i bulloni di fissaggio della scatola di azionamento lame.	<i>Controllo dei bulloni di fissaggio, pagina 401</i>
10 ore	Ingrassare i cuscinetti dei tappeti di entrata.	<i>Ogni 10 ore, pagina 299</i>
50 ore	Sostituire l'olio del riduttore del modulo flottazione.	<i>Sostituzione dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata, pagina 316</i>

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Intervallo di ispezione	Elemento	Vedere
50 ore	Sostituire il filtro dell'olio idraulico del modulo flottazione.	<i>4.4.4 Sostituzione del filtro dell'olio, pagina 322</i>
50 ore	Cambiare il lubrificante della scatola di azionamento lame.	<i>Cambio dell'olio nella scatola di azionamento lame, pagina 401</i>
50 ore	Controllare la tensione della catena del riduttore.	<i>4.6.5 Regolazione della tensione della catena – Riduttore principale, pagina 335</i> e <i>4.6.6 Regolazione della tensione della catena – Riduttore di completamento, pagina 336</i>

4.2.3 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – pre-stagionale

L'attrezzatura deve essere ispezionata e sottoposta a manutenzione all'inizio di ogni stagione operativa.

ATTENZIONE

- Rileggere il presente manuale per rinfrescare la memoria sulle raccomandazioni di sicurezza e di funzionamento.
 - Esaminare tutte le decalcomanie di sicurezza e le altre decalcomanie della testata. Prendere nota delle aree a rischio.
 - Assicurarsi che tutte le protezioni siano installate e fissate correttamente. **NON** alterare o rimuovere mai i dispositivi di sicurezza.
 - Assicurarsi di aver compreso e praticato l'uso sicuro di tutti i comandi. Essere a conoscenza della capacità e delle caratteristiche operative della macchina.
 - Assicurarsi di avere a disposizione una cassetta di pronto soccorso e un estintore. Sapere dove sono dislocati e come utilizzarli.
1. Lubrificare completamente la macchina. Per istruzioni, vedere *4.3 Lubrificazione, pagina 299*.
 2. Eseguire tutte le attività di manutenzione annuale. Per istruzioni, vedere *4.2.1 Programma/registro di manutenzione, pagina 292*.

4.2.4 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – fine stagione

Ispezionare e sottoporre a manutenzione le attrezzature necessarie alla fine di ogni stagione operativa.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

NON utilizzare mai benzina, nafta o altri materiali volatili per la pulizia. Questi materiali possono essere tossici e/o infiammabili.

ATTENZIONE

Coprire la barra falciante e i paralama per evitare lesioni da contatto accidentale.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Pulire accuratamente la testata.
2. Se possibile, riporre la testata in un luogo asciutto e protetto. Se si ripone la testata all'aperto, coprirla con un telo impermeabile o altro materiale protettivo.

NOTA:

Se si ripone la testata all'aperto, rimuovere i tappeti e riporli in un luogo buio e asciutto. Se **NON** si rimuovono i tappeti, abbassare la barra falciante per evitare che acqua e neve si accumulino su di essi. Il peso dell'acqua e della neve eventualmente accumulate sulla testata possono infatti sollecitare notevolmente i tappeti e il telaio della testata.

3. Appoggiare la testata su blocchi in modo da tenere lontano dal terreno la barra falciante.
4. Abbassare completamente l'aspo. Se la testata viene conservata all'aperto, fissare l'aspo al telaio per evitare che il vento faccia ruotare la ruota.
5. Per evitare la formazione di ruggine sulla testata, ridipingere tutte le superfici verniciate usurate o scheggiate.
6. Allentare le cinghie di trasmissione.
7. Lubrificare accuratamente la testata. Lasciare del grasso in eccesso sui raccordi per evitare che l'umidità penetri nei cuscinetti.
8. Ingrassare le filettature esposte, gli steli del cilindro e le superfici di scorrimento dei componenti.
9. Lubrificare la lama. Per i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.
10. Verificare l'eventuale presenza di componenti rotti della testata e ordinare i ricambi presso il concessionario. La riparazione immediata di questi elementi farà risparmiare tempo e fatica all'inizio della stagione successiva.
11. Serrare la bulloneria eventualmente allentata. Per le specifiche di coppia, vedere il capitolo [7.1 Specifiche di coppia](#), pagina 555.

4.2.5 Controllo dei tubi rigidi e flessibili idraulici

Controllare quotidianamente i tubi rigidi e flessibili idraulici per verificare che non vi siano perdite.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

⚠ AVVERTENZA

- Evitare i fluidi ad alta pressione. Il fluido che fuoriesce può penetrare nella pelle, causando gravi lesioni.
- Prima di scollegare le tubazioni idrauliche, scaricare la pressione dell'impianto idraulico. Prima di aggiungere pressione all'impianto idraulico, serrare tutti i collegamenti del sistema.
- Tenere il corpo lontano dai fori e dagli ugelli da cui fuoriescono fluidi ad alta pressione.
- Se un fluido penetra accidentalmente nella pelle, deve essere rimosso chirurgicamente entro poche ore da personale medico esperto in questo tipo di lesioni, per evitare il rischio di cancrena.
- Per cercare le eventuali perdite, usare un pezzo di cartone o di carta.

IMPORTANTE:

Mantenere puliti i connettori e le punte dei giunti di raccordo idraulici. La presenza di polvere, sporcizia, acqua o materiale estraneo nell'impianto idraulico è la causa principale di danni agli impianti idraulici. **NON** tentare di effettuare la manutenzione degli impianti idraulici sul campo. Durante la manutenzione è necessario che il collegamento dei raccordi di precisione sia perfettamente pulito.

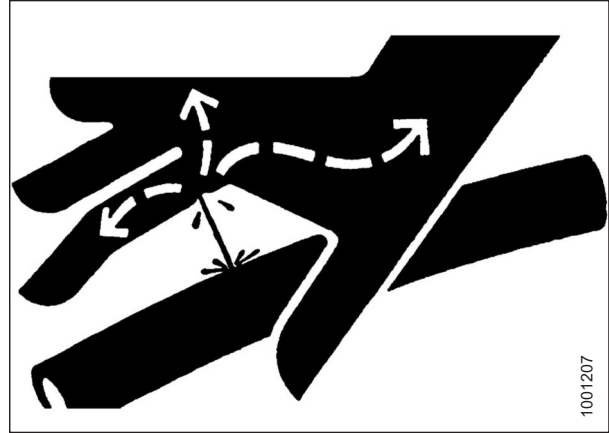


Figura 4.1: Pericolo da pressione idraulica

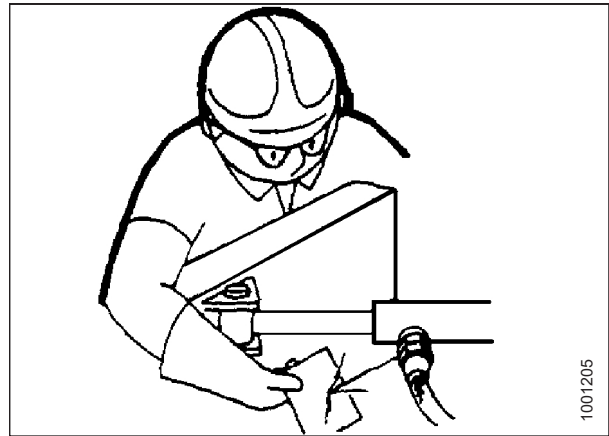


Figura 4.2: Verifica delle perdite idrauliche

1. Inserire la testata. Mentre è in funzione, sollevare e abbassare la testata e l'aspo. Estendere e ritrarre l'aspo. Far funzionare la macchina per 10 minuti.
2. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Dopo che la macchina è rimasta spenta e ferma per alcune ore, eseguire un sopralluogo intorno ad essa controllando che non ci siano tubi rigidi e flessibili e raccordi che perdono visibilmente olio.

4.3 Lubrificazione

I punti d'ingrassaggio sono contrassegnati sulla macchina tramite decalcomanie che riportano sia un ingrassatore sia l'intervallo di ingrassaggio in ore di funzionamento della testata.

Per informazioni sui lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

Annotare le ore di funzionamento della testata. Utilizzare il registro di manutenzione fornito nel presente manuale per tenere traccia delle procedure di manutenzione eseguite sulla testata e del momento in cui sono state eseguite. Per ulteriori informazioni, vedere [4.2.1 Programma/registro di manutenzione, pagina 292](#).

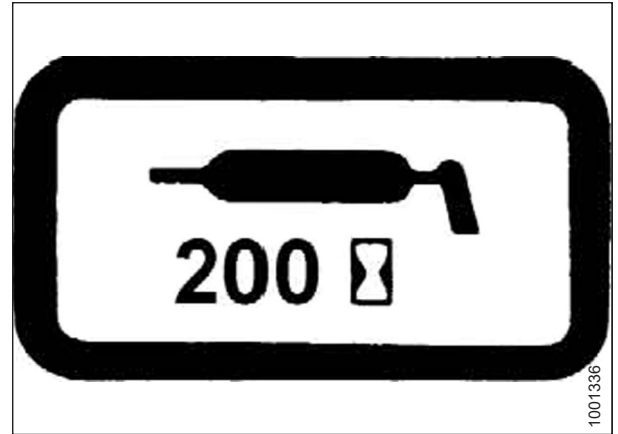


Figura 4.3: Decalcomania con intervallo di ingrassaggio

4.3.1 Intervalli di lubrificazione

Gli intervalli di lubrificazione sono indicati in ore di funzionamento della testata. La conservazione di registri di manutenzione accurati è il modo migliore per garantire l'esecuzione tempestiva di queste procedure.

Ogni 10 ore

La manutenzione giornaliera è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello e per individuare tempestivamente eventuali problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

IMPORTANTE:

Durante la lubrificazione del cuscinetto (A), rimuovere eventuali impurità e il lubrificante in eccesso intorno al cuscinetto. Controllare le condizioni del cuscinetto e del relativo alloggiamento. Lubrificare il cuscinetto finché il grasso non fuoriesce dalla guarnizione. Dopo l'ingrassaggio, eliminare il grasso in eccesso dall'area.

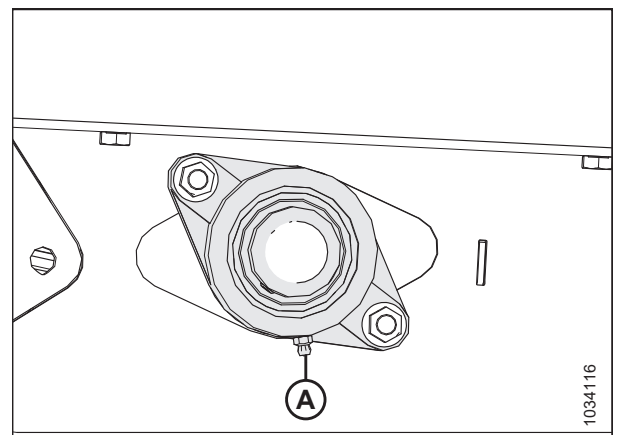


Figura 4.4: Rullo di trasmissione del tappeto di entrata

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

IMPORTANTE:

Durante la lubrificazione del cuscinetto (A), rimuovere eventuali impurità e il lubrificante in eccesso intorno all'alloggiamento del cuscinetto. Controllare le condizioni del rullo e dell'alloggiamento del cuscinetto. Lubrificare il cuscinetto finché il grasso non fuoriesce dalla guarnizione. L'ingrassaggio iniziale su una nuova testata può richiedere da 5 a 10 ulteriori pompate di grasso. Dopo l'ingrassaggio, eliminare il grasso in eccesso dall'area.

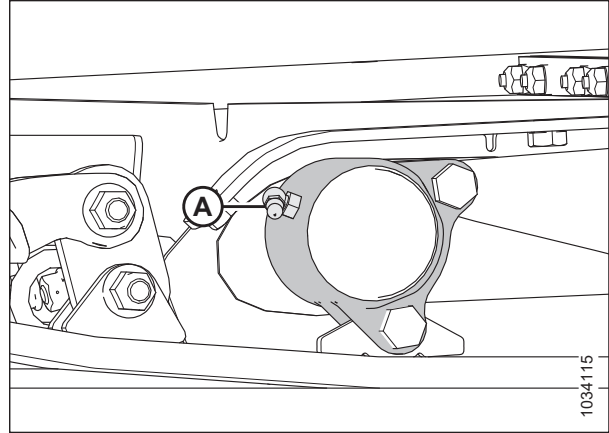


Figura 4.5: Rullo folle del tappeto di entrata

Ogni 25 ore

La manutenzione regolare è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello e per individuare tempestivamente eventuali problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

Lubrificare la testa a lame (A) ogni 25 ore. Dopo aver lubrificato la testa a lame, verificare che non vi siano segni di riscaldamento eccessivo sulle prime protezioni. Se necessario, alleggerire la pressione sulla testa a lame premendo la sfera di controllo nel raccordo di ingrassaggio.

IMPORTANTE:

NON ingrassare eccessivamente la testa a lame. L'ingrassaggio eccessivo della testa a lame esercita una pressione sulla lama, facendola sfregare contro le protezioni e causando una usura eccessiva. Applicare solo una o due pompate di grasso con un ingrassatore meccanico (**NON** usare un ingrassatore elettrico). Se sono necessarie più di otto pompate di grasso per riempire la cavità, contattare il concessionario.

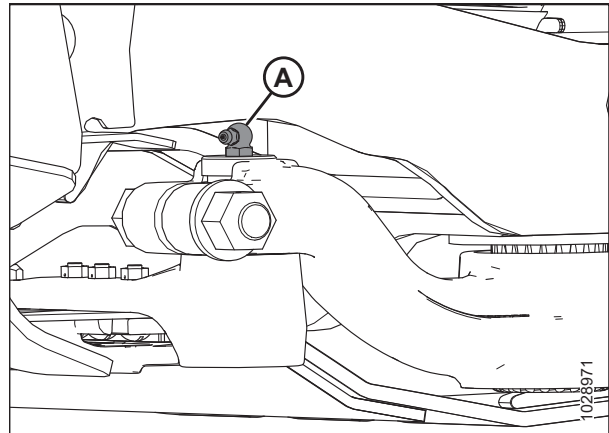
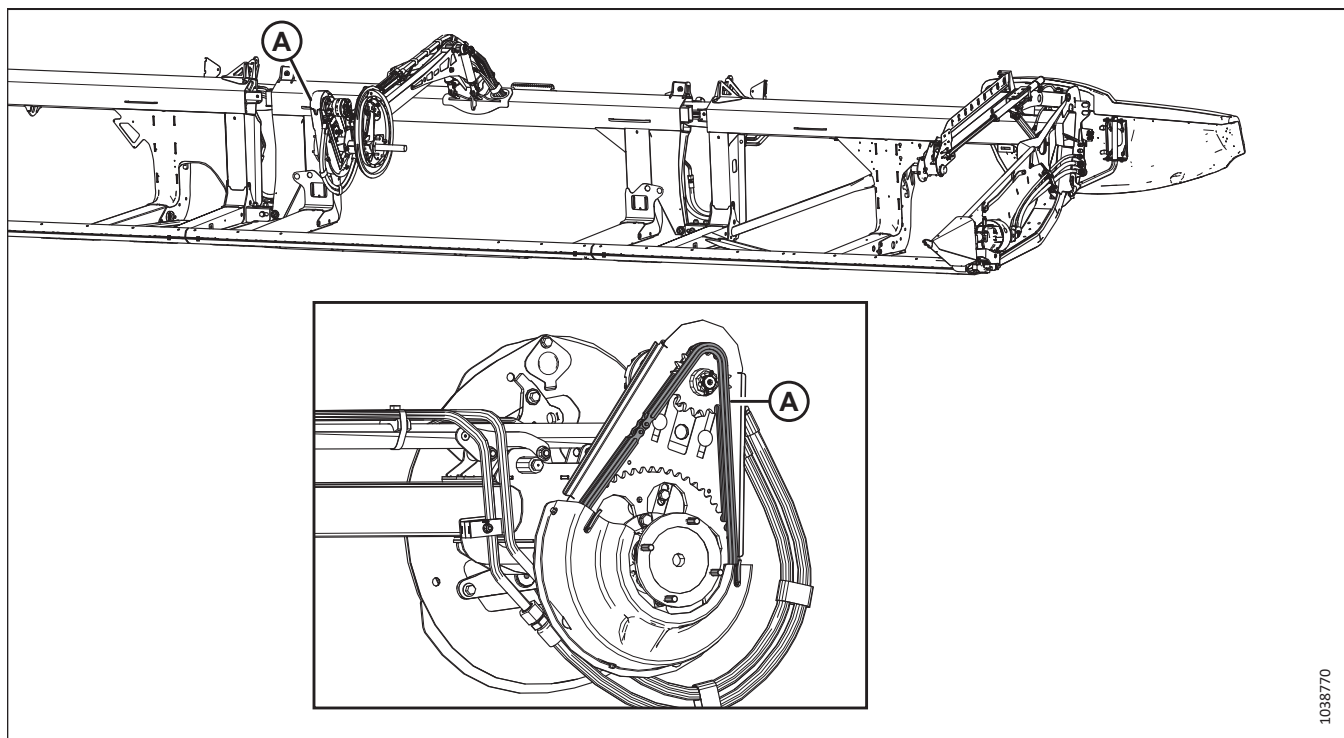


Figura 4.6: Testa a lame

Ogni 50 ore

La manutenzione regolare è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello e per individuare tempestivamente eventuali problemi.



1038770

Figura 4.7: Aspo

A - Catena di trasmissione dell'aspo. Per lubrificare la catena, vedere [4.3.3 Lubrificazione della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 312](#).

IMPORTANTE:

Utilizzare olio per catene con una viscosità di 100-150 cSt a 40 °C (in genere olio per catene medio-pesanti) oppure olio minerale SAE 20W50 senza detergenti o solventi.

NOTA:

Se la catena è asciutta entro il successivo intervallo di lubrificazione, lubrificarla più spesso.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

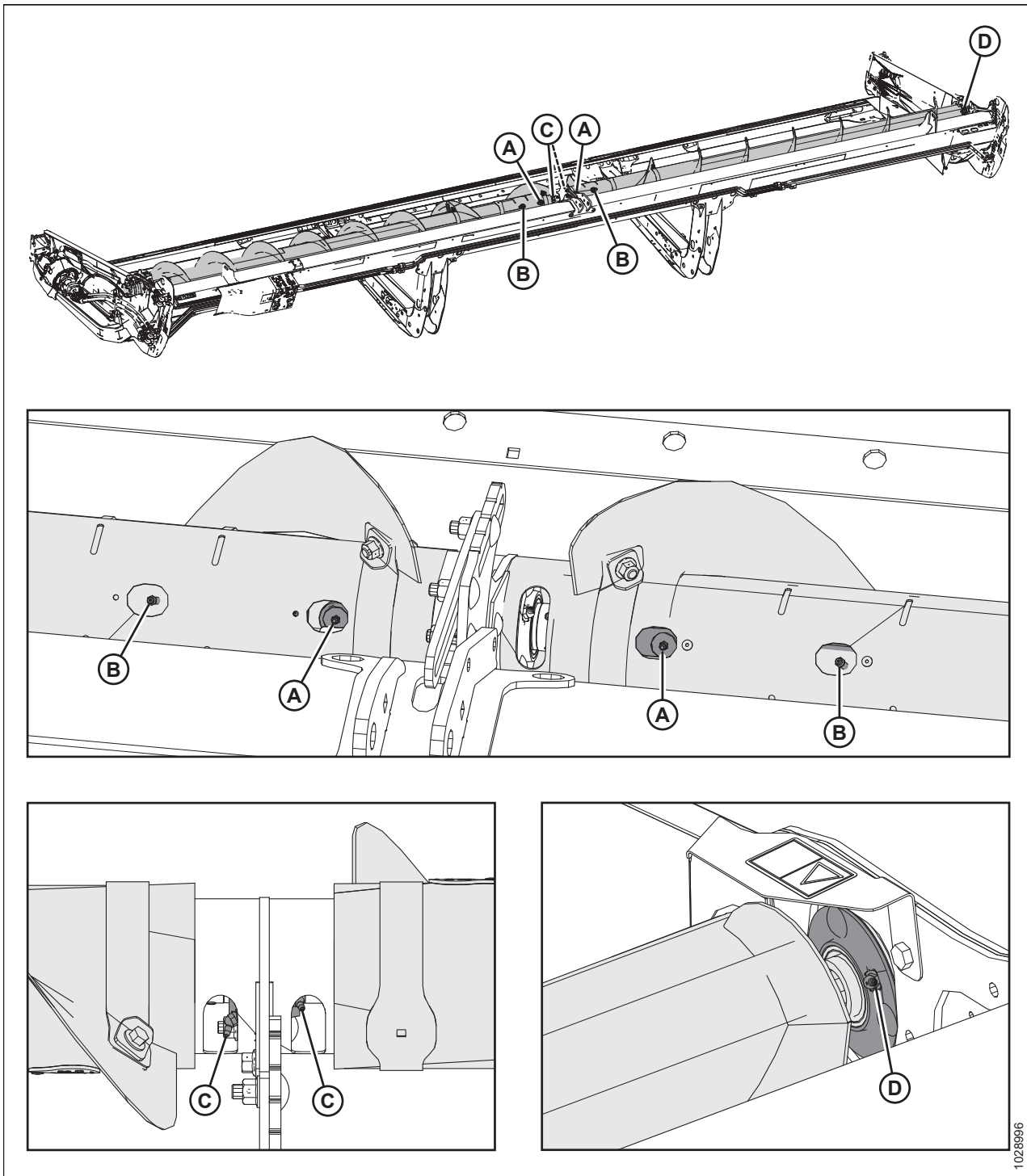


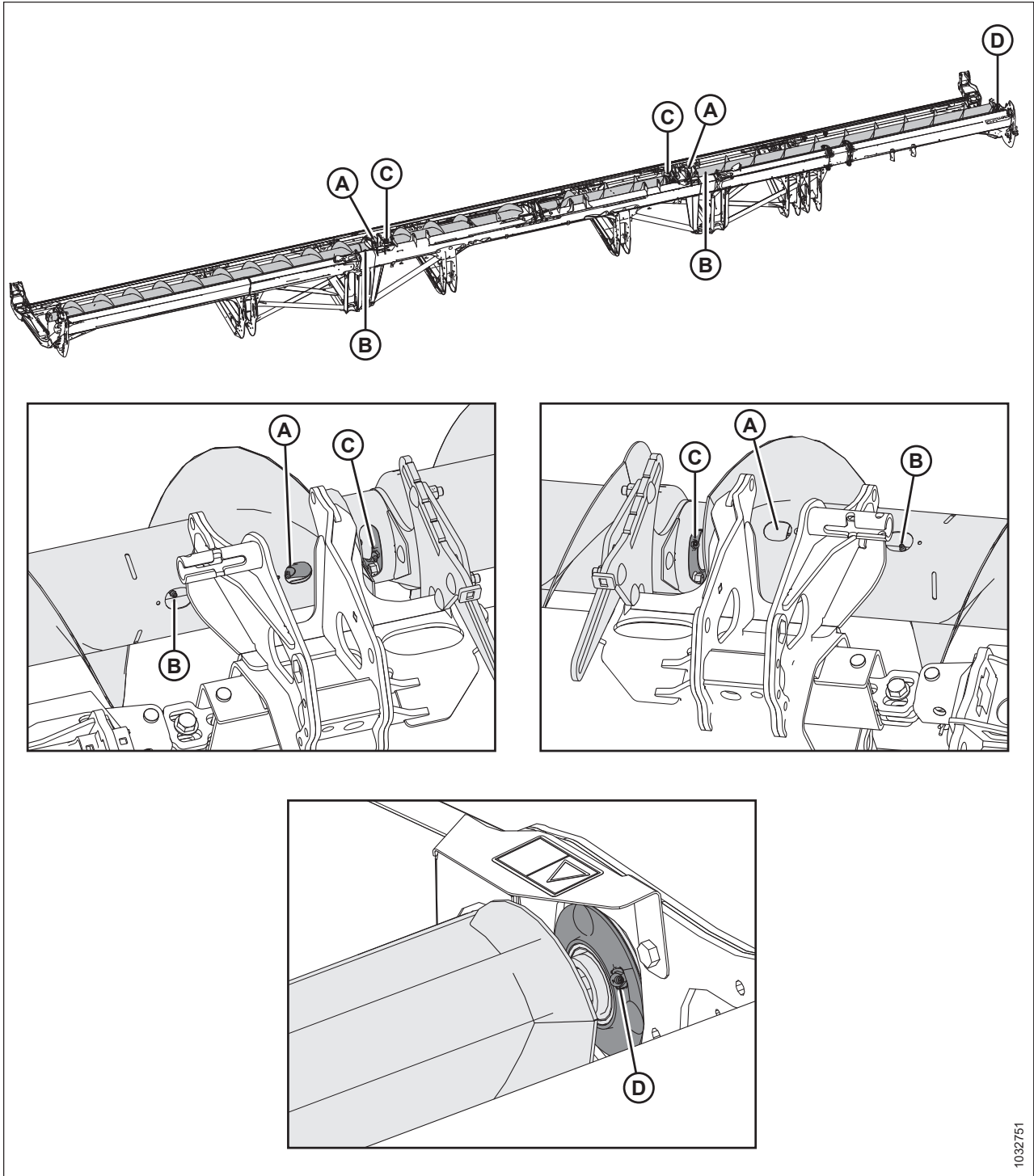
Figura 4.8: Coclea trasversale superiore in due parti

A - Giunti cardanici della coclea trasversale superiore (due punti)
C - Cuscinetti centrali della coclea trasversale superiore (due punti)

B - Mozzo scorrevole della coclea trasversale superiore (due punti)
D - Cuscinetto di estremità destro

IMPORTANTE:

La coclea trasversale superiore deve essere ingrassata regolarmente anche quando è spenta, poiché i componenti dell'UCA si muovono quando la testata si flette, indipendentemente dal fatto che la coclea stia girando o meno.



1032751

Figura 4.9: Coclea trasversale superiore in tre parti

A - Giunti cardanici della coclea trasversale superiore (due punti)
 C - Cuscinetti centrali della coclea trasversale superiore (due punti)

B - Mozzo scorrevole della coclea trasversale superiore (due punti)
 D - Cuscinetto di estremità destro

IMPORTANTE:

La coclea trasversale superiore deve essere ingrassata regolarmente anche quando è spenta, poiché i componenti dell'UCA si muovono quando la testata si flette, indipendentemente dal fatto che la coclea stia girando o meno.

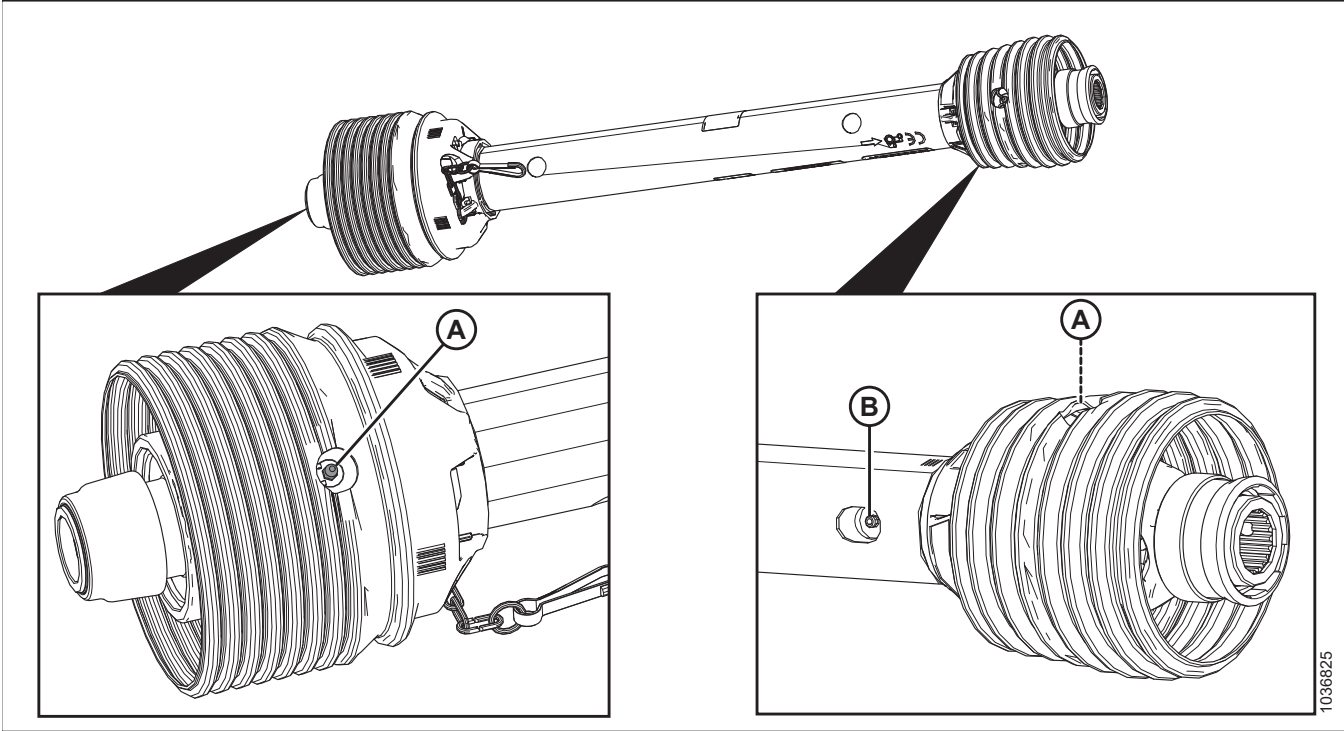


Figura 4.10: FM200

A - Trasmissione universale (due punti)

B - Giunto scorrevole trasmissione⁷⁵

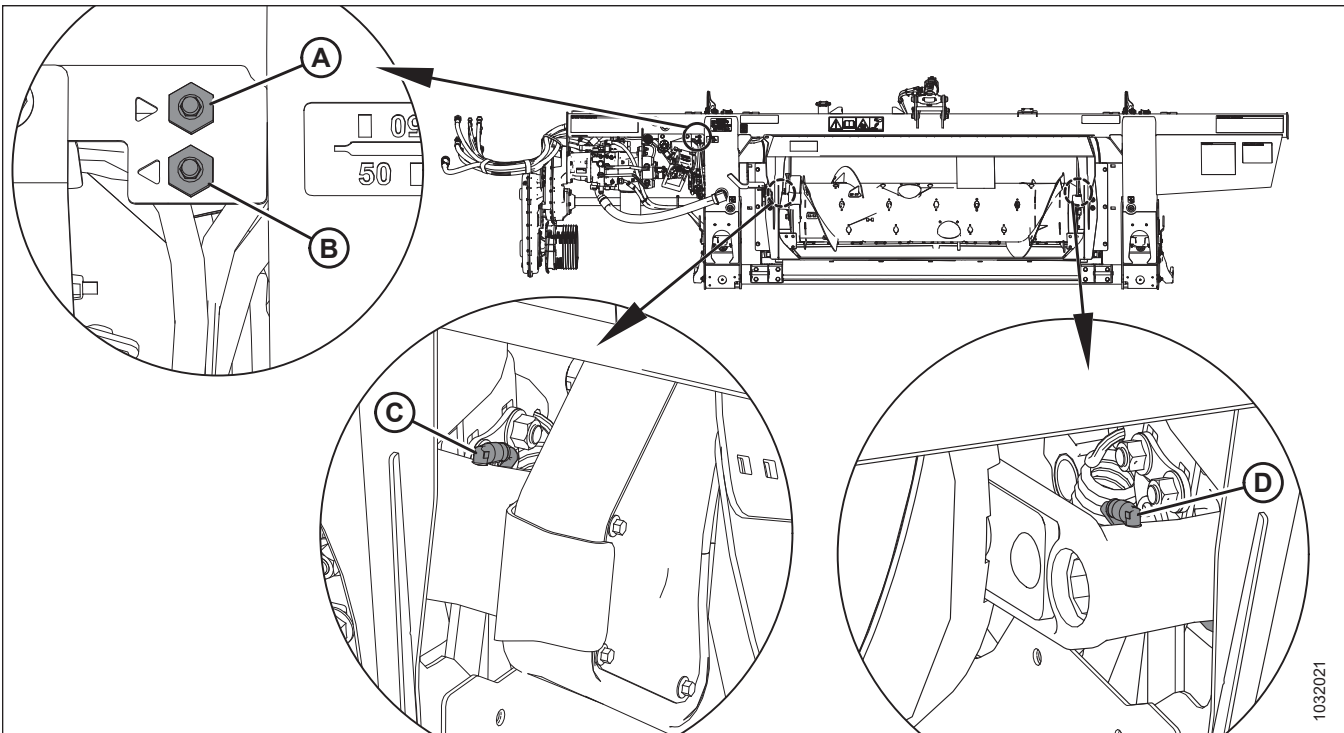


Figura 4.11: FM200

A - Linea di ingrassaggio remoto per perno della coclea (lato destro)

B - Linea di ingrassaggio remoto per perno della coclea (lato sinistro)

C - Perno della coclea (lato sinistro)

D - Perno della coclea (lato destro)

75. Utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con il 10% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI) a base di litio.

Ogni 100 ore

La manutenzione è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello e per individuare tempestivamente eventuali problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

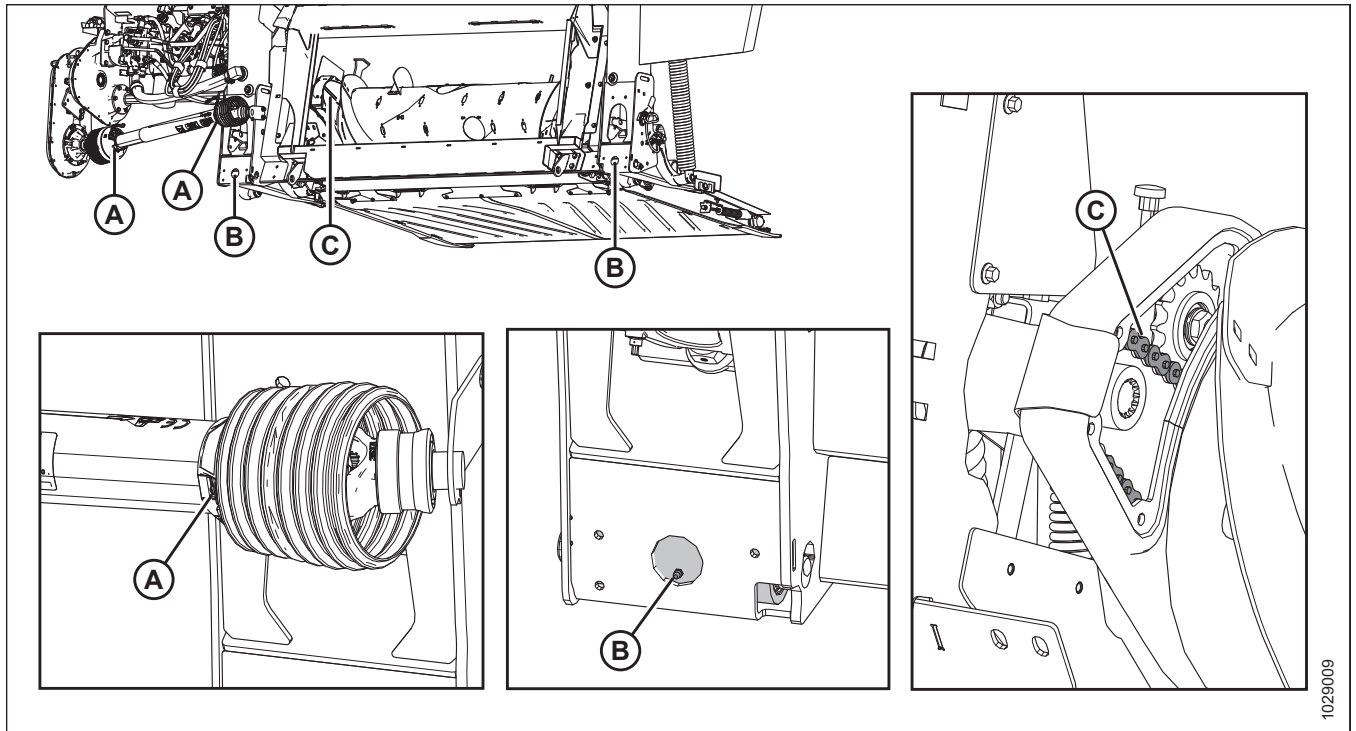
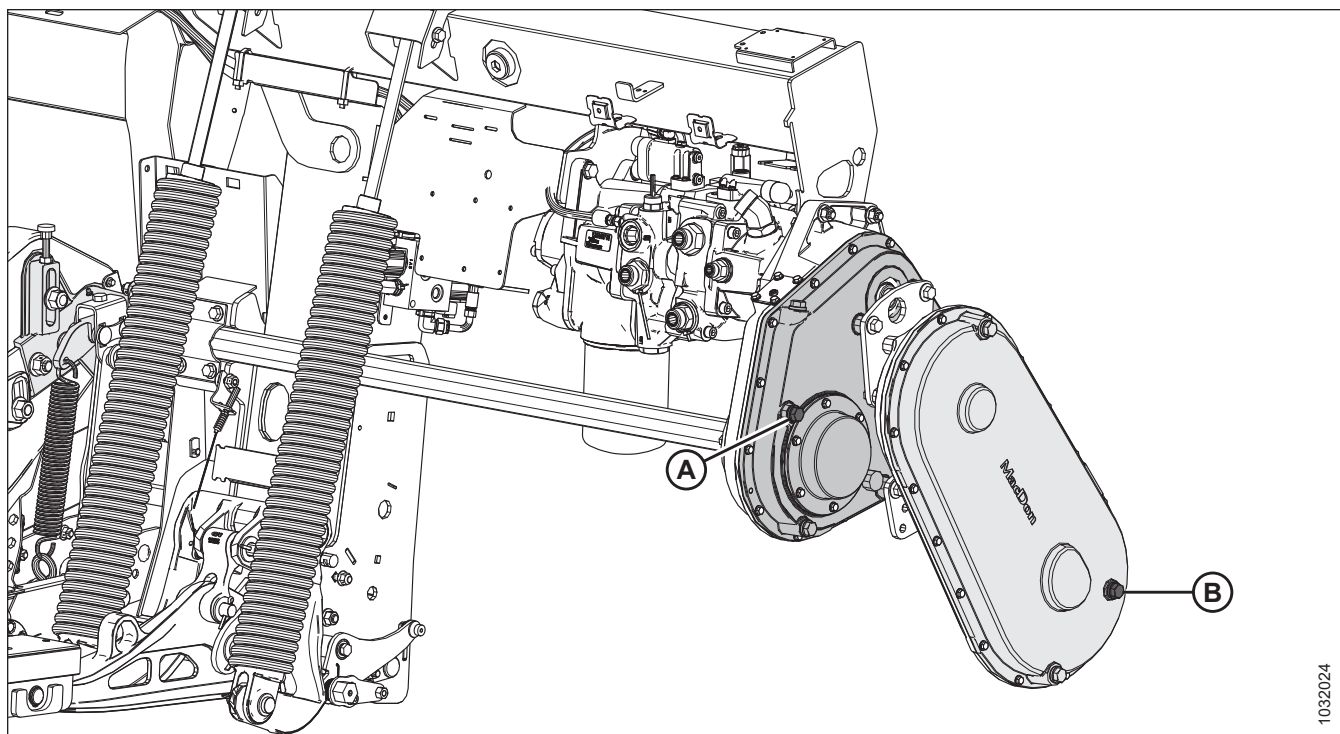


Figura 4.12: FM200

A - Protezioni della trasmissione (entrambe le estremità)

B - Perna di flottazione (destra e sinistra)

C - Catena di trasmissione della coclea. Per lubrificare la catena, vedere [4.3.4 Lubrificazione della catena di trasmissione della coclea, pagina 312](#).

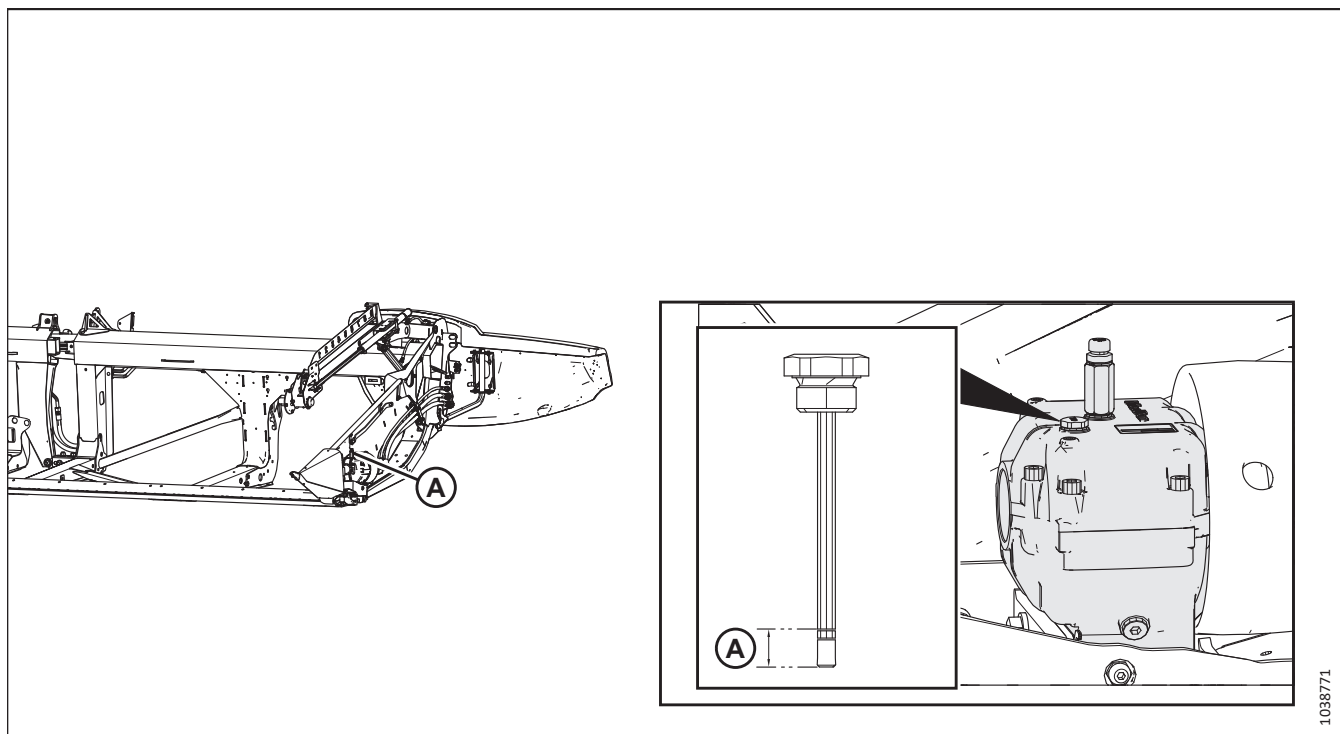


1032024

Figura 4.13: FM200

A - Livello dell'olio del riduttore principale. Per lubrificare il riduttore principale, vedere [4.3.5 Lubrificazione del riduttore principale della trasmissione della testata, pagina 315](#).

B - Livello dell'olio del riduttore di completamento. Per lubrificare il riduttore di completamento, vedere [4.3.6 Lubrificazione del riduttore di completamento della trasmissione testata, pagina 317](#).



1038771

Figura 4.14: Scatola di azionamento lame

A - Livello dell'olio scatola di azionamento lame. Per lubrificare la scatola di azionamento lame, vedere [Controllo del livello dell'olio nella scatola di azionamento lame, pagina 400](#).

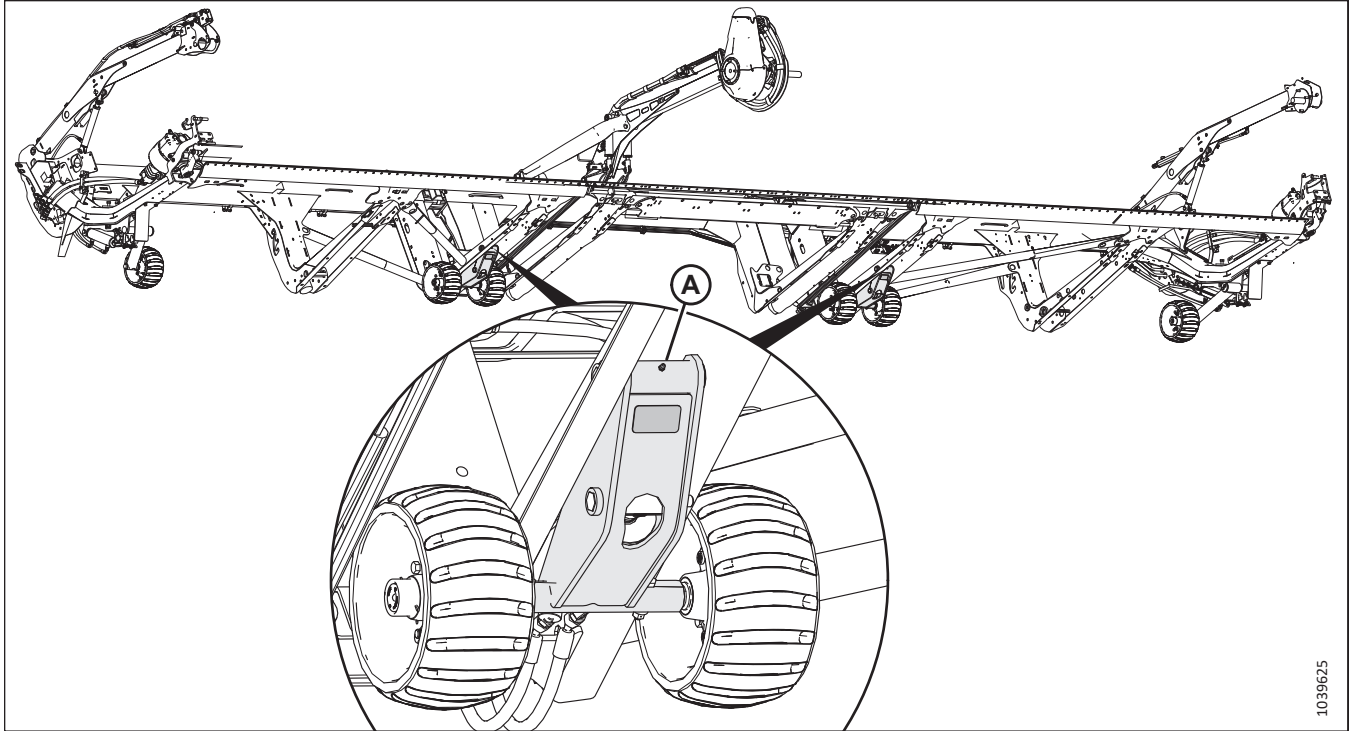


Figura 4.15: Gruppi ruota di appoggio interna

A - Gruppi ruota interna (due punti)

Ogni 250 ore

La manutenzione è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello e per individuare tempestivamente eventuali problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

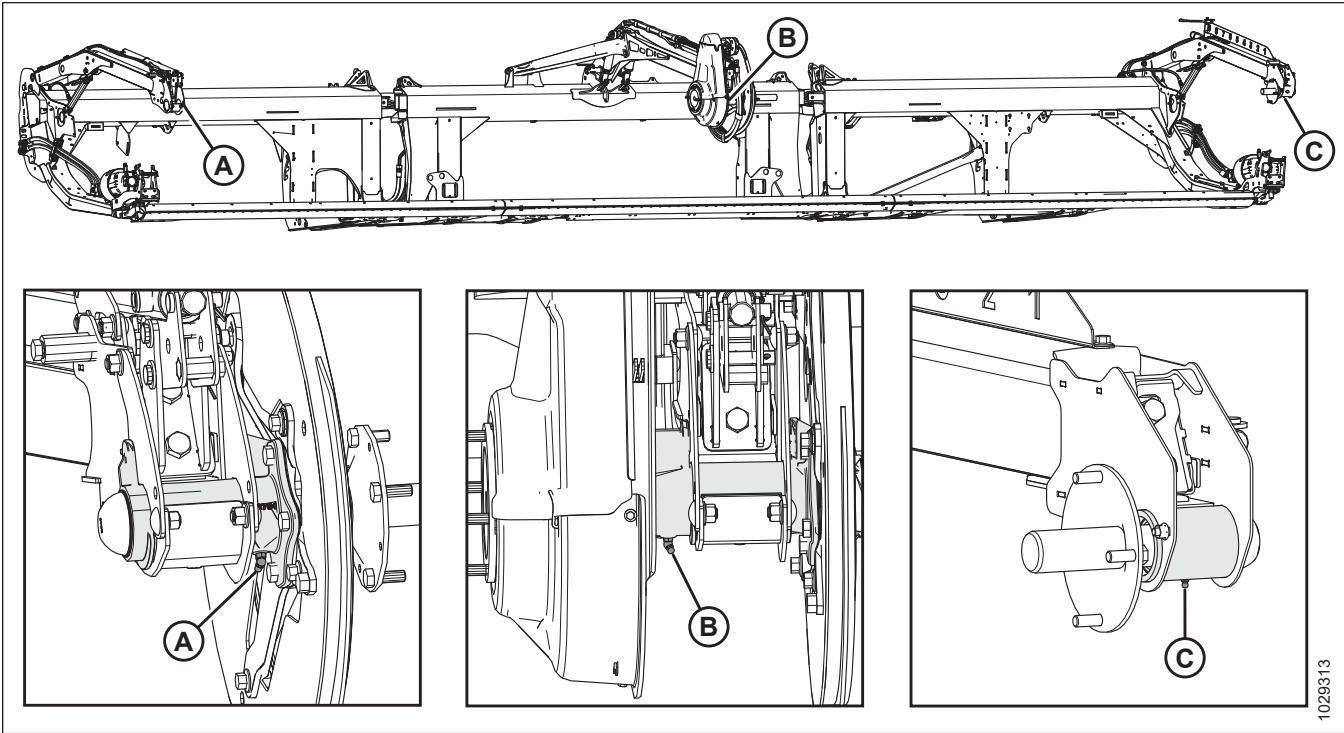


Figura 4.16: Aspo

A - Cuscinetto destro dell'aspo (un punto)

B - Cuscinetto centrale dell'aspo (un Punto)

C - Cuscinetto sinistro dell'aspo (un punto)

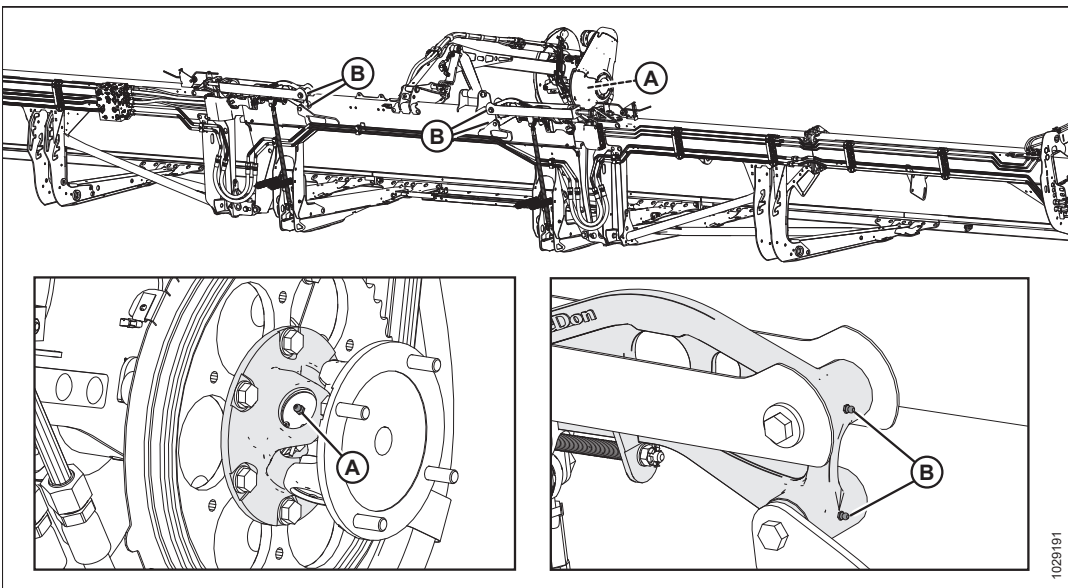


Figura 4.17: Aspo

A - Giunto cardanico dell'aspo (un punto)⁷⁶

B - Leveraggio di flessione (due punti) — Entrambi i lati

76. Il giunto cardanico ha una croce di lubrificazione estesa e un kit di cuscinetti. Smettere di ingrassare il giunto cardanico quando l'ingrassaggio diventa difficile o se il giunto cardanico è pieno di grasso. Un ingrassaggio eccessivo danneggia il giunto cardanico. Per il primo ingrassaggio sono sufficienti da sei a otto pompate. Ingrassare il giunto cardanico più frequentemente man mano che si usura e richiede più di sei pompate.

Ogni 500 ore

La manutenzione è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello e per individuare tempestivamente eventuali problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

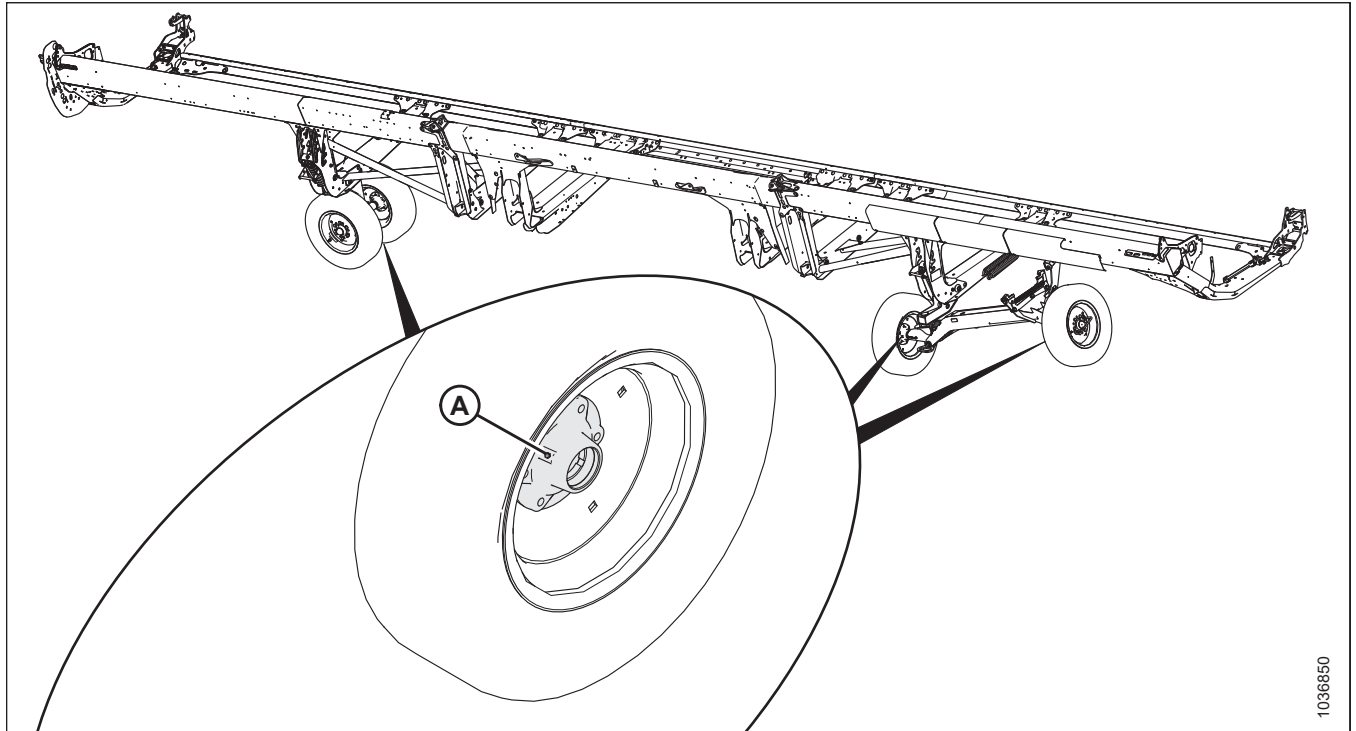
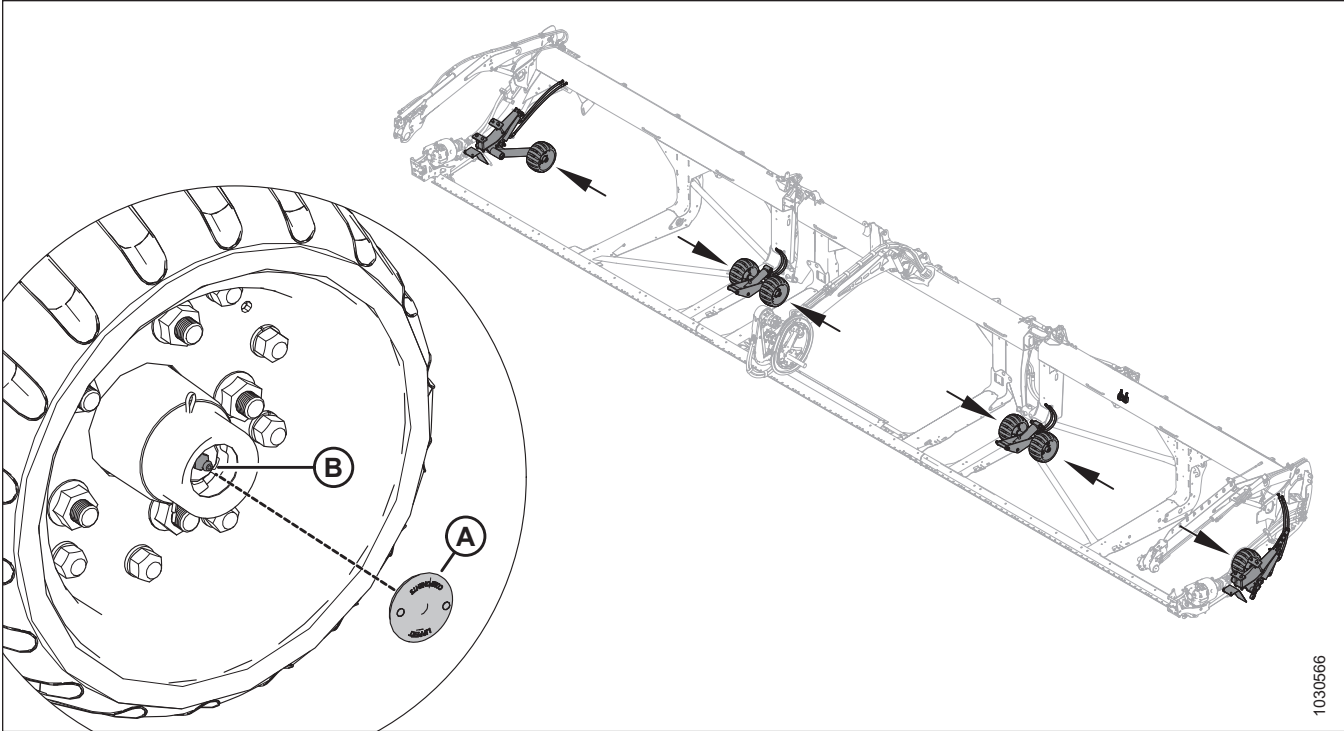


Figura 4.18: Cuscinetti delle ruote

A - Cuscinetti delle ruote (quattro punti)



1030566

Figura 4.19: Cuscinetti delle ruote di appoggio

B - Cuscinetti delle ruote (sei punti)

Lubrificare i cuscinetti su tutte e sei le ruote di appoggio come segue:

1. Rimuovere il tappo di gomma (A) dal mozzo della ruota di appoggio. Conservare il tappo per la reinstallazione.
2. Applicare il grasso nel punto di lubrificazione (B) e lasciare che il grasso in eccesso fuoriesca dalla parte anteriore del mozzo dell'assale.

IMPORTANTE:

Ingrassare il punto di lubrificazione **LENTAMENTE**. Un ingrassaggio troppo rapido potrebbe causare il movimento della guarnizione posteriore.

3. Reinstallare la spina di gomma (A).

4.3.2 Procedura di ingrassaggio

I punti di ingrassaggio sono identificati sulla macchina da decalcomanie che indicano l'ingrassatore e l'intervallo di ingrassaggio in ore di funzionamento. Le decalcomanie relative alla disposizione dei punti di ingrassaggio si trovano sulla testata e sul lato destro del modulo flottazione.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Per i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

Registrare le ore di funzionamento e utilizzare il Registro di manutenzione in dotazione per tenere traccia della manutenzione programmata; vedere [4.2.1 Programma/registro di manutenzione, pagina 292](#).

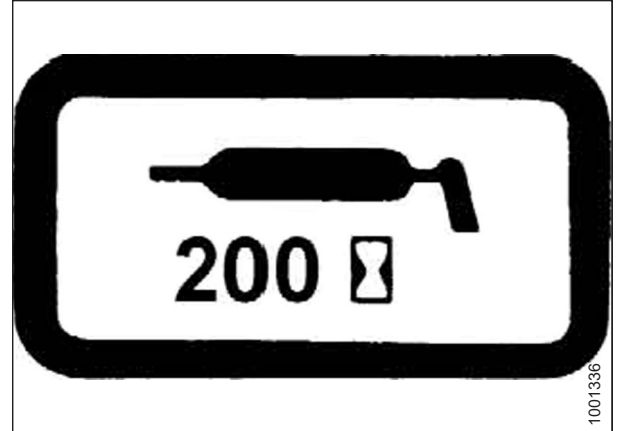


Figura 4.20: Decalcomania dell'intervallo di ingrassaggio

1. Prima di lubrificare un raccordo di ingrassaggio, pulirlo con un panno pulito per evitare che sporco e graniglia penetrino nel raccordo.

IMPORTANTE:

Utilizzare solo grasso pulito per alte temperature e pressioni estreme.

2. Iniettare il grasso attraverso il raccordo con un ingrassatore fino a quando il grasso non trabocca dal raccordo (eccetto dove indicato).
3. Lasciare il grasso in eccesso sul raccordo per tenere fuori la sporcizia.
4. Sostituire immediatamente i raccordi di ingrassaggio allentati o rotti.
5. Rimuovere e pulire accuratamente i raccordi che non accettano il grasso. Pulire il passaggio del lubrificante. Se necessario, sostituire il raccordo.

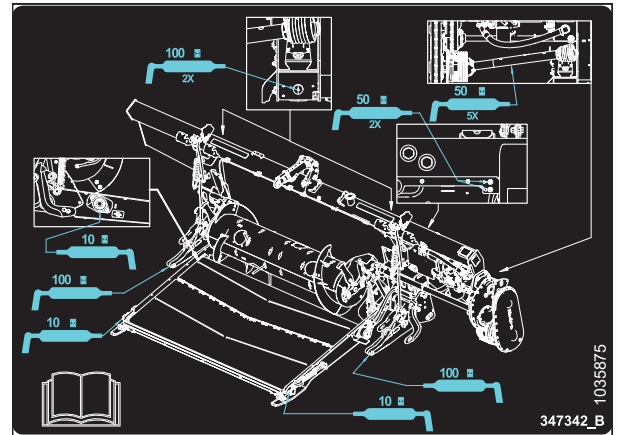


Figura 4.21: Decalcomania della disposizione dei punti di ingrassaggio FM200

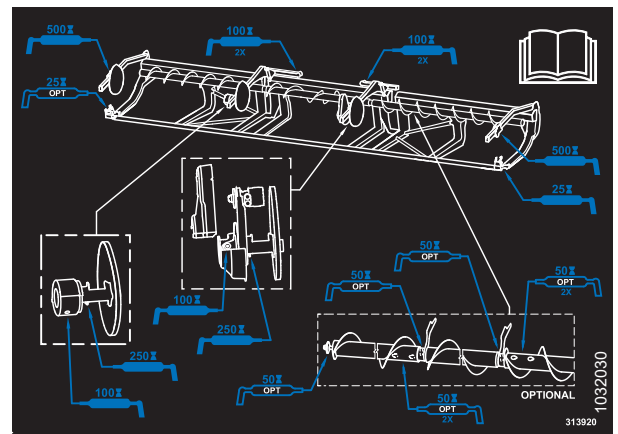


Figura 4.22: Decalcomania della disposizione dei punti di ingrassaggio serie FD2

4.3.3 Lubrificazione della catena di trasmissione dell'aspo

La lubrificazione protegge la catena e i pignoni di trasmissione dall'usura.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

IMPORTANTE:

Per lubrificare la catena di trasmissione dell'aspo **NON** usare grasso o oli per motori.

1. Rimuovere il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Rimozione dei carter della trasmissione aspo, pagina 56*.

IMPORTANTE:

Utilizzare olio per catene con una viscosità di 100-150 cSt a 40 °C (104 °F) (in genere olio per catene medio-pesanti) oppure olio minerale (SAE 20W50) senza detersivi o solventi.

2. Applicare una quantità abbondante di olio per catene all'interno della catena (A) con una lattina di olio, un pennello o un aerosol. Far ruotare manualmente l'aspo per lubrificare la catena.
3. Reinstallare il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Installazione del carter della trasmissione aspo, pagina 58*.
4. Far girare la testata e l'aspo per qualche minuto in modo che l'olio penetri nella catena.

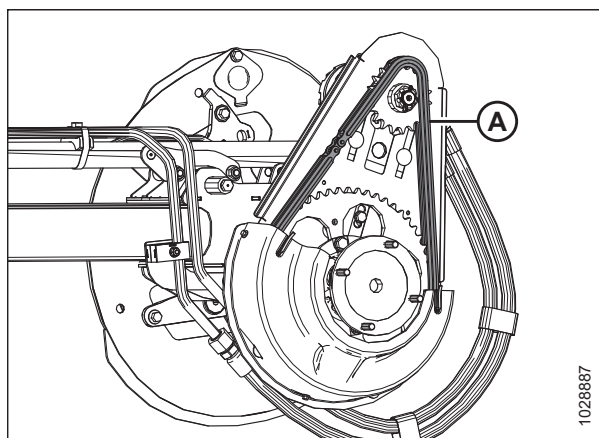


Figura 4.23: Catena di trasmissione

4.3.4 Lubrificazione della catena di trasmissione della coclea

Lubrificare la catena di trasmissione della coclea secondo l'intervallo specificato nel programma di manutenzione.

NOTA:

La lubrificazione della catena di trasmissione della coclea è più semplice quando la testata è staccata dalla mietitrebbia.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

Il carter della trasmissione coclea è composto da un carter superiore, da un carter inferiore e da un pannello di ispezione in metallo. Per eseguire questa procedura è necessario rimuovere solo il pannello di ispezione in metallo.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Rimuovere i quattro bulloni (A) e il pannello di ispezione in metallo (B). Conservare queste parti per la reinstallazione.

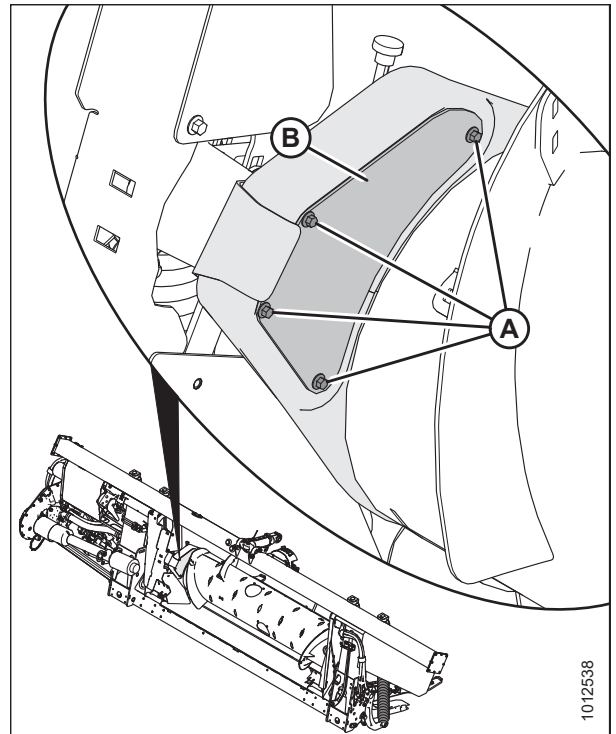


Figura 4.24: Pannello di ispezione trasmissione della coclea

3. Applicare una quantità di grasso alla catena (A), al pignone di trasmissione (B) e al pignone folle (C).
4. Se necessario, far ruotare la coclea e applicare il grasso in altre aree della catena.

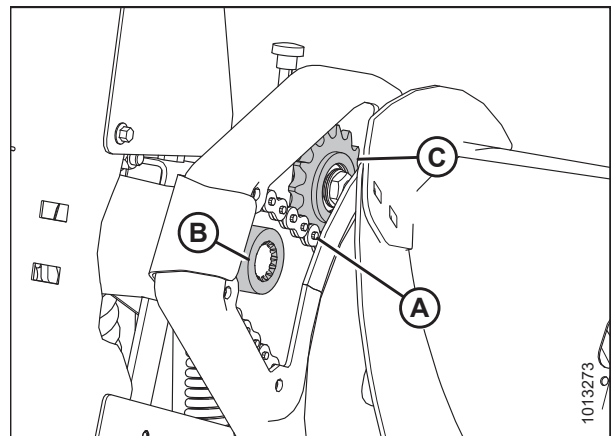


Figura 4.25: Catena di trasmissione della coclea

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Reinstallare il pannello di ispezione in metallo (B). Fissare il pannello con quattro bulloni (A).

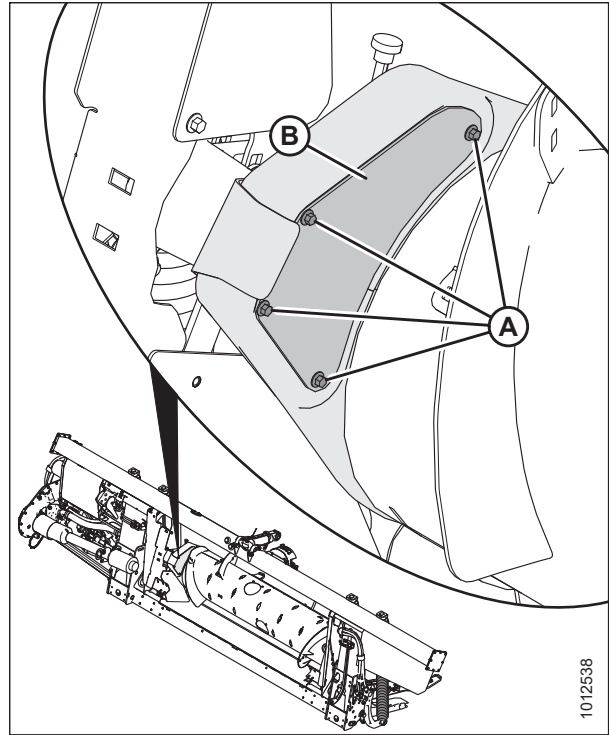


Figura 4.26: Pannello di ispezione trasmissione della coclea

4.3.5 Lubrificazione del riduttore principale della trasmissione della testata

Controllo del livello dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata

Controllare il livello dell'olio del riduttore della trasmissione testata ogni 100 ore.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Abbassare la testata.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Togliere il tappo a vite di livello dell'olio (A) dal riduttore principale (B) e accertarsi che il livello dell'olio arrivi fino al fondo del foro.
4. Se necessario, aggiungere olio. Per istruzioni, vedere [Aggiunta di olio al riduttore principale della trasmissione testata, pagina 315](#).
5. Reinstallare il tappo a vite di livello dell'olio (A).

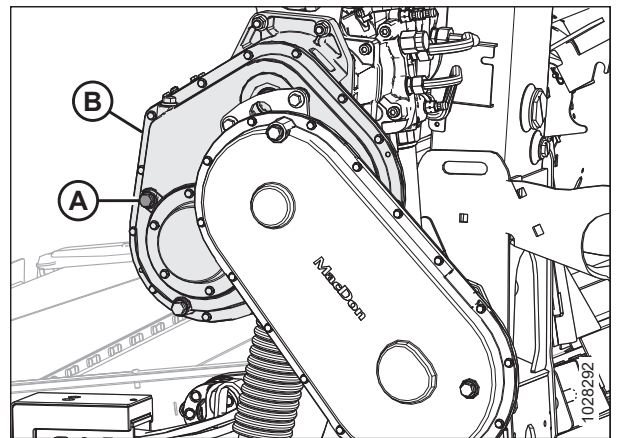


Figura 4.27: Riduttore principale della trasmissione testata

Aggiunta di olio al riduttore principale della trasmissione testata

Il riduttore principale è dotato di tappi a vite per riempimento, controllo e scarico che consentono di controllare e mantenere rapidamente il lubrificante degli ingranaggi mentre il componente è montato sul modulo flottazione.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Rimuovere il tappo a vite per riempimento (B) e il tappo a vite di livello dell'olio (A) dal riduttore principale.
3. Aggiungere olio nel foro del tappo a vite per riempimento (B) fino a farlo uscire dal foro del tappo a vite di livello dell'olio (A). Per i fluidi e i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.
4. Sostituire il tappo a vite di livello dell'olio (A) e il tappo a vite per riempimento (B).

NOTA:

Il tappo a vite per scarico dell'olio è magnetico. Assicurarsi che il tappo a vite magnetico sia inserito nella posizione di scarico dell'olio.

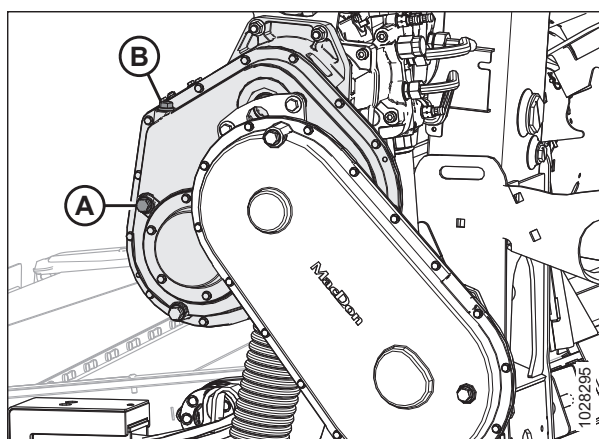


Figura 4.28: Riduttore principale della trasmissione testata

Sostituzione dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata

Sostituire l'olio del riduttore della trasmissione testata dopo le prime 50 ore di funzionamento e successivamente ogni 1.000 ore (o 3 anni).

AVVERTENZA

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Azionare il modulo flottazione fino a quando l'olio non raggiunge una temperatura minima di 40 °C (100 °F).
2. Sollevare o abbassare la testata per posizionare il tappo a vite per scarico dell'olio (A) nel punto più basso.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Collocare un contenitore adeguato (circa 4 litri [1 gal USA]) sotto lo scarico del riduttore per raccogliere l'olio.
5. Rimuovere il tappo a vite per scarico dell'olio (A) e il tappo a vite per riempimento (C).
6. Lasciare fuoriuscire l'olio.
7. Reinstallare il tappo a vite per scarico dell'olio (A) e rimuovere il tappo a vite di livello dell'olio (B).
8. Aggiungere l'olio attraverso il foro del tappo a vite per riempimento (C) fino a quando l'olio si esaurisce nel foro di livello dell'olio (B). Per i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

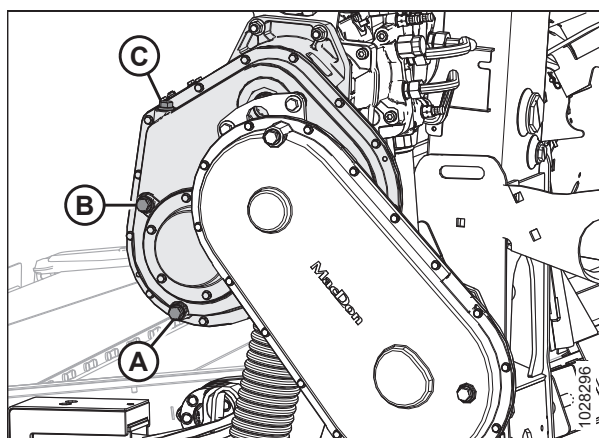


Figura 4.29: Riduttore principale della trasmissione testata

NOTA:

Il riduttore principale contiene circa 2,75 litri (2,9 quarti di gallone) di olio.

9. Reinstallare il tappo a vite di livello dell'olio (B) e il tappo a vite per riempimento (C).

4.3.6 Lubrificazione del riduttore di completamento della trasmissione testata

Controllo del livello dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata

Controllare il livello dell'olio del riduttore della trasmissione testata ogni 100 ore.

! PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Abbassare la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Rimuovere il tappo a vite di livello dell'olio (A) dal riduttore di completamento. L'olio deve essere al livello del foro di ispezione.
4. Se la quantità di olio nel riduttore di completamento è insufficiente, rimuovere il tappo a vite per riempimento (B) e aggiungere olio. Per istruzioni, vedere [Aggiunta di olio al riduttore di completamento della trasmissione testata, pagina 318](#).
5. Reinstallare il tappo a vite di livello dell'olio (A).

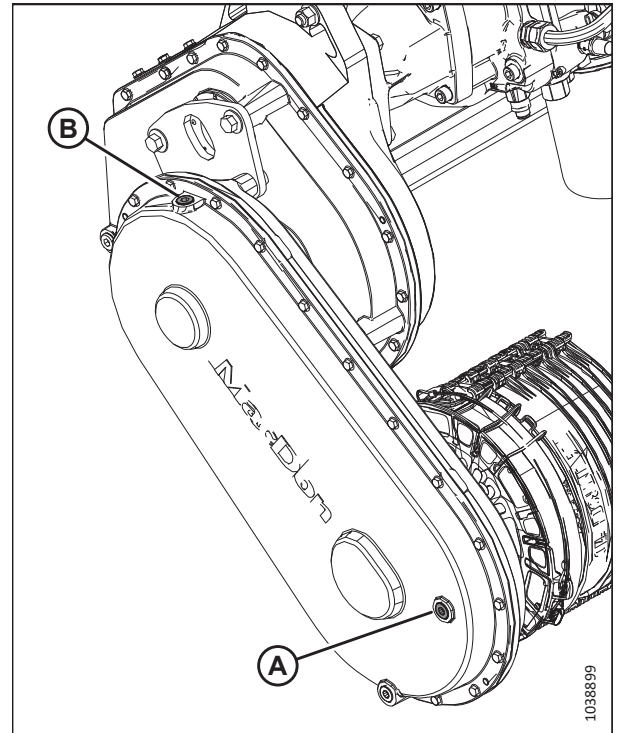


Figura 4.30: Riduttore di completamento della trasmissione testata

Aggiunta di olio al riduttore di completamento della trasmissione testata

Il riduttore di completamento è dotato di tappi a vite per riempimento, controllo e scarico che consentono di controllare e mantenere rapidamente il lubrificante degli ingranaggi mentre il componente è montato sul modulo flottazione.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare la barra falciante al suolo e assicurarsi che il riduttore di completamento sia in posizione di lavoro.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Rimuovere il tappo a vite per riempimento (B) e il tappo a vite di livello dell'olio (A).
4. Aggiungere olio nel foro di riempimento (B) fino a farlo uscire dal foro (A). Per i fluidi e i lubrificanti consigliati consultare l'interno della copertina posteriore.
5. Reinstallare il tappo a vite di livello dell'olio (A) e il tappo a vite per riempimento (B). Serrare i tappi alla coppia di 30-40 Nm (22-30 libbre forza per piede).

NOTA:

Il tappo a vite per scarico dell'olio è magnetico. Assicurarsi che il tappo a vite magnetico sia inserito nella posizione di scarico dell'olio.

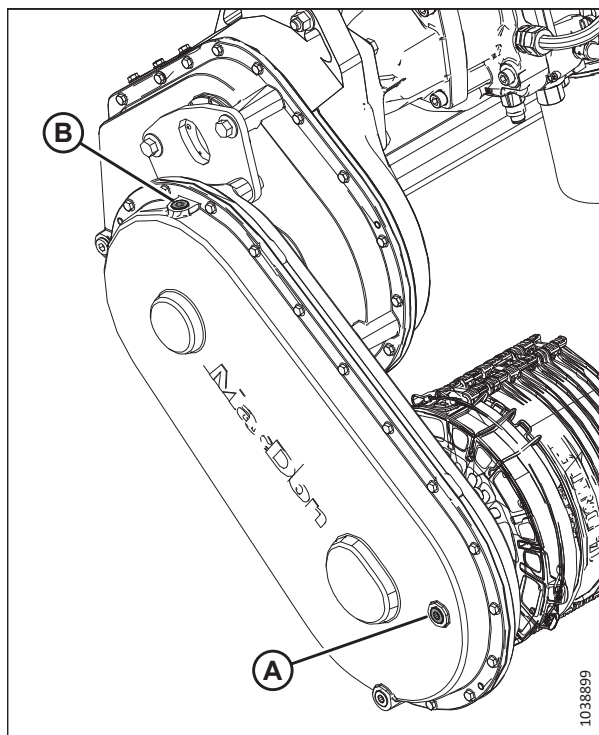


Figura 4.31: Riduttore di completamento della trasmissione testata

Sostituzione dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata

Sostituire l'olio del riduttore della trasmissione testata dopo le prime 50 ore di funzionamento e successivamente ogni 1.000 ore (o 3 anni).

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Azionare il modulo flottazione fino a quando l'olio non raggiunge una temperatura minima di 40 °C (100 °F).
2. Sollevare o abbassare la testata per posizionare il tappo a vite per scarico dell'olio (A) nel punto più basso.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Collocare un contenitore adeguato (circa 4 litri [1 gal USA]) sotto lo scarico del riduttore per raccogliere l'olio.
5. Rimuovere il tappo a vite per scarico dell'olio (A) e il tappo a vite per riempimento (C).
6. Lasciare fuoriuscire l'olio.
7. Reinstallare il tappo a vite per scarico dell'olio (A).

IMPORTANTE:

Il tappo a vite per scarico dell'olio è magnetico. Assicurarsi che il tappo a vite magnetico sia inserito nella posizione di scarico olio (A).

8. Rimuovere il tappo a vite di livello dell'olio (B).
9. Aggiungere l'olio attraverso il foro del tappo a vite per riempimento (C) fino a quando l'olio si esaurisce nel foro di livello dell'olio (B). Per i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

NOTA:

Il riduttore della trasmissione testata contiene circa 2,25 litri (2,4 quarti di gallone) di olio.

10. Reinstallare il tappo a vite di livello dell'olio (B) e il tappo a vite per riempimento (C).

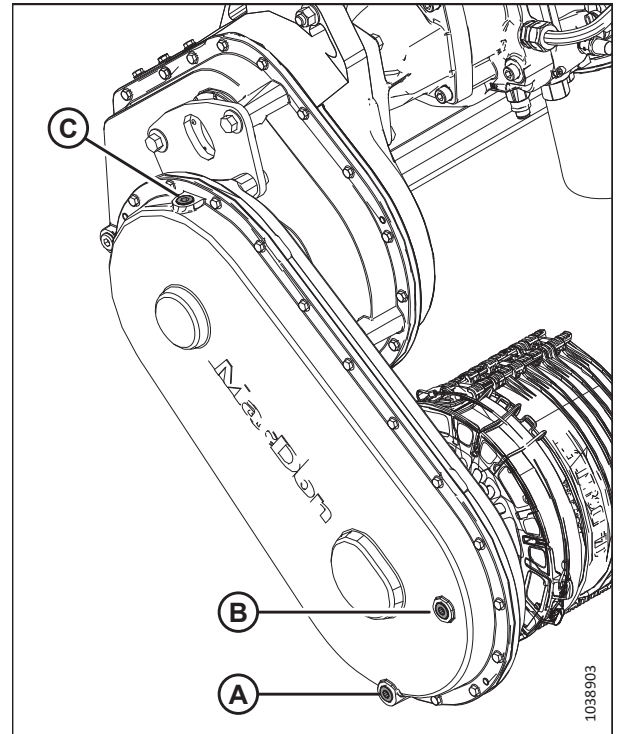


Figura 4.32: Riduttore di completamento della trasmissione testata

4.4 Idraulica

Il telaio del modulo flottazione funge da serbatoio dell'olio. Per informazioni sul fabbisogno di olio del modulo flottazione, consultare l'interno della copertina posteriore.

4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico

È possibile controllare il livello dell'olio nel serbatoio dell'olio idraulico della testata tramite il vetro spia del modulo flottazione.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

Assicurarsi che il livello dell'olio sia sempre al livello della linea di pieno (A).

NOTA:

Controllare il livello dell'olio idraulico quando questo è freddo.

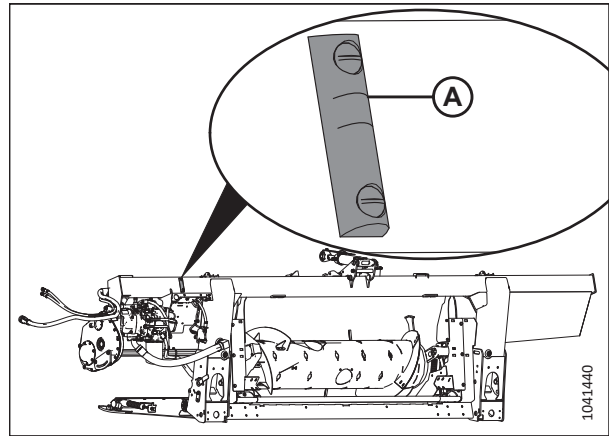


Figura 4.33: Indicatore del vetro spia di livello dell'olio

4.4.2 Aggiunta di olio al serbatoio idraulico

Se il livello dell'olio nel serbatoio idraulico è basso o se l'olio è stato scaricato, è necessario aggiungere altro olio.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

NOTA:

Per il tipo di olio, vedere l'interno della copertina posteriore per i fluidi e i lubrificanti consigliati.

1. Pulire il tappo di riempimento (A) da eventuali impurità o detriti.

ATTENZIONE

Il serbatoio dell'olio potrebbe essere in pressione; rimuovere il tappo lentamente.

2. Ruotare il tappo di riempimento (A) in senso antiorario per rimuoverlo.
3. Riempire il serbatoio dell'olio idraulico con olio caldo (circa 21 °C [70 °F]) fino a raggiungere il livello di riempimento appropriato. Consultare il [4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico, pagina 320](#).

IMPORTANTE:

L'olio caldo scorre meglio attraverso il filtro di riempimento a rete rispetto all'olio freddo. **NON** rimuovere il filtro.

NOTA:

La capacità del serbatoio dell'olio idraulico è di circa 95 L (25 gal).

4. Reinstallare il tappo di riempimento (A).
5. Avviare il motore, lasciarlo al minimo e azionare la testata per 3 minuti.
6. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
7. Ricontrollare il livello dell'olio. Vedere il passaggio [3, pagina 321](#). Aggiungere ulteriore olio se necessario fino a quando il livello non si stabilizza.

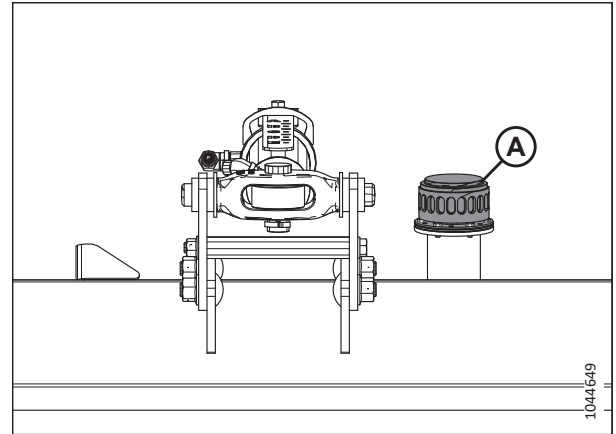


Figura 4.34: Tappo di riempimento del serbatoio dell'olio

4.4.3 Cambio dell'olio nel serbatoio idraulico

Cambiare l'olio idraulico del serbatoio ogni 1.000 ore o 3 anni (a seconda della condizione che si verifica per prima).

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

NOTA:

Per il tipo di olio, vedere l'interno della copertina posteriore per i fluidi e i lubrificanti consigliati.

1. Azionare il modulo flottazione fino a quando l'olio non raggiunge una temperatura minima di 40 °C (100 °F).
2. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Collocare un contenitore con una capacità di almeno 50 litri (13 gal USA) sotto entrambi i tappi a vite per scarico dell'olio (A).
4. Rimuovere i tappi a vite per scarico dell'olio (A) con una chiave esagonale da 7/8 di pollice. Lasciare defluire l'olio completamente.
5. Reinstallare i tappi a vite per scarico dell'olio (A).
6. Se necessario, sostituire il filtro dell'olio. Per istruzioni, vedere [4.4.4 Sostituzione del filtro dell'olio, pagina 322](#).
7. Aggiungere olio al serbatoio. Per le istruzioni, vedere o [4.4.2 Aggiunta di olio al serbatoio idraulico, pagina 320](#).

NOTA:

La capacità del serbatoio dell'olio idraulico è di circa 95 L (25 gal).

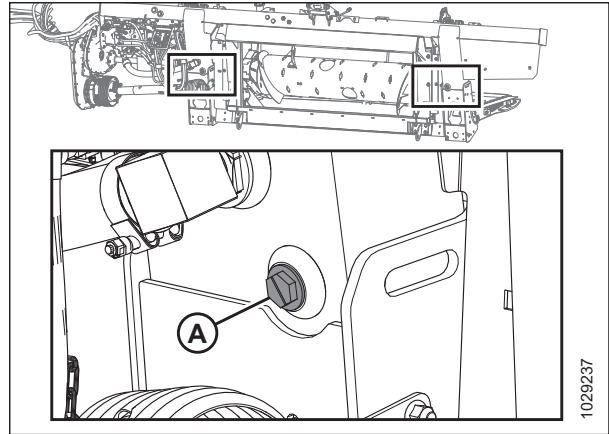


Figura 4.35: Scarico del serbatoio

4.4.4 Sostituzione del filtro dell'olio

Il filtro dell'olio idraulico rimuove i contaminanti solidi che possono interferire con il funzionamento dell'impianto idraulico della testata. Il filtro dell'olio deve essere sostituito periodicamente.

Per sostituire il filtro, utilizzare il kit filtro (MD #320360).



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Per sostituire il filtro dell'olio su un modello FM200 con sistema idraulico integrato (IHS), procedere come segue:
 - a. Pulire le superfici di accoppiamento del filtro (A) e della pompa integrata (B).
 - b. Collocare un contenitore di dimensioni adeguate (circa 1 litro [0,26 gal USA]) sotto il filtro per raccogliere l'olio che fuoriesce.
 - c. Svitare il filtro (A) e pulire l'attacco del filtro esposto nella pompa integrata.
 - d. Applicare un sottile strato di olio pulito sull'O-ring fornito con il nuovo filtro.
 - e. Prima dell'installazione, riempire il filtro (A) con olio. Per le specifiche dell'olio, vedere l'interno della copertina posteriore del manuale.
 - f. Ruotare il nuovo filtro sulla pompa integrata (B) finché l'O-ring entra in contatto con la superficie di accoppiamento. Serrare il filtro di altri 1/2 - 3/4 di giro a mano.

IMPORTANTE:

NON utilizzare una chiave per filtri per installare il nuovo filtro. Un serraggio eccessivo può danneggiare l'O-ring e il filtro.

3. Per sostituire il filtro dell'olio su un modello FM200 con sistema idraulico modulare (MHS), procedere come segue:
 - a. Pulire le superfici di accoppiamento del filtro (A) e del collettore modulare (B).
 - b. Posizionare un contenitore di dimensioni adeguate (con una capacità di almeno 1 litro [0,26 galloni]) sotto il beccuccio di scarico dell'olio (C).
 - c. Rimuovere il filtro spin-off (A) e pulire l'attacco del filtro esposto sul collettore modulare (B).
 - d. Applicare un sottile strato di olio pulito sull'O-ring fornito con il nuovo filtro.
 - e. Posizionare il nuovo filtro sul mandrino filettato del collettore modulare (B). Serrare il filtro finché l'O-ring entra in contatto con la superficie di accoppiamento. Serrare il filtro di altri 1/2 - 3/4 di giro a mano.

IMPORTANTE:

NON utilizzare una chiave per filtri per installare il nuovo filtro. Un serraggio eccessivo può danneggiare l'O-ring e il nuovo filtro.

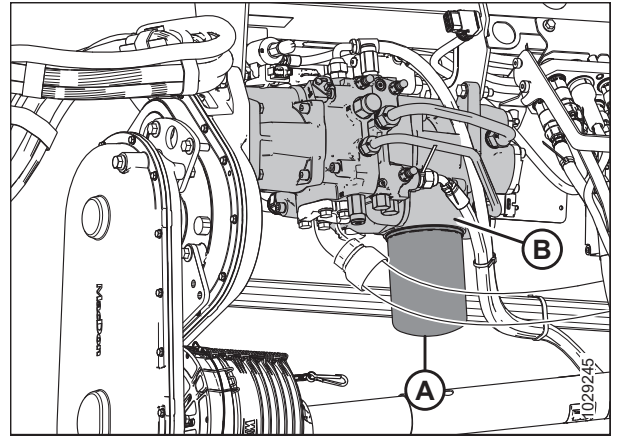


Figura 4.36: Sistema idraulico integrato (IHS) FM200

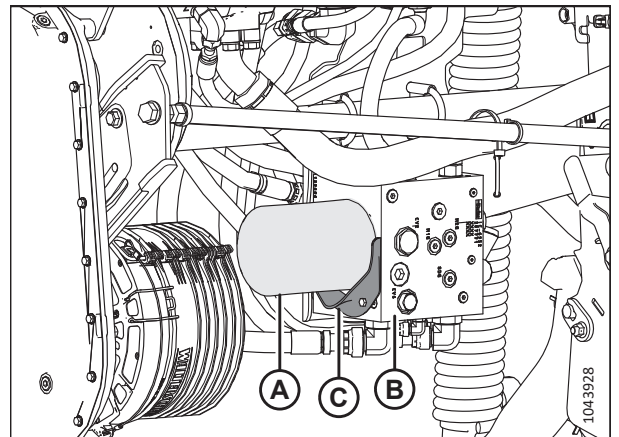


Figura 4.37: Sistema idraulico integrato (MHS) FM200

4.5 Impianto elettrico

L'impianto elettrico della testata è alimentato dalla mietitrebbia. La testata è dotata di varie luci e sensori che richiedono alimentazione.

4.5.1 Sostituzione delle lampadine

Le luci sono un importante elemento di sicurezza. Sostituire immediatamente le lampadine o le lampade danneggiate o non funzionanti.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

Utilizzare le lampadine #1156 per le luci di trasporto arancioni e #1157 per la luce posteriore rossa (opzione di trasporto).

Luci d'ingombro (solo per il Nordamerica)

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Utilizzare un cacciavite a croce per rimuovere le tre viti (A) dal dispositivo di illuminazione, quindi rimuovere la lente di plastica. Conservare le viti e la lente.
3. Rimuovere la lampadina esistente.
4. Installare la nuova lampadina e reinstallare la lente di plastica e le viti.

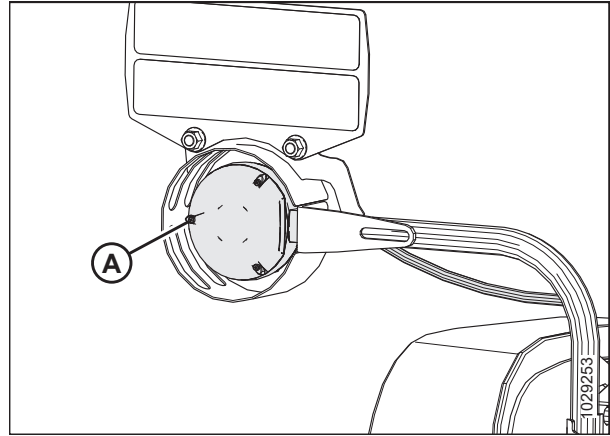


Figura 4.38: Luce d'ingombro sinistra

Luci di trasporto

5. Utilizzare un cacciavite a croce per rimuovere le viti (A) dal dispositivo di illuminazione, quindi rimuovere la lente di plastica. Conservare le viti e la lente.
6. Rimuovere la lampadina esistente.
7. Installare la nuova lampadina e reinstallare la lente di plastica e le viti.

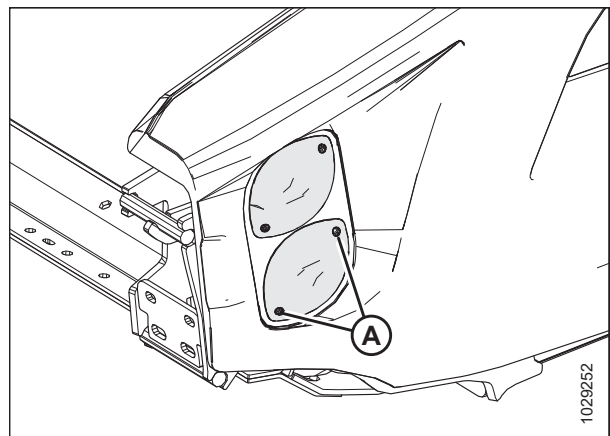


Figura 4.39: Opzione trasporto - Luci rosse e arancioni

4.6 Trasmissione della testata

La trasmissione della testata consiste in una trasmissione che va dalla mietitrebbia al riduttore del modulo flottazione FM200 che aziona la coclea di alimentazione e le pompe idrauliche. Le pompe forniscono energia idraulica ai tappeti, alle lame e alle attrezzature opzionali.

4.6.1 Rimozione della trasmissione

La trasmissione trasferisce la potenza dalla presa di forza (PTO) della mietitrebbia al riduttore di completamento del modulo flottazione della testata. Un collare a sgancio rapido consente di rimuovere la trasmissione quando si scollega il modulo flottazione della testata dalla mietitrebbia.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare la testata.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Scollegare la catena di sicurezza della trasmissione (A) dalla fessura presente sulla piastra di alluminio.

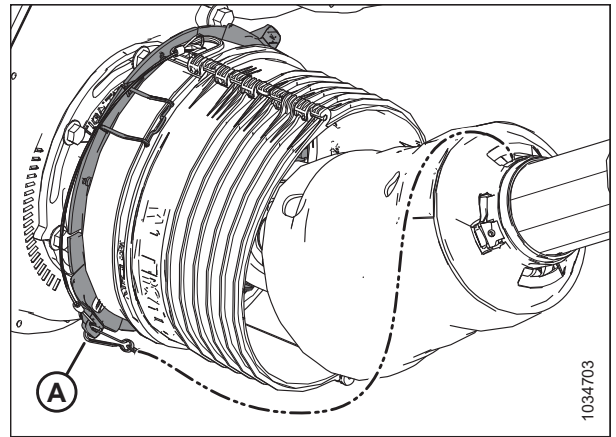


Figura 4.40: Calotta della trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Fare leva sui fermagli (A) per liberare la protezione (B).

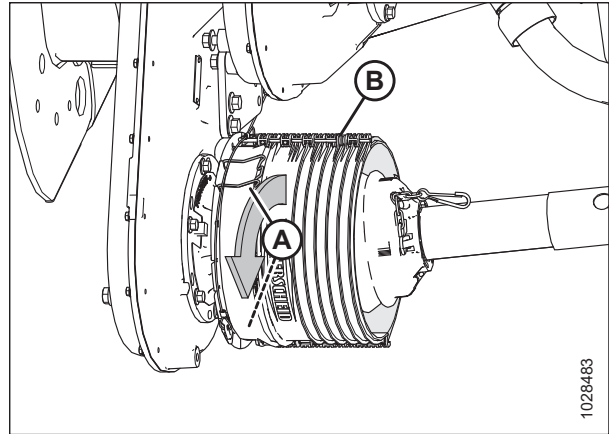


Figura 4.41: Calotta della trasmissione

6. Far scorrere la protezione (A) lungo la trasmissione per accedere al collare a sgancio rapido (B).

NOTA:

Se la protezione non scorre, usare un attrezzo per fare leva.

7. Tirare indietro il collare a sgancio rapido (B) per liberare il giogo della trasmissione. Far scorrere la trasmissione dall'albero del riduttore.
8. Far passare la trasmissione attraverso la protezione, quindi abbassarla fino al suolo.

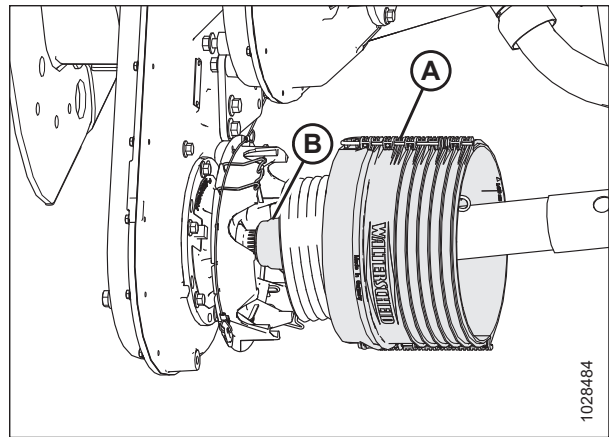


Figura 4.42: Calotta della trasmissione

9. Staccare la catena (D) dalla staffa di sostegno (B).
10. All'estremità opposta della trasmissione (C), tirare indietro il collare a sgancio rapido (A) per liberare il giogo della trasmissione.
11. Far scivolare fuori il giogo dalla staffa di sostegno (B).
12. Rimuovere la trasmissione (C).

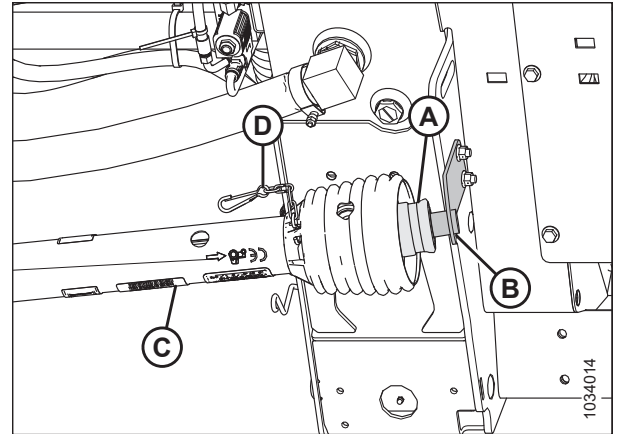


Figura 4.43: Calotta della trasmissione

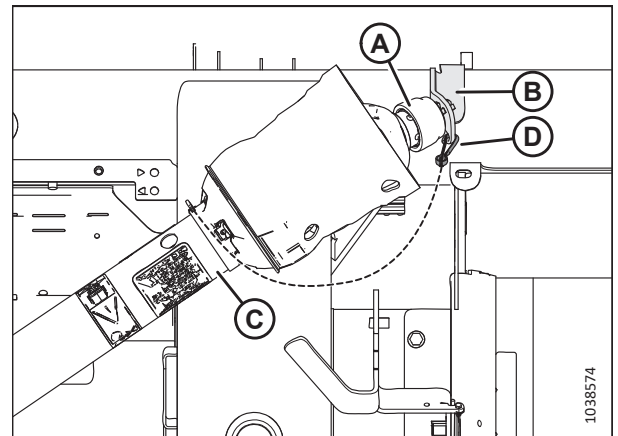


Figura 4.44: Calotta opzionale per trasmissione per pendenza laterale

4.6.2 Installazione della trasmissione

La trasmissione trasferisce la potenza dalla presa di forza (PTO) della mietitrebbia al riduttore di completamento del modulo flottazione della testata. Dovrà essere installata sul modulo flottazione.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Se la trasmissione è stata smontata, accertarsi che le due metà siano in fase prima di installare la trasmissione sulla testata e sulla mietitrebbia. L'immagine illustra la fase corretta (A) e quella errata (B).

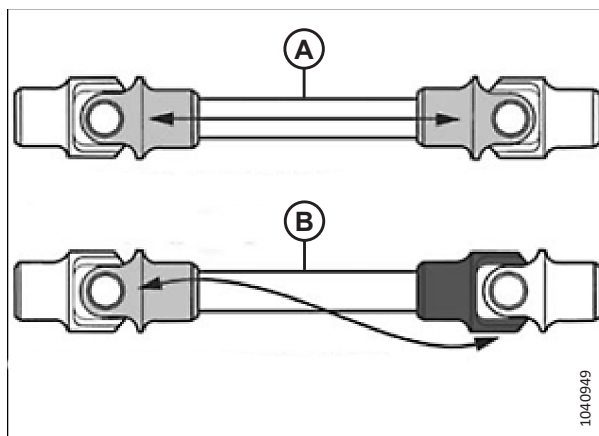


Figura 4.45: Determinazione della fase della trasmissione

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare la testata.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Posizionare la staffa di sostegno della trasmissione (A) (fornita con la trasmissione) sul lato interno sinistro del modulo flottazione come da illustrazione.
5. Fissare la staffa con due bulloni M10 x 30 mm e dadi a colletto (B).

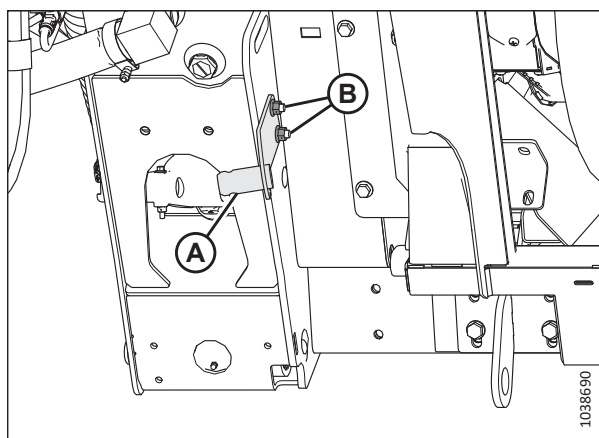


Figura 4.46: Staffa di sostegno della trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. All'estremità della trasmissione (D) con la freccia (C) rivolta verso il collare, tirare indietro il collare a sgancio rapido (A).
7. Far scorrere il giogo sulla staffa di sostegno (B).
8. Collegare la catena di sicurezza (E) alla staffa di sostegno.

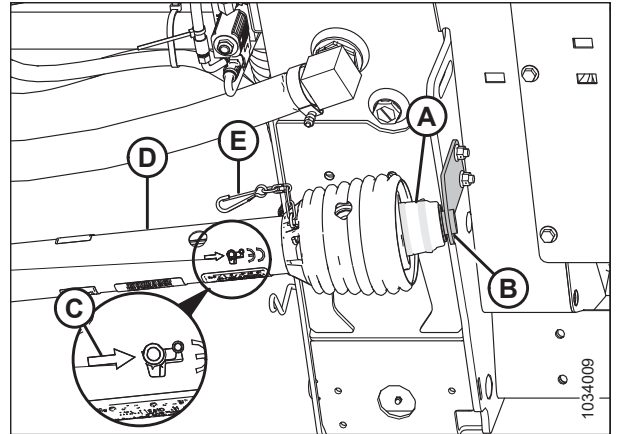


Figura 4.47: Calotta della trasmissione

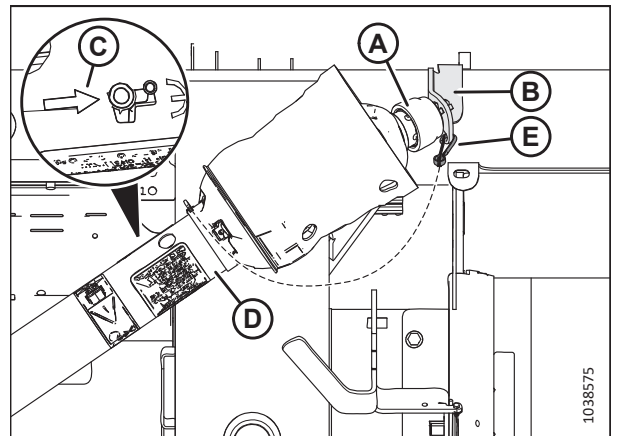


Figura 4.48: Calotta opzionale per trasmissione per pendenza laterale

9. Fare leva sui fermagli (A) per liberare la protezione (B).

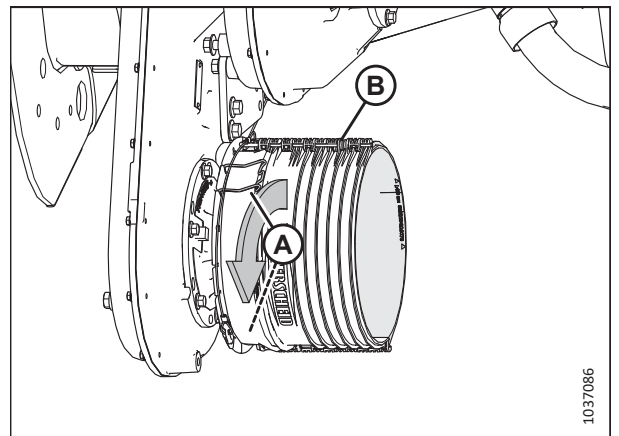


Figura 4.49: Calotta della trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Far passare la trasmissione attraverso la calotta (A). Tirare indietro il collare a sgancio rapido (B) per liberare il giogo della trasmissione.
11. Far scorrere la trasmissione sull'albero del riduttore fino a quando si blocca sull'albero.

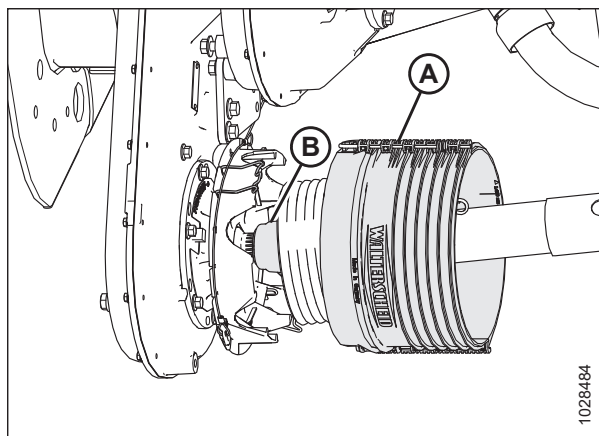


Figura 4.50: Calotta della trasmissione

12. Far scorrere la protezione verso il riduttore fino a quando i fermagli (A) fissano la protezione (B).

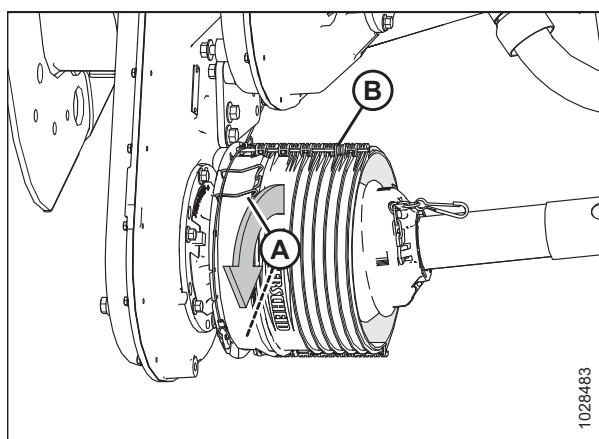


Figura 4.51: Calotta della trasmissione

13. Collegare la catena di sicurezza della trasmissione (A) alla fessura sulla piastra di alluminio.

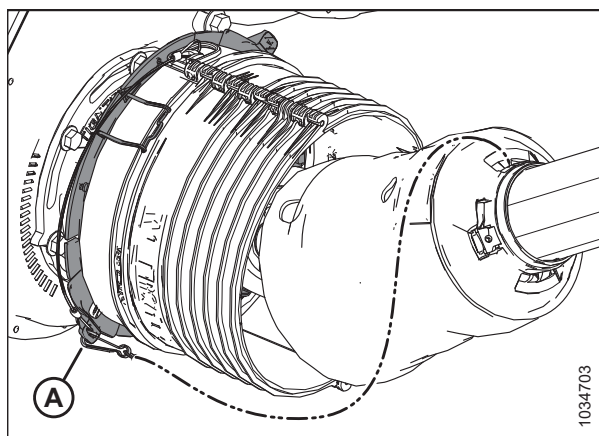


Figura 4.52: Calotta della trasmissione

4.6.3 Rimozione della protezione della trasmissione

La protezione principale della trasmissione deve rimanere collegata alla trasmissione durante il funzionamento, ma può essere rimossa per motivi di manutenzione.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

NOTA:

Per rimuovere la protezione della trasmissione **NON** è necessario rimuovere la trasmissione dal modulo flottazione.

1. Spegnere la mietitrebbia e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Scollegare dispositivo di fissaggio (D) ed estrarre il collare (A) della trasmissione dal sostegno (B) della presa di forza (PTO).
3. Far scorrere il giogo (C) via dal sostegno (B) e rilasciare il collare (A).

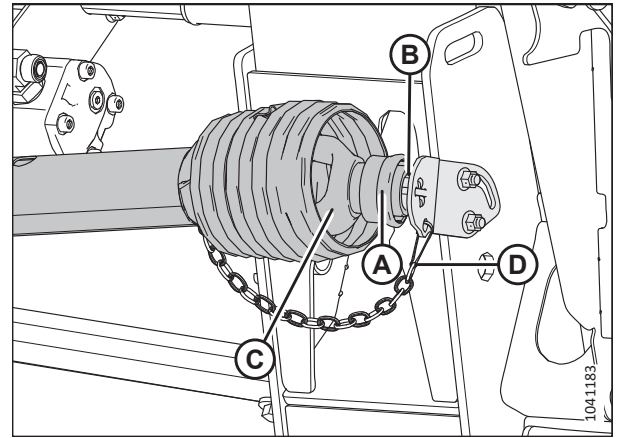


Figura 4.53: Estremità della trasmissione lato mietitrebbia

4. Sollevare dal gancio l'estremità della trasmissione lato mietitrebbia (A) ed estendere la trasmissione fino a separarla.

NOTA:

Tenere l'estremità della trasmissione lato modulo flottazione (B) per evitare che cada al suolo.

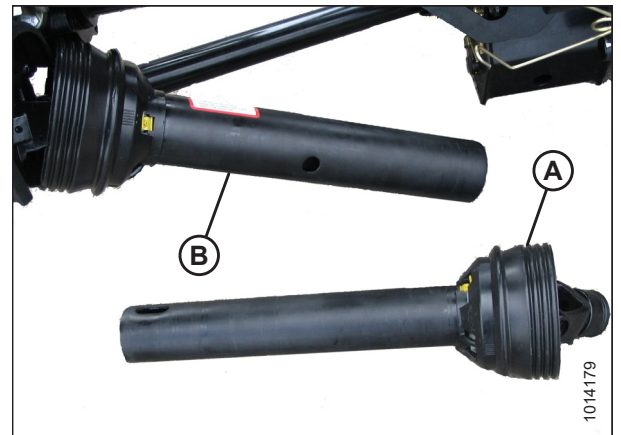


Figura 4.54: Trasmissione separata

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Utilizzare un cacciavite a taglio per sbloccare il raccordo di ingrassaggio/dispositivo di bloccaggio del grasso (A).

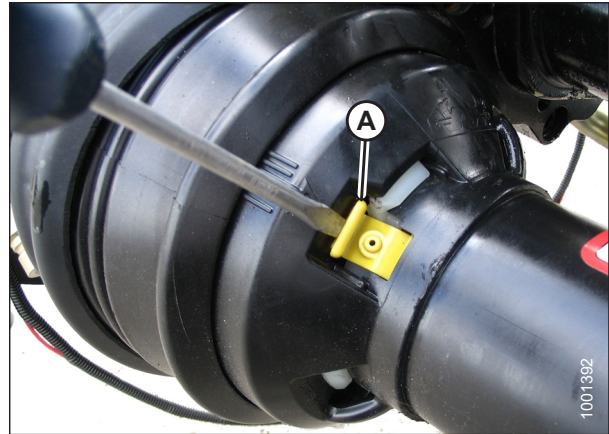


Figura 4.55: Protezione della trasmissione

6. Ruotare l'anello di bloccaggio della protezione della trasmissione (A) in senso antiorario con un cacciavite fino a quando le alette (B) si allineano alle fessure della protezione.
7. Estrarre la protezione dalla trasmissione.

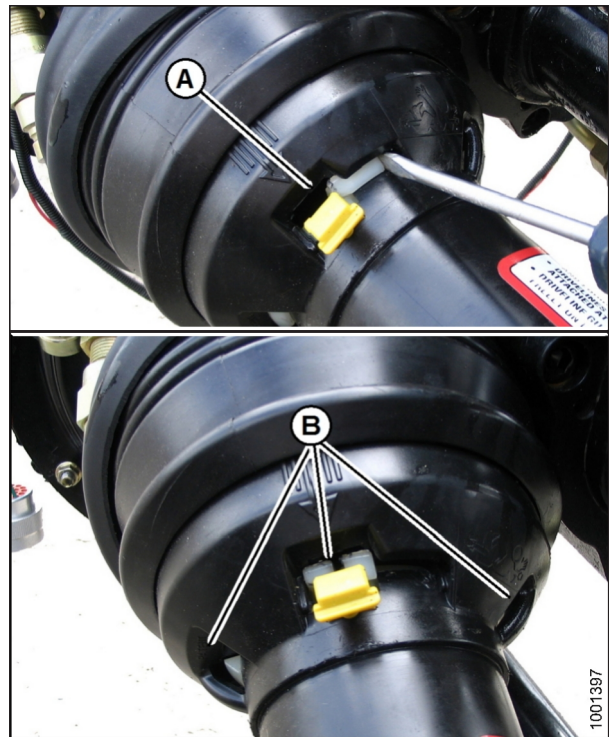


Figura 4.56: Protezione della trasmissione

4.6.4 Installazione della protezione della trasmissione

Installare la protezione della trasmissione prima di azionare la testata.

1. Far scorrere la protezione sulla trasmissione e allineare l'aletta scanalata sull'anello di bloccaggio (A) alla freccia (B) sulla protezione.



Figura 4.57: Protezione della trasmissione

2. Spingere la protezione sull'anello fino a quando l'anello di bloccaggio diventa visibile nelle fessure (A).

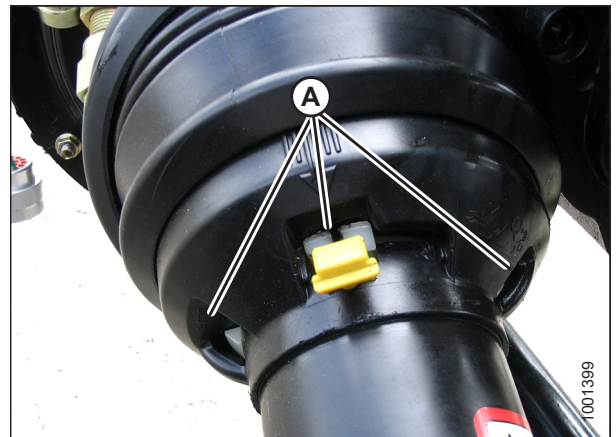


Figura 4.58: Protezione della trasmissione

3. Utilizzare un cacciavite a taglio per ruotare l'anello (A) in senso orario.

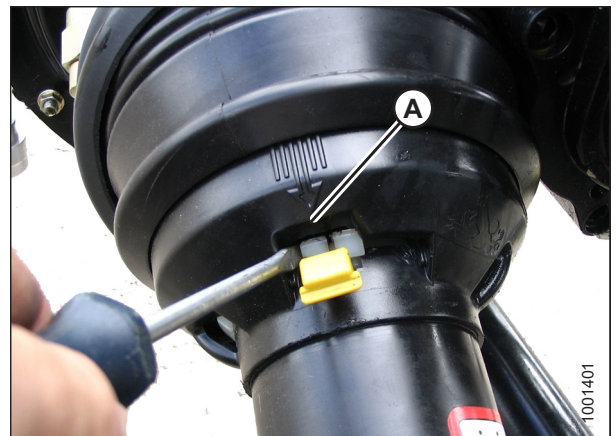


Figura 4.59: Protezione della trasmissione

4. Spingere il raccordo di ingrassaggio (A) nella protezione.



Figura 4.60: Protezione della trasmissione

5. Assemblare la trasmissione.

IMPORTANTE:

Le scanalature sono chiavettate per consentire l'allineamento degli universali. Durante il montaggio, allineare la saldatura (A) alla scanalatura mancante (B). Il mancato allineamento delle metà dell'albero può dare origine a eccessive vibrazioni e provocare danni alla coclea di alimentazione o al riduttore.

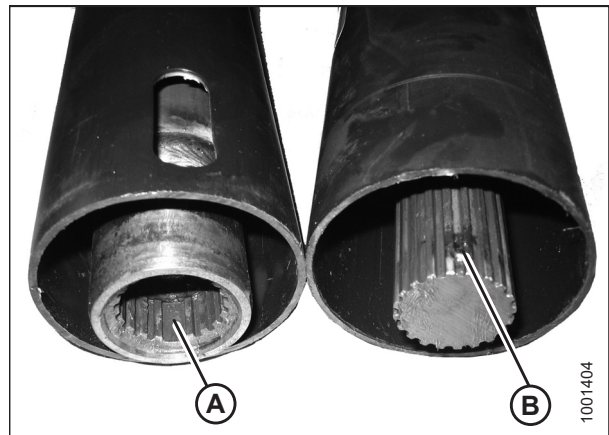


Figura 4.61: Trasmissione

6. Collocare l'estremità della trasmissione lato mietitrebbia sul sostegno di rimessaggio della presa di forza (PTO) (B).
7. Tirare indietro il collare (A) della trasmissione e far scorrere la trasmissione sul sostegno fino a quando il giogo della trasmissione (C) si incastra nel sostegno.
8. Rilasciare il collare (A) e collegare il dispositivo di fissaggio (D).

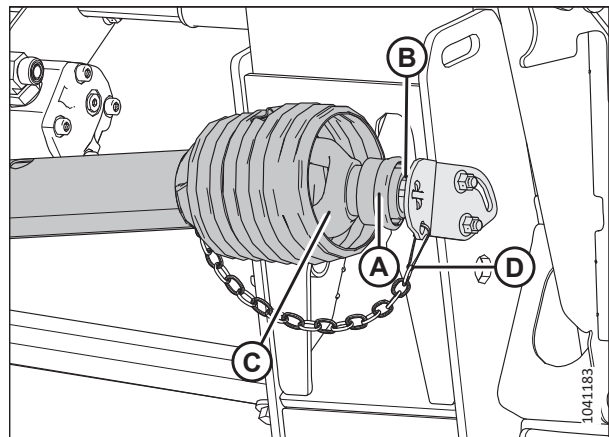


Figura 4.62: Estremità della trasmissione lato mietitrebbia

4.6.5 Regolazione della tensione della catena – Riduttore principale

La tensione della catena di trasmissione del riduttore è impostata in fabbrica, ma è necessario regolarla dopo le prime 50 ore, quindi ogni 500 ore o annualmente (a seconda di quale evento si verifica per primo). Ad eccezione del cambio dell'olio, la catena di trasmissione del riduttore non richiede alcun altro tipo di manutenzione ordinaria.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Estendere completamente il collegamento centrale idraulico.
2. Abbassare la testata.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Rimuovere i quattro bulloni (A), la copertura (B) e la guarnizione (C) dal riduttore principale. Conservare i bulloni.

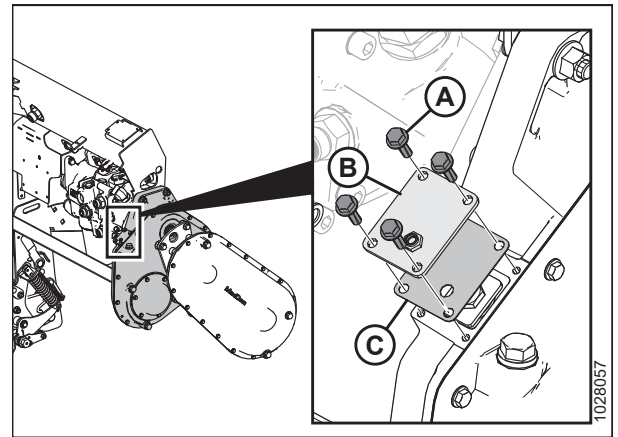


Figura 4.63: Copertura del tendicatena del riduttore principale

5. Rimuovere la piastra di ritegno (A).
6. Serrare il bullone (B) a 2,5 Nm (1,8 libbre forza per piede [22 libbre forza per pollice]).
7. Allentare il bullone (B) girandolo di 3 lati (1/2 giro).

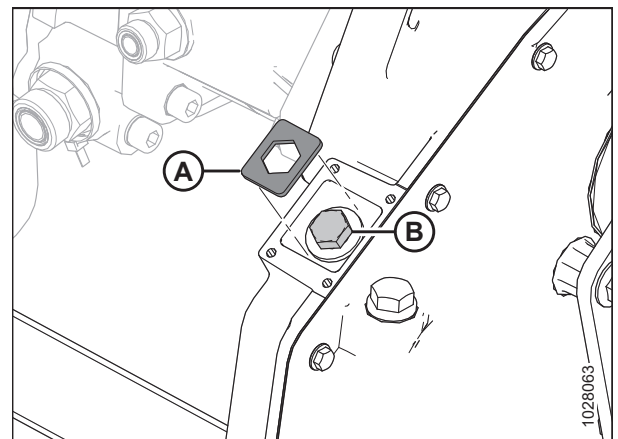


Figura 4.64: Tendicatena del riduttore principale

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Se necessario, ruotare leggermente il bullone (B) fino a poter installare la piastra di ritegno (A).

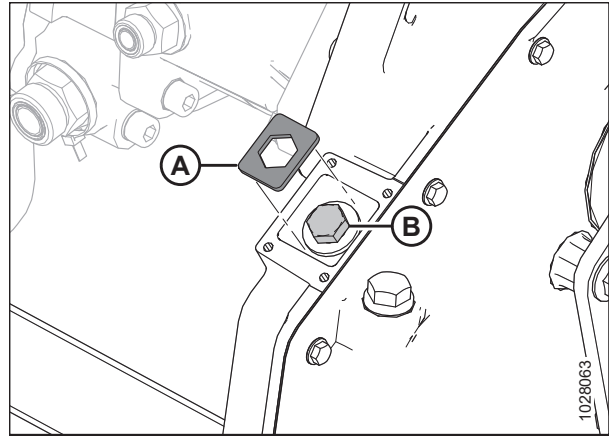


Figura 4.65: Tendicatena del riduttore principale

- Reinstallare la copertura di regolazione della catena (B) e la guarnizione (C).
- Installare i quattro bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 9,5 Nm (7 libbre forza per piede [84 libbre forza per pollice]).

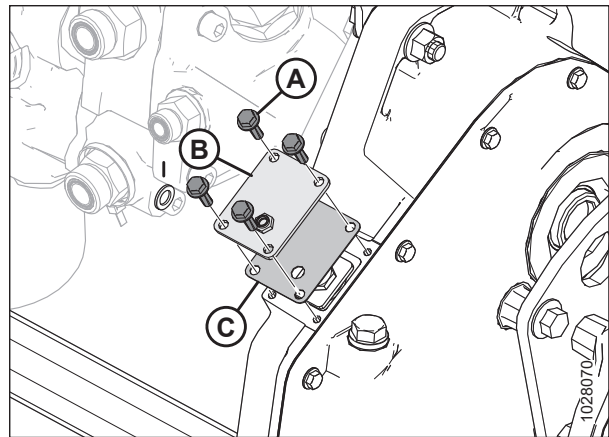


Figura 4.66: Copertura del tendicatena del riduttore principale

4.6.6 Regolazione della tensione della catena – Riduttore di completamento

La tensione della catena di trasmissione del riduttore è impostata in fabbrica, ma è necessario regolarla dopo le prime 50 ore, quindi ogni 500 ore o annualmente (a seconda di quale intervallo si verifica per primo). Ad eccezione del cambio dell'olio, la catena di trasmissione del riduttore non richiede alcun altro tipo di manutenzione ordinaria.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

- Abbassare la testata.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Rimuovere la trasmissione. Per istruzioni, vedere [4.6.1 Rimozione della trasmissione, pagina 325](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Rimuovere i tre bulloni (A) che fissano la base di protezione della trasmissione in ingresso (B).

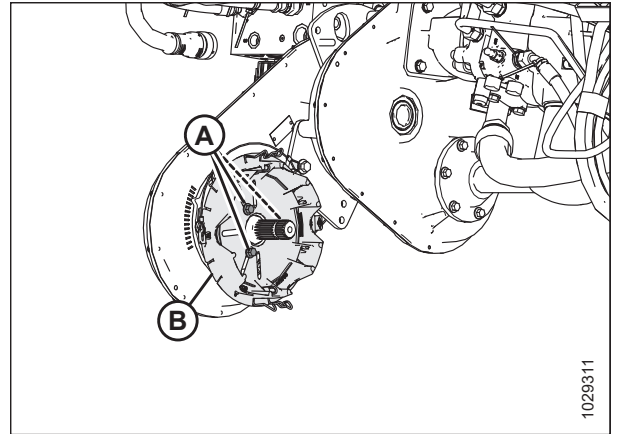


Figura 4.67: Copertura del tendicatena del riduttore di completamento

5. Allentare i sei bulloni (B) che fissano il perno tendicatena (A) al riduttore.
6. Individuare l'elemento lavorato (C). Con una chiave, ruotare il mozzo (A) in senso orario per serrare la catena.
7. Con una leggera pressione sulla chiave, determinare quale segno (D) sull'alloggiamento del riduttore si allinea all'indicatore sul mozzo.
8. Impostare la tensione corretta della catena ruotando leggermente il mozzo (A) indietro di una tacca.
9. Sul coperchio (A), serrare i sei bulloni (B) a 25 Nm (18,4 libbre forza per piede [221 libbre forza per pollice]).

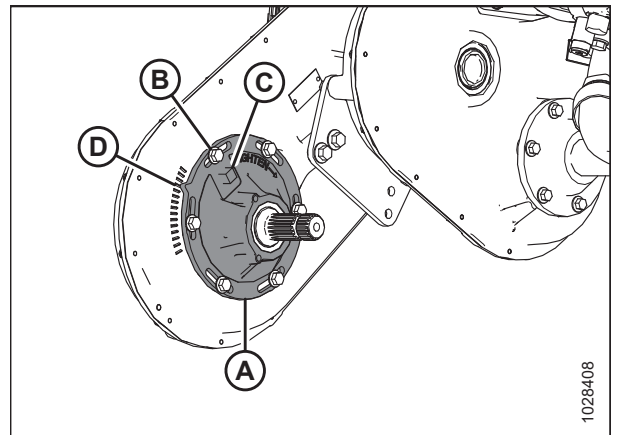


Figura 4.68: Copertura del tendicatena del riduttore di completamento

10. Installare la base della protezione della trasmissione (B).
11. Fissare la base con tre bulloni (A).
12. Installare la trasmissione. Per istruzioni, vedere [4.6.2 Installazione della trasmissione, pagina 327](#).

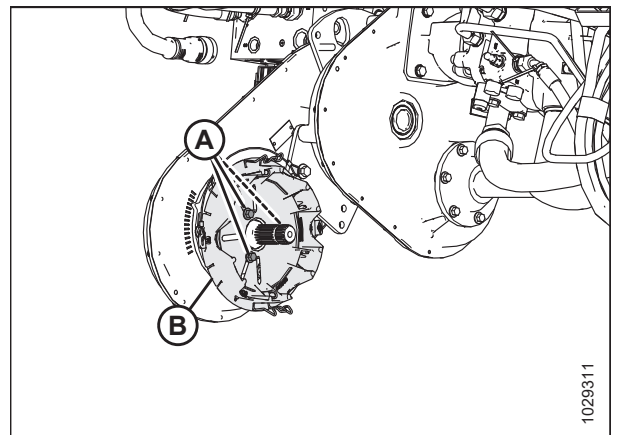


Figura 4.69: Copertura del tendicatena del riduttore di completamento

4.7 Coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione del modulo flottazione FM200 alimenta il raccolto tagliato dalle piattaforme del tappeto al collo alimentatore della mietitrebbia.

4.7.1 Verifica della distanza tra coclea di alimentazione e piatto

Per garantire che il raccolto venga alimentato senza problemi deve essere presente una distanza idonea tra la coclea di alimentazione e il piatto del modulo flottazione.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Mantenere una distanza adeguata tra la coclea di alimentazione e il relativo piatto. Una distanza troppo ridotta può far sì che le dita o le alette elicoidali entrino in contatto e danneggino il tappeto di entrata o il piatto quando si aziona la testata a determinate angolazioni. Quando si ingrassa il modulo flottazione, verificare che non vi siano segni di contatto.

1. Estendere il collegamento centrale all'angolo più ripido della testata (impostazione **E**) e posizionare la testata a 254-356 mm (10-14") al di sopra del terreno.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere *Funzionamento in modalità rigida, pagina 168*.

ATTENZIONE

Per prevenire tagli, pizzichi e altri danni fisici alla persona che controlla i finecorsa abbassamento, assicurarsi che nessuno sollevi, faccia rimbalzare o sposti manualmente la testata in alcun modo mentre si tocca la rondella del finecorsa abbassamento e si verifica il movimento.

4. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non si muove) in entrambe le posizioni.

NOTA:

Se la testata **NON** è sui finecorsa abbassamento, la tensione potrebbe uscire dall'intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema AHHC. Per risolvere il problema, rendere la testata più pesante diminuendo la flottazione. Per le istruzioni, consultare *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154*.

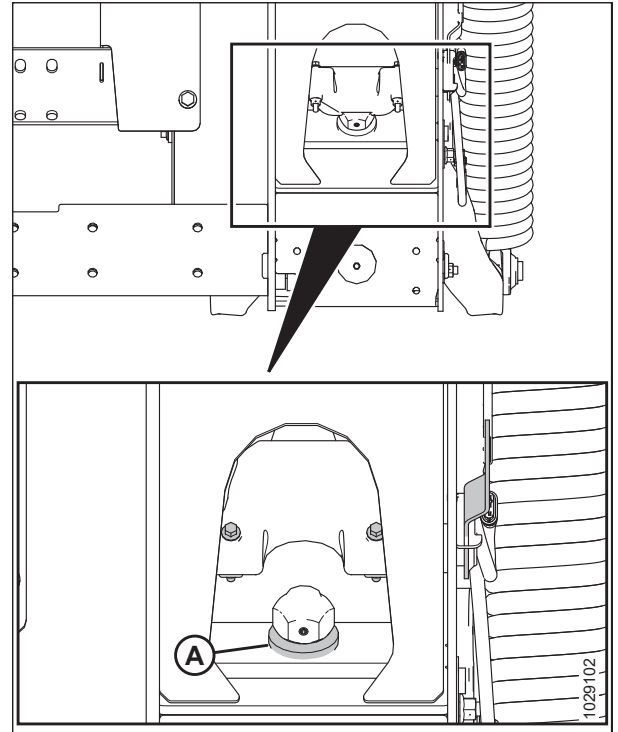


Figura 4.70: Rondella del finecorsa abbassamento

5. Prima di regolare la distanza tra coclea e piatto, controllare la posizione della flottazione della coclea per determinare la distanza necessaria.

IMPORTANTE:

Per evitare di danneggiare la macchina durante il funzionamento, assicurarsi che i bulloni (A) si trovino nella stessa posizione su entrambe le estremità della testata.

- Se la testa dei bulloni (A) è più vicina al simbolo di flottazione (B), la coclea è in posizione flottante.

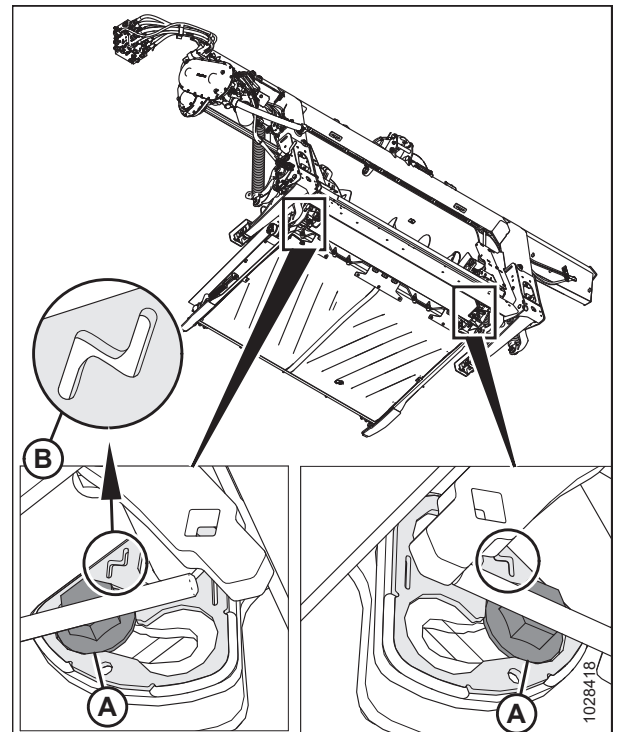


Figura 4.71: Posizione flottante

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Se la testa del bullone (A) è più vicina al simbolo fisso (B), la coclea è in posizione fissa.

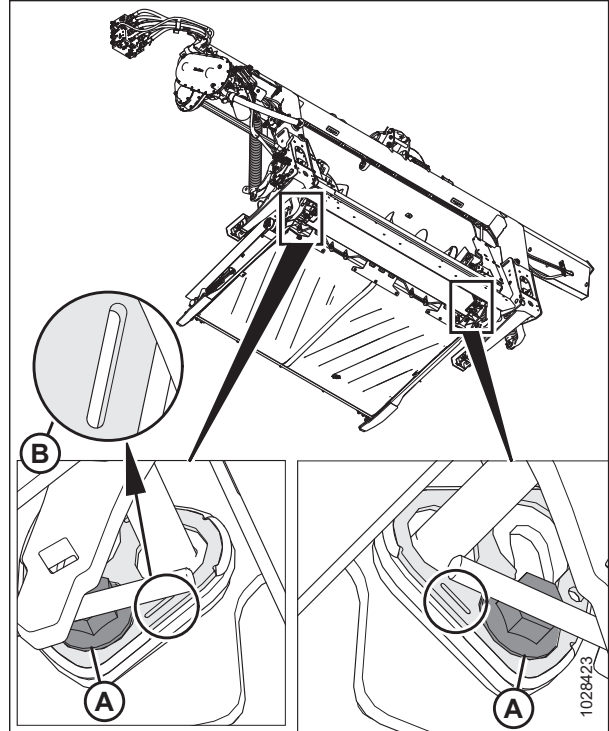


Figura 4.72: Posizione fissa

6. Controllare la distanza (C) tra le alette elicoidali della coclea di alimentazione e il piatto.

- Se la coclea di alimentazione è in posizione fissa, la distanza deve essere compresa nell'intervallo di 24–28 mm (15/16 – 1 1/8 pollici).
- Se la coclea di alimentazione è in posizione flottante, la distanza deve essere compresa nell'intervallo di 11,5–15,5 mm (7/16 – 5/8 pollici).

7. Se è necessario regolare la distanza, allentare i due dadi (B) e ruotare la coclea in modo da posizionare l'aletta elicoidale sul piatto di alimentazione.

8. Ruotare il bullone (A) in senso orario per aumentare la distanza (C); ruotare il bullone (A) in senso antiorario per diminuire la distanza (C).

- Se la coclea di alimentazione è in posizione fissa, impostare la distanza a 24–28 mm (15/16 – 1 1/8 pollici).
- Se la coclea di alimentazione è in posizione flottante, impostare la distanza a 11,5–15,5 mm (7/16 – 5/8 pollici).

NOTA:

La distanza aumenta a 25–40 mm (1 – 1 1/2 pollici) quando il collegamento centrale è completamente retracts.

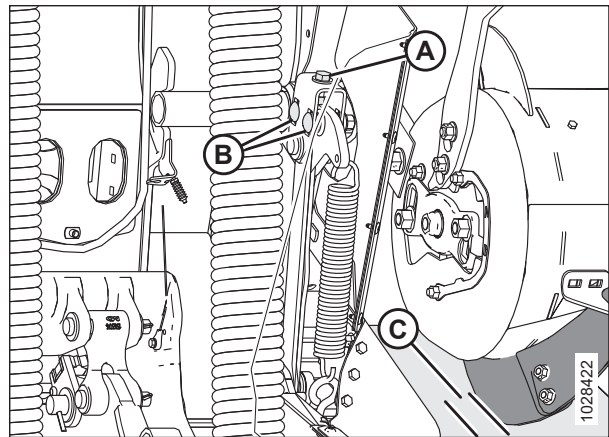


Figura 4.73: Distanza della coclea

9. Ripetere i passaggi [6, pagina 340](#) e [8, pagina 340](#) sull'estremità opposta della coclea.

IMPORTANTE:

La regolazione di un lato della coclea può avere effetti sull'altro lato. Dopo aver effettuato le regolazioni finali, controllare sempre due volte entrambi i lati della coclea.

10. Serrare i dadi (B) su entrambe le estremità della coclea di alimentazione. Serrare i dadi alla coppia di 96 Nm (70 libbre forza per piede).
11. Ruotare la coclea di alimentazione e ricontrollare le distanze.

4.7.2 Controllo della tensione della catena della coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione è azionata a catena dal pignone di azionamento del modulo flottazione collegato al lato della coclea.

Esistono due metodi per controllare la tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: il metodo rapido è adatto ai controlli frequenti, mentre il metodo approfondito è più accurato e deve essere seguito quando si sostituisce o si reinstalla la catena.

Consultare la procedura appropriata per il controllo della tensione della catena della coclea di alimentazione:

- [Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo rapido, pagina 341](#)
- [Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione – Metodo approfondito, pagina 343](#)

Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo rapido

La coclea è azionata a catena dal pignone di azionamento del modulo flottazione collegato al lato della coclea.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.



AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.



AVVERTENZA

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

Esistono due metodi per controllare la tensione della catena di trasmissione della coclea: il metodo rapido (vedere [Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione – Metodo approfondito, pagina 343](#)) è adatto ai controlli frequenti, mentre il metodo approfondito è più accurato e deve essere seguito quando si reinstalla o si sostituisce la catena di trasmissione della coclea.

1. Abbassare la testata.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Ruotare la coclea (A) a mano in senso inverso fino a quando non riesce più a girare.
6. Segnare una linea (B) sul tamburo e sul coperchio inferiore.

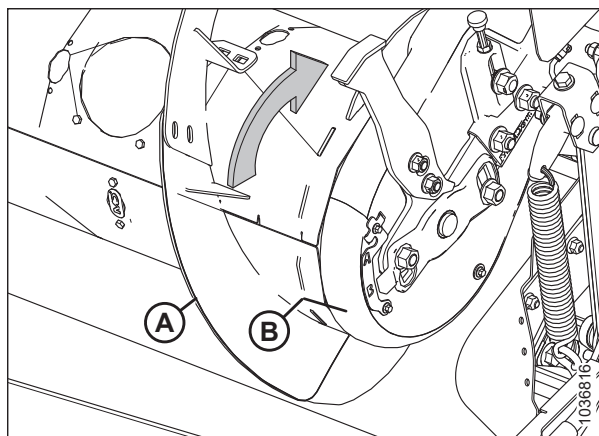


Figura 4.74: Trasmissione della coclea di alimentazione

7. Ruotare la coclea (A) a mano in avanti fino a quando non riesce più a girare. La linea segnata si divide.

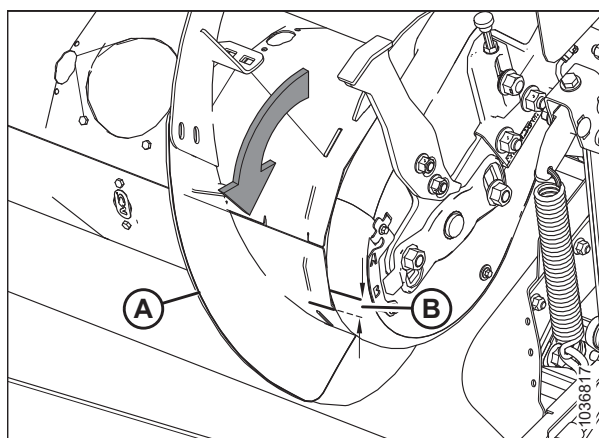


Figura 4.75: Trasmissione della coclea di alimentazione

8. Misurare la distanza tra le due linee (B).

In caso di catena nuova:

- Se la distanza (B) è compresa tra 1 e 4 mm (0,04 – 0,16 pollici), non è necessaria alcuna regolazione.
- Se la distanza (B) è superiore a 4 mm (0,16 pollici), è necessario regolare la tensione della catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere [4.7.3 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione, pagina 346](#).

In caso di catena usata:

- Se la distanza (B) è compresa tra 3 e 8 mm (0,12 – 0,31 pollici), non è necessaria alcuna regolazione.
- Se la distanza (B) è superiore a 8 mm (0,31 pollici), è necessario regolare la tensione della catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere [4.7.3 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione, pagina 346](#).

Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione – Metodo approfondito

La coclea è azionata a catena dal pignone di azionamento del modulo flottazione collegato al lato della coclea.

 **PERICOLO**

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

 **AVVERTENZA**

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

 **AVVERTENZA**

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

Esistono due metodi per controllare la tensione della catena di trasmissione della coclea: il metodo approfondito è più accurato e deve essere seguito quando si reinstalla o si sostituisce la catena, mentre il metodo rapido (vedere [Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo rapido, pagina 341](#)) è adatto ai controlli frequenti.

1. Abbassare la testata.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).
4. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per istruzioni, vedere [3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 76](#).
5. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Sul lato sinistro della coclea di alimentazione, rimuovere i bulloni (A) e l'indicatore/morsetto (B).
7. Rimuovere i bulloni (C) dalla piastra di supporto.
8. Rimuovere il bullone e la rondella (D) che fissano il coperchio inferiore (E).

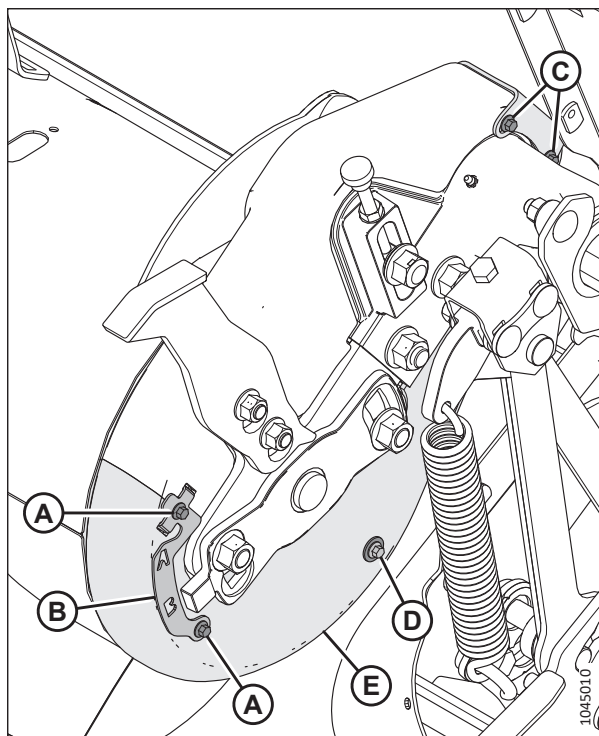


Figura 4.76: Trasmissione della coclea di alimentazione – Vista anteriore

9. Sul lato interno posteriore della trasmissione della coclea di alimentazione, rimuovere i quattro bulloni (A) e il pannello di ispezione (B).
10. Ruotare la piastra di ritegno (C) verso l'interno per rimuoverla dalle fessure nel coperchio della trasmissione della coclea.
11. Ruotare il coperchio inferiore (D), in modo da rimuoverlo.

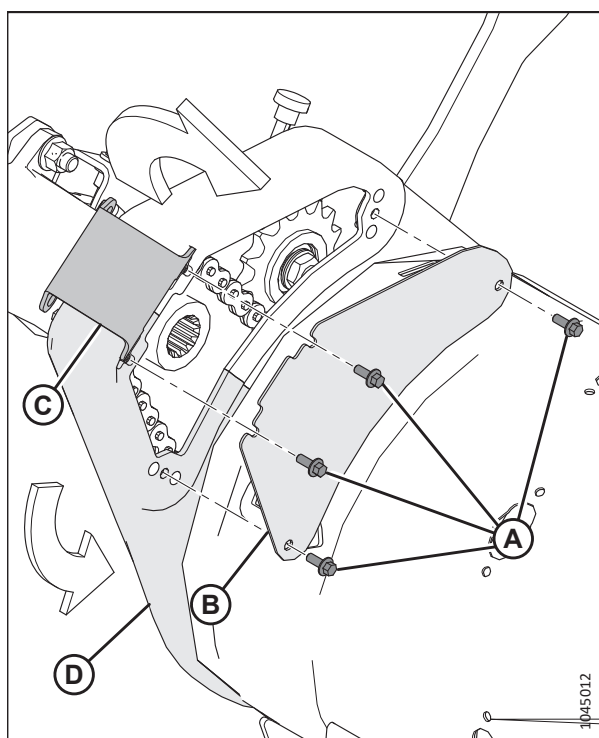


Figura 4.77: Trasmissione della coclea di alimentazione – Vista posteriore

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Controllare la catena a metà corsa (A). Dovrebbe essere presente una deflessione di 4 mm (1/8 pollici). Se si rende necessaria una regolazione, vedere [4.7.3 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione, pagina 346](#).

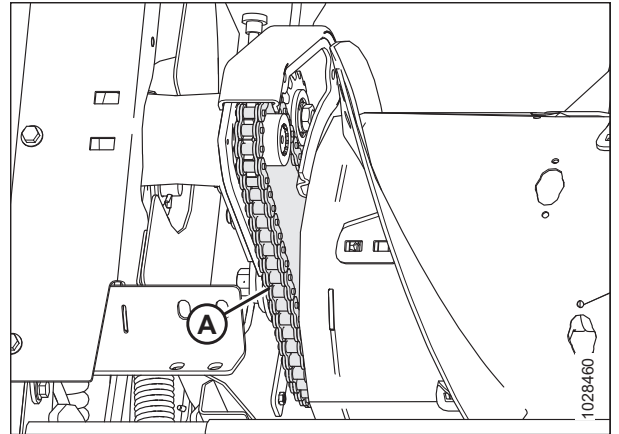


Figura 4.78: Catena della coclea di alimentazione: vista posteriore

- Posizionare il coperchio inferiore (D) e fissarlo installando la piastra di ritegno (C) nelle fessure sui coperchi anteriore e posteriore.
- Installare il pannello di ispezione (B) e fissarlo con quattro bulloni (A). Serrare i bulloni (A) a 3,5 Nm (2,6 libbre forza per piede [30 libbre forza per pollice]).

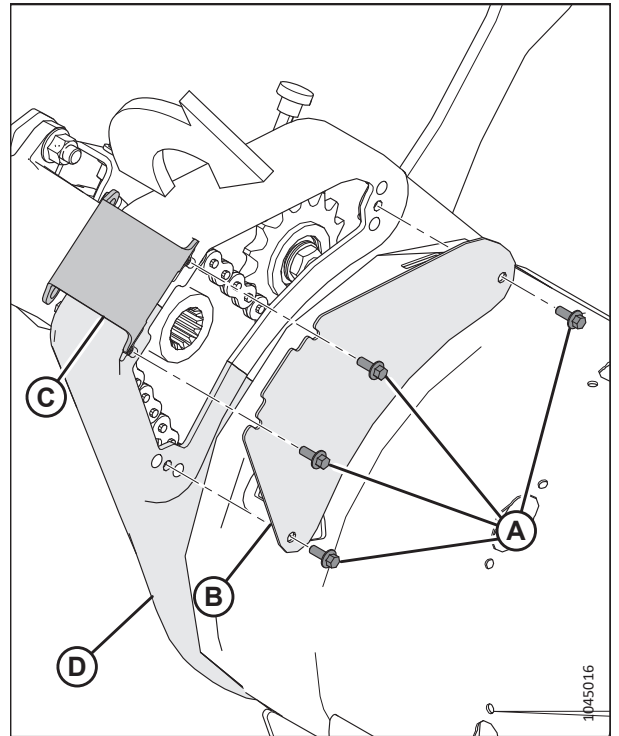


Figura 4.79: Trasmissione della coclea di alimentazione – Vista posteriore

15. Installare i bulloni (C) nella piastra di ritegno.
16. Fissare la copertura inferiore a quella superiore con il morsetto/indicatore (B) e i bulloni (A).
17. Rimuovere il bullone e la rondella (D) per fissare il coperchio inferiore (E).

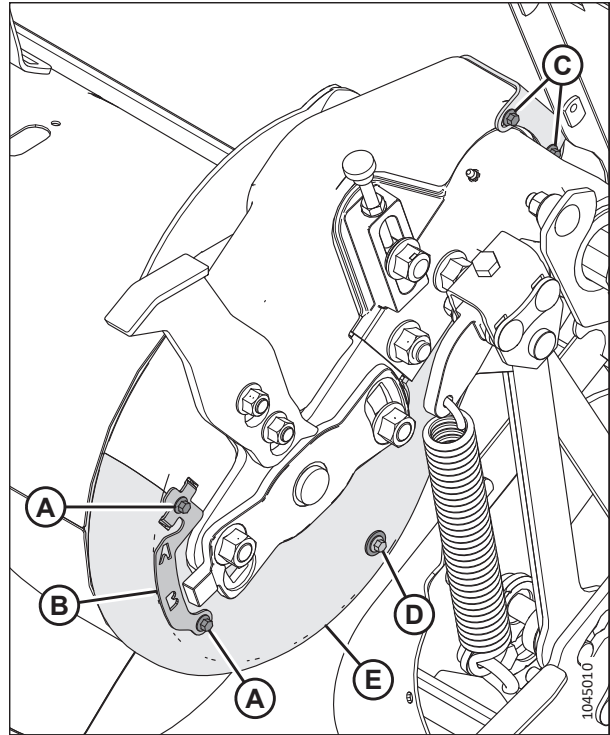


Figura 4.80: Trasmissione della coclea di alimentazione – Vista anteriore

4.7.3 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione

La coclea è azionata a catena dal pignone di azionamento del modulo flottazione collegato al lato della coclea. Una tensione insufficiente della catena può usurare prematuramente i pignoni o danneggiare la catena.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

! AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

! AVVERTENZA

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare la testata.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45*.
4. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per istruzioni, vedere *3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 76*.
5. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Rimuovere i quattro bulloni (A) e il pannello di ispezione (B) per esaminare la catena.

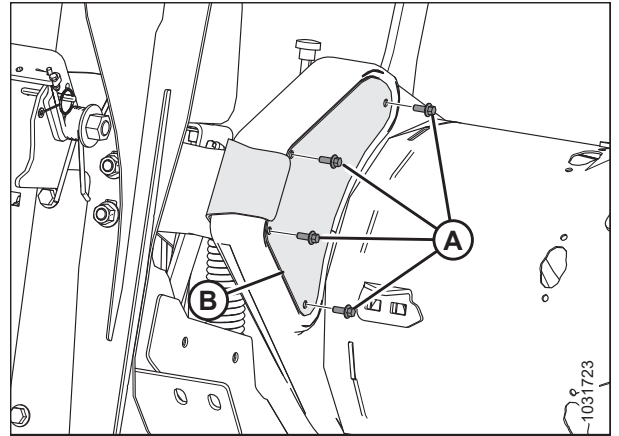


Figura 4.81: Lato sinistro della trasmissione della coclea – Vista posteriore

7. Allentare il controdado (B).
8. Allentare leggermente il dado del pignone folle (A) per consentire il movimento del pignone folle ruotando il regolatore (C).
9. Ruotare la coclea in senso inverso per ridurre l'allentamento della parte superiore della catena.

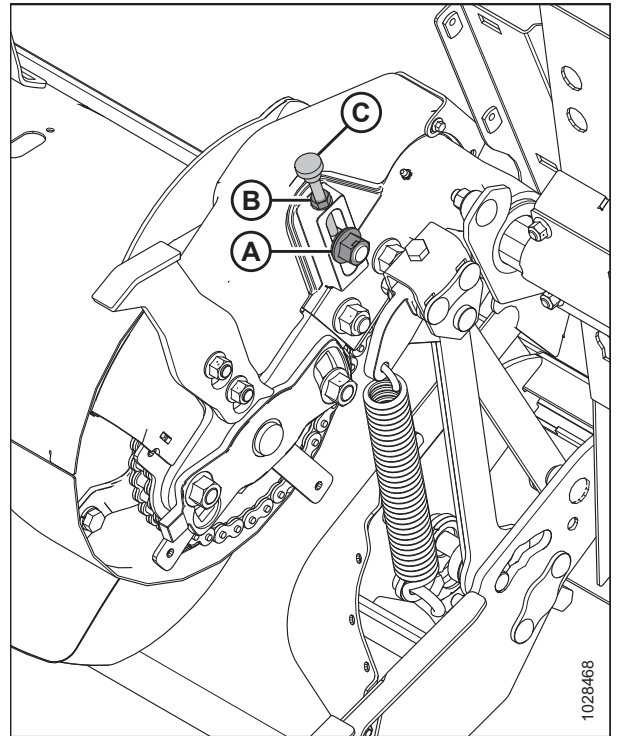


Figura 4.82: Lato sinistro della trasmissione della coclea: vista anteriore

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Ruotare la vite a testa zigrinata del regolatore (A) in senso orario per aumentare la tensione fino a quando la deflessione della catena (B) è di 4 mm (1/8 pollici) a metà corsa.

IMPORTANTE:

NON serrare eccessivamente la catena.

NOTA:

Le coperture sono state rimosse dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

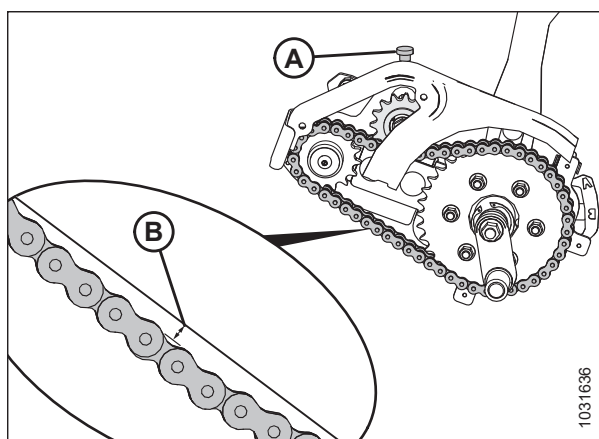


Figura 4.83: Deviazione della catena della coclea di alimentazione

11. Dopo aver regolato la tensione, serrare il controdado (A).
12. Serrare il dado del pignone folle (B) alla coppia di 265 Nm (195 libbre forza per piede).
13. Controllare nuovamente la deflessione della catena a metà corsa dopo aver serrato il pignone folle e il controdado.

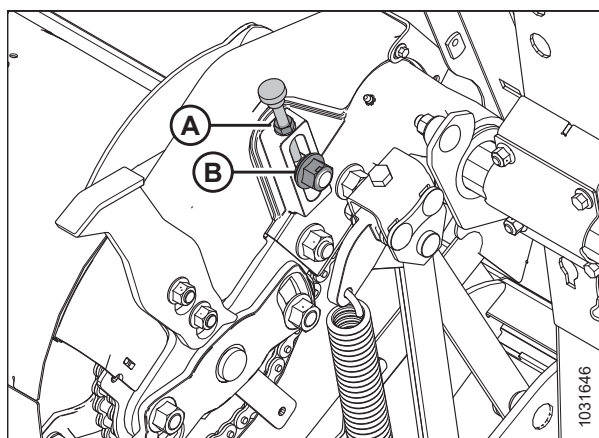


Figura 4.84: Catena della coclea di alimentazione: vista anteriore

14. Installare il pannello di ispezione (B) e fissarlo con quattro bulloni (A).
15. Serrare i bulloni (A) a 3,5 Nm (2,6 libbre forza per piede [30 libbre forza per pollice]).

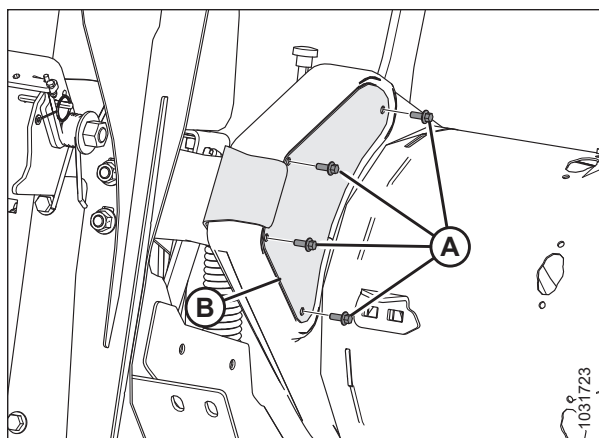


Figura 4.85: Lato sinistro della trasmissione della coclea – Vista posteriore

4.7.4 Aletta elicoidale della coclea

L'aletta elicoidale della coclea dell'FM200 può essere configurata per particolari condizioni di mietitura e di raccolto.

Per le configurazioni specifiche per mietitrebbie e colture, vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 107](#).

4.7.5 Dita per coclea

La coclea di alimentazione FM200 utilizza rebbi retrattili per alimentare il raccolto nel collo alimentatore della mietitrebbia. In alcune condizioni può essere necessario rimuovere o installare le dita per un'alimentazione ottimale del raccolto. Sostituire le dita usurate o danneggiate.

Rimozione delle dita per coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione è dotata di dita che si estendono e si ritraggono per raccogliere le colture e indirizzarle nel collo alimentatore della mietitrebbia. Rimuovere le dita dal tamburo della coclea per modificarne il profilo.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Durante la rimozione delle dita per coclea, agire dall'esterno verso l'interno. Al termine, assicurarsi che vi sia un numero uguale di dita su entrambi i lati della coclea.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Individuare il coperchio di servizio più vicino al dito da rimuovere.
5. Rimuovere e conservare i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B).

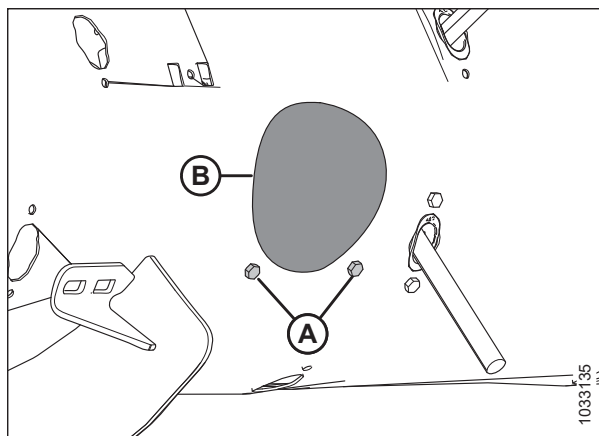


Figura 4.86: Coperchio del foro di servizio della coclea

6. Rimuovere la forcina (A). Estrarre il dito (B) dal corrispondente ritegno (C).
7. Se il dito è rotto, rimuoverne i resti dal supporto (C) e dall'interno del tamburo.

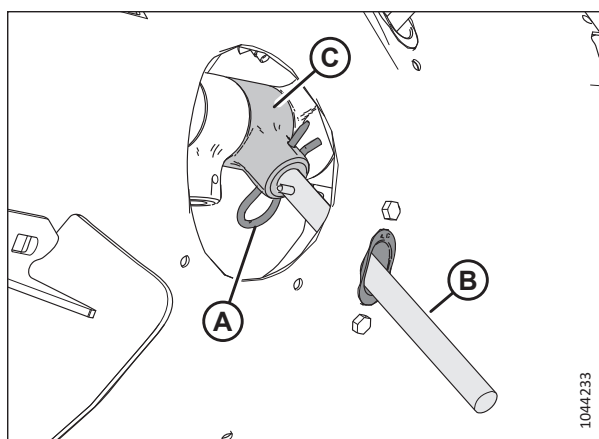


Figura 4.87: Dito della coclea

8. Rimuovere e conservare i due bulloni (A) e i dadi a incasso (non illustrati) che fissano la guida del dito (B) alla coclea.
9. Rimuovere la guida (B).

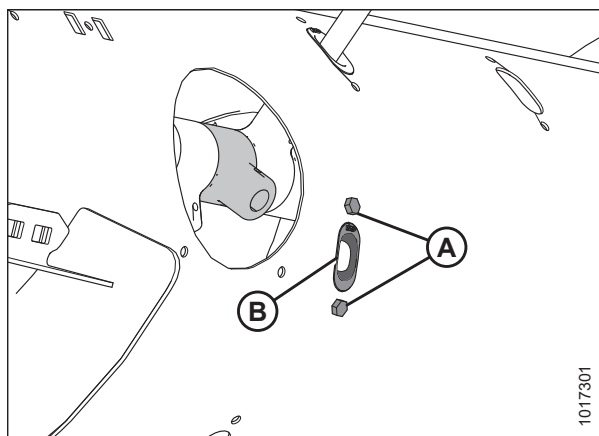


Figura 4.88: Foro del dito per coclea

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Posizionare il tappo (A) nel foro dall'interno della coclea.
11. Fissare il tappo con due bulloni a testa esagonale M6 (B) e dadi a incasso. Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (6,63 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

Ai bulloni (B) è applicato uno strato di frenafili che si consuma se i bulloni vengono rimossi. Prima di reinstallare i bulloni (B) occorre applicare un frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura dei bulloni.

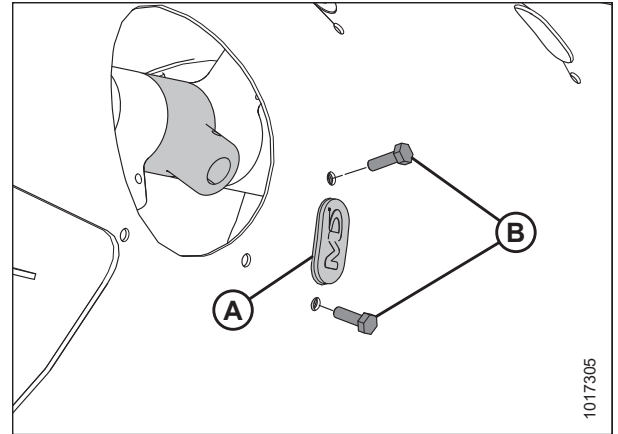


Figura 4.89: Tappo inserito nella coclea

12. Posizionare il coperchio di servizio (B) come da illustrazione e fissare con i bulloni (A).
13. Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (6,63 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

Ai bulloni (A) è applicato uno strato di frenafili che si consuma se i bulloni vengono rimossi. Prima di reinstallare i bulloni (A) occorre applicare un frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura dei bulloni.

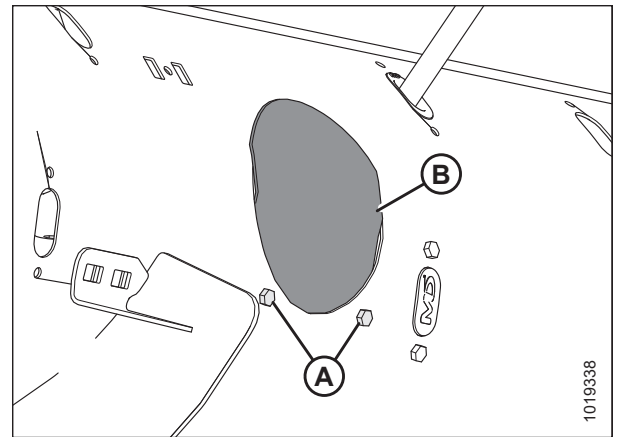


Figura 4.90: Coperchio del foro di servizio della coclea

Installazione delle dita per coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione è dotata di dita che si estendono e si ritraggono per raccogliere le colture e indirizzarle nel collo alimentatore della mietitrebbia. Installare le dita sul tamburo della coclea per modificarne il profilo.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Quando si installano dita aggiuntive, assicurarsi di installarne un numero uguale su ciascun lato della coclea.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 45.
4. Rimuovere i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B) più vicino al dito che si intende rimuovere. Conservare le parti per la reinstallazione.

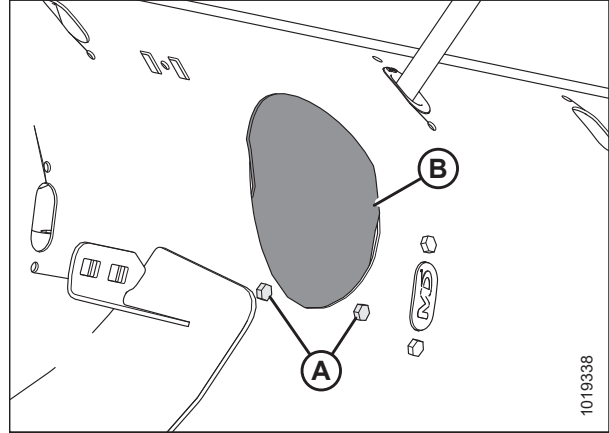


Figura 4.91: Coperchio del foro di servizio della coclea

5. Rimuovere i due bulloni (B), i dadi a incasso (non illustrati) e il tappo (A).

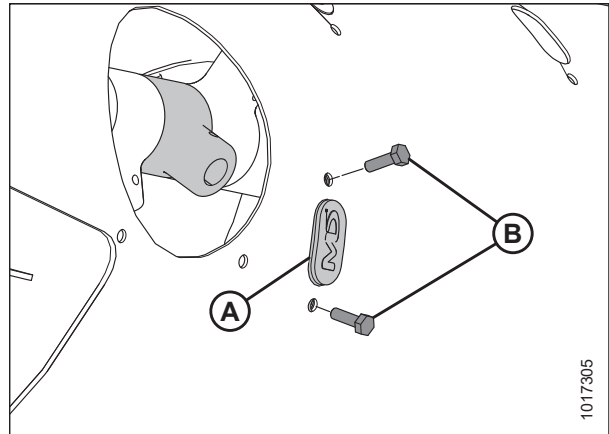


Figura 4.92: Foro del dito per coclea

6. Inserire la guida (B) dall'interno della coclea e fissarla con i bulloni (A) e i dadi a incasso (non illustrati).

IMPORTANTE:

Quando si sostituisce un dito pieno occorre installare sempre una nuova guida.

NOTA:

Ai bulloni (A) è applicato uno strato di frenafili che si consuma se i bulloni vengono rimossi. Prima di reinstallare i bulloni (A) occorre applicare un frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura dei bulloni.

7. Serrare i bulloni (A) a 9 Nm (6,63 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

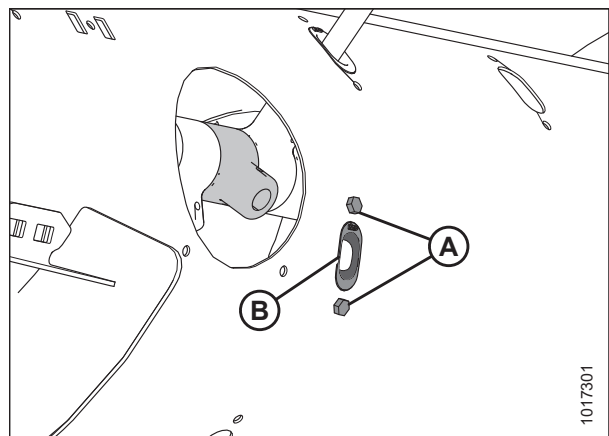


Figura 4.93: Foro del dito per coclea

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Dall'interno del tamburo, inserire il dito per coclea (A) verso l'alto attraverso il fondo della guida (B) e inserire l'altra estremità nel ritegno (C).
9. Fissare il dito inserendo la forcina (D) nel ritegno. Assicurarsi che l'estremità arrotondata (lato a forma di S) della forcina sia rivolta verso il lato della trasmissione a catena della coclea.

IMPORTANTE:

Posizionare la forcina come descritto in questo passaggio per evitare che cada durante il funzionamento. Se le dita si dovessero staccare, la testata per mietitrebbia potrebbe non essere in grado di convogliare correttamente il raccolto nella mietitrebbia. Inoltre, eventuali dita che cadono nel tamburo possono danneggiare i componenti interni.

NOTA:

Assicurarsi che l'estremità chiusa della forcina sia rivolta nella direzione di rotazione della coclea.

10. Posizionare il coperchio di servizio (B) come da illustrazione e fissare in posizione con i bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (6,63 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

Ai bulloni (A) è applicato uno strato di frenafili che si consuma se i bulloni vengono rimossi. Prima di reinstallare i bulloni (A) occorre applicare un frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura dei bulloni.

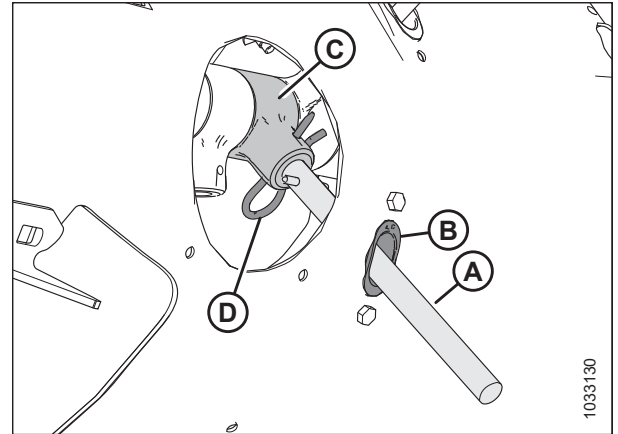


Figura 4.94: Dito per coclea

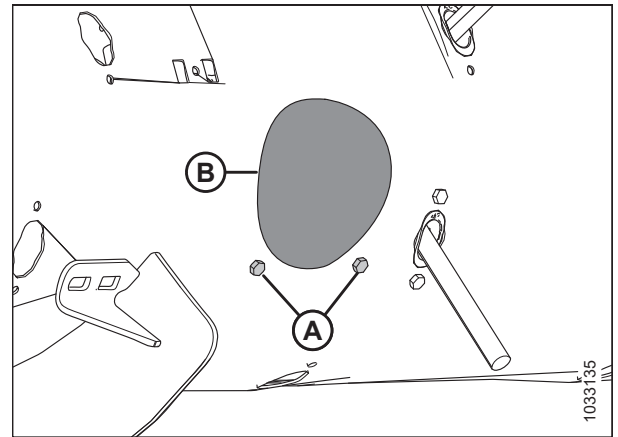


Figura 4.95: Coperchio del foro di servizio della coclea

Controllo della temporizzazione delle dita della coclea

La coclea di alimentazione è dotata di dita che si estendono e si ritraggono per raccogliere le colture e indirizzarle nel collo alimentatore della mietitrebbia. Questa procedura determina la posizione delle dita quando sono completamente estese dalla coclea.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.



AVVERTENZA

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Verificare che l'indicatore (C) sia impostato nella stessa posizione su ciascuna estremità della coclea.

NOTA:

Esistono due diverse posizioni di estensione delle dita della coclea: **A** e **B**. La posizione **A** è utilizzata per la colza e la posizione **B** per la granella. L'impostazione di fabbrica dell'indicatore è la posizione **B**.

IMPORTANTE:

Entrambi gli indicatori di temporizzazione delle dita **DEVONO** essere impostati nella stessa posizione; in caso contrario, la coclea subirebbe danni irreparabili.

5. Per regolare la posizione dell'indicatore, vedere [Regolazione della temporizzazione delle dita della coclea, pagina 354](#).
6. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 46](#).

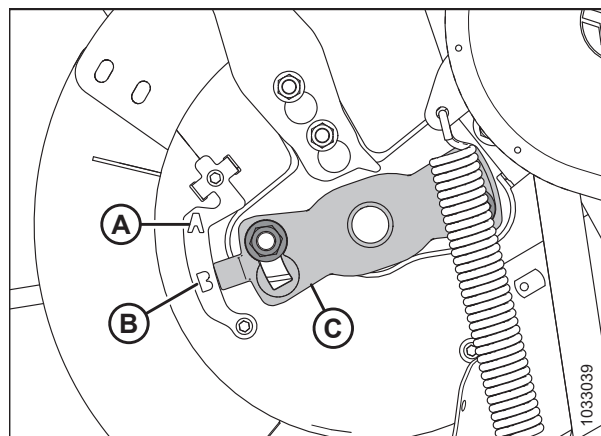


Figura 4.96: Temporizzazione delle dita della coclea – Lato sinistro della coclea illustrato

Regolazione della temporizzazione delle dita della coclea

Le dita della coclea di alimentazione si estendono e si ritraggono per raccogliere le colture e indirizzarle nel collo alimentatore della mietitrebbia. Questa procedura determina la posizione delle dita quando sono completamente estese dalla coclea.

NOTA:

Le illustrazioni mostrano solo il lato sinistro della coclea, ma la procedura è valida per entrambi i lati.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Individuare l'indicatore di temporizzazione delle dita (C) all'estremità della coclea. Esistono due posizioni di estensione delle dita della coclea: Posizione **A** e posizione **B**.
5. Allentare i dadi (D) e regolare l'indicatore di temporizzazione delle dita (C) nella posizione desiderata.

IMPORTANTE:

Entrambi gli indicatori di temporizzazione delle dita **DEVONO** essere impostati nella stessa posizione; in caso contrario, la coclea subirebbe danni irreparabili.

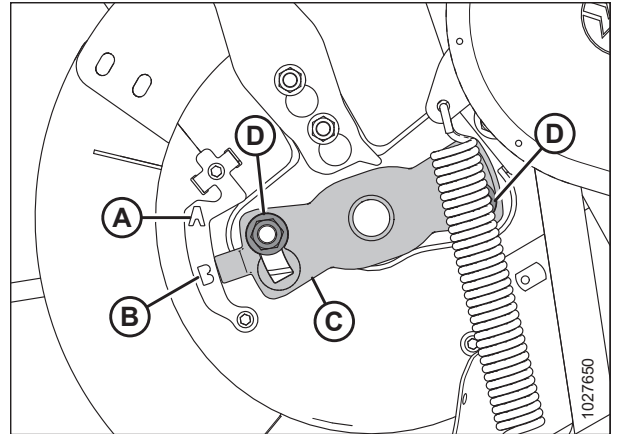


Figura 4.97: Indicatore di temporizzazione delle dita della coclea

NOTA:

Se l'indicatore di temporizzazione delle dita è puntato sulla posizione **A**, significa che in quel punto le dita della coclea sono completamente estese. In questo modo il raccolto viene preso e rilasciato anticipatamente prima di entrare nel collo alimentatore. Questa impostazione è ideale per la colza o per le colture a cespuglio.

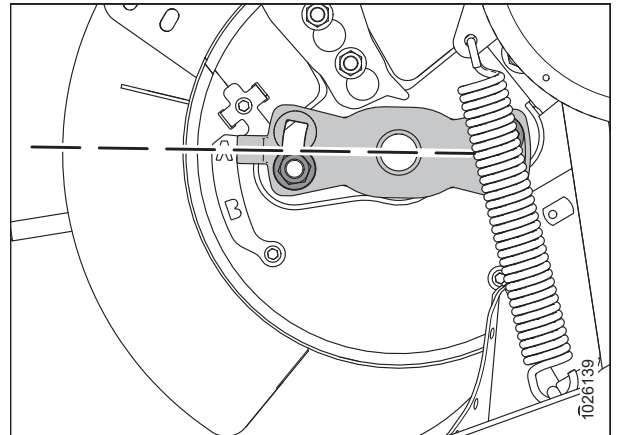


Figura 4.98: Posizione coclea A

NOTA:

Se l'indicatore è puntato sulla posizione **B**, significa che in quel punto le dita della coclea sono completamente estese. In questo modo il raccolto viene preso e rilasciato con un certo ritardo prima di entrare nel collo alimentatore. Questa impostazione è ideale per granella o fagioli.

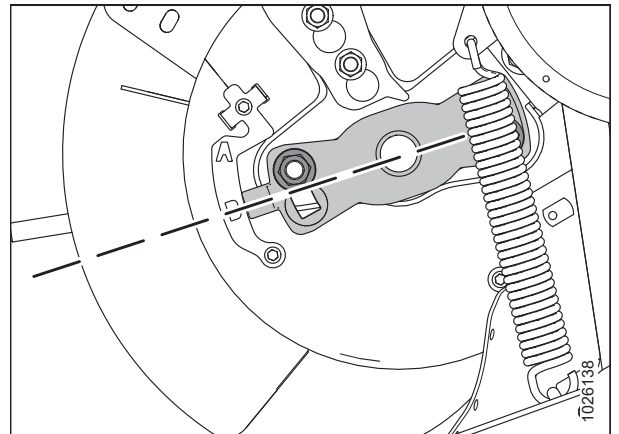


Figura 4.99: Posizione coclea B

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Una volta completata la regolazione, serrare i dadi (A) alla coppia di 115 Nm (85 libbre forza per piede).
7. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 46.

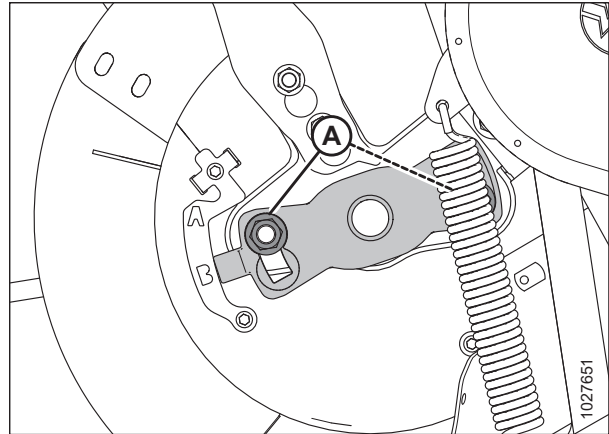


Figura 4.100: Indicatore di temporizzazione delle dita della coclea

4.8 Barra falciante

Le lame della barra falciante tagliano il raccolto. Le lame, le protezioni e la testa a lame richiedono periodicamente una manutenzione.

AVVERTENZA

Tenere sempre le mani lontane dall'area compresa tra le protezioni e la lama.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

ATTENZIONE

Prima di eseguire la manutenzione della macchina o di aprire i carter della trasmissione, vedere [4.1 Preparazione della macchina per la manutenzione straordinaria, pagina 291](#).

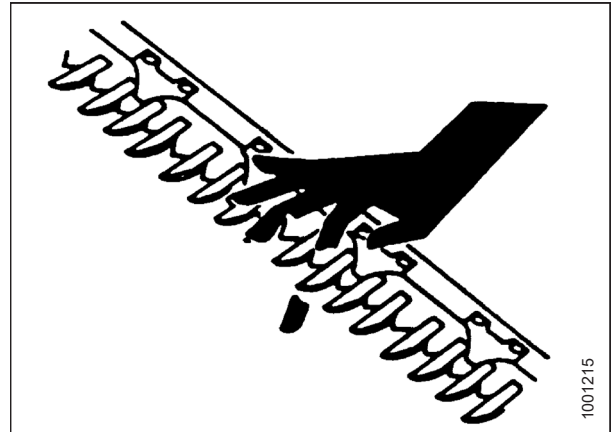


Figura 4.101: Pericolo dovuto alla barra falciante

4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama

Le singole sezioni usurate o danneggiate di una lama possono essere sostituite senza rimuovere la lama dalla barra falciante.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Identificare la sezione di lama danneggiata. Se è presente un premilama, allentare i dadi (A) che fissano il premilama (B) per accedere alla sezione di lama danneggiata.

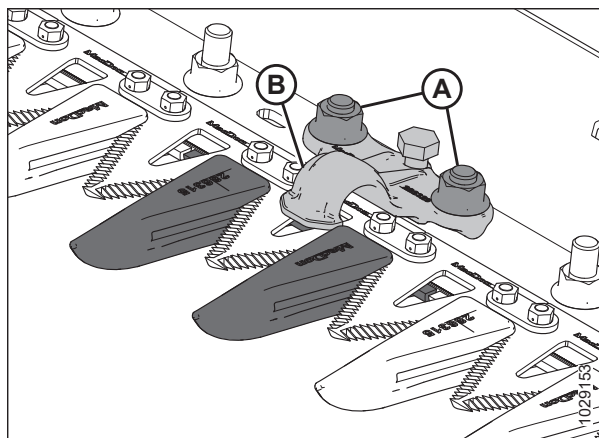


Figura 4.102: Barra falciante

5. Rimuovere i bulloni e i dadi (B). Conservare la bulloneria.

NOTA:

Se la bulloneria della lama è sotto un premilama, ruotare il volano della lama per riposizionare la lama.

6. Per le sezioni di lama vicine all'estremità della trasmissione, rimuovere le barre (C) e sollevare la sezione di lama (A) dalla barra posteriore della lama.
7. Pulire la barra posteriore della lama e posizionare la nuova sezione di lama sulla barra posteriore.

NOTA:

Se si utilizzano sezioni di lama a dentatura sia fine che grossolana sulla stessa lama, la qualità del taglio può risultare compromessa.

8. Per le sezioni di lama vicine all'estremità della trasmissione, riposizionare le barre (C).
9. Se in precedenza è stato rimosso un premilama, reinstallarlo insieme a bulloni e dadi (B).

NOTA:

Assicurarsi che le teste dei bulloni si inseriscano completamente nei fori oblunghi della barra posteriore della lama.

10. Serrare i dadi (B) alla coppia di 12 Nm (8,9 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).
11. Per controllare la regolazione dei premilama, vedere [Controllo del premilama – Paralama a punta, pagina 375](#) o [Controllo del premilama – Paralama corti, pagina 389](#).

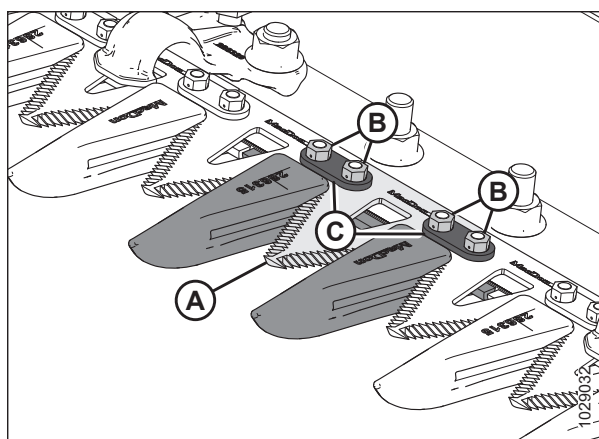


Figura 4.103: Barra falciante

4.8.2 Rimozione di una lama

Se la lama è danneggiata, è necessario rimuoverla.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

AVVERTENZA

Durante la rimozione, posizionarsi dalla parte posteriore della lama per ridurre il rischio di lesioni dovute ai bordi di taglio. Mentre si maneggia la lama, indossare guanti di protezione.

NOTA:

Nelle testate a lama singola, la testa a lame si trova sul lato sinistro della lama. Nelle testate a doppia lama, ci sono due teste a lame situate sui lati destro e sinistro della lama. Per le testate a doppia lama, verificare quale lama deve essere rimossa prima di iniziare la procedura.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48*.
3. Posizionare la lama al centro della rispettiva corsa ruotando il volano collegato alla scatola di azionamento lame.

4. Pulire l'area attorno alla testa a lame.
5. Rimuovere il raccordo di ingrassaggio (A) dal perno.

NOTA:

La rimozione del raccordo di ingrassaggio faciliterà la successiva reinstallazione del perno della testa a lame.

6. Rimuovere il bullone e il dado (B).
7. Inserire un cacciavite o uno scalpello nella fessura (C) per allentare il carico sul perno della testa a lame.
8. Con un cacciavite o uno scalpello, fare leva verso l'alto nella scanalatura del perno della testa a lame fino a quando il perno sporge dalla testa a lame.

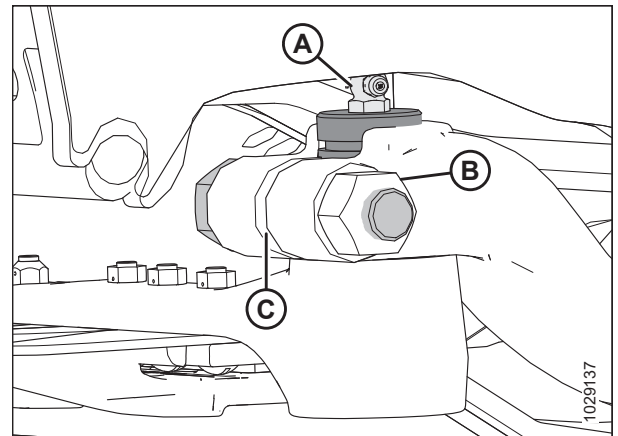


Figura 4.104: Testa a lame

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Spingere il gruppo lame (A) verso l'interno fino a scollegarlo dal braccio di azionamento (B).

NOTA:

Le parti del telaio e del pannello laterale sono state rimosse dall'illustrazione per rivelare i componenti della testa a lame.

10. A meno che non stia per essere sostituito, sigillare il cuscinetto della testa a lame (C) con plastica o nastro adesivo per evitare sporco e detriti.
11. Tirare il braccio di azionamento lame (B) verso l'esterno per creare una distanza per la lama.

NOTA:

Se si sta rimuovendo la testa a lame o il cuscinetto della testa a lame, estrarre la lama quanto basta per accedere a queste parti.

12. Rimuovere la lama (A).

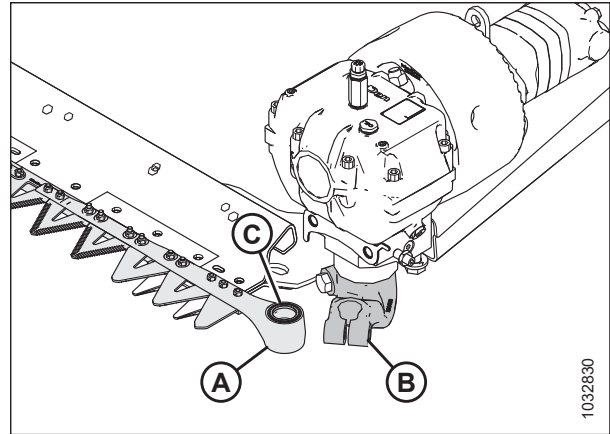


Figura 4.105: Testa a lame sinistra

4.8.3 Installazione della lama

Se la lama è stata rimossa, per reinstallarla, seguire questa procedura.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

AVVERTENZA

Durante la rimozione, posizionarsi dalla parte posteriore della lama per ridurre il rischio di lesioni dovute ai bordi di taglio. Mentre si maneggia la lama, indossare guanti di protezione.

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).

NOTA:

Le illustrazioni di installazione mostrano l'installazione della lama sinistra. La procedura è la stessa per l'installazione della lama destra.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Lubrificare il cuscinetto della testa a lame (A), quindi installare il gruppo lame sulla testata.

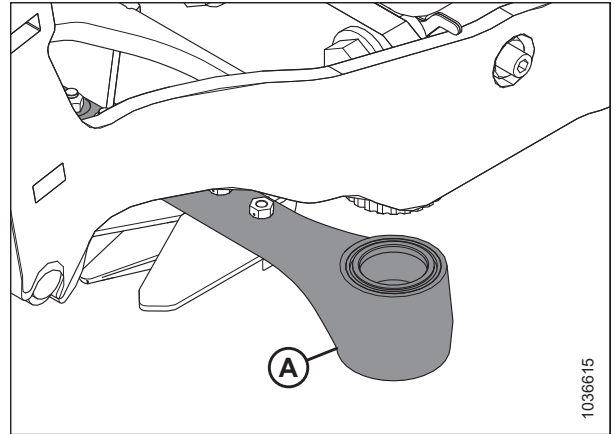


Figura 4.106: Testa a lame

4. Installare il perno della testa a lame (A) attraverso il braccio di azionamento e nella testa a lame.
5. Posizionare il perno della testa a lame (A) in modo che la scanalatura (B) si trovi a 2 mm (0,08 pollici) sopra il braccio di azionamento.

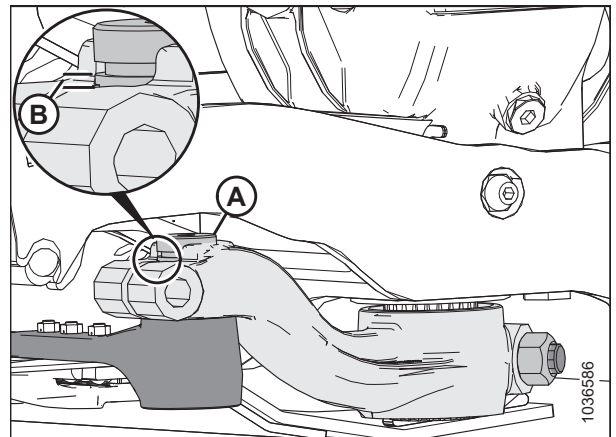


Figura 4.107: Testa a lame

6. Fissare il perno della testa a lame con il bullone (A) M16 x 85 mm e il dado (B). Installare il bullone dal lato interno del braccio. Serrare il bullone alla coppia di 220 Nm (162 libbre forza per piede).
7. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per posizionare il braccio lame al limite interno della corsa. Assicurarsi che vi siano ancora 0,2-1,2 mm (0,02-0,05 pollici) di distanza (C) tra il braccio di azionamento e la testa a lame.
8. Se non è necessario regolare il braccio di azionamento, procedere al passaggio 9, pagina 362. Se è necessaria una regolazione, contattare il concessionario.

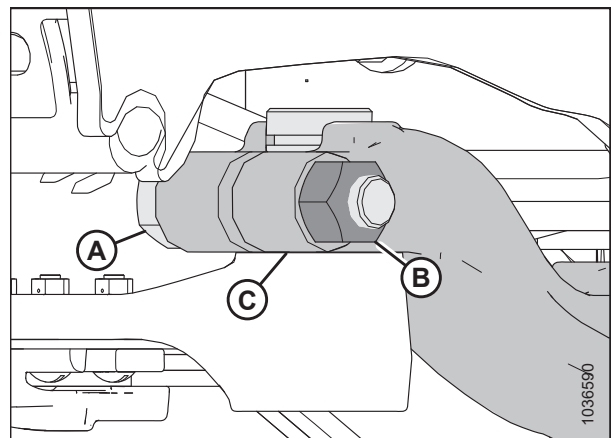


Figura 4.108: Testa a lame

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Reinstallare il raccordo di ingrassaggio (A). Applicare grasso al raccordo fino a quando la testa a lame si muove leggermente verso il basso.

IMPORTANTE:

NON ingrassare eccessivamente la testa a lame. L'ingrassaggio eccessivo della testa a lame può causare il disallineamento delle lame, con conseguente surriscaldamento delle protezioni e sollecitazione eccessiva del motore dell'azionamento lame. Se si è applicato troppo grasso al raccordo, rimuovere il raccordo di ingrassaggio per scaricare la pressione.

NOTA:

Se l'aria è intrappolata nella cavità del cuscinetto, la testa a lame inizierà a muoversi verso il basso prima di essere piena grasso.

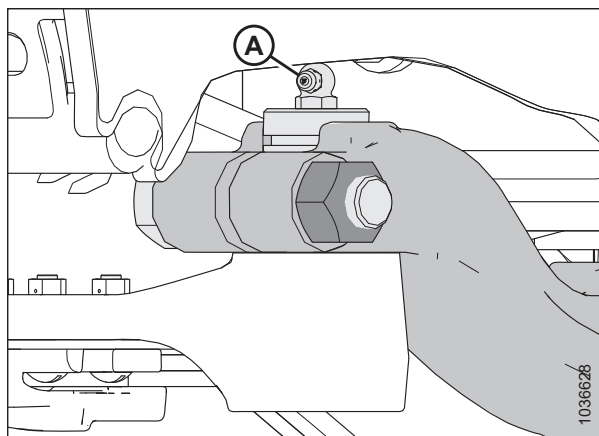


Figura 4.109: Testa a lame

10. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49*.

4.8.4 Lame di ricambio

Due lame di ricambio (A) possono essere riposte nel tubo posteriore della testata all'estremità destra della testata. Assicurarsi che le lame di ricambio siano fissate in posizione con il fermo (B) e la forcina (C).

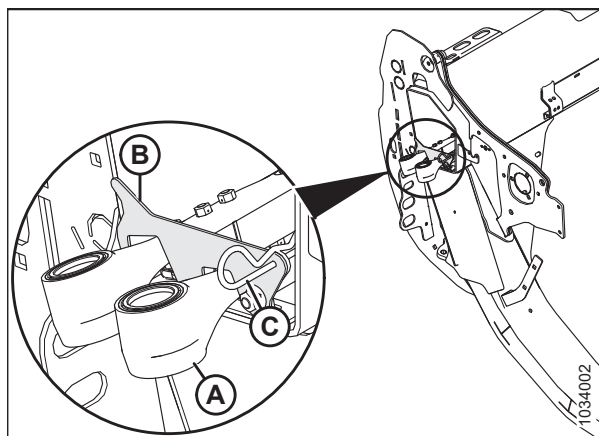


Figura 4.110: Lame di ricambio

4.8.5 Paralama e premilama a punta

I paralama aiutano ad allineare la barra di taglio. I premilama mantengono le sezioni della barra di taglio contro i paralama per garantire un taglio corretto.

Nelle configurazioni con protezione a punta sono utilizzati i seguenti paralama e premilama:

NOTA:

Le configurazioni con paralama a punta richiedono due paralama corti, uno su ciascuna estremità della barra falciante.

NOTA:

Per sostituire i paralama si può utilizzare un kit paralama a quattro punte. I paralama a quattro punte sono ideali per l'uso in condizioni rocciose o per la mietitura di colture a rischio di frantumazione, come le lenticchie. Per ulteriori informazioni, consultare il catalogo ricambi per testate.

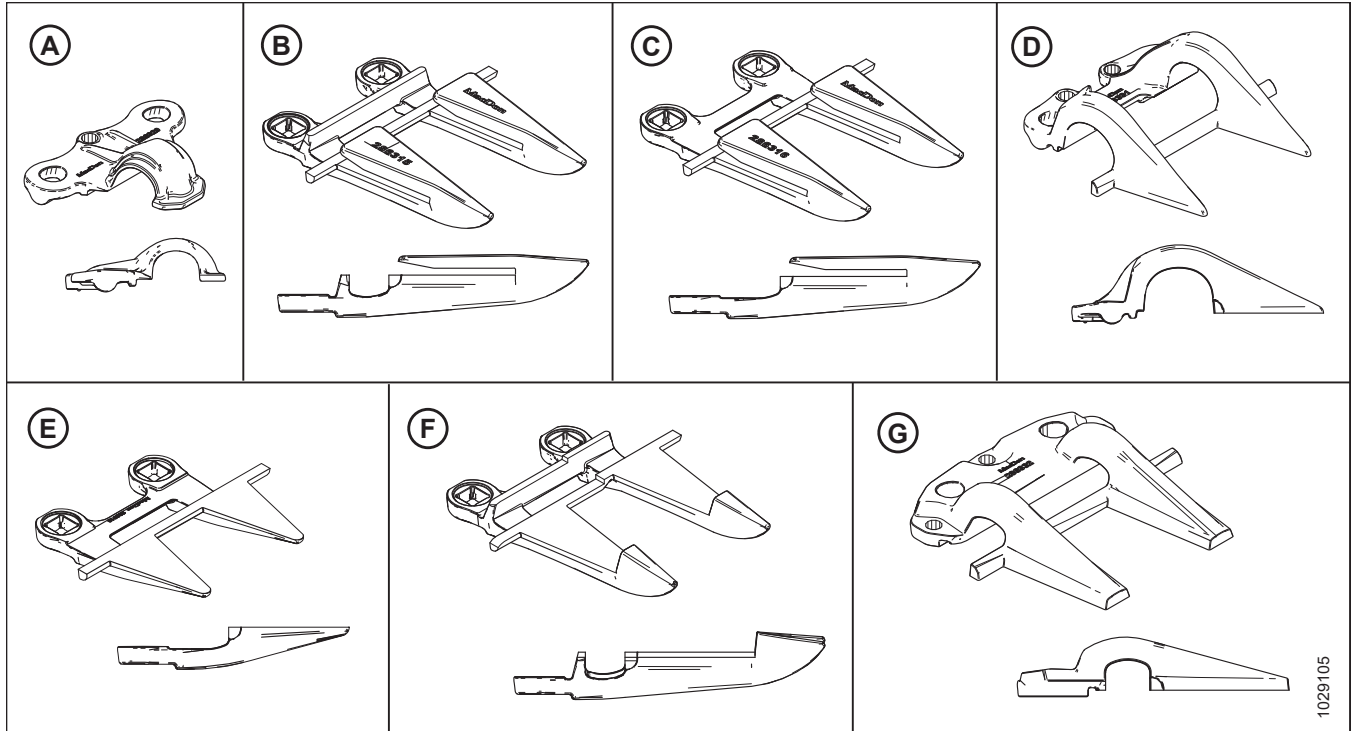


Figura 4.111: Tipi di paralama e premilama utilizzati nelle configurazioni con paralama a punta

A - Premilama a punta (MD #286329)

C - Paralama terminale a punta (senza barra di usura) (MD #286316)⁷⁷

E - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319)⁷⁸

G - Premilama centrale a punta (MD #286332)⁷⁹

B - Paralama a punta (MD #286315)

D - Premilama terminale PlugFree™ (MD #286331)

F - Paralama centrale a punta (MD #286317)⁷⁹

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alla testata. Quando si sostituiscono le protezioni a punta e i premilama, assicurarsi di seguire la sequenza corretta di sostituzione in base alla testata in uso. Consultare l'argomento pertinente:

- *Configurazione del paralama a punta su testate a lama singola, pagina 364*
- *Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD235, pagina 365*
- *Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD240, pagina 366*
- *Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama - FD241 e FD261, pagina 367*
- *Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD245, pagina 368*
- *Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD250, pagina 369*

77. Installato nelle posizioni 2, 3 e 4 sul lato o i lati di trasmissione.

78. Installato nella posizione 1 sul lato o i lati di trasmissione.

79. Solo testate a doppia lama.

Configurazione del paralama a punta su testate a lama singola

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione riportata qui mostra le paralama a punta installati su testate a lama singola.

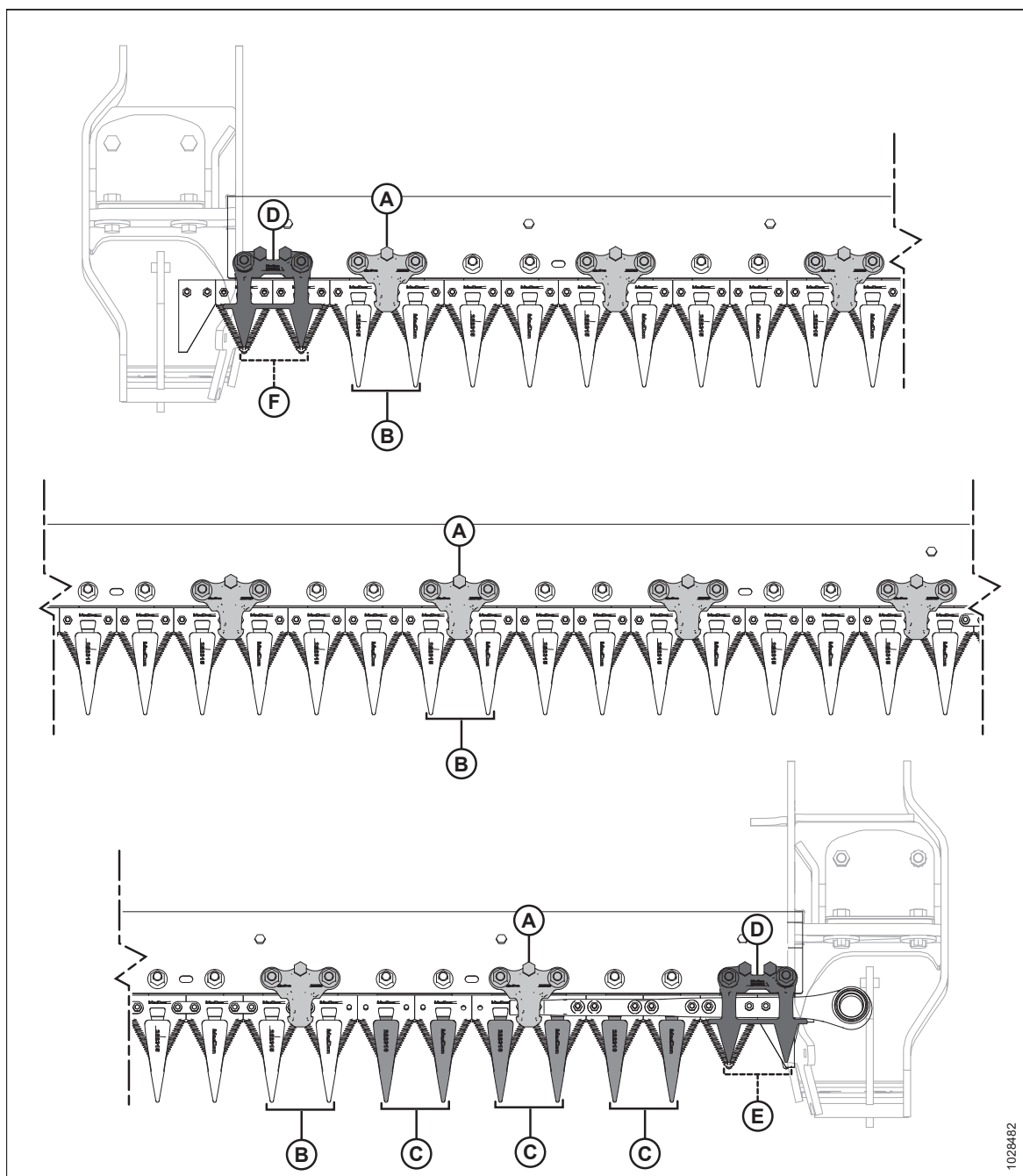


Figura 4.112: Posizioni dei paralama e dei premilama a punta – Testate a lama singola

A - Premilama a punta (MD #286329)

C - Paralama con estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316)

E - Protezione PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319)

B - Paralama a punta (MD #286315)

D - Premilama PlugFree™ (MD #286331)

F - Paralama corto (MD #286318)

Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD235

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alla testata. L'illustrazione riportata qui mostra i paralama a punta installati su testate a doppia lama FD235

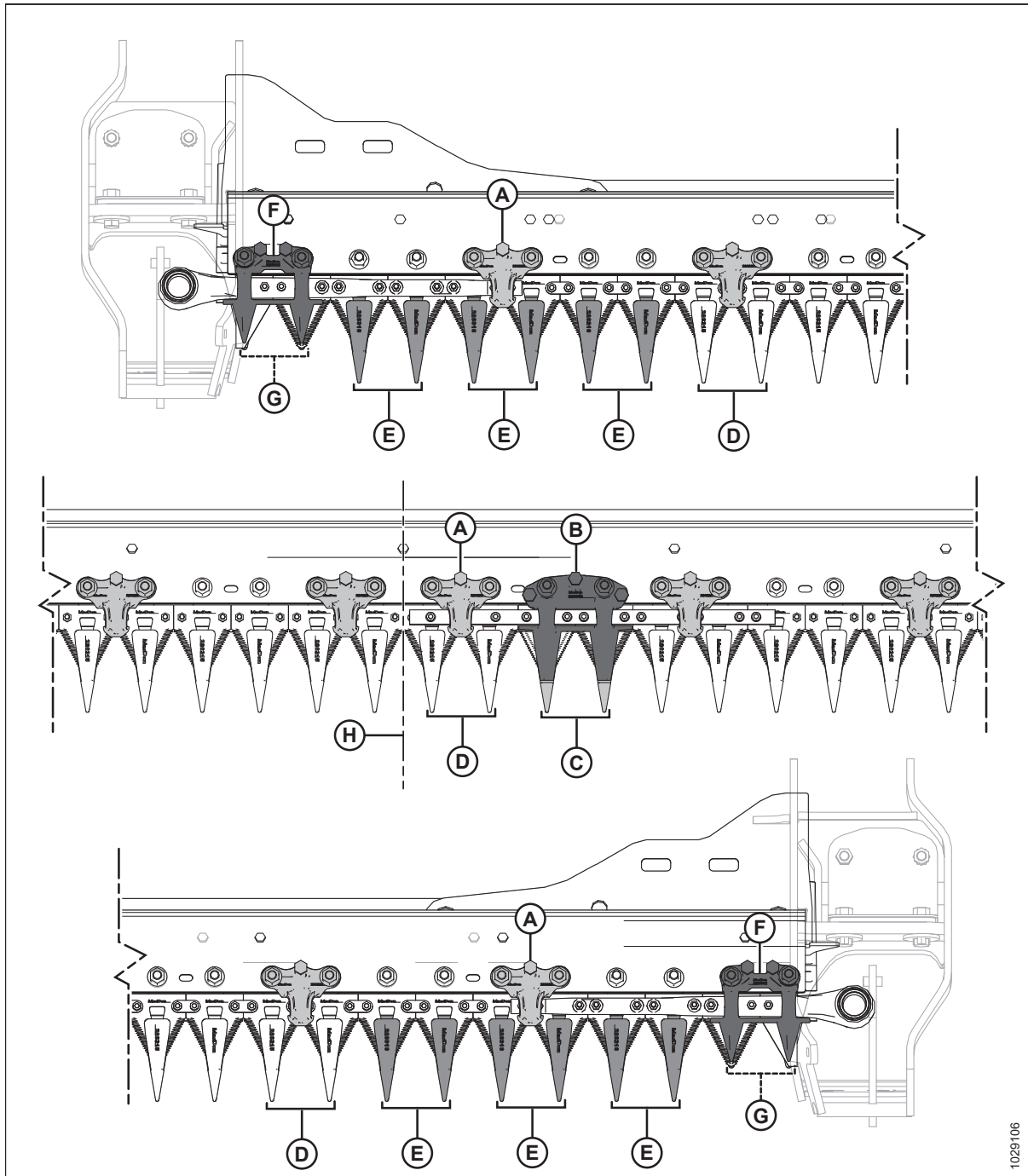


Figura 4.113: Posizioni dei paralama e dei premilama a punta – FD235

A - Premilama a punta (MD #286329)⁸⁰

C - Paralama centrale a punta (MD #286317)

E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316)

G - Protezione PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319)

B - Premilama centrale a punta (MD #286332)

D - Paralama a punta (MD #286315)

F - Premilama PlugFree™ (MD #286331)

H - Centro della testata

80. Deve sempre essere presente un premilama sulla protezione che si trova a destra della protezione centrale.

Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD240

I paralama aiutano ad allineare la barra di taglio. I premilama mantengono le sezioni della barra di taglio contro i paralama per garantire un taglio corretto.

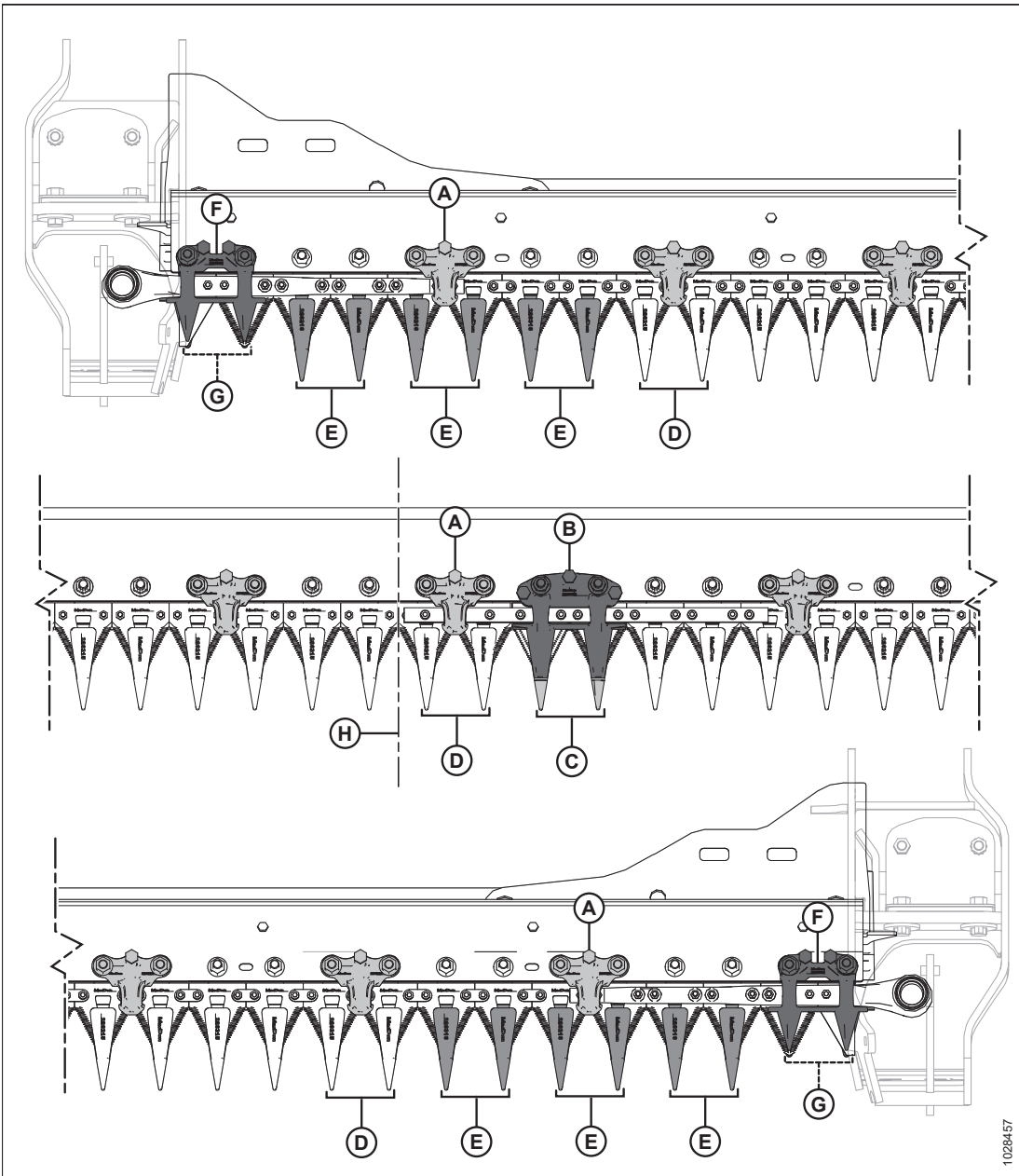


Figura 4.114: Posizioni dei paralama e dei premilama a punta – Testata a doppia lama FD240

- | | |
|--|---|
| A - Premilama a punta (MD #286329) | B - Premilama centrale a punta (MD #286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MD #286317) | D - Paralama a punta (MD #286315) |
| E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316) | F - Premilama corto (MD #286331) |
| G - Paralama corto (senza barra di usura) (MD #286319) | H - Centro della testata |

Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama - FD241 e FD261

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione riportata qui mostra i paralama a punta installati su testate a doppia lama FD241 e FD261.

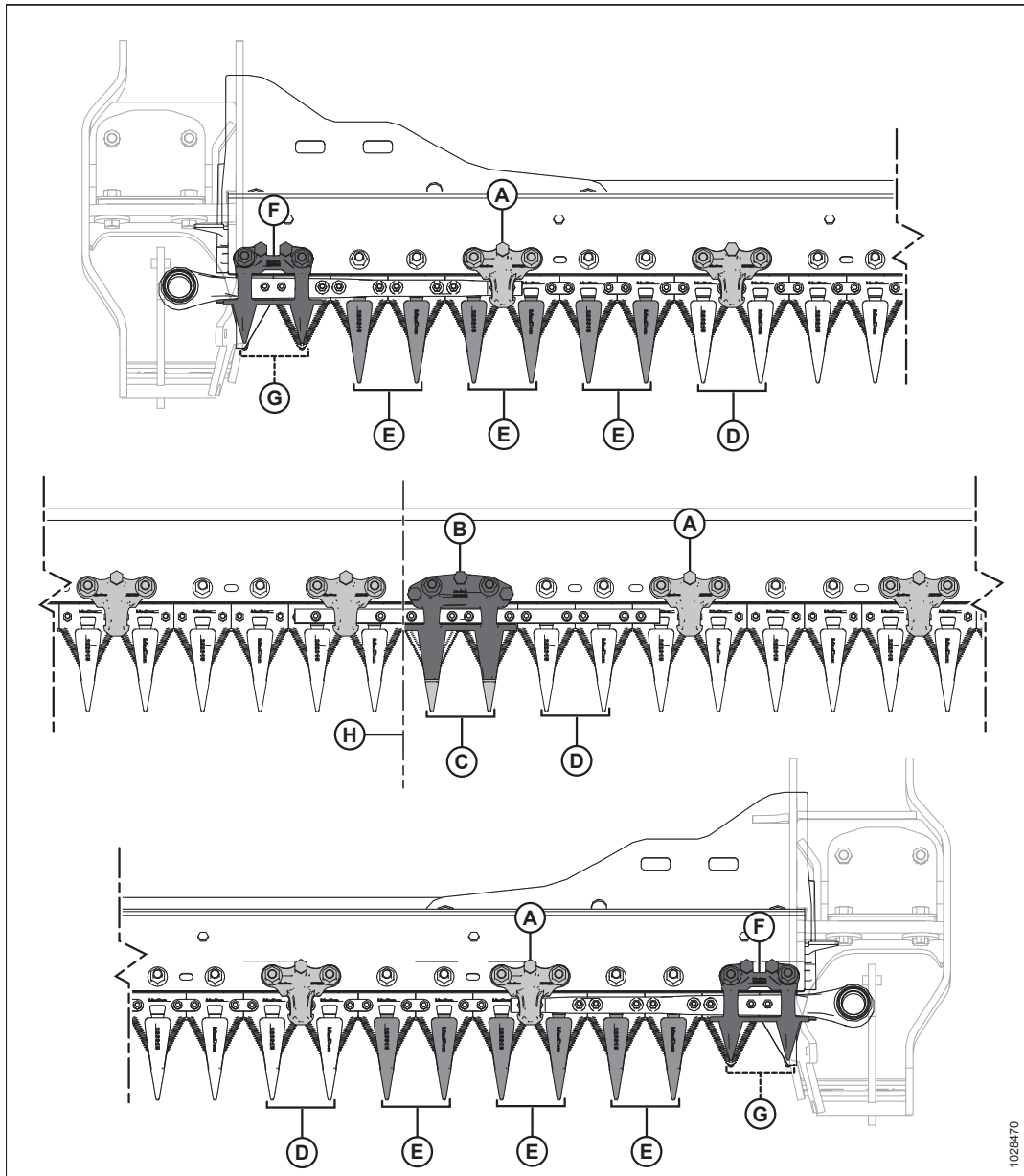


Figura 4.115: Posizioni dei paralama e dei premilama a punta

- | | |
|--|---|
| A - Premilama a punta (MD #286329) ⁸¹ | B - Premilama centrale a punta (MD #286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MD #286317) | D - Paralama a punta (MD #286315) |
| E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316) | F - Premilama PlugFree™ (MD #286331) |
| G - Protezione PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319) | H - Centro della testata |

81. Deve sempre essere presente un premilama sulla protezione che si trova a destra della protezione centrale.

Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD245

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione riportata qui mostra i paralama a punta installati su testate a doppia lama FD245

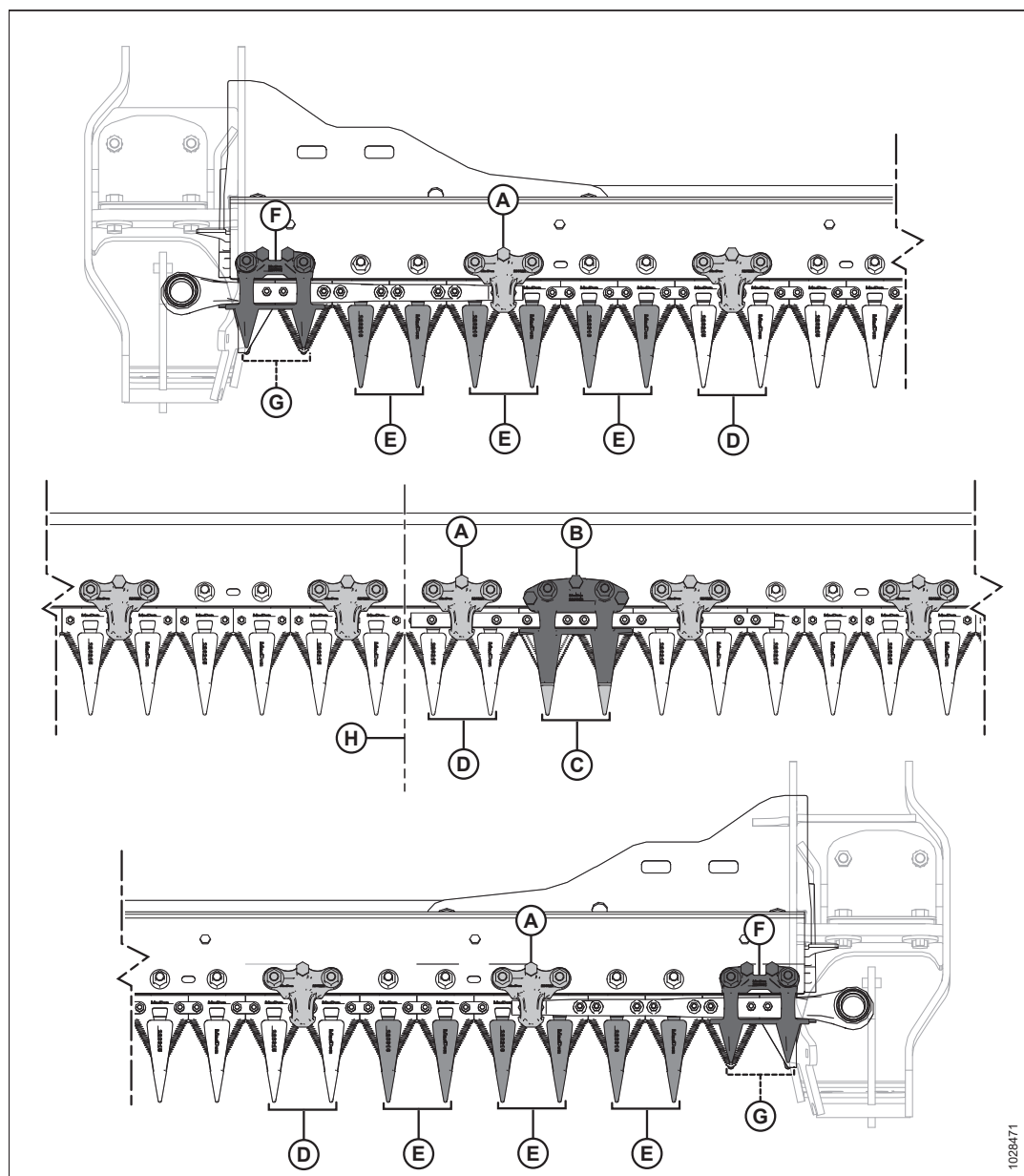


Figura 4.116: Posizioni dei paralama a punta e dei premilama – Testata a doppia lama FD245

- | | |
|--|---|
| A - Premilama a punta (MD #286329) ⁸² | B - Premilama centrale a punta (MD #286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MD #286317) | D - Paralama a punta (MD #286315) |
| E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316) | F - Premilama PlugFree™ (MD #286331) |
| G - Protezione PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319) | H - Centro della testata |

82. Deve sempre essere presente un premilama sulla protezione che si trova a destra della protezione centrale.

Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD250

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione riportata qui mostra i paralama a punta installati su testate a doppia lama FD250

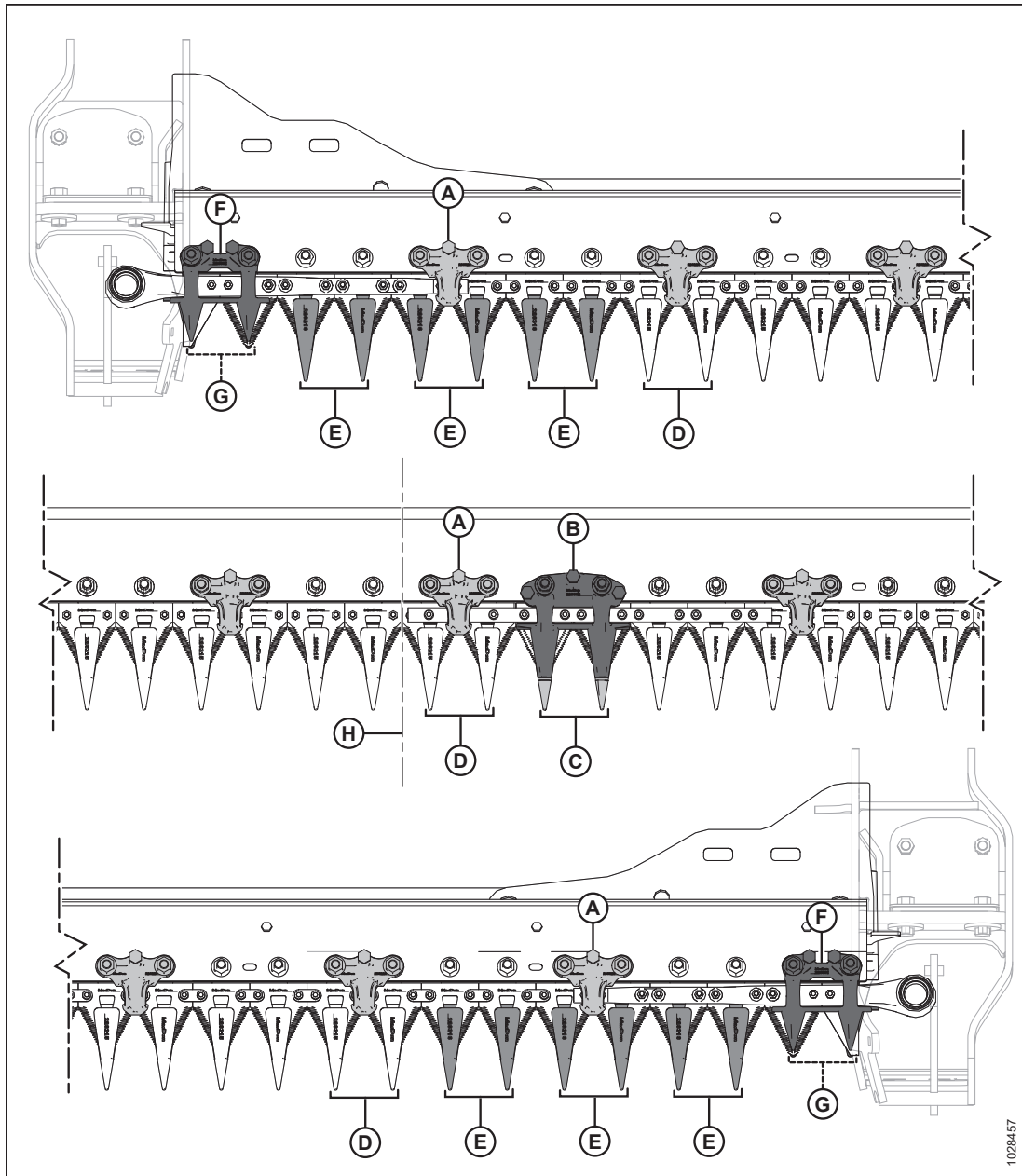


Figura 4.117: Posizioni dei paralama e dei premilama a punta – Testata a doppia lama FD250

- | | |
|---|---|
| A - Premilama a punta (MD #286329) | B - Premilama centrale a punta (MD #286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MD #286317) | D - Paralama a punta (MD #286315) |
| E - Protezione di estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316) | F - Premilama corto (MD #286331) |
| G - Paralama corto (senza barra di usura) (MD #286319) | H - Centro della testata |

Regolazione dei paralama e della barra di protezione

Se un paralama o la barra di protezione è disallineato/a a causa del contatto con una roccia o un ostacolo, utilizzare l'attrezzo di raddrizzamento protezione per correggere l'allineamento.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.



AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.



AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 45.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Per regolare le punte della protezione verso l'alto, posizionare l'utensile di allineamento delle punte come da illustrazione e tirare verso l'alto.

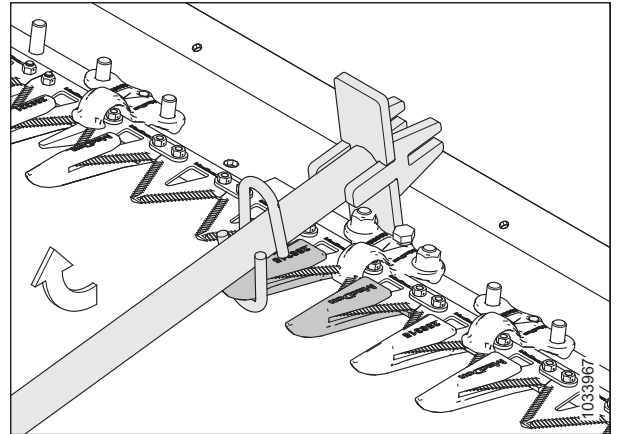


Figura 4.118: Regolazione verso l'alto: protezione a punta

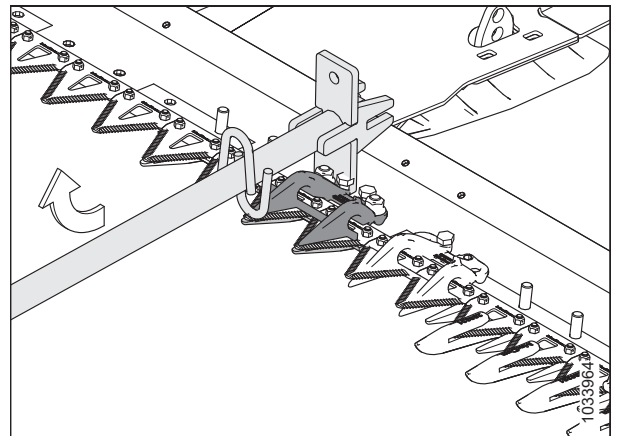


Figura 4.119: Regolazione verso l'alto: paralama corto

5. Per regolare le punte della protezione verso il basso, posizionare l'utensile di allineamento delle punte come da illustrazione e spingere verso il basso.

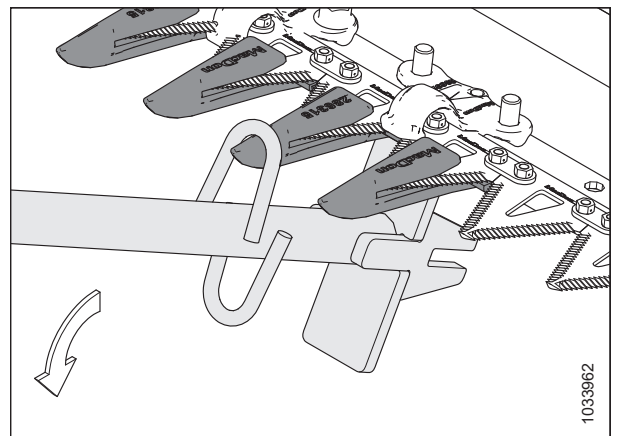


Figura 4.120: Regolazione verso il basso: protezione a punta

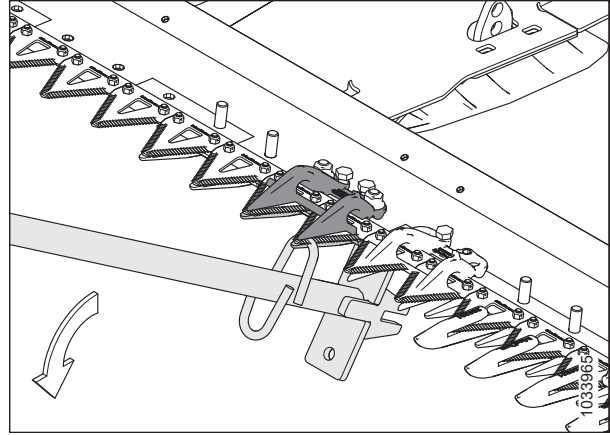


Figura 4.121: Regolazione verso il basso – Paralama corto

6. Per regolare la barra della protezione, posizionare l'utensile di allineamento delle punte come da illustrazione e tirarlo di conseguenza verso il basso o verso l'alto.

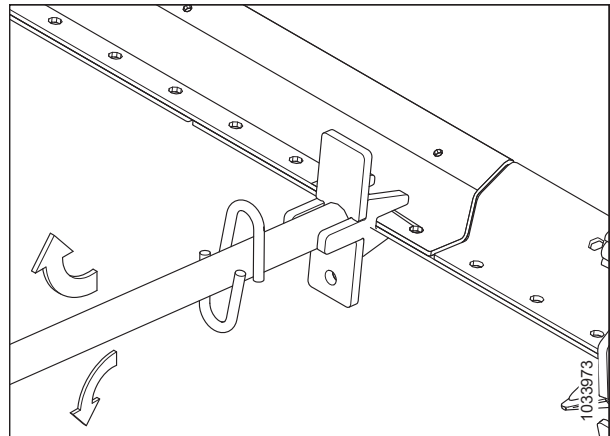


Figura 4.122: Regolazione della barra di protezione: senza protezioni

Sostituzione dei paralama a punta

Col passare del tempo le protezioni diventano smussate e devono essere sostituite. Questa procedura si riferisce alla sostituzione delle protezioni standard e delle protezioni speciali (lato trasmissione) più vicine al motore di azionamento lame.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

IMPORTANTE:

Durante la sostituzione dei paralama a punta, assicurarsi che la sequenza dei premilama sia adatta alla larghezza e al tipo di testata. Per ulteriori informazioni, vedere [4.8.5 Paralama e premilama a punta, pagina 362](#).

NOTA:

Per sostituire i paralama si può utilizzare un kit paralama a quattro punte. Il paralama a quattro punte è ideale per l'uso in condizioni rocciose o per la mietitura di colture a rischio di frantumazione, come le lenticchie. Per ulteriori informazioni, consultare il catalogo ricambi per testate.

IMPORTANTE:

Testate a lama singola e a doppia lama: su entrambe le estremità della testata, la posizione 1 (protezione esterna) è un paralama corto. Sul lato (o sui lati) di trasmissione della testata, le posizioni 2, 3 e 4 sono paralama con estremità a punta (senza barre di usura). A partire dalla posizione 5, le altre protezioni sono paralama a punta. Assicurarsi che in queste posizioni vengano installate le protezioni di ricambio appropriate.

IMPORTANTE:

Testate a doppia lama: un paralama centrale a punta va installato nel punto in cui le due lame si sovrappongono. Il paralama centrale a punta richiede una procedura di sostituzione leggermente diversa. Per istruzioni, vedere [Sostituzione del paralama centrale a punta – Testata a doppia lama, pagina 378](#).

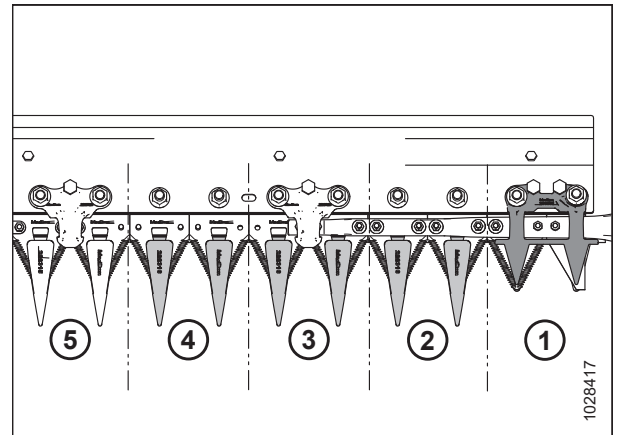


Figura 4.123: Paralama a punta del lato trasmissione

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).
4. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
5. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per regolare la posizione della lama fino a quando le sezioni di lama sono equidistanti tra le protezioni.
6. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Rimuovere i due dadi e bulloni (B) che fissano il paralama a punta (A) e il premilama (C) alla barra falciante.
8. Rimuovere il paralama a punta (A), il premilama (C), e la piastra antiusura in plastica.

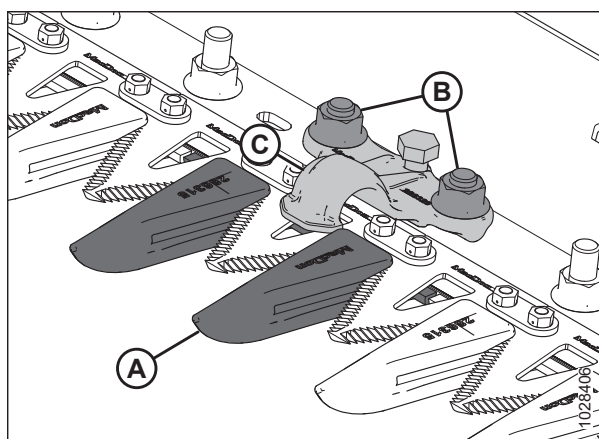


Figura 4.124: Paralama a punta

9. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e il paralama a punta di ricambio (B) sotto la barra falciante.

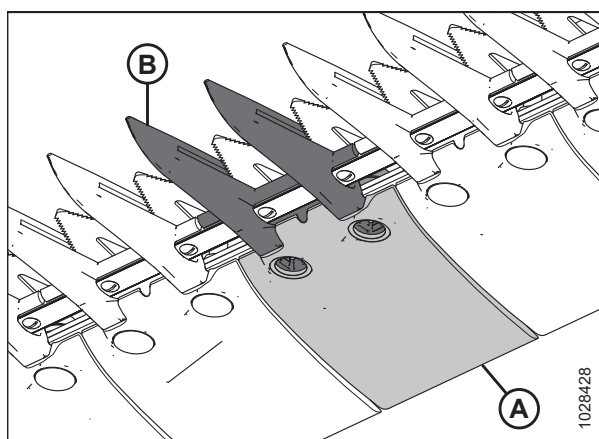


Figura 4.125: Paralama a punta e piastra antiusura

10. Collocare il premilama (A) (se applicabile), poi allentare il bullone di regolazione (C) in modo che non sporga dalla parte inferiore del premilama.
11. Fissare il paralama a punta, la piastra antiusura e il premilama (se applicabile) con due bulloni e dadi (B). Serrare i dadi alla coppia di 85 Nm (63 libbre forza per piede).
12. Se in questo punto è presente un premilama, vedere [Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 376](#).

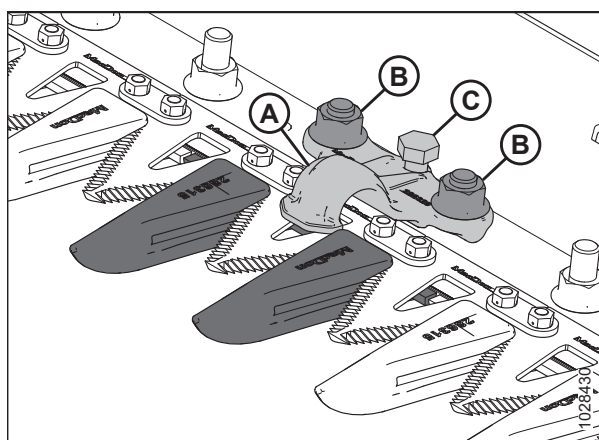


Figura 4.126: Paralama a punta

Controllo del premilama – Paralama a punta

I premilama dei paralama a punta impediscono alle sezioni di lama sulla barra falciante di sollevarsi dalle protezioni, pur consentendo lo scorrimento della lama. Ispezionare i premilama per verificare che vi sia una distanza idonea tra i premilama e le sezioni di lama.

Questa procedura si riferisce ai premilama standard. Per controllare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Controllo del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 380](#).

NOTA:

Allineare le protezioni prima di regolare il premilama. Per istruzioni, vedere [Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 370](#).

! PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

! AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

! AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).
4. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
5. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per posizionare la sezione di lama (A) sotto il premilama (B) e tra la protezione (C).
6. Spingere verso il basso la sezione di lama (A) con una forza di circa 44 N (10 libbre forza) e utilizzare uno spessore per misurare la distanza tra il premilama (B) e la sezione di lama. Verificare che la distanza sia compresa nell'intervallo di 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pollici).
7. Se è necessaria una regolazione, vedere [Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 376](#).
8. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49](#).

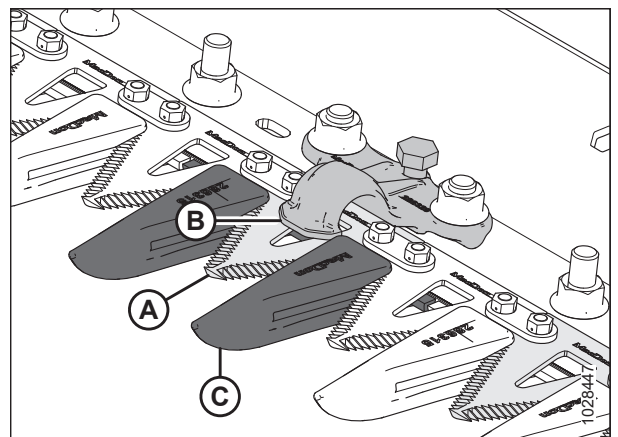


Figura 4.127: Premilama delle protezioni a punta

Regolazione del premilama – Paralama a punta

Dopo aver seguito la procedura di controllo, se un premilama per paralama a punta o a quattro punte vincola la lama, regolare il premilama.

Questa procedura si applica ai premilama standard. Per regolare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 382](#).

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Allineare le protezioni. Per le istruzioni, consultare [Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 370](#).
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).
5. Regolare la distanza del premilama come segue:
 - Per abbassare la parte anteriore del premilama (A) e diminuire la distanza, ruotare il bullone di regolazione (B) in senso orario.
 - Per sollevare la parte anteriore del premilama (A) e aumentare la distanza, ruotare il bullone di regolazione (B) in senso antiorario.

NOTA:

Per regolazioni più ampie, potrebbe essere necessario allentare i dadi (C) prima di ruotare il bullone di regolazione (B). Dopo la regolazione, serrare nuovamente i dadi a 85 Nm (63 lbf-ft).

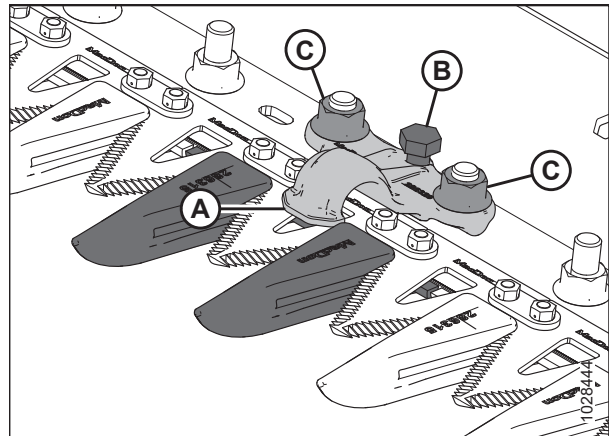


Figura 4.128: Premilama a punta

6. Controllare la distanza del premilama. Per istruzioni, vedere [Controllo del premilama – Paralama a punta, pagina 375](#).
7. Far funzionare il motore a basso regime e cercare di percepire l'eventuale rumore causato da una distanza insufficiente. Se necessario, ripetere i passaggi da 5, [pagina 376](#) a 6, [pagina 376](#).

IMPORTANTE:

Una distanza insufficiente dei premilama causerà il surriscaldamento della lama e delle protezioni.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Sostituzione del paralama centrale a punta – Testata a doppia lama

La protezione centrale di una testata a doppia lama (dove le due lame si sovrappongono) richiede una procedura di sostituzione diversa rispetto al paralama a punta.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 45.
4. Rimuovere i due dadi e bulloni (C) che fissano la protezione (A) e il premilama (B) alla barra falciante.
5. Rimuovere la protezione (A), la piastra antiusura in plastica il premilama (B).

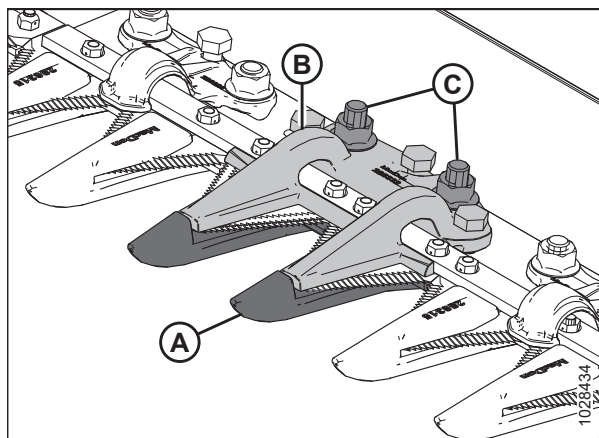


Figura 4.129: Paralama centrale a punta

IMPORTANTE:

Assicurarsi che la protezione di ricambio sia quella corretta con le superfici di taglio sfalsate (A).

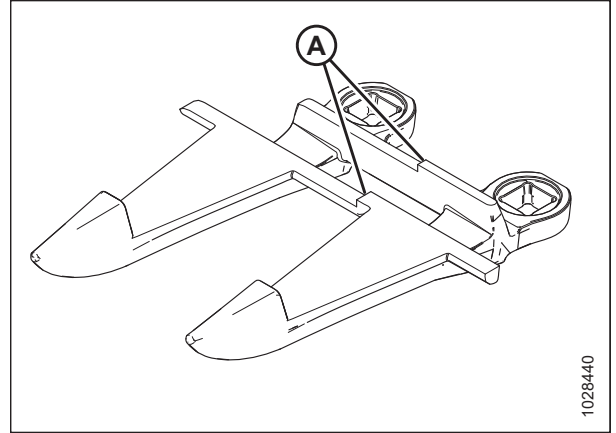


Figura 4.130: Paralama centrale a punta

6. Prima di installare il nuovo paralama centrale a punta, assicurarsi che sotto la barra falciante sia presente lo spessore (A) e che l'estremità grossa dello spessore si trovi sotto la protezione centrale.

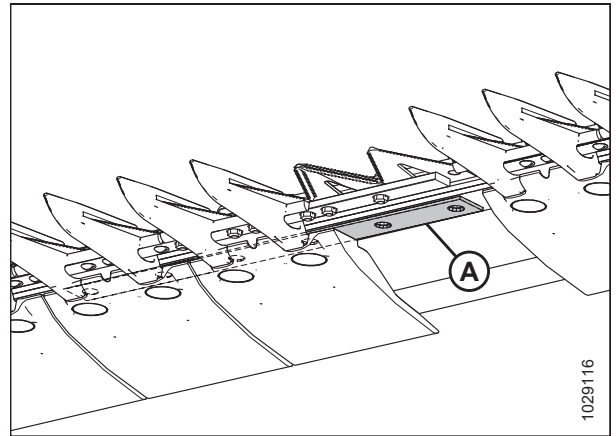


Figura 4.131: Barra falciante

7. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e la nuova protezione (B) sotto la barra falciante.

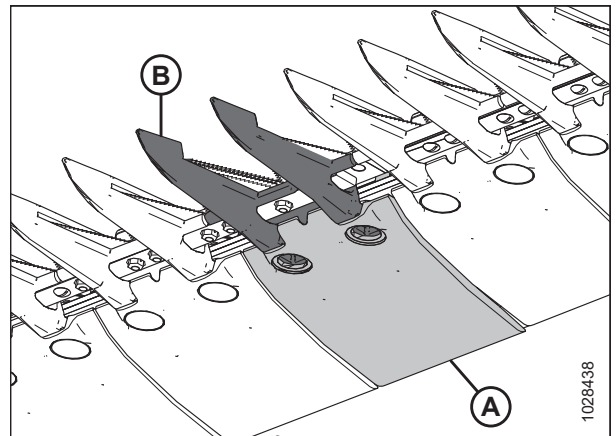


Figura 4.132: Paralama centrale a punta e piastra antiusura

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Installare i tre bulloni di regolazione (A) in modo che sporgano di 4 mm (5/32 pollici) dalla parte inferiore del premilama centrale a punta (B).

9. Collocare il premilama centrale (B) sulla barra falciante.

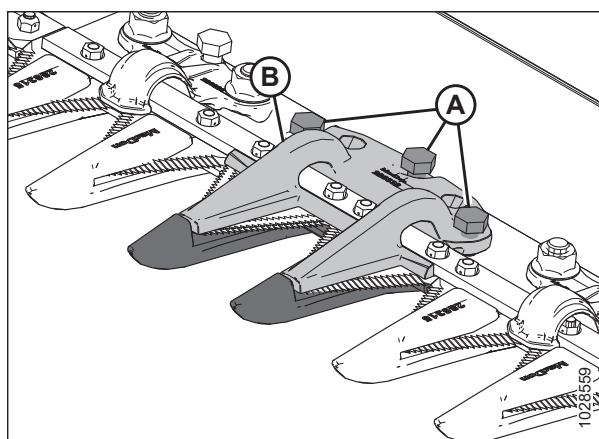


Figura 4.133: Paralama centrale a punta

10. Fissare il premilama centrale a punta (A) con due bulloni e dadi (B), ma per il momento **NON** serrare la bulloneria.

IMPORTANTE:

Il premilama (A) deve accogliere le due lame sovrapposte nella posizione della protezione centrale. Assicurarsi che in questo punto sia installata la protezione di ricambio appropriata.

11. Regolare il premilama fino a quando la distanza è accettabile.

- Per le istruzioni di regolazione, vedere *Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 382.*
- Per le specifiche della distanza, vedere *Controllo del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 380.*

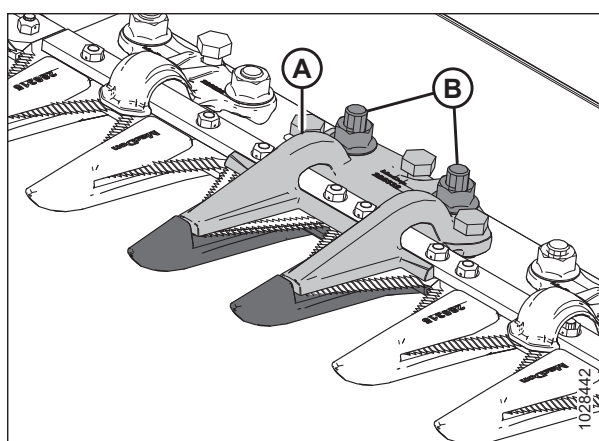


Figura 4.134: Paralama centrale a punta

12. Serrare i dadi (B) alla coppia di 85 Nm (63 libbre forza per piede).

Controllo del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta

Il premilama del paralama centrale a punta impedisce alla sezione di lama centrale della barra falciante di sollevarsi dalla protezione, consentendo comunque lo scorrimento delle lame. Ispezionare il premilama centrale per verificare che vi sia una distanza idonea tra il premilama e la sezione di lama centrale.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45.*
4. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48.*
5. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per posizionare la lama completamente verso l'interno fino a quando le sezioni di lama si trovano sotto il premilama (A). Ripetere questo passaggio per spostare l'altra lama.
6. Spingere verso il basso la sezione di lama con una forza di circa 44 N (10 lbf) e utilizzare uno spessimetro per misurare la distanza tra il premilama (A) e la sezione di lama. Verificare che la distanza sia la seguente:
 - Sulla punta (B) del premilama: 0,1-0,5 mm (0,004-0,020 pollici)
 - Sulla parte posteriore (C) del premilama: 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pollici)
7. Se si rende necessaria una regolazione, vedere *Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 382.*
8. Dopo aver serrato i dadi (D), ricontrollare la distanza e regolare se necessario.
9. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49.*

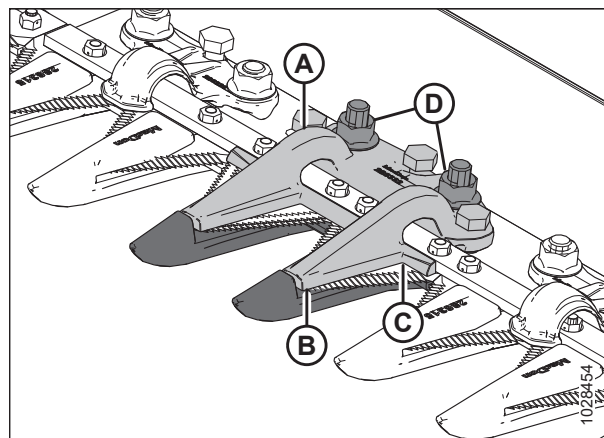


Figura 4.135: Premilama centrale a punta

Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta

Dopo aver seguito la procedura di controllo, se il premilama con protezione della lama centrale appuntita blocca la lama, regolarlo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45*.
4. Allentare la bulloneria di montaggio (B).
5. Regolare la distanza del premilama come segue:
 - Per aumentare la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso orario (stringere i bulloni).
 - Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso antiorario (allentare i bulloni).
6. Per regolare la distanza solo sulla punta del premilama, utilizzare il bullone di regolazione (C) come segue:
 - Per aumentare la distanza, ruotare il bullone di regolazione (C) in senso antiorario (allentare i bulloni).
 - Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (C) in senso orario (stringere i bulloni).
7. Serrare i dadi (B) a 85 Nm (63 libbre forza per piede).
8. Far funzionare il motore a basso regime e cercare di percepire l'eventuale rumore causato da una distanza insufficiente.

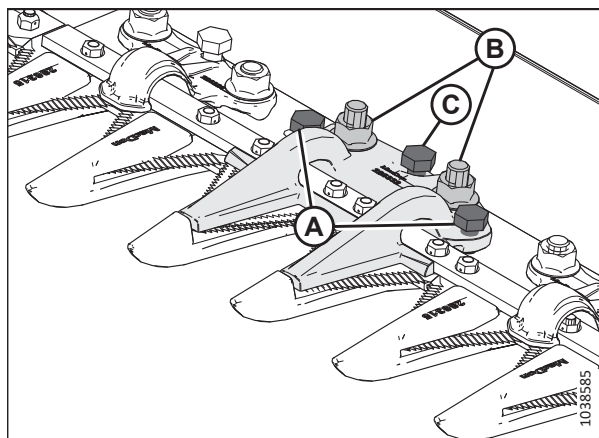


Figura 4.136: Premilama centrale a punta

IMPORTANTE:

Una distanza insufficiente dei premilama causerà il surriscaldamento della lama e delle protezioni.

9. Controllare la distanza della protezione centrale. Per ulteriori informazioni, vedere *Controllo del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 380*.

4.8.6 Paralama e premilama corti

I paralama corti riducono la probabilità che la lama si ostruisca in condizioni di bagnato o fango e in colture difficili come erba e colza.

Nelle configurazioni con paralama corti sono utilizzati i seguenti paralama e premilama:

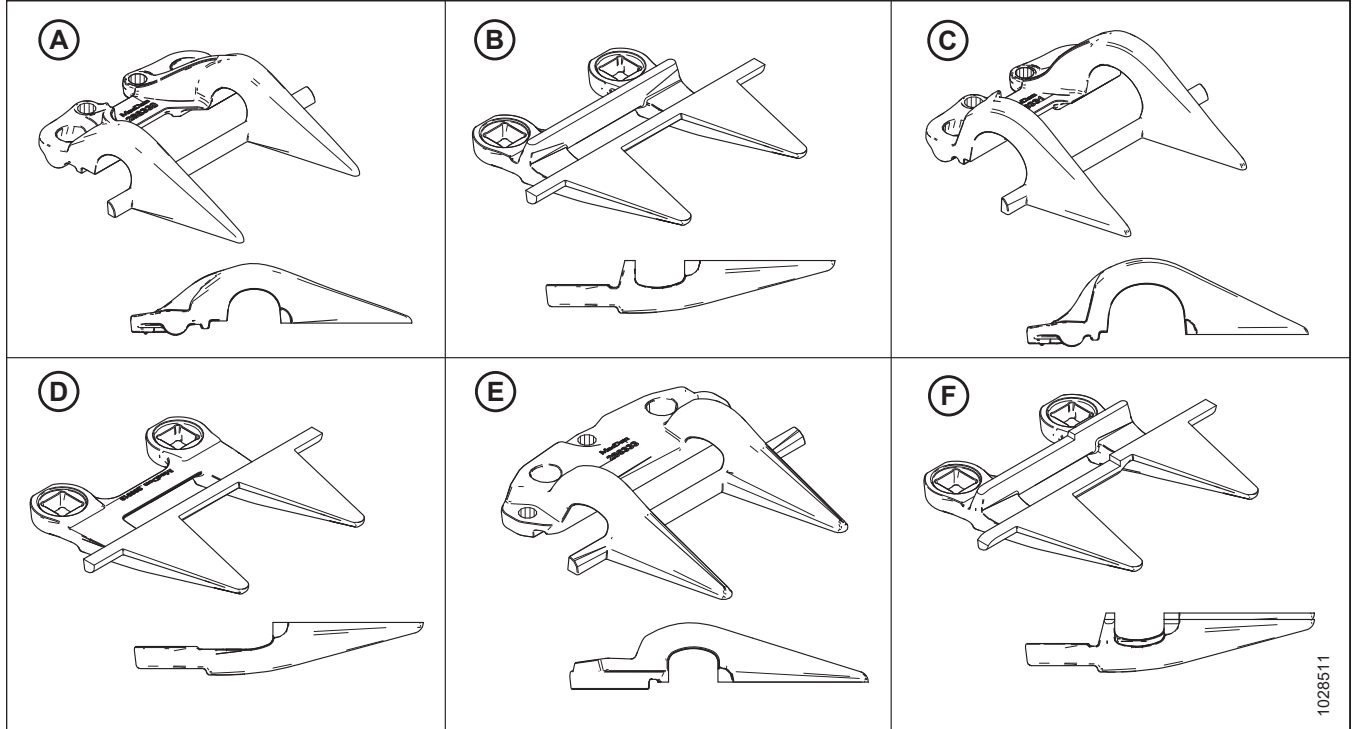


Figura 4.137: Tipi di paralama e premilama utilizzati nelle configurazioni con paralama corti

A - Premilama PlugFree™ (MD #286330)

C - Premilama terminale PlugFree™ (MD #286331)⁸³

E - Premilama centrale PlugFree™ (MD #286333)⁸⁵

B - Paralama PlugFree™ (MD #286318)

D - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319)⁸⁴

F - Paralama centrale PlugFree™ (MD #286320)⁸⁵

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alla testata. Quando si sostituiscono i paralama corti e i premilama, assicurarsi di utilizzare la sequenza corretta in base alla testata in uso. Il seguente elenco vi guiderà attraverso le diverse configurazioni delle protezioni:

- *Configurazione dei paralama corti su testate a lama singola, pagina 384*
- *Configurazione paralama corti su testate a doppia lama - Tutti tranne FD241 e FD261, pagina 385*
- *Configurazione dei paralama corti per testata a doppia lama - FD241 e FD261, pagina 386*

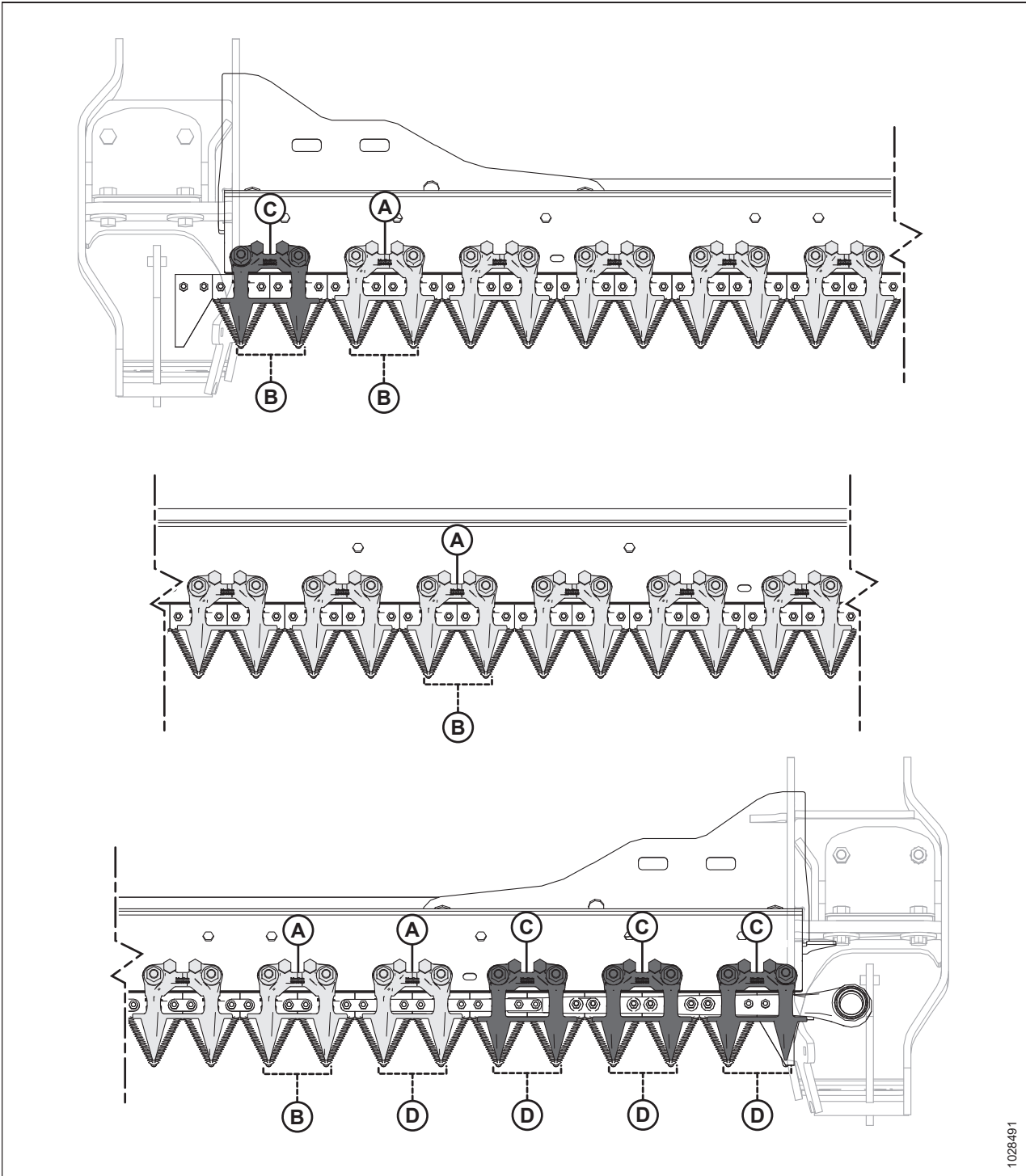
83. Installato nelle posizioni 1-3 sul lato o i lati di trasmissione; installato nella posizione 1 all'estremità destra delle testate a lama singola.

84. Installato nelle posizioni 1-4 sul lato o i lati di trasmissione. Le testate a lama singola utilizzano una protezione standard sull'estremità destra della testata.

85. Solo testate a doppia lama.

Configurazione dei paralama corti su testate a lama singola

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione mostra i paralama corti installati su testate a lama singola.



1028491

Figura 4.138: Posizioni dei paralama e premilama corti – Testate a lama singola

A - Premilama PlugFree™ (MD #286330)

B - Protezione PlugFree™ (MD #286318)

C - Premilama terminale PlugFree™ (x4) (MD #286331)

D - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (x5) (MD #286319)

Configurazione paralama corti su testate a doppia lama - Tutti tranne FD241 e FD261

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione mostra i paralama corti installati su testate a doppia lama.

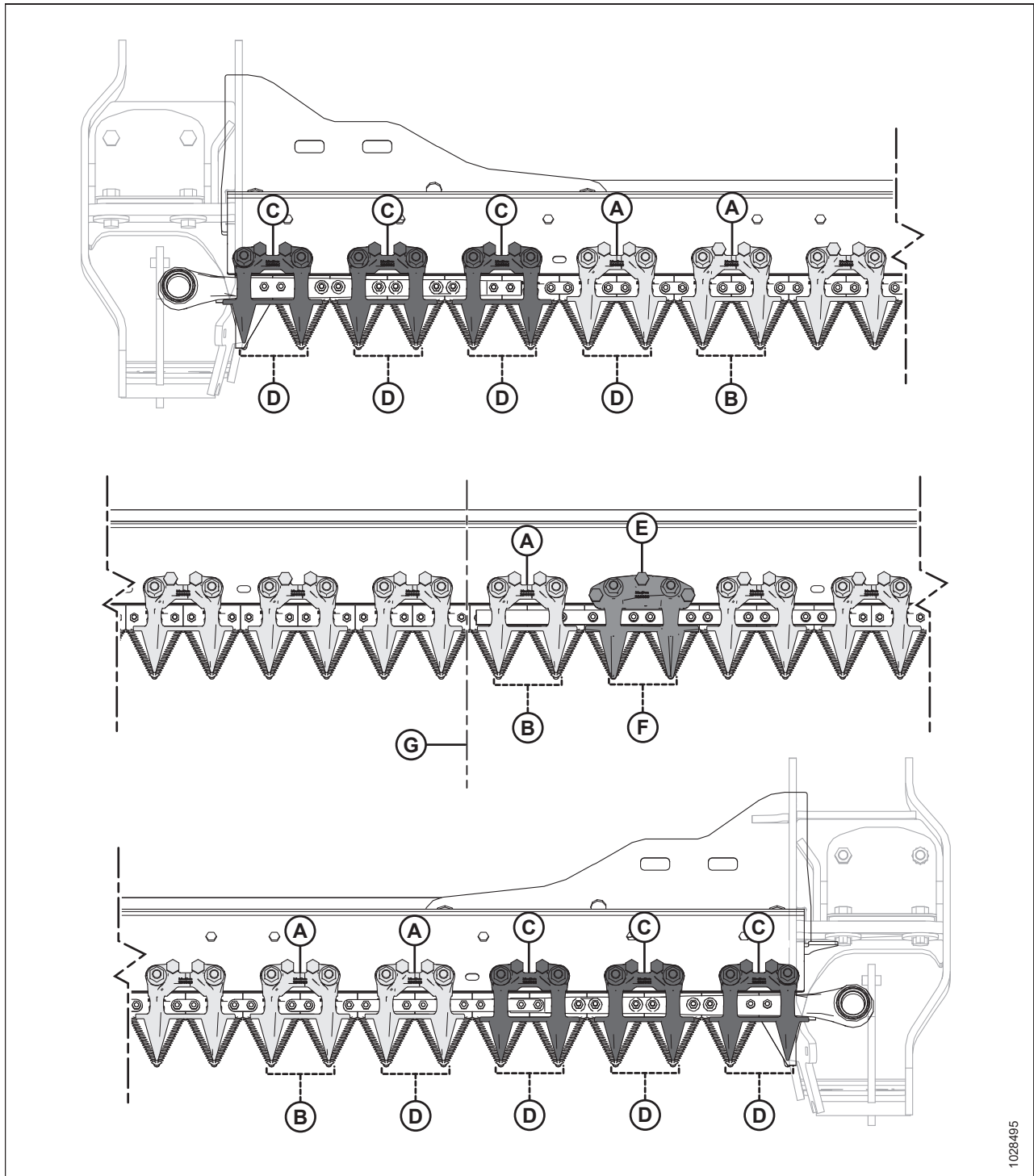


Figura 4.139: Posizioni dei paralama e prel lama corti – Testate a doppia lama

- A - Prel lama PlugFree™ (MD #286330)
- C - Prel lama terminale PlugFree™ (x6) (MD #286331)
- E - Prel lama centrale PlugFree™ (MD #286333)
- G - Centro della testata

- B - Protezione PlugFree™ (MD #286318)
- D - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (x8) (MD #286319)
- F - Paralama centrale PlugFree™ (MD #286320)

1028495

Configurazione dei paralama corti per testata a doppia lama - FD241 e FD261

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione riportata qui mostra i paralama a punta installati su testate a doppia lama FD241 e FD261

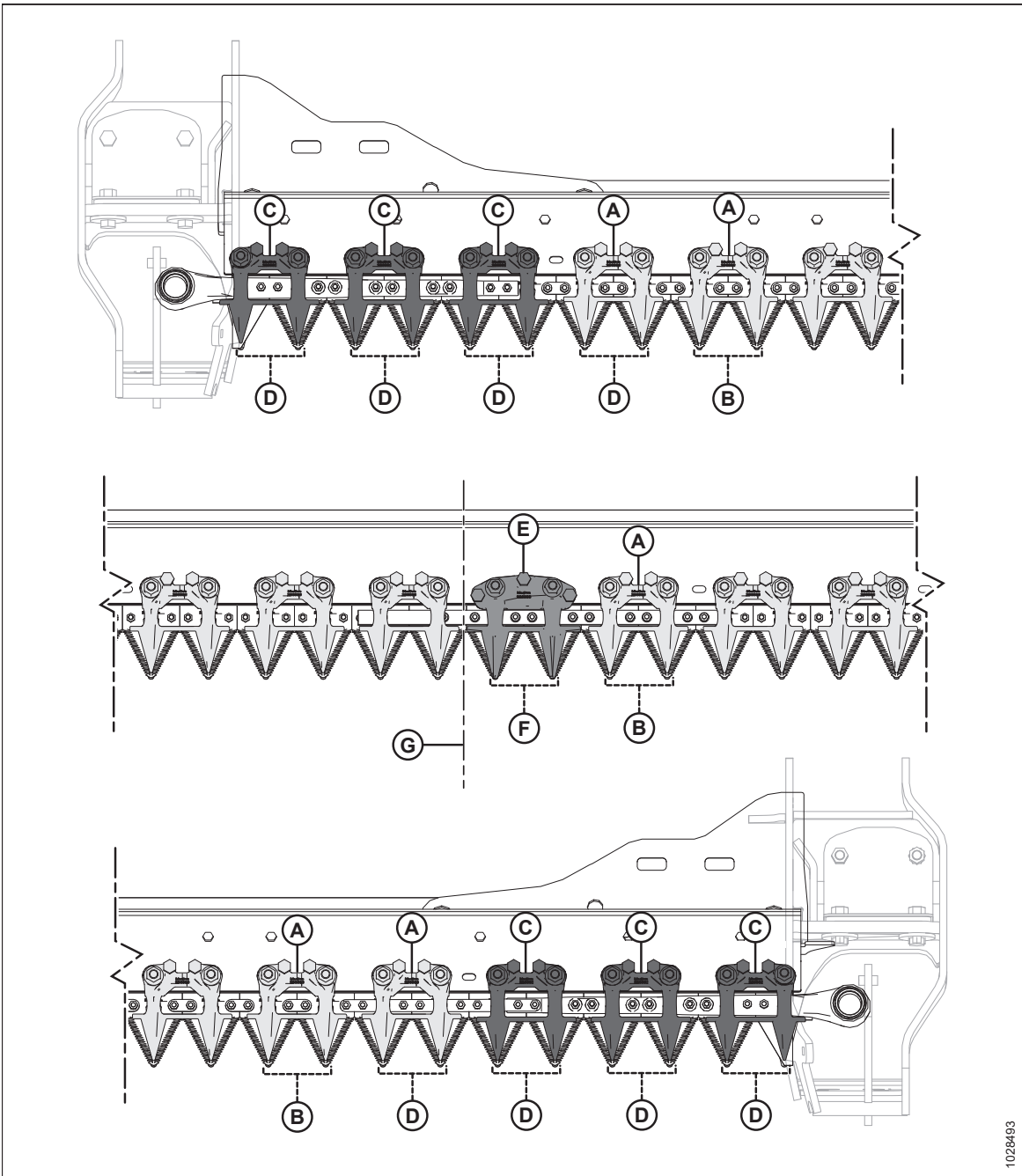


Figura 4.140: Paralama corti e posizioni dei prenilama

A - Premilama PlugFree™ (MD #286330)

C - Premilama terminale PlugFree™ (x6) (MD #286331)

E - Premilama centrale PlugFree™ (MD #286333)

G - Centro della testata

B - Protezione PlugFree™ (MD #286318)

D - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (x8) (MD #286319)

F - Paralama centrale PlugFree™ (MD #286320)

Sostituzione dei paralama corti o dei paralama terminali

Il paralama corto o i paralama terminali sono installati in fabbrica e riducono la probabilità che la lama si intasi in condizioni umide o fangose o in raccolti difficili come erba e colza.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

IMPORTANTE:

Il paralama centrale di una testata a doppia lama richiede una procedura di sostituzione leggermente diversa. Per istruzioni, vedere *Sostituzione del paralama centrale – Testate a doppia lama, pagina 392*.

Per sostituire un paralama corto o un paralama terminale, procedere come segue:

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45*.
4. Rimuovere i dadi e i bulloni (A) che fissano il paralama corto (B) e il premilama (C) alla barra falciante.
5. Rimuovere il paralama corto (B), il premilama (C) e la piastra antiusura in plastica.

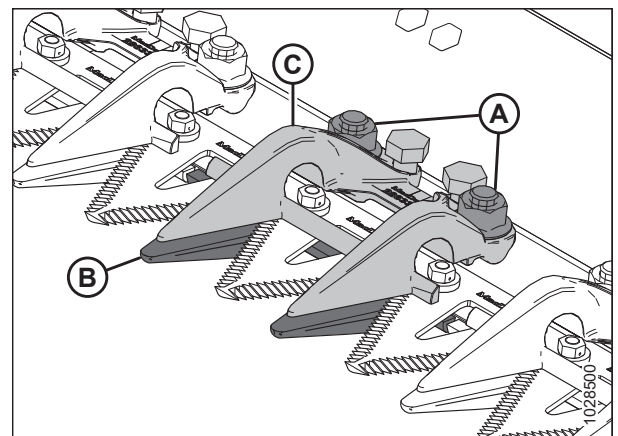


Figura 4.141: Paralama corti

IMPORTANTE:

I paralama terminali sono i primi quattro paralama (A) sui lati di trasmissione della testata e **NON** hanno barre di usura. Installare i paralama di ricambio adeguati in questi punti.

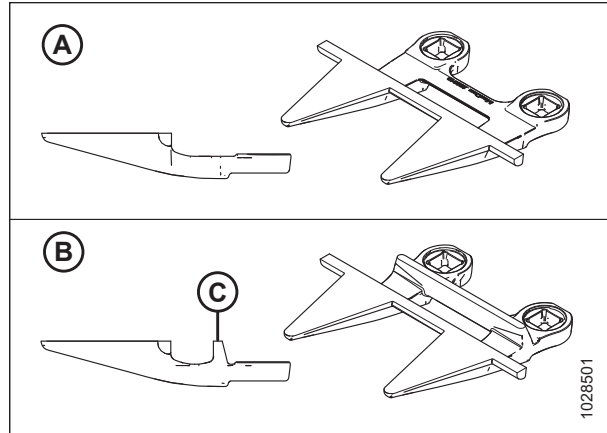


Figura 4.142: Paralama terminale e paralama corti

A - Protezione per paralama terminale PlugFree™ (MD #286319)

B - Protezione Plug Free™ (con barra di usura [C]) (MD #286318)

6. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e il paralama corto di ricambio (B) sotto la barra falciante.

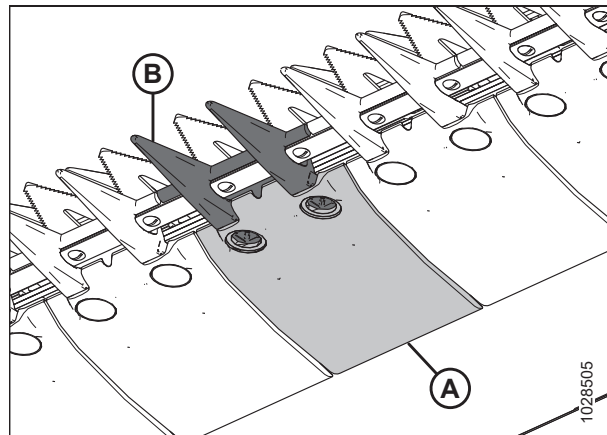


Figura 4.143: Paralama corto e piastra antiusura

7. Collocare il premilama (A) e allentare i bulloni di regolazione (B) in modo che non sporgano dalla parte inferiore del premilama.
8. Fissare il paralama corto, la piastra antiusura e il premilama con bulloni e dadi (C). **NON** stringere i dadi.
9. Regolare il premilama fino a quando la distanza è accettabile.
 - Per le istruzioni di regolazione, vedere *Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 391*.
 - Per le specifiche della distanza, vedere *Controllo del premilama – Paralama corti, pagina 389*.
10. Serrare i dadi (C) a 85 Nm (63 libbre forza per piede).

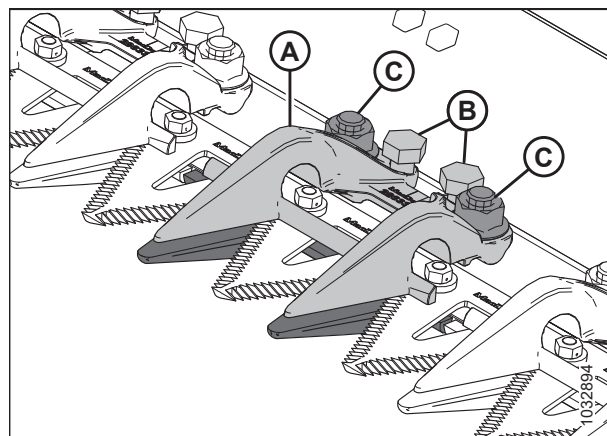


Figura 4.144: Paralama corto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Controllare la distanza.
 - Se la distanza è accettabile, l'installazione del premilama può ritenersi completata.
 - Se la distanza non è accettabile, ripetere i passaggi da [9, pagina 388](#) a [11, pagina 389](#).
- Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 46](#).

Controllo del premilama – Paralama corti

I premilama dei paralama corti impediscono alle sezioni di lama sulla barra falciante di sollevarsi dalle protezioni, pur consentendo alla lama di scorrere. Ispezionare i premilama per verificare che vi sia una distanza idonea tra i premilama e le sezioni di lama.

Per controllare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Controllo del premilama centrale su testate a doppia lama – Paralama corti, pagina 394](#).



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.



AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.



AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

- Sollevare completamente l'aspo.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).
- Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per posizionare la lama verso l'interno fino a quando le sezioni di lama si trovano sotto il premilama (A).
- Spingere verso il basso la sezione di lama con una forza di circa 44 N (10 libbre forza) e utilizzare uno spessimetro per misurare la distanza tra la punta del premilama (B) e la sezione di lama. Verificare che la distanza sia compresa nell'intervallo di 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pollici).
- Se si rende necessaria una regolazione, vedere [Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 391](#).

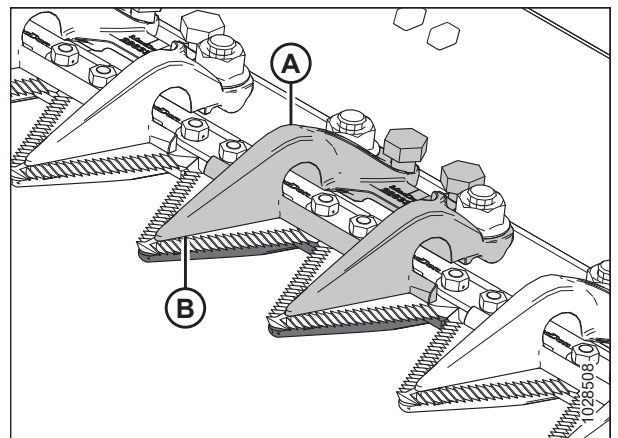


Figura 4.145: Paralama corti

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Regolazione del premilama – Paralama corti

Dopo aver seguito la procedura di controllo, se un premilama per paralama corto vincola la lama, regolare il premilama.

Per regolare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama corti, pagina 396](#).

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).
4. Regolare la distanza del premilama come segue:
 - Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso orario.
 - Per aumentare la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso antiorario.

NOTA:

Per regolazioni più ampie, allentare i dadi (B) prima di ruotare i bulloni di regolazione (A). Dopo la regolazione, serrare i dadi a 85 Nm (63 libbre forza per piede).

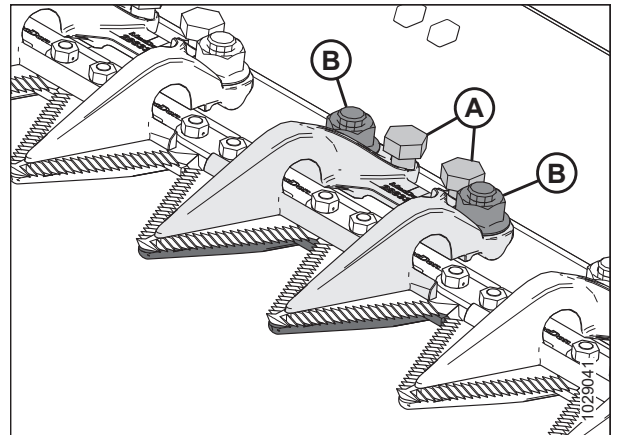


Figura 4.146: Premilama paralama corto

5. Far funzionare la testata a basso regime e cercare di percepire l'eventuale rumore causato da una distanza insufficiente. Regolare la testata secondo necessità.

IMPORTANTE:

Una distanza insufficiente dei premilama causerà il surriscaldamento della lama e delle protezioni.

6. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 46](#).

Sostituzione del paralama centrale – Testate a doppia lama

La protezione sfalsata al centro di una testata a doppia lama (dove le due lame si sovrappongono) richiede una procedura di sostituzione leggermente diversa rispetto al paralama a punta.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 45.
4. Rimuovere i due dadi e bulloni (C) che fissano il paralama centrale (A) e il premilama (B) alla barra falciante.
5. Rimuovere il paralama centrale (A), la piastra antiusura in plastica e il premilama (B).

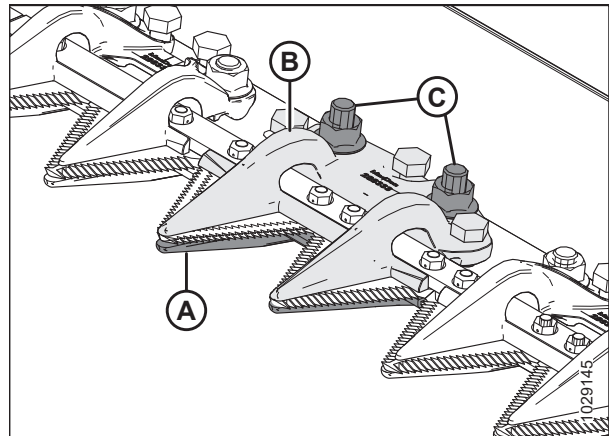


Figura 4.147: Paralama centrale

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il paralama centrale di ricambio sia quello corretto con superfici di taglio sfalsate (A).

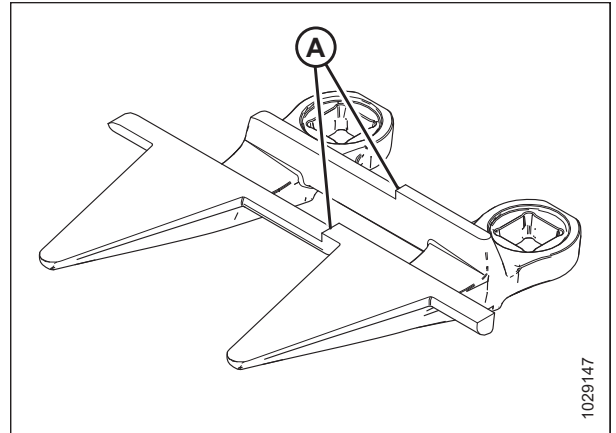


Figura 4.148: Paralama centrale

- Prima di installare il nuovo paralama centrale, assicurarsi che sotto la barra falciante sia presente lo spessore (A) e che l'estremità grossa dello spessore si trovi sotto il paralama centrale.

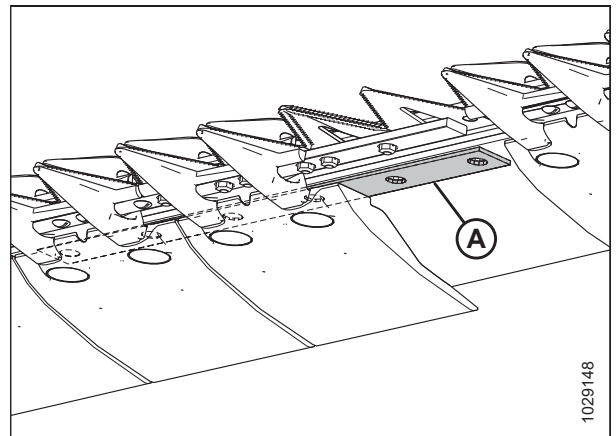


Figura 4.149: Barra falciante

- Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e il nuovo paralama centrale (B) sotto la barra falciante.

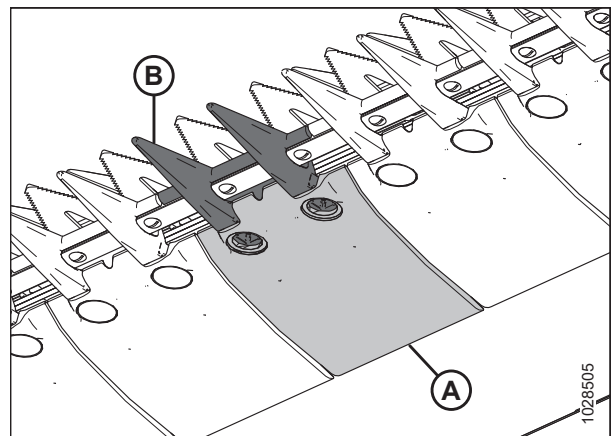


Figura 4.150: Paralama centrale e piastra antiusura

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Avvitare i tre bulloni di regolazione (A) in modo che sporgano di 4 mm (5/32 pollici) dalla parte inferiore del premilama centrale (B).
- Collocare il premilama centrale (B) sulla barra falciante.

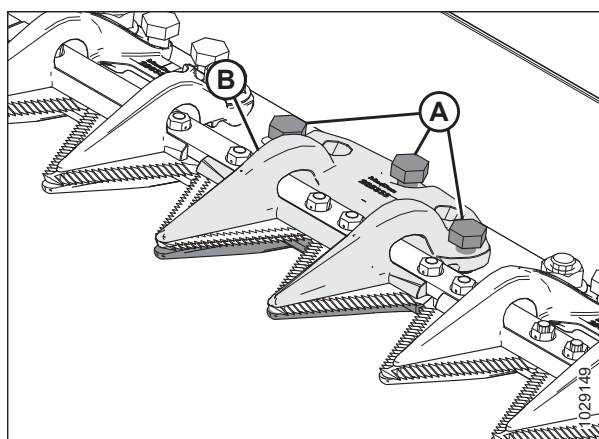


Figura 4.151: Paralama centrale

- Fissare il premilama centrale (A) con due bulloni e dadi (B), ma per il momento **NON** serrare i dadi.

IMPORTANTE:

Il premilama (A) deve accogliere due lame sovrapposte nella posizione del paralama centrale. Installare il paralama centrale di ricambio appropriato in questa posizione.

- Regolare il premilama fino a quando la distanza è accettabile.
 - Per le istruzioni di regolazione, vedere *Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama corti, pagina 396*.
 - Per le specifiche della distanza, vedere *Controllo del premilama centrale su testate a doppia lama – Paralama corti, pagina 394*.

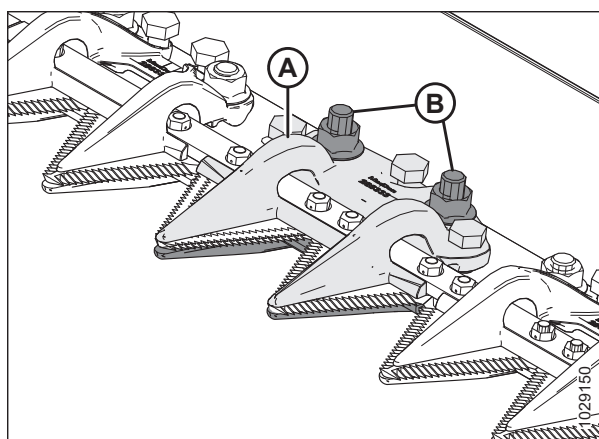


Figura 4.152: Paralama centrale

- Serrare i dadi (B) a 85 Nm (63 libbre forza per piede).

Controllo del premilama centrale su testate a doppia lama – Paralama corti

Il premilama del paralama centrale corto impedisce alle sezioni di lama centrali della barra falciante di sollevarsi dalla protezione, pur consentendo alla lama di scorrere. Ispezionare il premilama centrale per verificare che vi sia una distanza idonea tra il premilama e la sezioni di lama centrali.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45.*
4. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48.*
5. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per posizionare la lama verso l'interno fino a quando la sezione di lama si trova sotto il prenilama (A). Ripetere questo passaggio per spostare l'altra lama.
6. Spingere verso il basso la sezione di lama con circa 44 N (10 libbre forza) di forza. Utilizzare uno spessimetro per misurare la distanza tra il prenilama (A) e la sezione di lama. Verificare che la distanza sia la seguente:
 - Sulla punta (B) del prenilama: 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pollici)
 - Sulla parte posteriore (C) del prenilama: 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 pollici)
7. Se si rende necessaria una regolazione, vedere *Regolazione del prenilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama corti, pagina 396.*
8. Serrare i dadi (D), ricontrollare la distanza e regolare se necessario.
9. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49.*

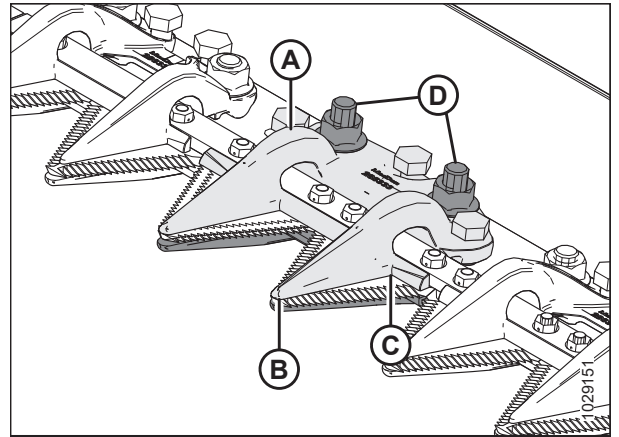


Figura 4.153: Premilama paralama centrale

Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama corti

Dopo aver seguito la procedura di controllo, se un premilama per paralama corto vincola la lama, regolare il premilama.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 45.
4. Allentare la bulloneria di montaggio (B).
5. Regolare la distanza del premilama come segue:
 - Per aumentare la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso orario (stringere i bulloni).
 - Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso antiorario (allentare i bulloni).
6. Per regolare la distanza solo sulla punta del premilama, ruotare il bullone di regolazione (C) come segue:
 - Per aumentare la distanza, ruotare il bullone di regolazione (C) in senso antiorario (allentare i bulloni).
 - Per diminuire la distanza, ruotare il bullone di regolazione (C) in senso orario (stringere i bulloni).
7. Serrare i dadi (B) alla coppia di 85 Nm (63 libbre forza per piede).
8. Se si rende necessaria un'ulteriore regolazione, ripetere i passaggi da 4, pagina 396 a 7, pagina 396.
9. Far funzionare il motore a basso regime cercando di percepire l'eventuale rumore causato da una distanza insufficiente. Regolare le lame secondo necessità.

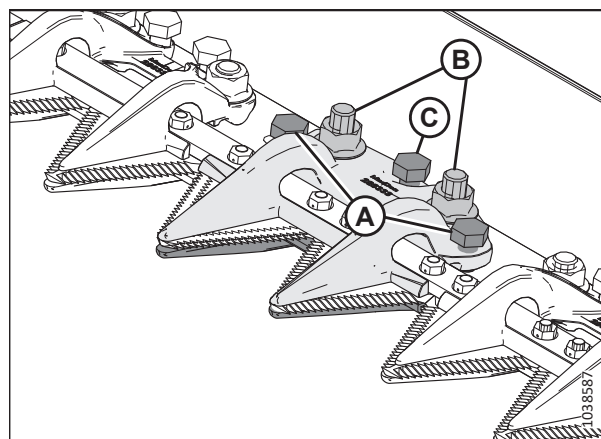


Figura 4.154: Premilama centrale

IMPORTANTE:

Una distanza insufficiente dei premilama causerà il surriscaldamento della lama e delle protezioni.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4.8.7 Protezione della testa a lame

La protezione della testa a lame si collega al pannello terminale e riduce l'apertura della testa a lame per evitare che il raccolto si accumuli nell'apertura della testa a lame.

IMPORTANTE:

Rimuovere le protezioni quando si utilizza la barra falciante a terra in condizioni di fango. Il fango potrebbe accumularsi nella cavità dietro la protezione e causare un guasto alla scatola di azionamento lame.

Installazione della protezione della testa a lame

La protezione della testa a lame viene utilizzata principalmente per il riso e le erbe fini per evitare che il raccolto rimanga impigliato nell'apertura di mandata. Non si consiglia l'uso della protezione della testa a lame in tutte le condizioni.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.



AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



AVVERTENZA

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

IMPORTANTE:

Se le protezioni sono necessarie in condizioni fangose, controllare frequentemente la cavità dietro la protezione e rimuovere l'eventuale fango che si accumula dietro la protezione.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Abbassare la testata.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 45.
5. Recuperare le protezioni della testa a lame dal vano del manuale.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Posizionare la protezione della testa a lame (A) contro il pannello terminale come da illustrazione. Allineare la protezione in modo che l'apertura corrisponda al profilo della testa a lame e/o dei premilama.
7. Allineare i fori di montaggio e fissare la protezione con due bulloni a testa esagonale M10 x 30, rondelle (B) e dadi.
8. Serrare i bulloni (B) quanto basta per tenere in posizione la protezione della testa a lame (A), consentendo alla protezione di trovarsi il più vicino possibile alla testa a lame.
9. Ruotare manualmente la puleggia della scatola di azionamento lame per spostare la lama e verificare l'interferenza tra la testa a lame e la protezione (A). Regolare la protezione per eliminare l'interferenza con la lama.
10. Serrare i bulloni (B) alla coppia di 11 Nm (8,11 libbre forza per piede [97 libbre forza per pollice]).

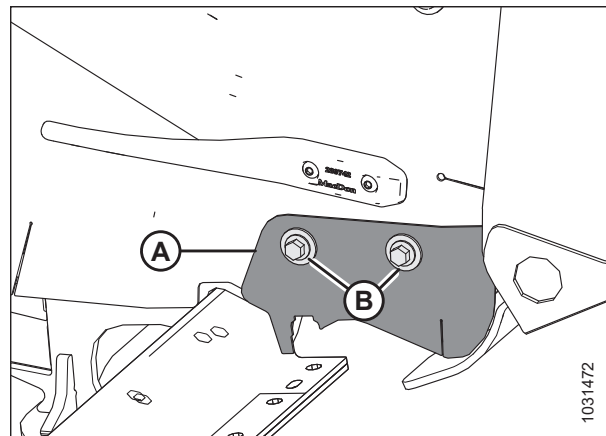


Figura 4.155: Protezione della testa a lame

4.9 Sistema di azionamento lame

Il sistema di azionamento lame trasforma la pressione idraulica pompata in un movimento meccanico che aziona una serie di lame dentate nella parte anteriore della testata per tagliare una varietà di colture.

4.9.1 Scatola di azionamento lame

La scatola di azionamento lame è azionata da un motore idraulico e converte il moto di rotazione nel moto alternativo della lama.

Le testate a lama singola hanno una scatola di azionamento lame (A) e un motore (B) sul lato sinistro della testata; le testate a doppia lama hanno una scatola di azionamento lame e un motore su ciascuna estremità della testata.

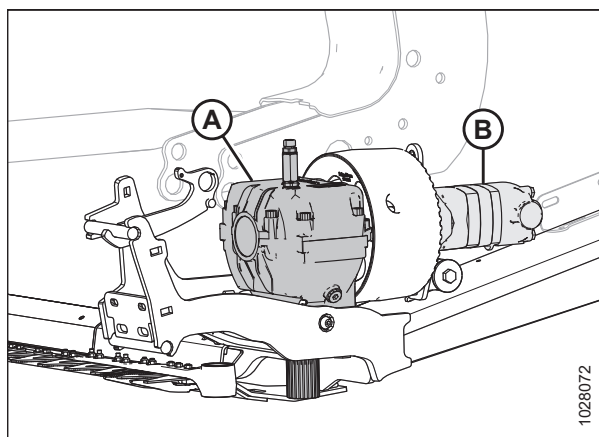


Figura 4.156: È illustrata la scatola di azionamento lame sinistra – destra simile

Controllo del livello dell'olio nella scatola di azionamento lame

Affinché l'azionamento lame funzioni correttamente, deve essere presente un livello sufficiente di olio in ogni scatola di azionamento lame. Per controllare il livello dell'olio, utilizzare l'astina installata in ogni azionamento lame.

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

⚠ PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Assicurarsi che la testata sia in piano.
2. Abbassare la testata.
3. Regolare l'angolo della testata in modo che la parte superiore della scatola di azionamento lame sia a livello del suolo.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48*.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Rimuovere l'astina di livello dell'olio (A), pulirla e reinstallarla. Serrarlo fino a stringerlo con le dita.
7. Rimuovere l'astina di livello dell'olio per controllare il livello dell'olio. Il livello dell'olio deve essere compreso nell'intervallo (B), tra le linee vicine alla parte inferiore dell'astina.
8. Reinstallare l'astina di livello (A) Serrare l'astina a 23 Nm (17 libbre forza per piede [204 libbre forza per pollice]).
9. Ripetere i passaggi da 5, pagina 400 a 8, pagina 401 per controllare il livello dell'olio l'altra trasmissione della lama.

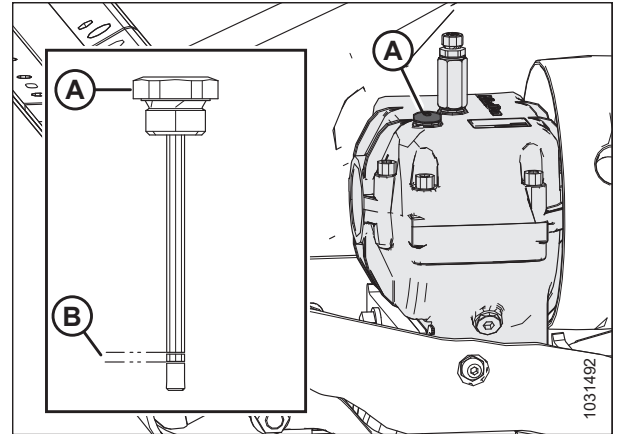


Figura 4.157: Scatola di azionamento lame

Controllo dei bulloni di fissaggio

Controllare la coppia dei quattro bulloni di fissaggio della scatola di azionamento lame (A) e (B) dopo le prime 10 ore di funzionamento e successivamente ogni 100 ore.

1. Assicurarsi che tutti i bulloni siano serrati alla coppia di 343 Nm (253 libbre forza per piede). Serrare prima i bulloni laterali (A), quindi i bulloni inferiori (B).

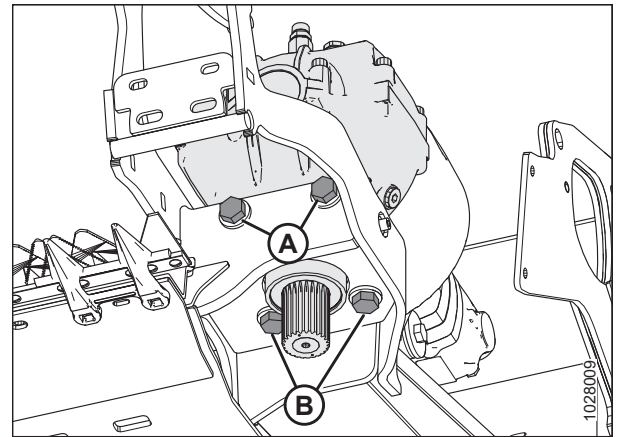


Figura 4.158: Scatola di azionamento lame – Vista dal basso

Cambio dell'olio nella scatola di azionamento lame

Cambiare il lubrificante della scatola di azionamento lame dopo le prime 50 ore di funzionamento e successivamente ogni 1.000 ore (o 3 anni).

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48*.
4. Collocare sotto la scatola di azionamento lame un contenitore abbastanza grande da contenere circa 1,5 litri (0,4 gal USA) di olio.

5. Rimuovere l'astina di livello (A) e il tappo a vite per scarico (C).
6. Lasciare defluire l'olio dalla scatola di azionamento lame nel contenitore sotto di essa.
7. Reinstallare il tappo a vite per scarico (C).
8. Aggiungere 1,5 L (0,4 gal USA) di olio nella scatola di azionamento lame.
Per i fluidi e i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

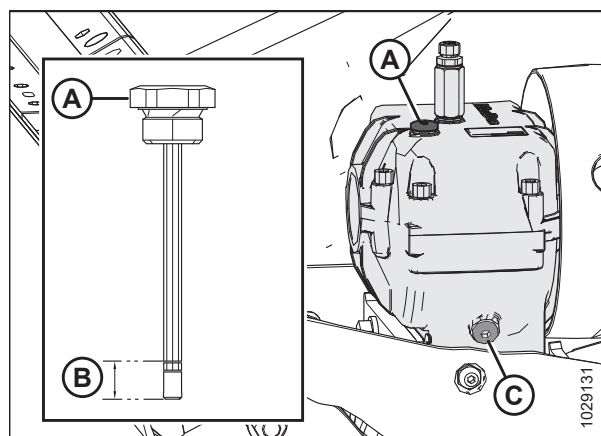


Figura 4.159: Scatola di azionamento lame

NOTA:

Controllare il livello dell'olio con la parte superiore della scatola di azionamento lame orizzontale e con l'astina di livello dell'olio (A) avvitata.

9. Verificare che il livello dell'olio rientri nell'intervallo (B).
10. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49*.

4.10 Piattaforma di alimentazione

La piattaforma di alimentazione si trova sul modulo flottazione FM200. Utilizza un tappeto di entrata che convoglia il raccolto tagliato alla coclea di alimentazione.

4.10.1 Sostituzione del tappeto di entrata

Il tappeto di entrata sul modulo flottazione trasporta il raccolto nel collo alimentatore della mietitrebbia. Se il tappeto di entrata è strappato, incrinato o manca di lamelle, sostituirlo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

1. Inserire la testata fino a quando il collegamento del tappeto non risulta accessibile sulla parte superiore della piattaforma di alimentazione.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Regolare l'aspo completamente all'indietro.
4. Sollevare completamente la testata.
5. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
6. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
7. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45*.
8. Se il piatto della piattaforma di alimentazione è piena di materiale, è necessario svuotarla prima di completare la procedura. Per le istruzioni, consultare *4.10.5 Abbassamento del piatto della piattaforma di alimentazione, pagina 423*.
9. Individuare il tenditore del tappeto di entrata. Allentare il controdado (A). Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per allentare la tensione del tappeto.
10. Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
11. Abbassare la testata in una posizione di lavoro confortevole.
12. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

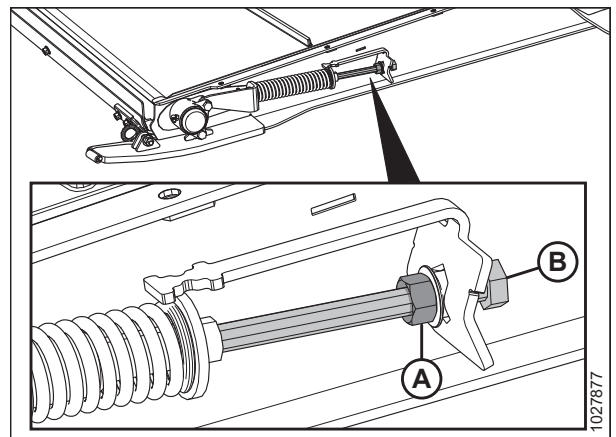


Figura 4.160: Tenditore del tappeto di entrata

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. Rimuovere le cinque viti a testa svasata (A) e il fermo (B).
14. Rimuovere una vite con testa a bottone e una rondella (C).
15. Capovolgere il riempimento intermedio (D).
16. Ripetere i passaggi da [13, pagina 404](#) a [15, pagina 404](#) sull'altro lato della piattaforma di alimentazione.

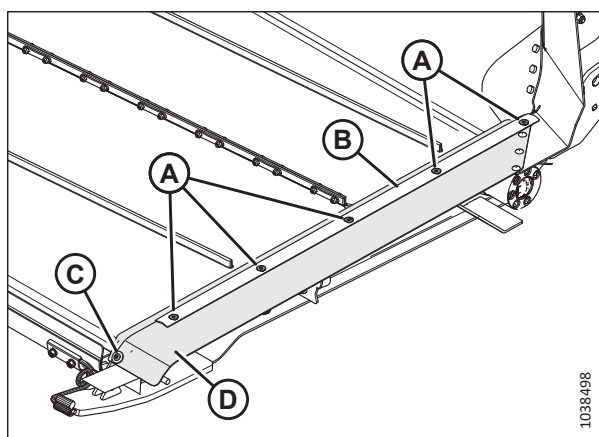


Figura 4.161: Guarnizione tappeto di entrata

17. Rimuovere i dadi e le viti (A). Rimuovere le fascette di connessione del tappeto (B).
18. Rimuovere il tappeto di entrata dalla piattaforma.

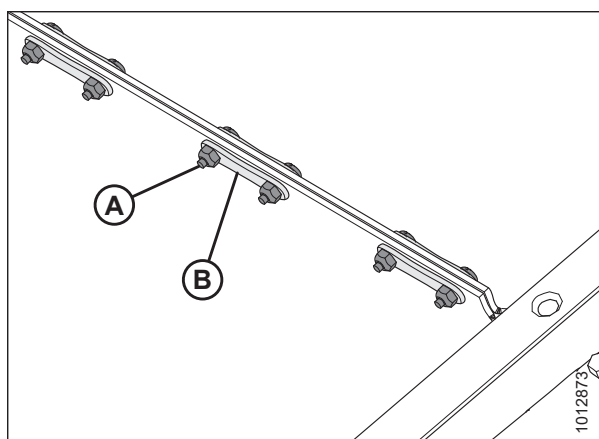


Figura 4.162: Connettore del tappeto

19. Rimuovere eventuali detriti dal rullo di trasmissione (A) e dal rullo folle (C).
20. Installare il nuovo tappeto sul rullo di trasmissione (A). Accertarsi che le guide del tappeto si inseriscano nelle scanalature dei rulli di trasmissione (B).
21. Tirare il tappeto lungo la parte inferiore della piattaforma di alimentazione e sopra il rullo folle (C).

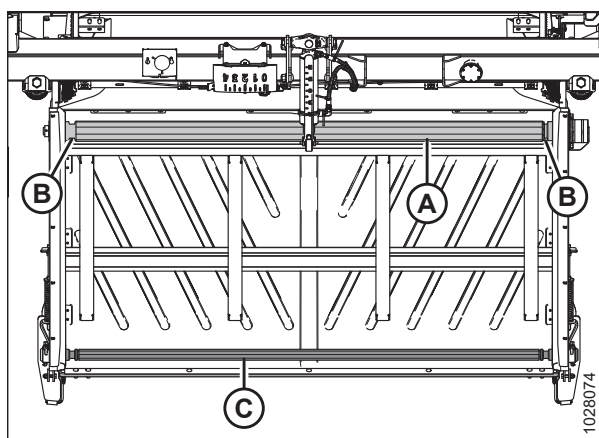


Figura 4.163: Modulo flottazione tappeto di entrata

NOTA:

La tacchetta Chevron sul tappeto (A) deve essere rivolta verso la parte anteriore.

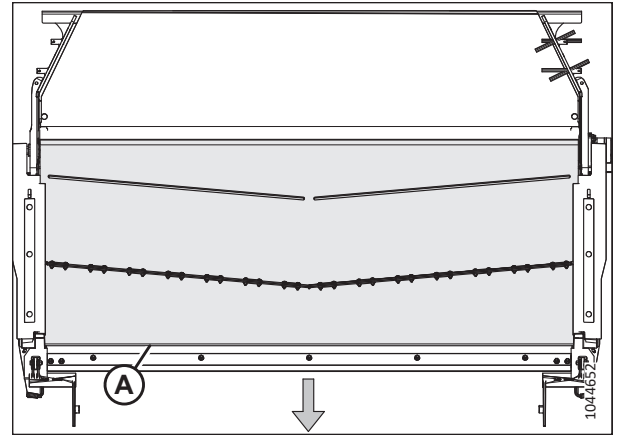


Figura 4.164: Orientamento tappeto di entrata del modulo flottazione

22. Collegare il giunto del tappeto con le fascette di connessione (B). Fissare le fascette con dadi e viti (A). Serrare i dadi alla coppia di 7 Nm (5 libbre forza per piede [60 libbre forza per pollice]).

IMPORTANTE:

Assicurarsi che le teste delle viti siano rivolte verso la parte posteriore della piattaforma.

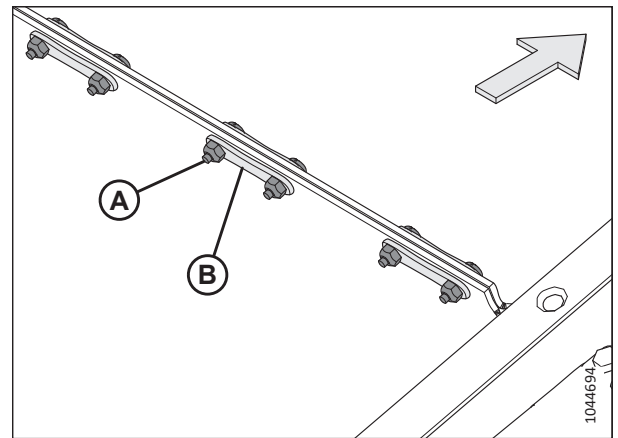


Figura 4.165: Fascette del connettore del tappeto

23. Sollevare completamente la testata.
24. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
25. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
26. Regolare la tensione del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 406](#).
27. Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
28. Abbassare la testata in una posizione di lavoro confortevole
29. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

30. Posizionare il riempimento intermedio (D) come da illustrazione. Reinstallare il fermo (B).
31. Fissare il fermo e il riempimento intermedio con una vite con testa a bottone e rondella (C) e cinque viti a testa svasata (A).
32. Ripetere i due passaggi precedenti sul lato opposto della piattaforma di alimentazione.
33. Far funzionare l'adattatore per 3 minuti, quindi ricontrrollare la tensione del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 406](#).

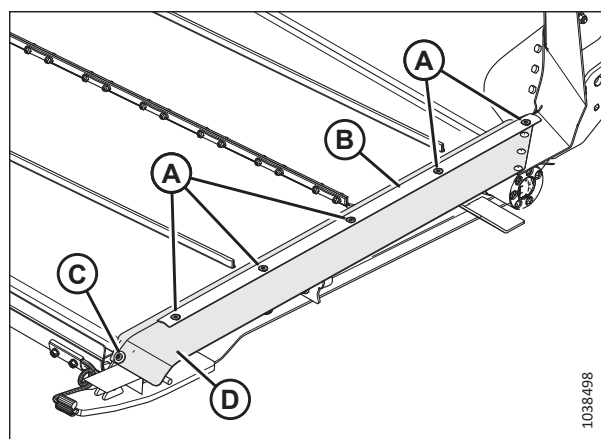


Figura 4.166: Guarnizione tappeto di entrata

4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione

Affinché il tappeto funzioni correttamente, è necessario che sia tensionato in modo adeguato. Controllare la tensione del tappeto e, se necessario, regolarla.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

NOTA:

Le illustrazioni di questa procedura mostrano il lato sinistro della testata; il lato destro della testata è simile.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

Controllo della tensione del tappeto di entrata

4. Assicurarsi che la guida del tappeto (il cingolo di gomma sul lato inferiore del tappeto) sia inserita correttamente nella scanalatura del rullo di trasmissione e che il rullo folle si trovi tra le guide.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Controllare la posizione del disco di fermo della molla (A). Se il tappeto di entrata procede correttamente e i fermi della molla su entrambi i lati del tappeto sono posizionati correttamente, non è necessaria alcuna regolazione.

NOTA:

La posizione iniziale del disco di fermo della molla (A) è centrata all'interno della forma a U sull'indicatore (B); tuttavia, la posizione del disco (A) può variare dopo la regolazione del centraggio del tappeto.

- Se è necessaria una regolazione, procedere al passaggio 7, [pagina 407](#).

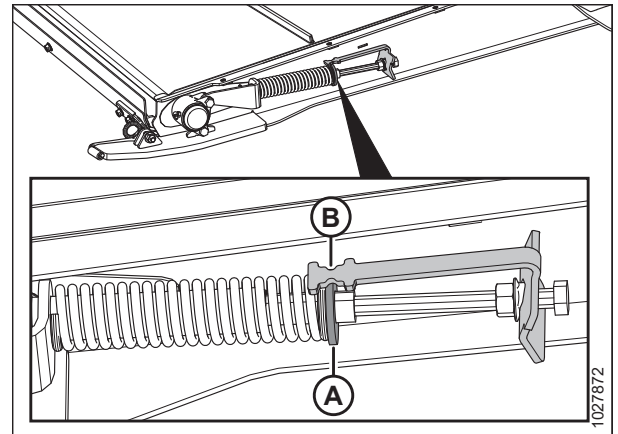


Figura 4.167: Tenditore del tappeto di entrata

Regolazione della tensione del tappeto di entrata

- Regolare la tensione del tappeto allentando il controdado (A) e ruotando il bullone (B) in senso orario per aumentare la tensione del tappeto (o in senso antiorario per diminuire la tensione del tappeto). Il disco di fermo (C) deve trovarsi al centro dell'indicatore (D).

IMPORTANTE:

Per piccole regolazioni della tensione, è sufficiente regolare un solo lato del tappeto. Per evitare un centraggio irregolare del tappeto in caso di regolazioni più pronunciate della tensione, sarà necessario regolare entrambi i lati del tappeto.

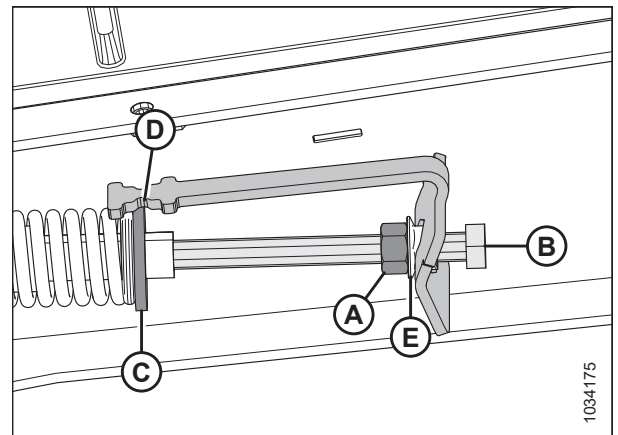


Figura 4.168: Tenditore del tappeto di entrata – Lato sinistro

- Se il tappeto non ha un centraggio corretto, regolare il disco di fermo (C) in modo che si trovi **NON** al centro dell'indicatore (D), ma entro il seguente intervallo:
 - Se allentato a 3 mm (1/8 pollici), il disco di fermo (C) si sposterà verso la parte anteriore della piattaforma dal centro dell'indicatore (D).
 - Se serrato a 6 mm (1/4 pollici), il disco di fermo (C) si sposterà verso la parte posteriore della piattaforma dal centro dell'indicatore (D).
- Serrare il controdado (A). Assicurarsi che il dado a colletto (E) sia stretto contro la barra indicatrice.
- Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

4.10.3 Rullo di trasmissione del tappeto di entrata

Il rullo di trasmissione del tappeto di entrata è azionato idraulicamente per ruotare il tappeto di entrata e convogliare il raccolto verso la coclea di alimentazione.

Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

Il rullo di trasmissione del tappeto di entrata deve essere rimosso in caso di riparazione o sostituzione.

! PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

! AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45.*
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
6. Individuare il tenditore del tappeto di entrata. Allentare il controdado (A). Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per allentare la tensione del tappeto.

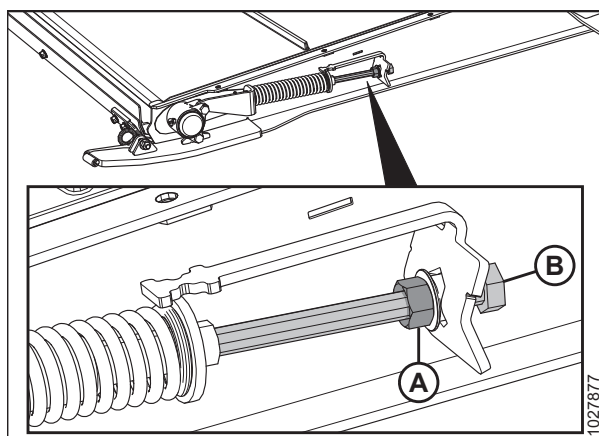


Figura 4.169: Tenditore del tappeto di entrata

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Rimuovere i dadi e le viti (A). Rimuovere le fascette di connessione del tappeto (B).
8. Sollevare i lati del tappeto per esporre i rulli.

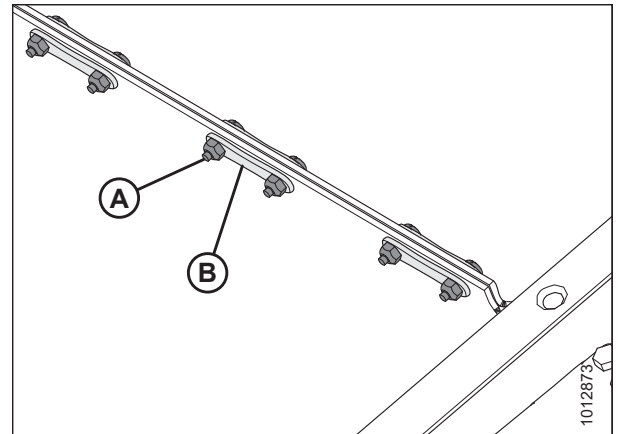


Figura 4.170: Connettore del tappeto

9. Sul lato destro della piattaforma, rimuovere i due dadi (A) e i bulloni dall'alloggiamento del cuscinetto del rullo di trasmissione (B).

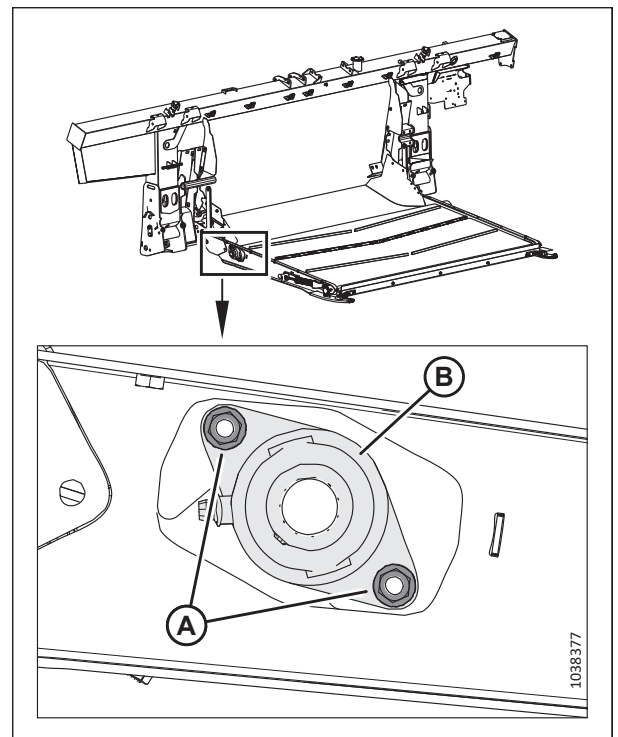


Figura 4.171: Cuscinetto del rullo di trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Far scorrere il rullo di trasmissione con il gruppo cuscinetto (A) verso destra finché l'estremità sinistra si stacca dalla scanalatura del motore.
11. Rimuovere entrambe le coperture (B).

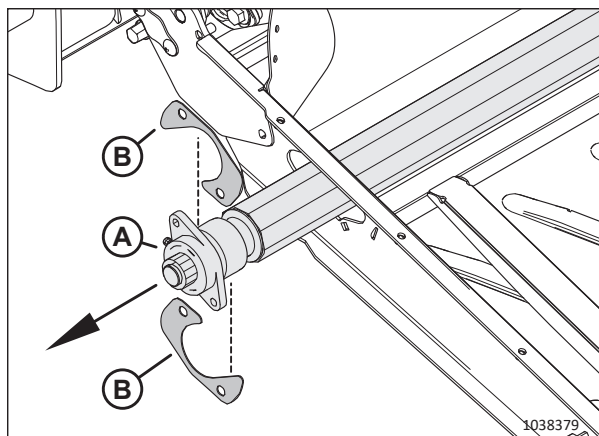


Figura 4.172: Rullo di trasmissione

12. Estrarre l'estremità sinistra dal telaio sollevandola.
13. Far scorrere il gruppo (A) verso sinistra, guidando l'alloggiamento del cuscinetto (B) attraverso l'apertura del telaio (C).
14. Rimuovere il rullo (A).

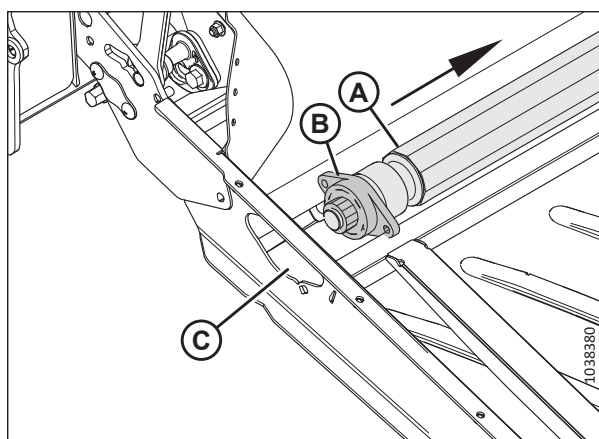


Figura 4.173: Rullo di trasmissione

Installazione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

Il rullo di trasmissione del tappeto di entrata deve essere installato in seguito a riparazione o sostituzione.

1. Ingrassare la scanalatura del motore.
2. Far passare l'estremità del cuscinetto (A) del rullo di trasmissione attraverso l'apertura del telaio (B).

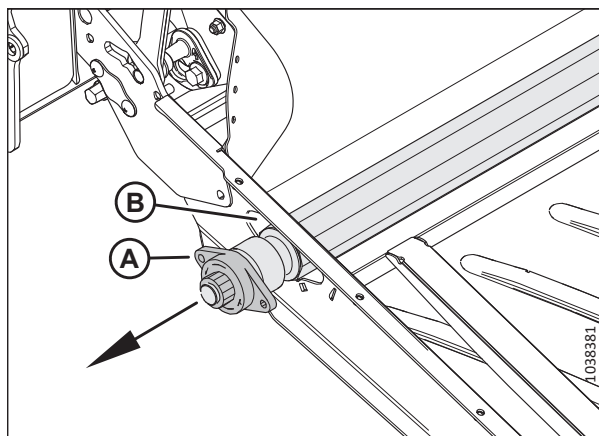


Figura 4.174: Rullo di trasmissione – Estremità del cuscinetto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Far scorrere l'estremità sinistra del rullo di trasmissione (A) sulla scanalatura del motore (B).

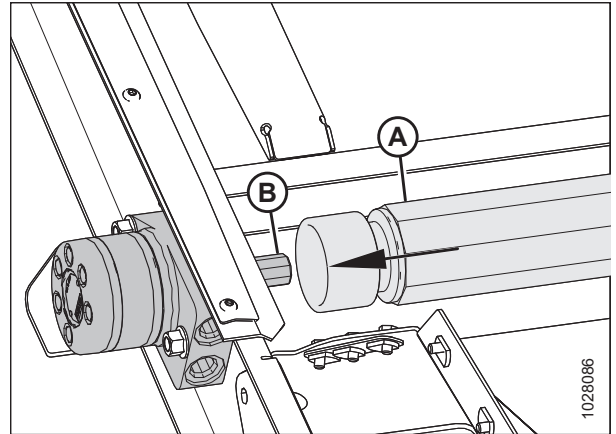


Figura 4.175: Motore del tappeto di entrata

4. Installare i due bulloni (A) nella piattaforma di alimentazione.
5. Installare le due coperture (B) sui due bulloni.
IMPORTANTE:
Posizionare le coperture nell'ordine indicato.
6. Fissare l'alloggiamento del cuscinetto del rullo di trasmissione con due dadi (C).
7. Installare il tappeto della piattaforma di alimentazione. Per istruzioni, vedere [4.10.1 Sostituzione del tappeto di entrata, pagina 403](#).
8. Tendere il tappeto di entrata. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 406](#).

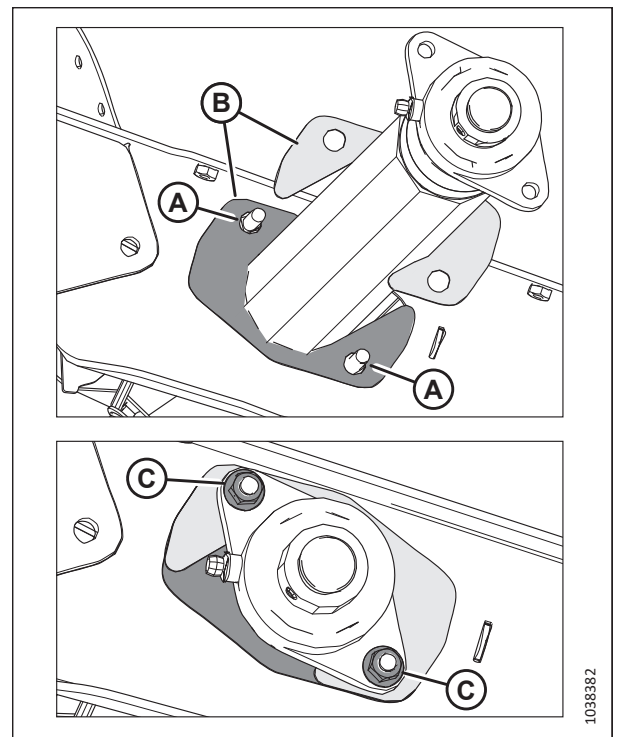


Figura 4.176: Rullo di trasmissione – Estremità del cuscinetto

Rimozione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

Il cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata agevola la rotazione del rullo. Il cuscinetto deve essere rimosso quando lo si sostituisce.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45.*
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
6. Individuare il tenditore del tappeto di entrata. Allentare il controdado (A). Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per allentare la tensione del tappeto.

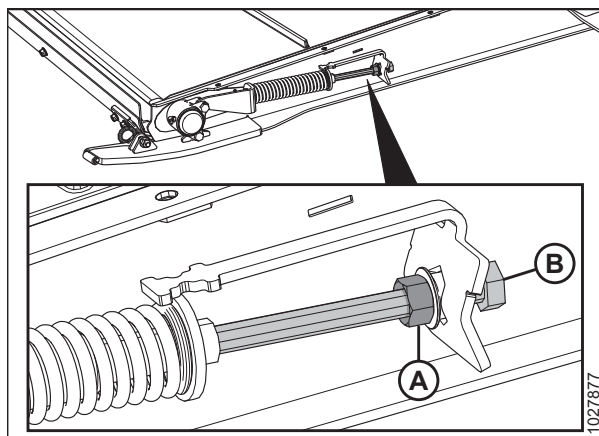


Figura 4.177: Tenditore del tappeto di entrata

7. Allentare la vite di fermo (A) sul dispositivo di bloccaggio del cuscinetto (B).
8. Utilizzando un martello e un punzone, battere il dispositivo di bloccaggio del cuscinetto (B) in direzione opposta alla rotazione della coclea per sbloccare il dispositivo di bloccaggio.

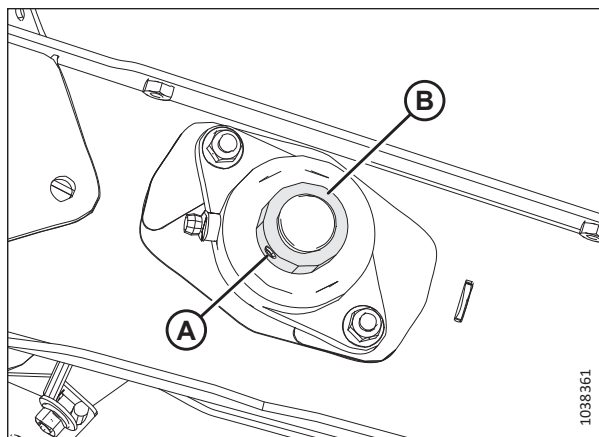


Figura 4.178: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

9. Rimuovere i due dadi (A).

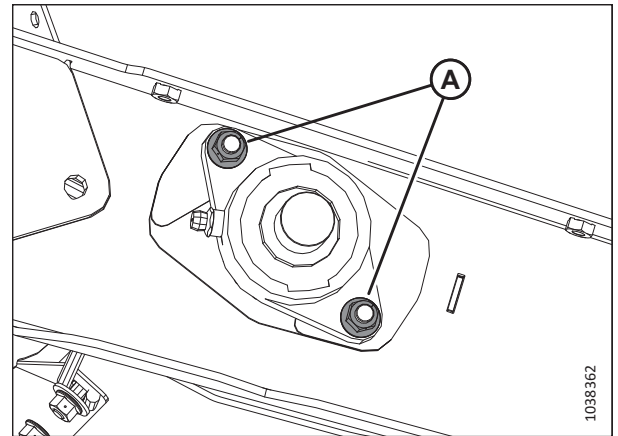


Figura 4.179: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

10. Rimuovere l'alloggiamento del cuscinetto (A).

NOTA:

Se il cuscinetto è bloccato sull'albero, può essere più facile rimuovere il gruppo del rullo di trasmissione. Per istruzioni, vedere *Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata, pagina 408*.

11. Verificare che le coperture (B) non siano danneggiate. Se sono danneggiate, sostituirle con i ricambi del kit MD #347553.

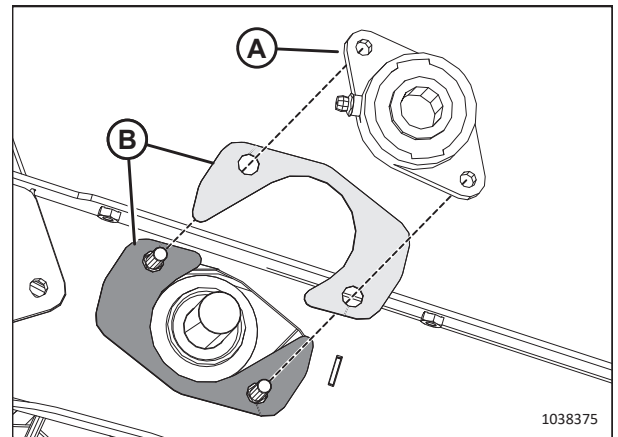


Figura 4.180: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

Installazione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

Il cuscinetto è tenuto in posizione da bulloni e da un anello di bloccaggio.

1. Installare i due bulloni (A) nella piattaforma di alimentazione.
 2. Installare le due coperture (B) sui due bulloni.
- IMPORTANTE:**
Posizionare le coperture nell'ordine indicato.
3. Installare l'alloggiamento del cuscinetto del rullo di trasmissione (C) sull'albero.
 4. Fissare l'alloggiamento con due dadi (D).
 5. Installare l'anello di bloccaggio (E) del cuscinetto sull'albero.
 6. Utilizzando un martello e un punzone, battere il dispositivo di bloccaggio del cuscinetto nella direzione di rotazione della coclea per bloccarlo.
 7. Serrare la vite di fermo per il bloccaggio del cuscinetto (F).
 8. Tendere il tappeto di entrata. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 406](#).

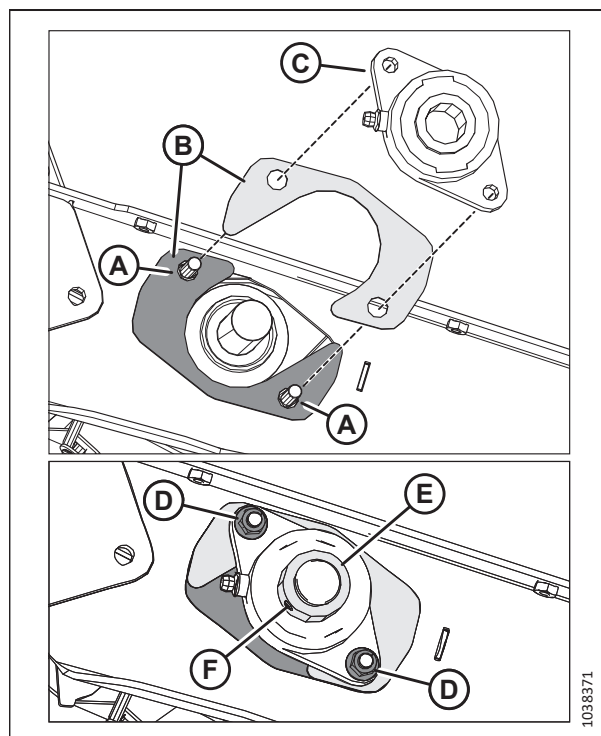


Figura 4.181: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

4.10.4 Rullo folle del tappeto di entrata

Il rullo folle del tappeto di entrata è azionato dall'attrito del tappeto di entrata che viene ruotato dal rullo di trasmissione. Come il rullo di trasmissione, il rullo folle aiuta il tappeto di entrata a convogliare il raccolto verso la coclea.

Rimozione del rullo folle del tappeto di entrata

Il rullo folle del tappeto di entrata deve essere rimosso in caso di riparazione o sostituzione.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 45.
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
6. Individuare il tenditore del tappeto di entrata. Allentare il controdado (A). Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per allentare la tensione del tappeto.

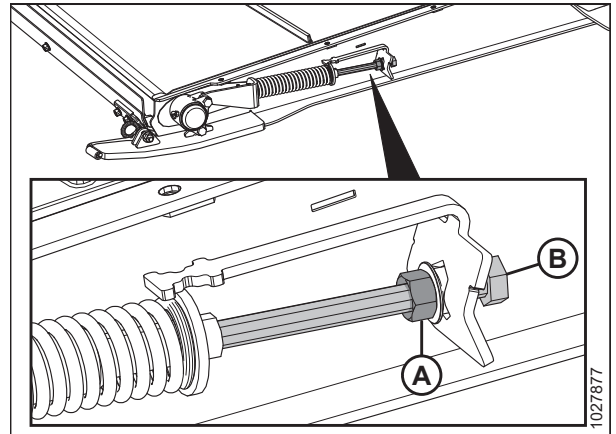


Figura 4.182: Tenditore del tappeto di entrata

7. Rimuovere i dadi e le viti (A). Rimuovere le fascette di connessione del tappeto (B).
8. Separare il tappeto.
9. Abbassare la parte anteriore della piattaforma di alimentazione.

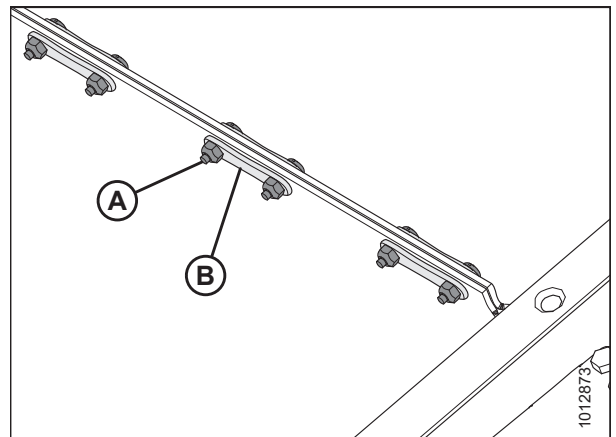


Figura 4.183: Connettore del tappeto

10. Rimuovere il coperchio antipolvere (A) e il dado (B) dall'alloggiamento del cuscinetto (C).

NOTA:

I moduli flottazione FM200 anno modello 2024 e successivi avranno il grasso zerk sul coperchio antipolvere, non sull'alloggiamento del cuscinetto. Il coperchio antipolvere con grasso zerk è compatibile con i modelli degli anni precedenti.

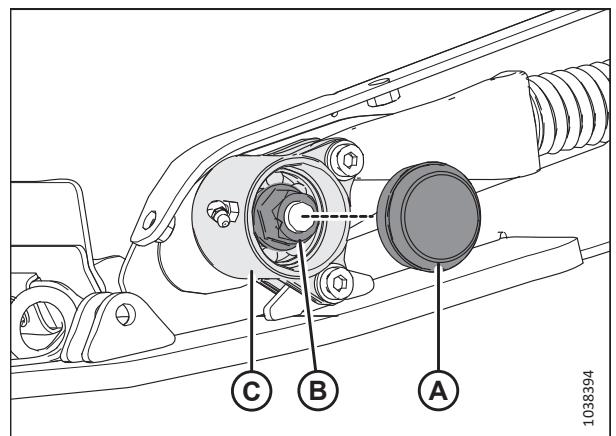


Figura 4.184: Alloggiamento del cuscinetto del rullo folle

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Rimuovere la bulloneria che fissa l'alloggiamento del cuscinetto al pattino della piattaforma e al tenditore dalle posizioni (A).

 - Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.

12. Rimuovere l'alloggiamento del cuscinetto (B) dal rullo folle.
13. Ripetere i passaggi da [10, pagina 415](#) a [12, pagina 416](#) sul lato opposto della piattaforma di alimentazione.

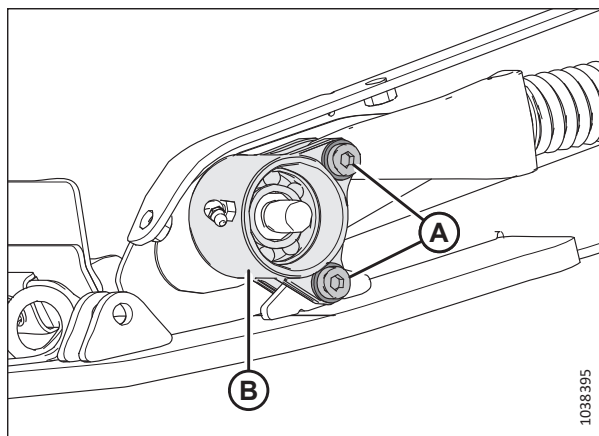


Figura 4.185: Alloggiamento del cuscinetto del rullo folle

14. Su un lato del telaio della piattaforma, rimuovere il dado (A) e la copertura (B).

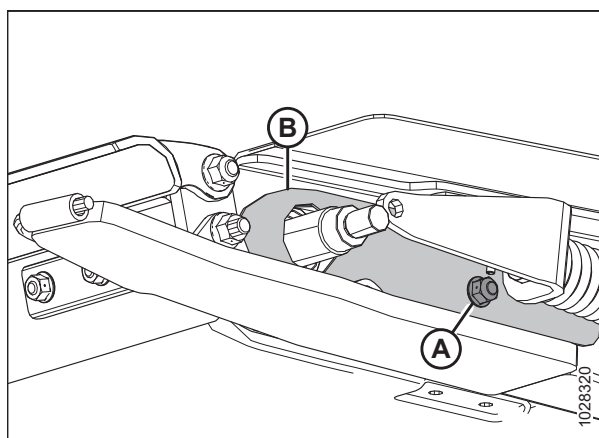


Figura 4.186: Copertura del rullo folle

15. Far scorrere il rullo folle (A) attraverso l'altro lato del telaio della piattaforma.

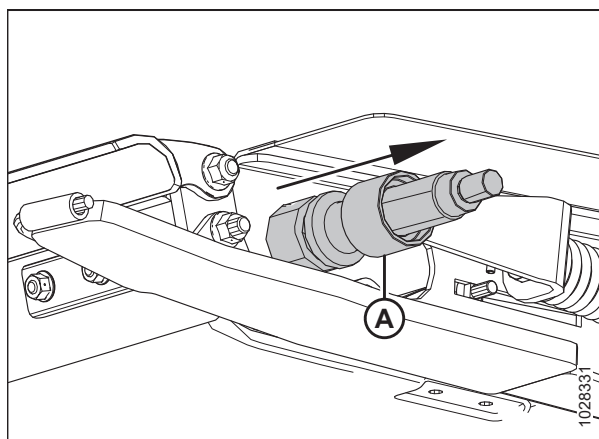


Figura 4.187: Rullo folle

Installazione del rullo folle del tappeto di entrata

Il rullo folle del tappeto di entrata deve essere installato in seguito a riparazione o sostituzione.

1. Far scorrere la copertura (A) su un'estremità del rullo folle.
2. Spennellare di olio l'albero del rullo folle (B).
3. Ruotare con cautela il gruppo cuscinetto (C) sull'albero per evitare di danneggiare la guarnizione.

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il gruppo cuscinetto sia allineato all'albero per evitare di danneggiare la guarnizione durante l'installazione.

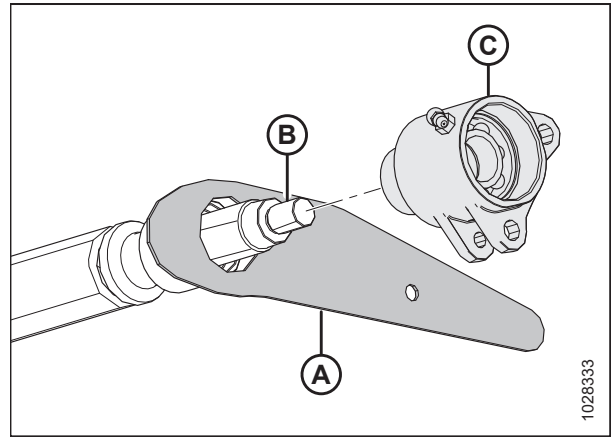


Figura 4.188: Rullo folle

4. Dopo aver posizionato il cuscinetto ed entrambe le guarnizioni sull'albero, installare il dado (A).
5. Serrare il dado alla coppia di 81 Nm (60 libbre forza per piede).

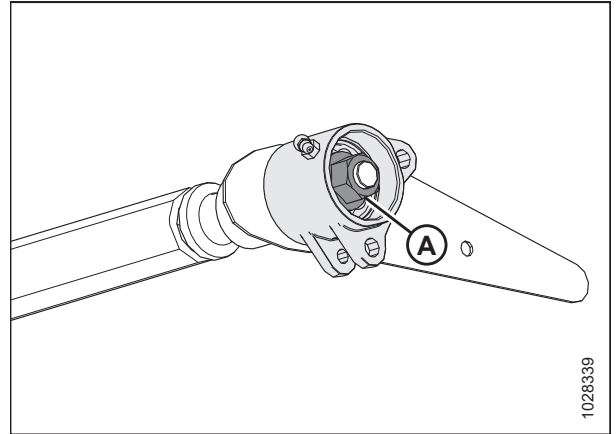


Figura 4.189: Cuscinetto del rullo folle sinistro

6. Far scorrere il rullo folle (A) attraverso l'apertura nel telaio della piattaforma.

NOTA:

L'estremità destra del rullo folle deve sporgere dal telaio della piattaforma destra.

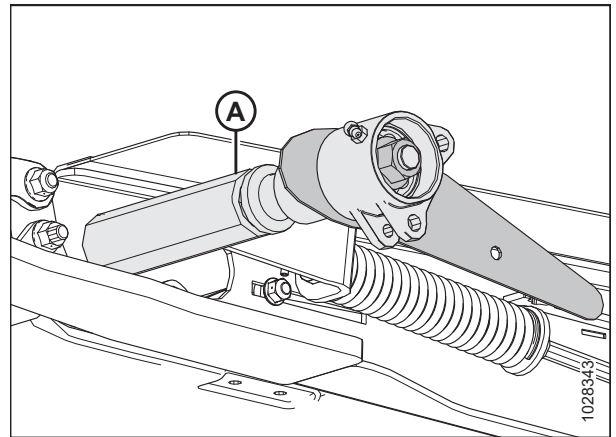


Figura 4.190: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Installare il bullone dall'interno della piattaforma di alimentazione per fissare il coperchio del rullo folle (A).
8. Installare il dado (B). **NON** serrare eccessivamente il dado. Il dado deve tenere in posizione il coperchio del rullo folle e muoversi con il rullo stesso.

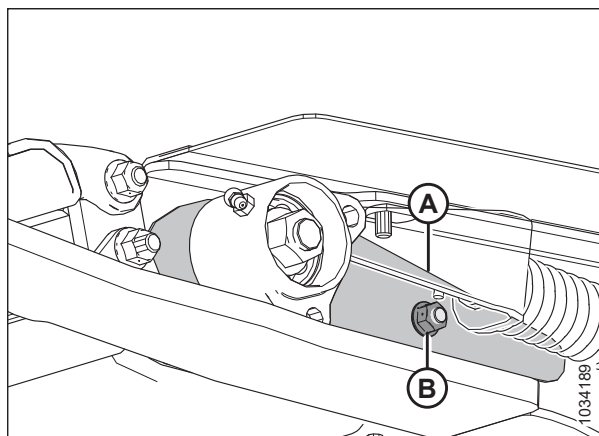


Figura 4.191: Copertura del rullo folle – Lato sinistro

9. Sul lato destro del telaio della piattaforma, spennellare di olio l'estremità opposta dell'albero del rullo folle (A).
10. Ruotare a mano con cautela il gruppo cuscinetto (B) sull'albero (A) per evitare di danneggiare la guarnizione.

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il gruppo cuscinetto sia allineato all'albero per evitare di danneggiare la guarnizione durante l'installazione.

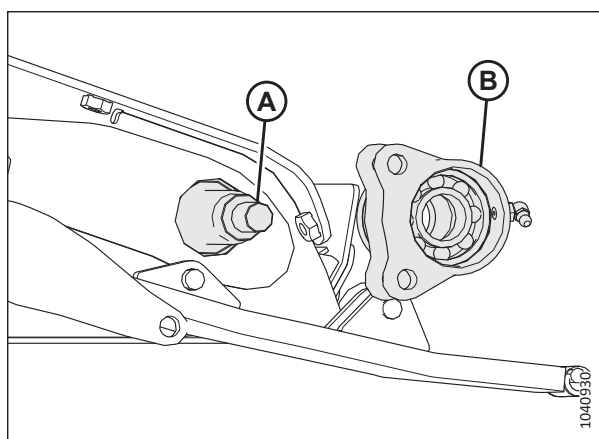


Figura 4.192: Piattaforma di alimentazione – Lato destro

11. Dopo aver posizionato il cuscinetto ed entrambe le guarnizioni attorno al lato destro dell'albero, installare il dado (A).
12. Serrare il dado alla coppia di 81 Nm (60 libbre forza per piede).

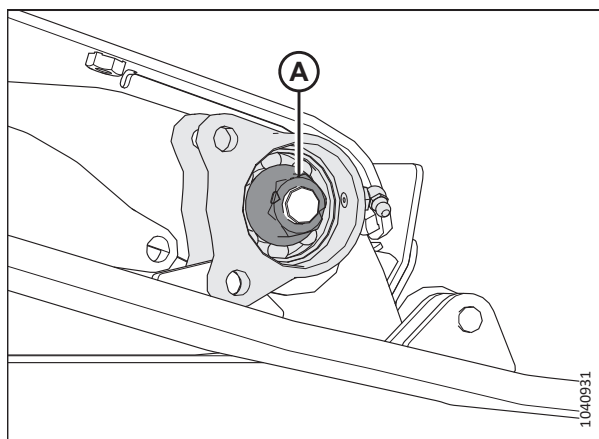


Figura 4.193: Piattaforma di alimentazione – Lato destro

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. Ruotare l'alloggiamento del rullo folle (A) fino a quando i fori delle linguette inferiori si allineano con il foro della linguetta saldata (B).
14. Allineare il foro del sostegno fuso (D) con i fori della linguetta superiore dell'alloggiamento del rullo folle (A).
15. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura del bullone, quindi inserire la seguente bulloneria nella posizione (C) e (E):
 - Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.
16. Serrare i bulloni (C) ed (E) a 12 Nm (8,85 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).

IMPORTANTE:

NON serrare eccessivamente i bulloni (C) ed (E).

17. Riempire di grasso la cavità del cuscinetto, quindi installare il coperchio antipolvere (A) su entrambe le estremità del rullo folle.

NOTA:

I moduli flottazione FM200 anno modello 2024 e successivi avranno il grasso zerk sul coperchio antipolvere, non sull'alloggiamento del cuscinetto. Il coperchio antipolvere con grasso zerk è compatibile con i modelli degli anni precedenti.

18. Controllare che il raccordo di ingrassaggio funzioni. Ingrassare il cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata fino a quando il grasso fuoriesce dalla guarnizione. Dopo l'ingrassaggio, eliminare il grasso in eccesso dall'area con uno straccio.
19. Ripetere i passaggi da [13, pagina 419](#) a [18, pagina 419](#) sul lato opposto.
20. Chiudere il tappeto di entrata e fissarlo con le viti (A), le fascette di connessione (B) e i dadi.
21. Tendere il tappeto di entrata. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 406](#).

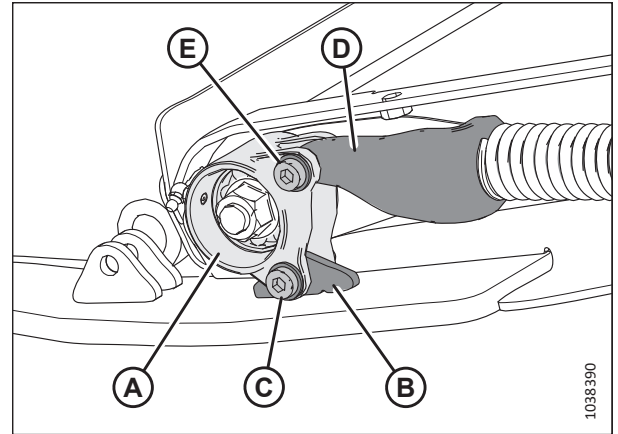


Figura 4.194: Cuscinetto rullo folle – Lato sinistro

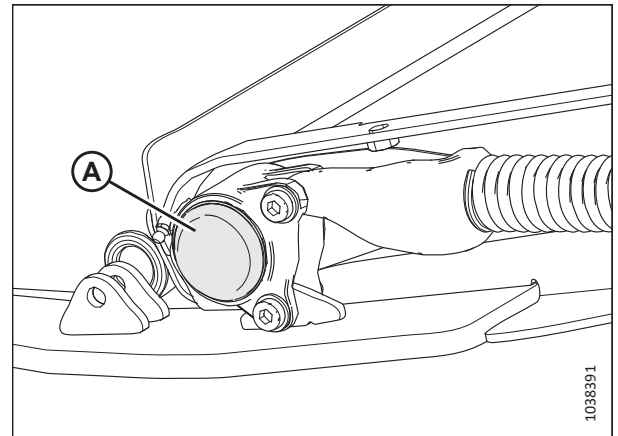


Figura 4.195: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

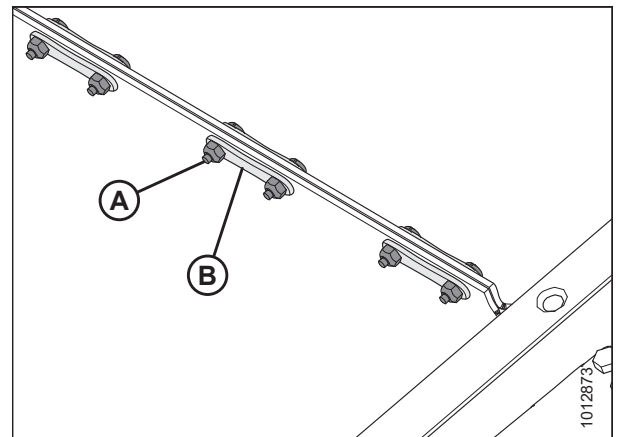


Figura 4.196: Connettore del tappeto

Sostituzione del cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata

Il cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata permette al rullo di girare. Il cuscinetto deve essere rimosso quando lo si sostituisce.

NOTA:

La procedura è la stessa per entrambi i lati del rullo folle del tappeto di entrata. Nelle illustrazioni seguenti è mostrato il lato sinistro del rullo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
6. Individuare il tenditore del tappeto di entrata. Allentare il controdado (A). Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per allentare la tensione del tappeto.

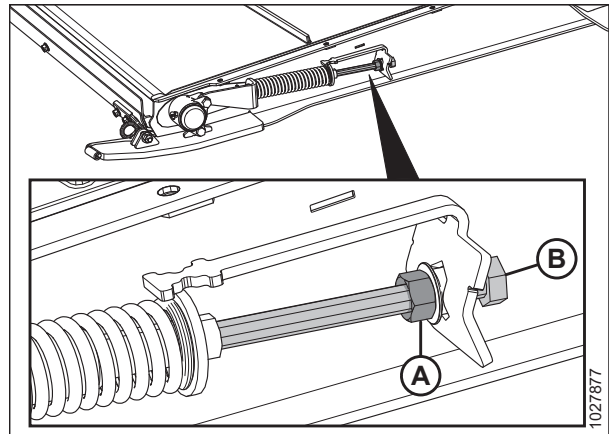


Figura 4.197: Tenditore del tappeto di entrata

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Rimuovere la bulloneria che fissa l'alloggiamento del cuscinetto al pattino della piattaforma e al tenditore dalla posizione (A):
 - Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.
8. Rimuovere il coperchio antipolvere (B).

NOTA:

I moduli flottazione FM200 anno modello 2024 e successivi avranno il grasso zerk sul coperchio antipolvere, non sull'alloggiamento del cuscinetto. Il coperchio antipolvere con grasso zerk è compatibile con i modelli degli anni precedenti.

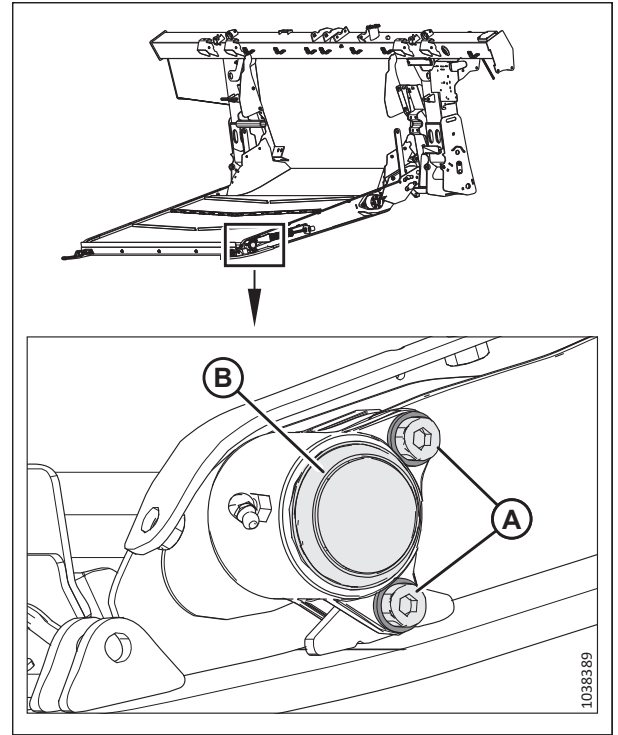


Figura 4.198: Cuscinetto del rullo folle lato sinistro

9. Togliere il dado (A), quindi rimuovere l'alloggiamento del cuscinetto (B) dalla piattaforma. Conservare il dado e l'alloggiamento del cuscinetto.

NOTA:

Se il cuscinetto è bloccato sull'albero, può essere più facile rimuovere il gruppo del rullo folle. Per istruzioni, vedere [Rimozione del rullo folle del tappeto di entrata, pagina 414](#).

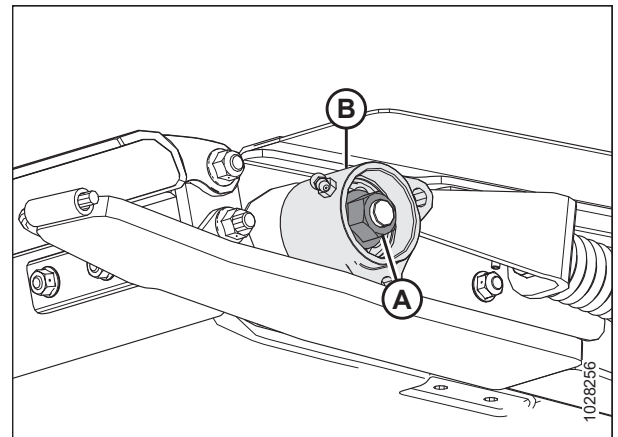


Figura 4.199: Cuscinetto del rullo folle – lato sinistro

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Rimuovere l'anello di tenuta (A), il cuscinetto (B) e le guarnizioni (C) dall'alloggiamento del cuscinetto (D).
11. Applicare olio al foro prima di assemblare le parti.
12. Installare le guarnizioni (C) nell'alloggiamento del cuscinetto (D).

NOTA:

Assicurarsi che il lato piatto della guarnizione sia rivolto verso l'interno.

13. Lubrificare il cuscinetto (B) con del grasso, quindi installare il cuscinetto come da illustrazione.
14. Installare l'anello di tenuta (A).

15. Spennellare di olio l'albero del rullo folle (A).

16. Ruotare a mano con cautela il gruppo cuscinetto (B) sull'albero (A) per evitare di danneggiare la guarnizione.

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il gruppo cuscinetto sia allineato all'albero per evitare di danneggiare la guarnizione durante l'installazione.

17. Dopo aver installato il cuscinetto ed entrambe le guarnizioni sull'albero, installare il dado (A) e serrare il dado alla coppia di 81 Nm (60 libbre forza per piede).

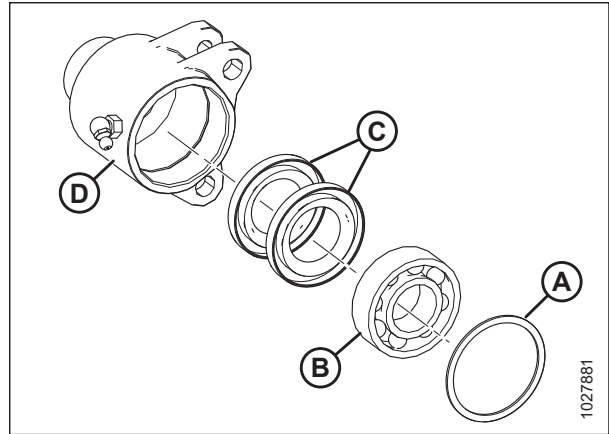


Figura 4.200: Gruppo cuscinetto

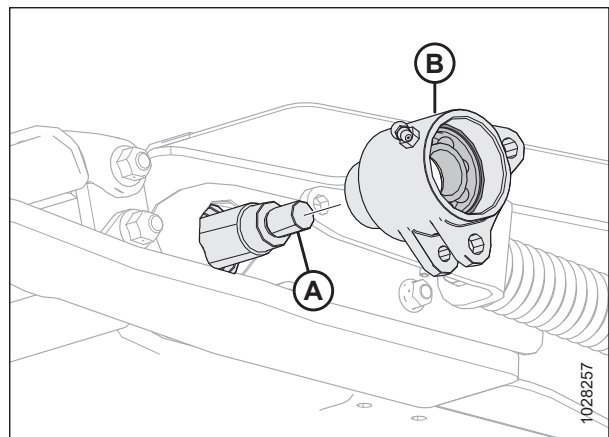


Figura 4.201: Cuscinetto del rullo folle – lato sinistro

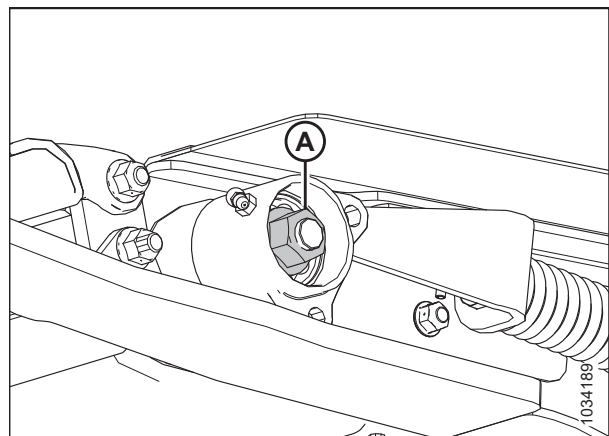


Figura 4.202: Cuscinetto del rullo folle – lato sinistro

18. Ruotare l'alloggiamento del rullo folle (A) fino a quando i fori delle linguette inferiori si allineano con il foro della linguetta saldata (B).
19. Allineare il foro del sostegno fuso (D) con i fori della linguetta superiore dell'alloggiamento del rullo folle (A).
20. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura del bullone, quindi inserire la seguente bulloneria nella posizione (C) e (E):
 - Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.
21. Serrare i bulloni (C) ed (E) a 12 Nm (8,85 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).

IMPORTANTE:

NON serrare eccessivamente i bulloni (C) ed (E).

22. Ripetere i passaggi da [7, pagina 421](#) a [21, pagina 423](#) sul lato opposto.
23. Riempire di grasso la cavità del cuscinetto, quindi installare il coperchio antipolvere (A) su entrambe le estremità del rullo folle.
24. Controllare che il raccordo di ingrassaggio funzioni. Ingrassare il cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata fino a quando il grasso fuoriesce dalla guarnizione. Dopo l'ingrassaggio, eliminare il grasso in eccesso dall'area con uno straccio.
25. Ripetere i passaggi da [7, pagina 421](#) a [24, pagina 423](#) sul lato opposto.
26. Tendere il tappeto di entrata. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 406](#).

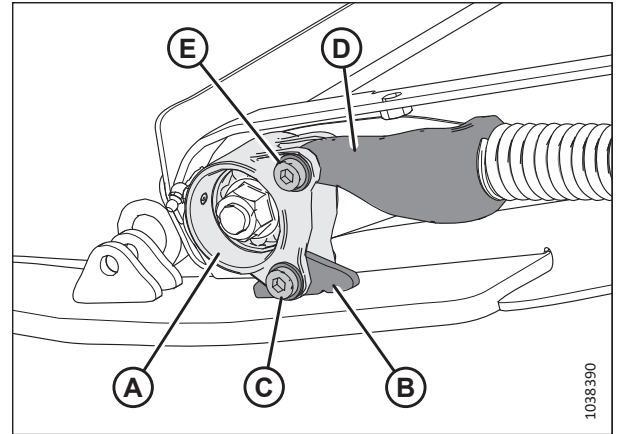


Figura 4.203: Cuscinetto rullo folle – Lato sinistro

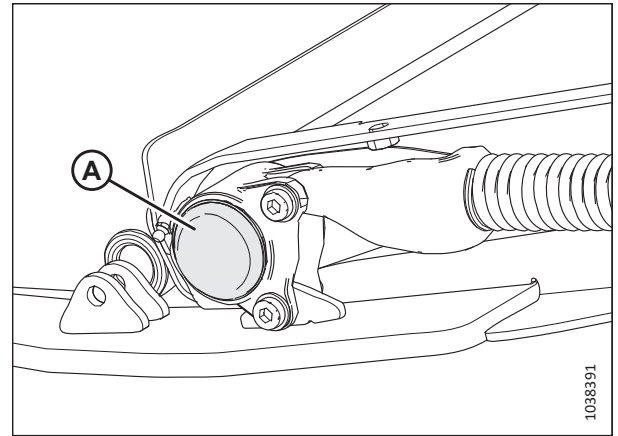


Figura 4.204: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

4.10.5 Abbassamento del piatto della piattaforma di alimentazione

Il piatto della piattaforma di alimentazione protegge il tappeto di entrata dagli oggetti che si trovano a terra. Può essere aperto e chiuso per consentire l'accesso al tappeto di entrata.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
4. Sul lato inferiore della piattaforma di alimentazione, ruotare il fermo (A) per sbloccare la maniglia (B). Ripetere questo passaggio sull'estremità opposta della piattaforma di alimentazione.

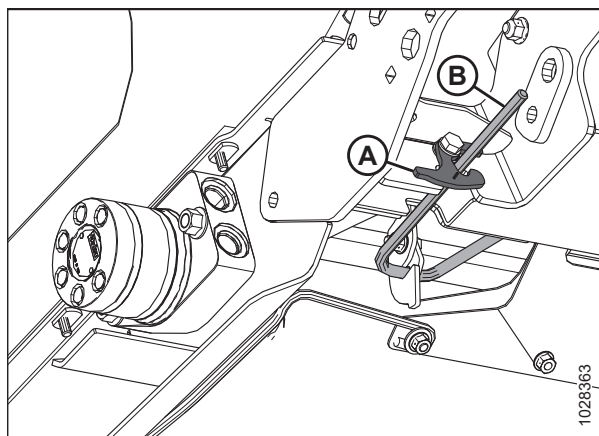


Figura 4.205: Lato inferiore della piattaforma di alimentazione

5. Tenere il piatto (A) e ruotare la maniglia (B) verso il basso per sbloccarlo.

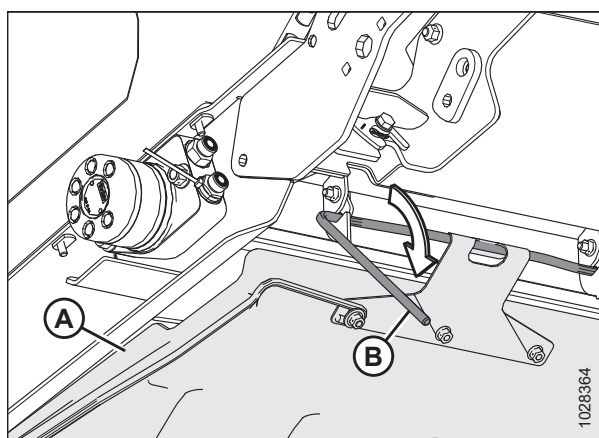


Figura 4.206: Lato inferiore della piattaforma di alimentazione

6. Abbassare il piatto della piattaforma di alimentazione (A).

NOTA:

Pulire eventuali detriti che potrebbero essersi accumulati nel piatto della piattaforma di alimentazione.

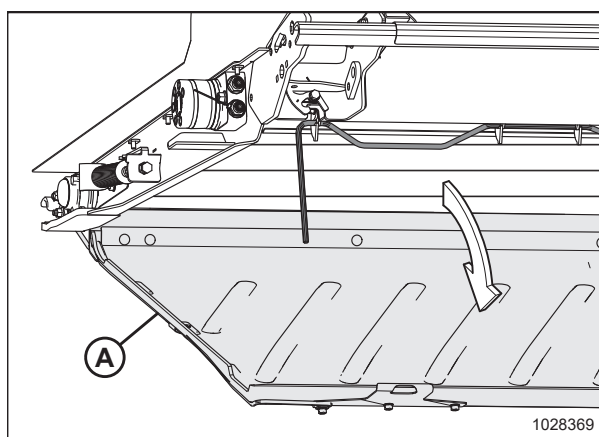


Figura 4.207: Piatto della piattaforma di alimentazione

4.10.6 Sollevare il piatto della piattaforma di alimentazione

Il piatto della piattaforma di alimentazione protegge il tappeto di entrata dagli oggetti che si trovano a terra. Può essere aperto e chiuso per consentire l'accesso al tappeto di entrata.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

1. Sollevare il piatto della piattaforma di alimentazione (A).

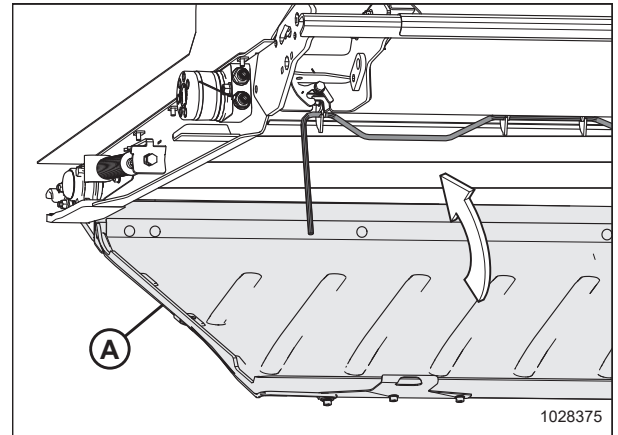


Figura 4.208: piatto della piattaforma di alimentazione

2. Inserire la maniglia di bloccaggio (A) nei tre ganci del piatto della piattaforma di alimentazione (B).

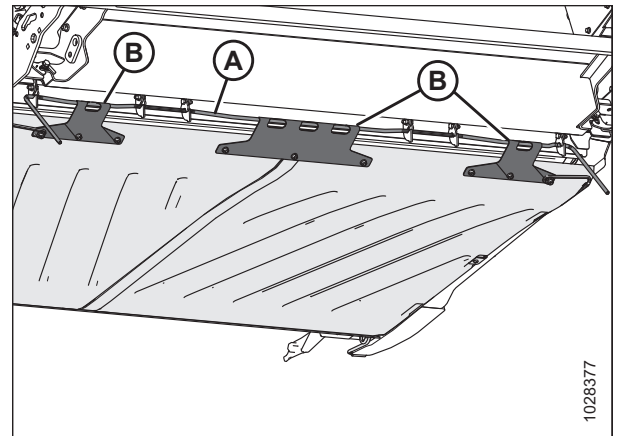


Figura 4.209: Lato inferiore del piatto della piattaforma di alimentazione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Ruotare le maniglie (A) verso l'alto, portando il piatto della piattaforma di alimentazione in posizione di bloccaggio.

NOTA:

Assicurarsi che i tre ganci del piatto della piattaforma (B) siano fissati sulla maniglia di bloccaggio.

4. Tenere il piatto della piattaforma di alimentazione in posizione e ruotare il fermo (C) verso la maniglia di bloccaggio (A).

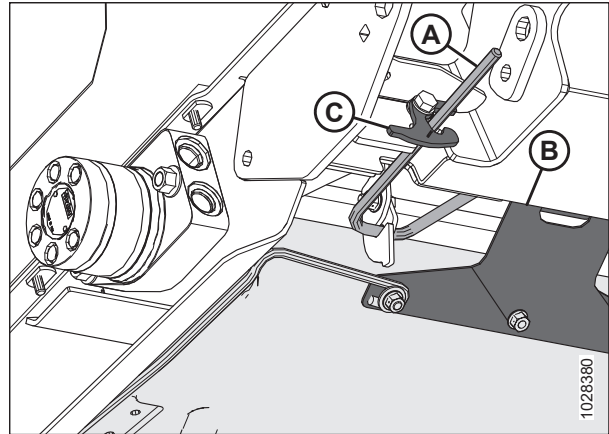


Figura 4.210: Lato inferiore del piatto della piattaforma di alimentazione

4.10.7 Verifica dei ganci rimovibili

Controllare i ganci rimovibili destro e sinistro **QUOTIDIANAMENTE** per verificare che non siano incrinati o rotti.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
4. Prima del funzionamento, accertarsi che entrambi i ganci rimovibili (A) siano inseriti nel modulo di flottazione sotto la piattaforma di alimentazione.

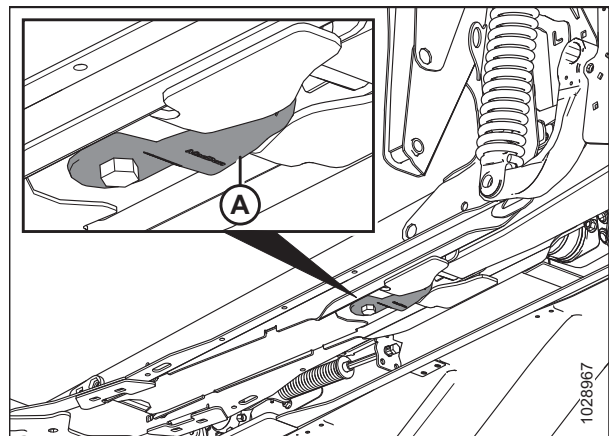


Figura 4.211: Piattaforma di alimentazione – Vista dal basso

NOTA:

La figura 4.212, pagina 427 mostra un gancio rimovibile non danneggiato (A) e un gancio rimovibile danneggiato (B). Il gancio rimovibile allungato non è illustrato.

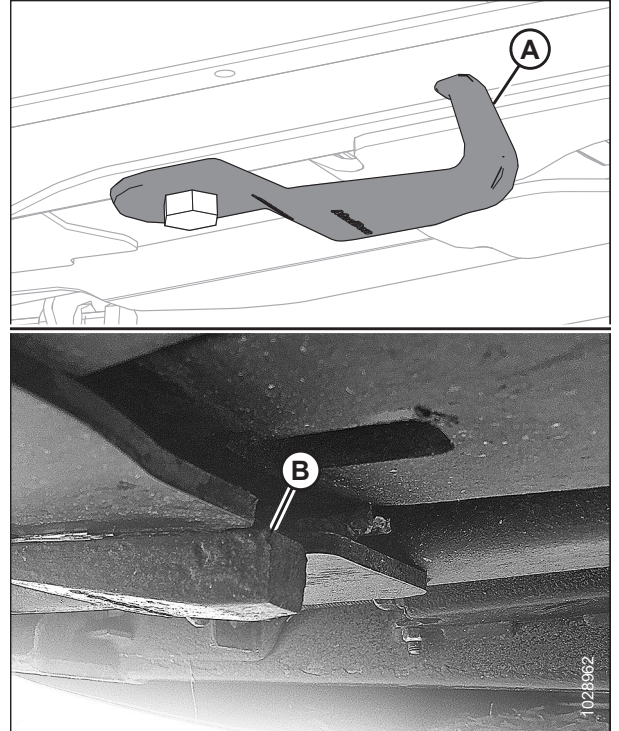


Figura 4.212: Ganci rimovibili del supporto

NOTA:

Per spostare il gancio (A) in posizione di alloggiamento, allentare il bullone (B) e ruotare il gancio di 90°.

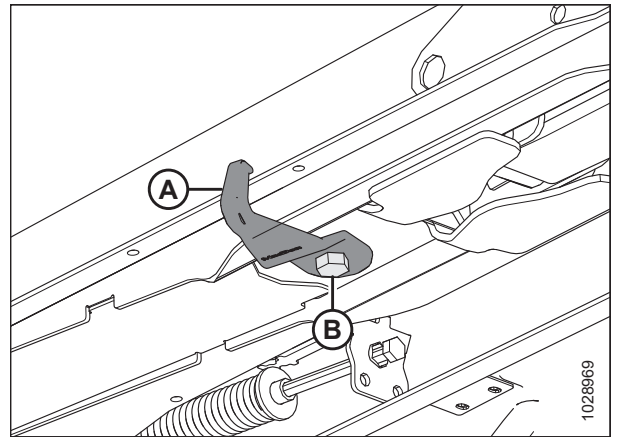


Figura 4.213: Gancio rimovibile del supporto in posizione di alloggiamento

4.11 Barre sbarbatrici

Le barre sbarbatrici sono installate nell'apertura del modulo flottazione per migliorare la flottazione di colture come il riso. Potrebbe essere necessario rimuoverle, a seconda della configurazione del modulo flottazione desiderata.

4.11.1 Rimozione delle barre sbarbatrici

Le barre sbarbatrici sono fissate al telaio del modulo flottazione con quattro bulloni e dadi.

1. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per le istruzioni, vedere [3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 76](#).

2. Rimuovere i quattro bulloni e dadi (A) che fissano la barra sbarbatrice (B) al telaio del modulo flottazione e rimuovere la barra sbarbatrice.

NOTA:

Sulla barra sbarbatrice (B) possono essere presenti solo due bulloni superiori.

3. Ripetere il passaggio precedente sul lato opposto del modulo flottazione.

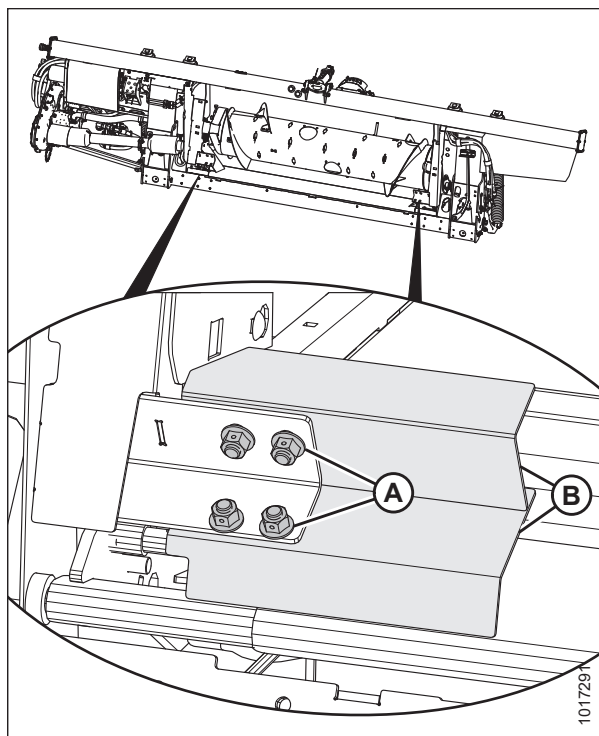


Figura 4.214: Barre sbarbatrici

4.11.2 Installazione delle barre sbarbatrici

Le barre sbarbatrici sono installate negli angoli inferiori dell'apertura del modulo flottazione.

1. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per istruzioni, vedere [3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 76](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Posizionare la barra sbarbatrice (B) come da illustrazione, in modo che il dente d'arresto sia in corrispondenza dell'angolo del telaio.
3. Fissare la barra sbarbatrice (B) al modulo flottazione con quattro bulloni e dadi (A). Assicurarsi che i dadi siano rivolti verso la mietitrebbia.

NOTA:

Se i bulloni e i dadi inferiori sono troppo difficili da installare, installare solo i due bulloni superiori.

4. Ripetere i passaggi [2, pagina 429](#) e [3, pagina 429](#) sul lato opposto del modulo flottazione.

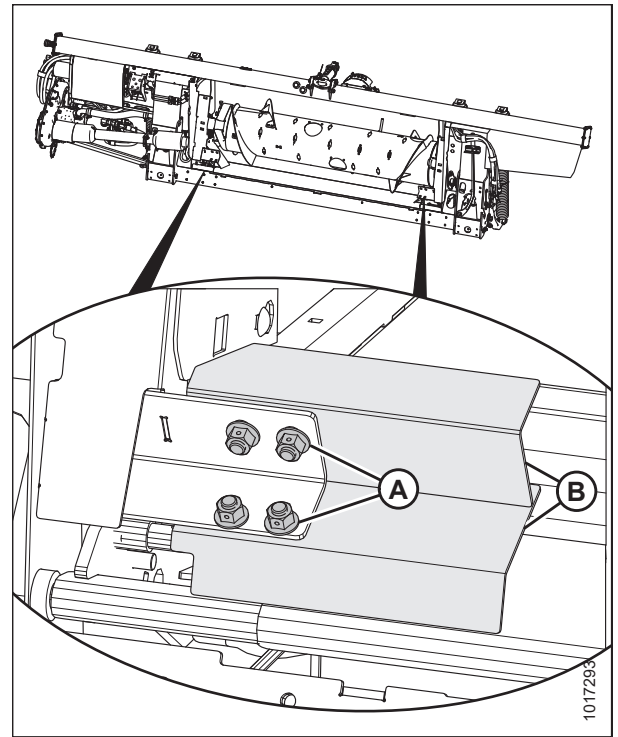


Figura 4.215: Barre sbarbatrici

4.12 Tappeti laterali della testata

Sono presenti due tappeti laterali, uno su ciascun lato della testata. Spostano il raccolto tagliato verso il tappeto di entrata del modulo flottazione e la coclea. Sostituire i tappeti se sono lacerati, incrinati o se mancano le lamelle.

4.12.1 Rimozione dei tappeti laterali

Sostituire i tappeti se sono lacerati, incrinati o se mancano le lamelle.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
5. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45*.
6. Ruotare il tappeto finché il connettore del tappeto (A) non si trova sulla parte superiore del piano laterale del tappeto.

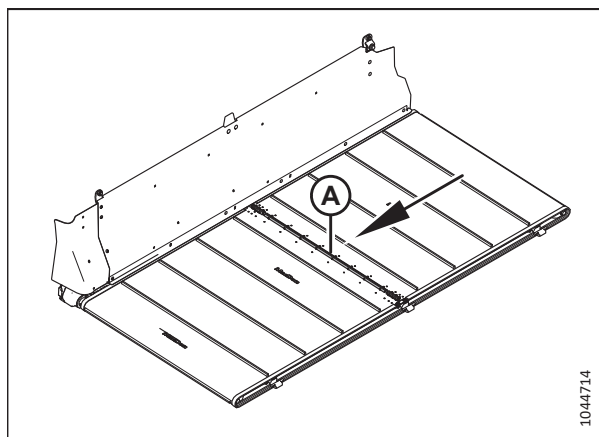


Figura 4.216: Connettore del tappeto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Individuare il regolatore di tensione del tappeto (A).
8. Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per diminuire la tensione del tappeto. L'indicatore di tensione (C) si sposterà verso l'esterno per indicare che il tappeto si sta allentando.

IMPORTANTE:

Per evitare guasti prematuri al tappeto, ai rulli del tappeto e/o ai componenti del tendicatena, **NON** utilizzare la testata quando l'indicatore della tensione non è visibile.

IMPORTANTE:

NON regolare il dado (D). Questo dado viene utilizzato solo per l'allineamento del tappeto.

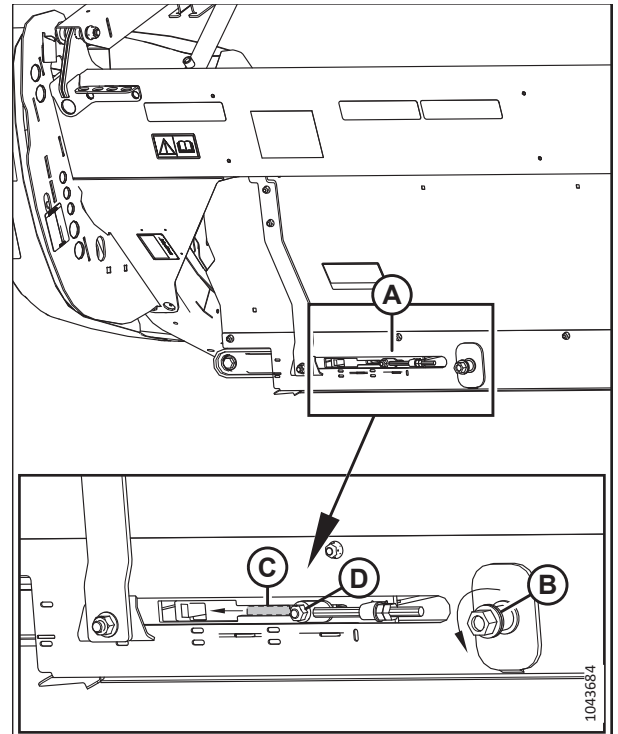


Figura 4.217: Regolazione del tenditore sinistro

9. Rimuovere le guarnizioni della barra falciante (A).

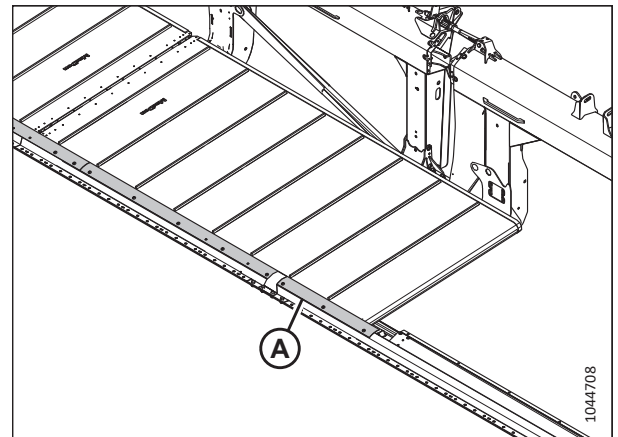


Figura 4.218: Guarnizioni della barra falciante

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Rimuovere i dadi e le viti (A) e i connettori per tubo (B) dal giunto del tappeto.
11. Rimuovere le viti (C), il connettore ponte (D) e i dadi dalla estremità anteriore del giunto del tappeto.
12. Rimuovere il tappeto laterale dalla piattaforma.

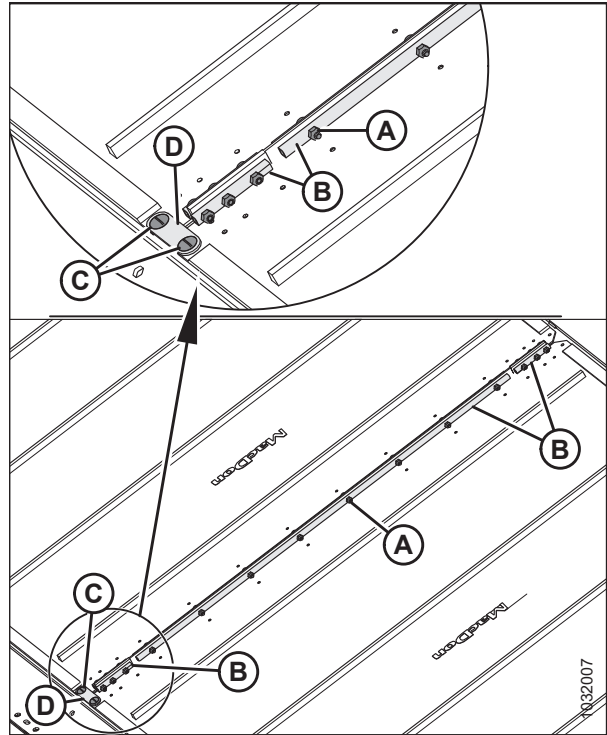


Figura 4.219: Connettori del tappeto

4.12.2 Installazione dei Tappeti laterali

I tappeti laterali portano il raccolto tagliato verso il centro della testata.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
5. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Posizionare il tappeto sulla piattaforma del tappeto di entrata.
7. Inserire l'estremità del tappeto (A) nell'estremità interna della piattaforma del tappeto laterale (B) sotto il rullo di trasmissione (C).

NOTA:

Le lamelle del tappeto devono essere rivolte verso il basso.

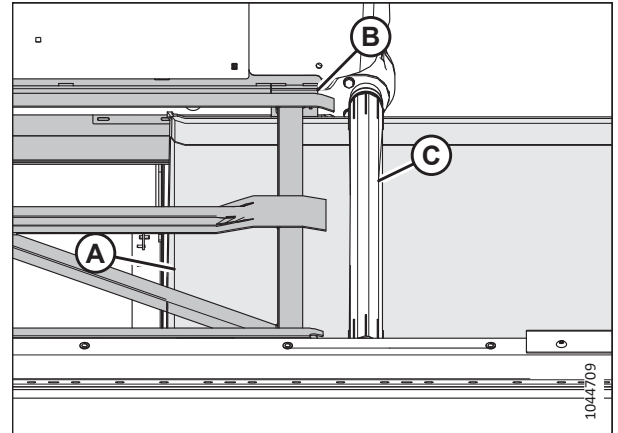


Figura 4.220: Draper (A tappeti)

8. Continuare a tirare il tappeto laterale (A) nella piattaforma finché non può essere avvolto attorno ai rulli di folle e di trasmissione che si incontrano sulla parte superiore della piattaforma del tappeto laterale al centro.

NOTA:

Se si esegue questo lavoro da soli, sarà più facile installare il tappeto laterale nella piattaforma del tappeto abbassando la parte anteriore del tappeto di entrata per aumentare lo spazio verticale tra la piattaforma laterale e il tappeto di entrata.

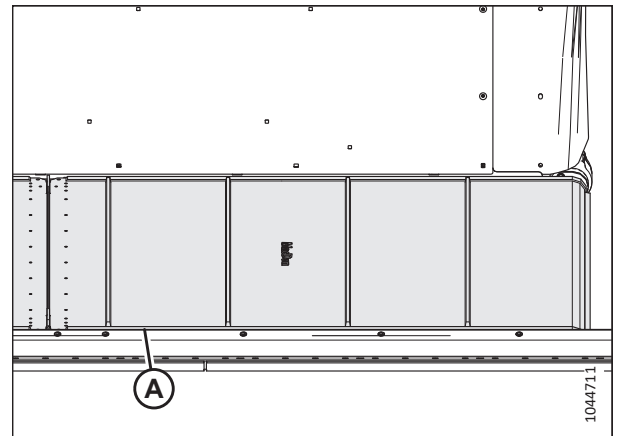


Figura 4.221: Draper (A tappeti)

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Collegare le estremità del tappeto con connettori per tubo (B), viti (A) (con le teste rivolte verso l'apertura centrale) e dadi.

NOTA:

I due connettori per tubo corti sono collegati alla parte anteriore e posteriore del tappeto.

- Applicare il connettore ponte (D) utilizzando le viti (C) e i dadi all'estremità della barra falciante del collegamento del tappeto.

IMPORTANTE:

Il connettore ponte viene installato solo sull'estremità della barra falciante del collegamento del tappeto.

NOTA:

Tenere le viti (C) con un angolo di 90° rispetto al connettore ponte (D) mentre si serrano i dadi. Tenendo le viti si evita che il connettore ponte si inarchi.

- Serrare i dadi alla coppia di 9,5 Nm (7 libbre forza per piede [84 libbre forza per pollice]).
- Regolare la tensione del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto, pagina 436](#).
- Installare le guarnizioni della barra falciante (A).

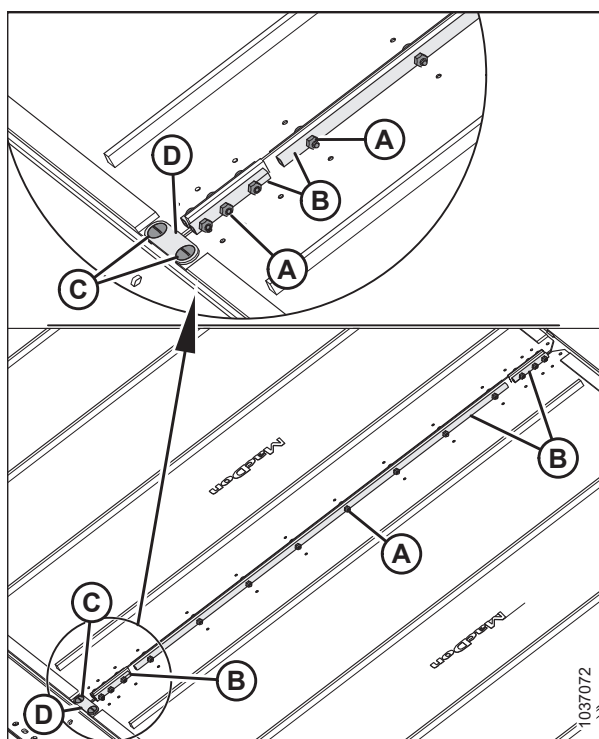


Figura 4.222: Connettori del tappeto

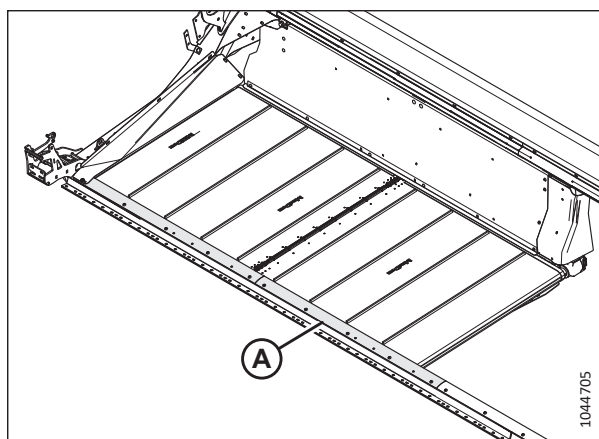


Figura 4.223: Guarnizioni della barra falciante

4.12.3 Regolazione dell'altezza della piattaforma dei tappeti laterali

Una corretta regolazione dell'altezza della piattaforma impedisce al materiale di entrare nei tappeti laterali e di ostruirli.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

I nuovi tappeti installati in fabbrica vengono sottoposti a controlli di pressione e termici. Lo spazio tra il tappeto e la barra falciante è impostato su 1–3 mm (0,04–0,12 pollici).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Abbassare la testata in una posizione di lavoro confortevole
2. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

NOTA:

Prendere le misure sui sostegni piattaforma (A), facendo riferimento all'illustrazione sulla destra, quando la testata è in posizione di lavoro. A seconda delle dimensioni della testata, ci saranno fino a settesostegni per ogni piattaforma.

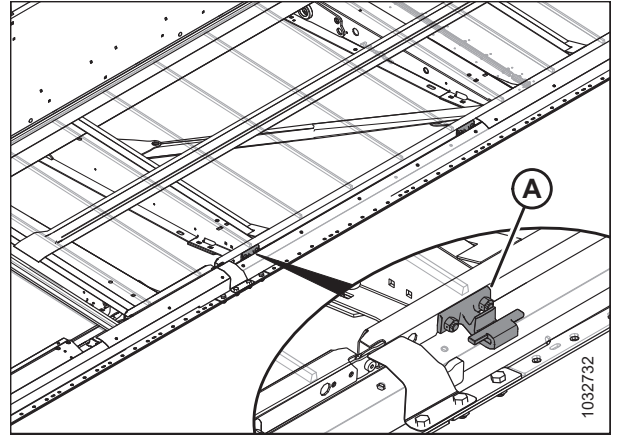


Figura 4.224: Supporti della piattaforma del tappeto

3. Assicurarsi che la distanza (A) tra il tappeto (B) e la guarnizione in metallo (C) sia di 1-4 mm (0,04-0,16 pollici).

NOTA:

Quanto più è stretta la guarnizione del tappeto, tanto meno detriti del raccolto penetreranno al suo interno.

4. Rilasciare la tensione sul tappeto. Per istruzioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto](#), pagina 436.

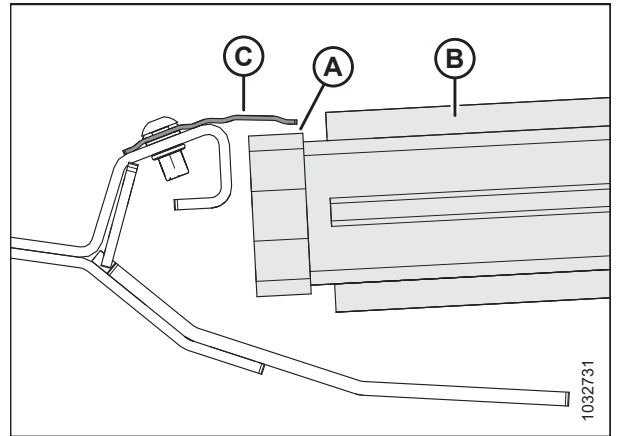


Figura 4.225: Guarnizione del tappeto

5. Sollevare il bordo anteriore del tappeto (A) oltre la barra falciante (B) per esporre il sostegno della piattaforma anteriore.
6. Misurare e annotare lo spessore della cinghia del tappeto.

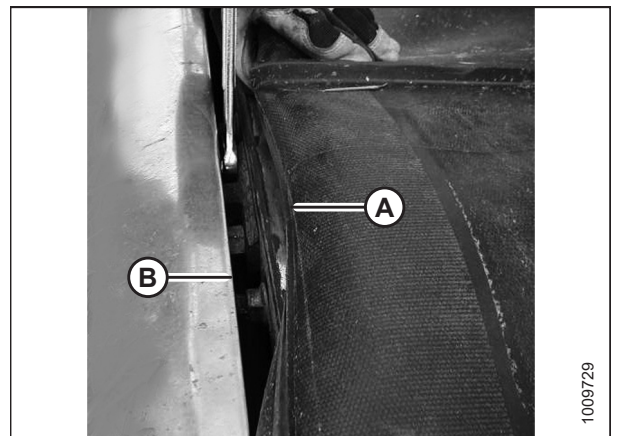


Figura 4.226: Sostegno della piattaforma

NOTA:

Nell'immagine il tappeto è stato rimosso per mostrare la piattaforma.

7. Allentare i due controdadi (A) sul sostegno piattaforma (B) di **SOLO** mezzo giro.
8. Battere la piattaforma (C) con un martello e un blocco di legno per abbassare la piattaforma rispetto ai sostegni piattaforma. Battere il sostegno piattaforma (B) con un punzone per sollevare la piattaforma rispetto ai sostegni piattaforma.

Tabella 4.1 Numero totale di sostegni della piattaforma (B)

Modello	Quantità
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14
FD261	16

9. Utilizzare uno spessimetro dello stesso spessore della cinghia del tappeto, più 1 mm (0,04 pollici). Far scorrere lo spessimetro lungo la piattaforma (A) sotto la guarnizione in metallo (C) per impostare correttamente il gioco.
10. Per creare una guarnizione, regolare la piattaforma (A) in modo che la distanza (B) tra la guarnizione in metallo (C) e la piattaforma sia dello stesso spessore del tappeto più 1 mm (0,04 pollici).

NOTA:

Per controllare la distanza su un rullo del tappeto, iniziare la misurazione dal tubo del rullo, **NON** dalla piattaforma.

11. Serrare la bulloneria di sostegno della piattaforma (D).
12. Ricontrollare il gioco (B) con lo spessimetro. Per le istruzioni, vedere il passaggio [9, pagina 436](#).

4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto

La tensione dei tappeto può essere regolata dall'estremità di ciascun tappeto.

⚠ PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza del veicolo prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

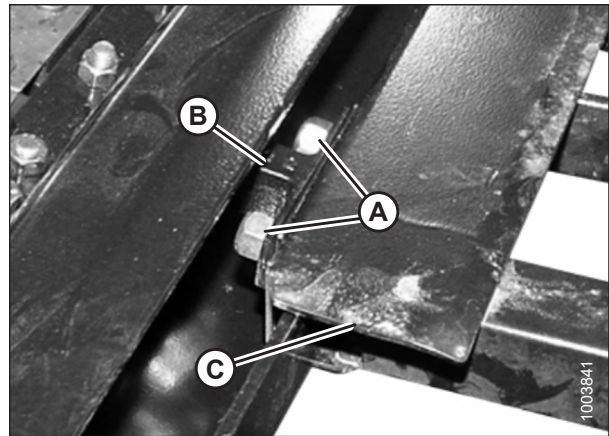


Figura 4.227: Sostegno della piattaforma

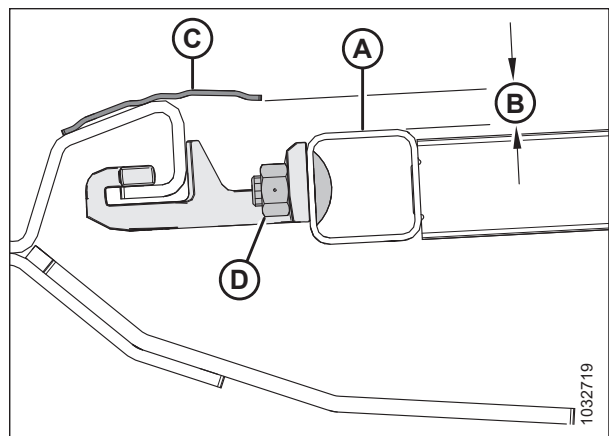


Figura 4.228: Sostegno della piattaforma

IMPORTANTE:

La tensione dei tappeti è impostata in fabbrica e non dovrebbe richiedere regolazioni. Se è necessaria una regolazione, assicurarsi che la tensione sia regolata in modo che il tappeto non scivoli o si abbassi sotto la barra falciante. Un'eccessiva tensione del tappeto può danneggiare la trasmissione e i rulli del tappeto.

1. Verificare che l'indicatore di tensione (A) copra la metà della finestra rivolta verso l'interno.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

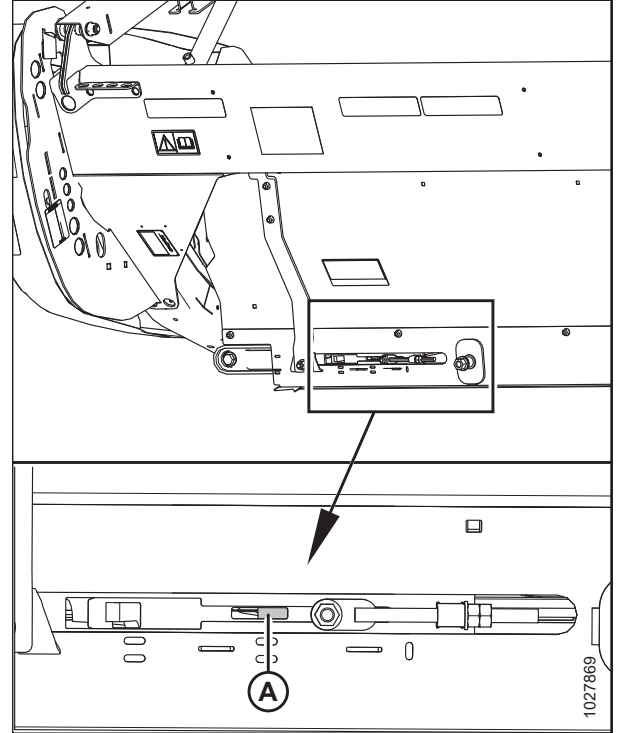


Figura 4.229: Controllo del regolatore di tensione sinistro

5. Accertarsi che la guida del tappeto (il cingolo di gomma sul lato inferiore del tappeto) sia inserita nella scanalatura (A) del rullo di trasmissione.

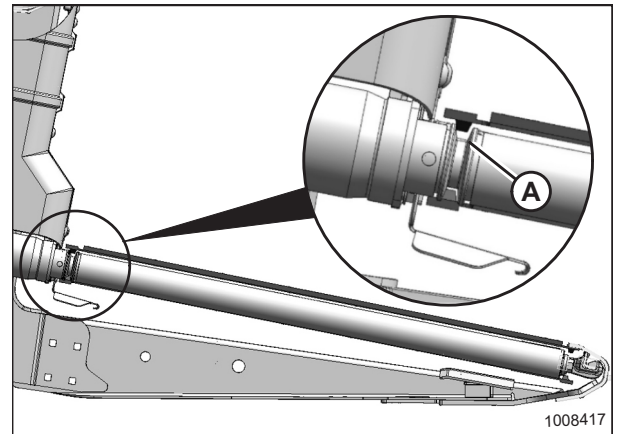


Figura 4.230: Rullo di trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Accertarsi che il rullo folle (A) si trovi tra le guide (B).

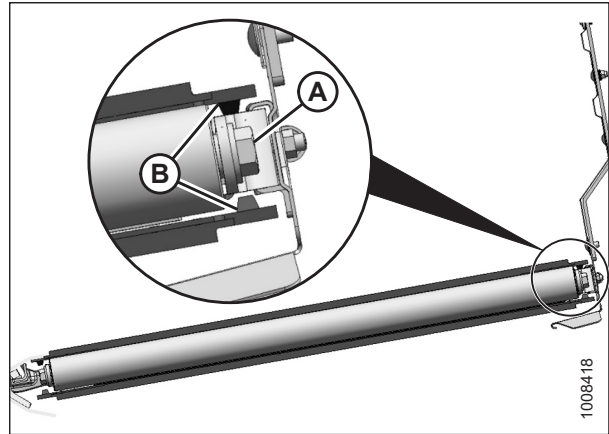


Figura 4.231: Rullo folle

7. Serrare il bullone di regolazione (A) finché l'indicatore del tenditore non copre la metà interna della finestra. L'indicatore del tenditore (B) si sposterà verso l'interno per indicare che il tappeto si sta tendendo.

IMPORTANTE:

Per evitare guasti prematuri al tappeto, ai rulli del tappeto e/o ai componenti del tendicatena, **NON** utilizzare la testata quando l'indicatore della tensione non è visibile.

IMPORTANTE:

NON regolare il dado (C). Questo dado viene utilizzato solo per l'allineamento del tappeto.

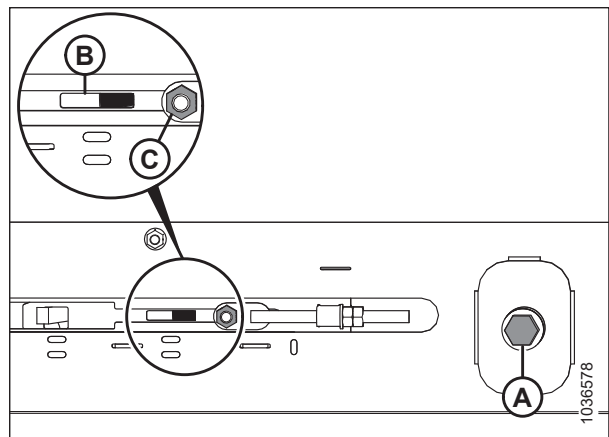


Figura 4.232: Regolazione del tenditore sinistro

4.12.5 Regolazione del centraggio del tappeto laterale

Se i tappeti laterali sfregano contro il telaio della testata durante il funzionamento, potrebbe essere necessario regolare il percorso dei tappeti.

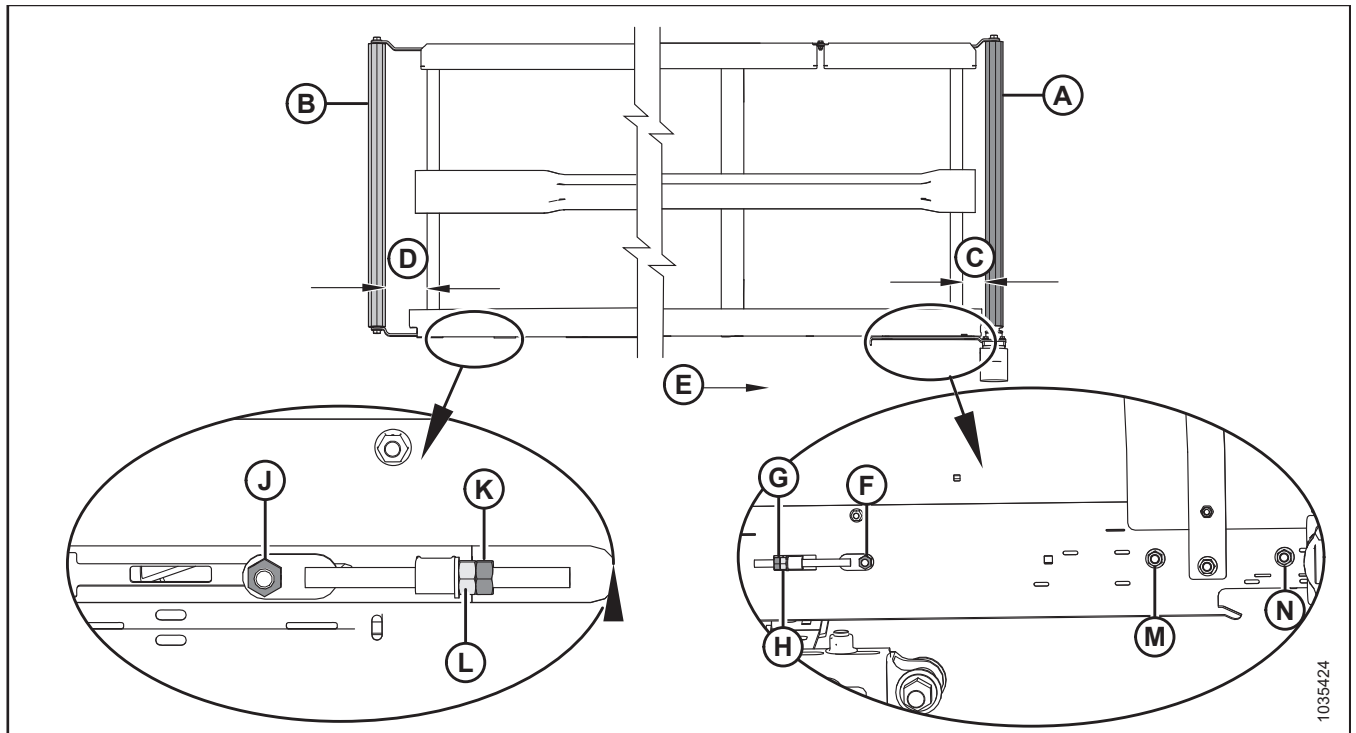


Figura 4.233: Regolazioni del centraggio dei tappeti – Tappeto sinistro

- | | | |
|--|---|---|
| A - Rullo di trasmissione | B - Rullo folle | C - Regolazione del rullo di trasmissione |
| D - Regolazione del rullo folle | E - Direzione del tappeto | F - Dado sul lato rullo di trasmissione |
| G - Controdado per rullo di trasmissione | H - Dado del regolatore per rullo di trasmissione | J - Dado sul lato rullo folle |
| K - Controdado per rullo folle | L - Dado del regolatore per rullo folle | M - Dado sul lato rullo di trasmissione |
| N - Dado sul lato rullo di trasmissione | | |

1. Per determinare quale rullo deve essere regolato e quali regolazioni sono necessarie, consultare la tabella seguente:

Tabella 4.2 Centraggio del tappeto

Se il centraggio è verso	Posizione	Regolazione	Metodo
Pannello posteriore	Rullo di trasmissione	Aumentare C	Serrare il dado del regolatore (H)
Barra falciante	Rullo di trasmissione	Diminuire C	Allentare il dado del regolatore (H)
Pannello posteriore	Rullo folle	Aumentare D	Serrare il dado del regolatore (L)
Barra falciante	Rullo folle	Diminuire D	Allentare il dado del regolatore (L)

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Regolare il rullo di trasmissione (A) per modificare C (vedere la tabella 4.2, pagina 439 e la figura 4.233, pagina 439) come segue:
 - a. Allentare i dadi (F), (M) e (N) e il controdado (G).
 - b. Ruotare il dado del regolatore (H).
 - c. Serrare i dadi (F), (M) e (N) e il controdado (G).
3. Regolare il rullo folle (B) per modificare D (vedere la tabella 4.2, pagina 439 e la figura 4.233, pagina 439) come segue:
 - a. Allentare il dado (J) e il controdado (K).
 - b. Ruotare il dado del regolatore (L).

NOTA:

Se dopo la regolazione del rullo folle il tappeto non si muove all'estremità del rullo folle, è probabile che il rullo di trasmissione non sia allineato alla piattaforma. Regolare il rullo di trasmissione, quindi regolare nuovamente il rullo folle.

- c. Serrare il dado (J) e il controdado (K).

4.12.6 Ispezione dei cuscinetti dei rulli del tappeto

I rulli del tappeto sono dotati di cuscinetti non ingrassabili; tuttavia, la guarnizione esterna deve essere controllata ogni 200 ore (più frequentemente in presenza di sabbia) per ottenere la massima durata del cuscinetto.

Utilizzando un termometro a infrarossi, verificare l'eventuale presenza di cuscinetti dei rulli dei tappeti difettosi, procedendo come segue:

1. Inserire la testata e azionare i tappeti per circa 3 minuti.
2. Controllare la temperatura dei cuscinetti dei rulli del tappeto su ciascun braccio di rullo (A), (B) e (C) di ogni piattaforma. Assicurarsi che la temperatura non superi i 44 °C (80 °F) rispetto alla temperatura ambiente.

Sostituire i cuscinetti dei rulli che superano la temperatura massima consigliata. Per le istruzioni, vedere:

- [4.12.8 Sostituzione del cuscinetto del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale, pagina 442](#)
- [4.12.11 Sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto laterale, pagina 449](#)

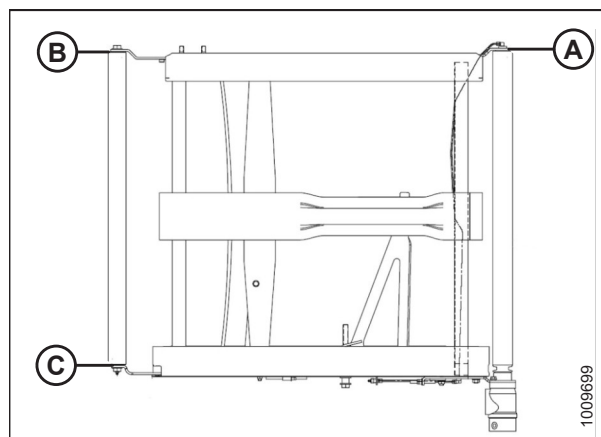


Figura 4.234: Bracci dei rulli

4.12.7 Rimozione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale

La piattaforma del tappeto laterale ha un rullo su ogni estremità. Uno è il rullo folle e l'altro è il rullo di trasmissione.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

1. Inserire la testata finché non è possibile accedere al connettore del tappeto laterale dall'estremità esterna della piattaforma.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Sollevare completamente l'aspo.
4. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
6. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45*.
7. Allentare il tappeto ruotando il bullone di regolazione (A) in senso antiorario fino a quando il bullone di regolazione si arresta.

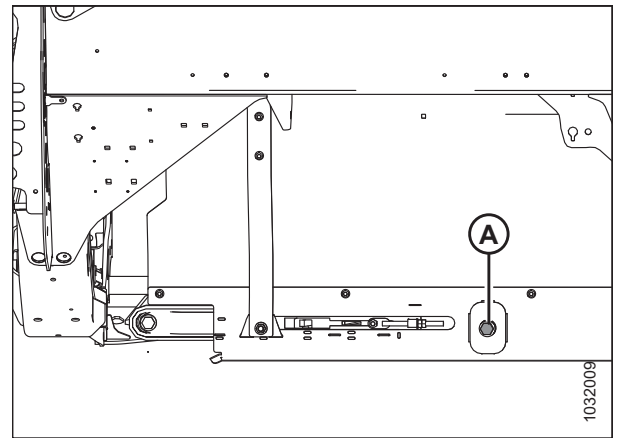


Figura 4.235: Tenditore – Lato sinistro illustrato

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Rimuovere le viti (C), il connettore ponte (D) e i dadi dall'estremità anteriore del giunto del tappeto.
9. Rimuovere i dadi e le viti (A) e i connettori per tubo (B) dal giunto del tappeto.
10. Estrarre il tappeto dal rullo folle.

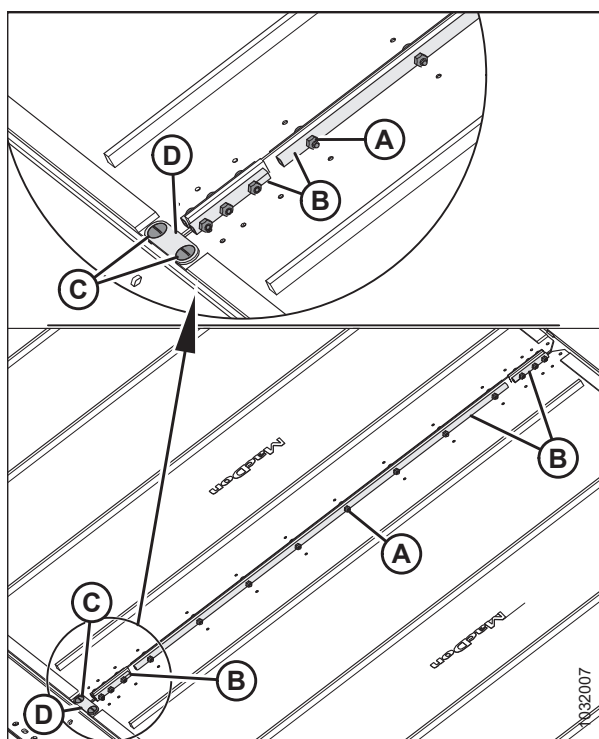


Figura 4.236: Connettori del tappeto

11. Rimuovere il bullone e la rondella (A) dal rullo folle sul retro della piattaforma della testata.
12. Rimuovere il bullone e la rondella (B) dal rullo folle nella parte anteriore della piattaforma della testata.
13. Allargare i bracci (C) e (D) del rullo e rimuovere il rullo folle.

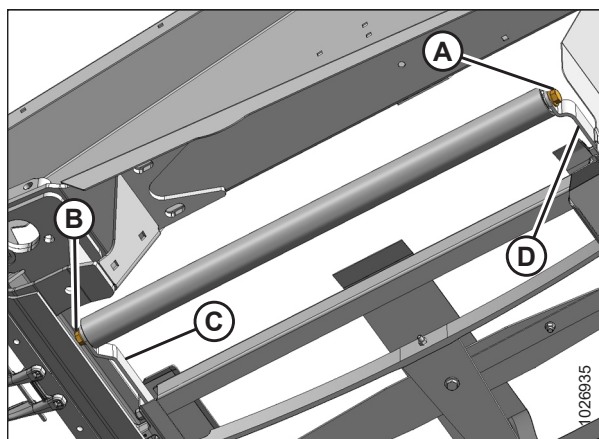


Figura 4.237: Rullo folle

4.12.8 Sostituzione del cuscinetto del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale

I rulli folli della piattaforma del tappeto laterale sono dotati di cuscinetti che ne consentono la rotazione.

1. Rimuovere il rullo folle della piattaforma del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.12.7 Rimozione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale, pagina 440](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Bloccare il tubo del rullo folle (C) in una morsa con un panno avvolto intorno al rullo per evitare di danneggiarlo.
3. Rimuovere il gruppo cuscinetto (A) e la guarnizione (B) dal tubo del rullo (C) come segue:
 - a. Collegare l'estrattore inerziale (D) all'albero filettato (E) del gruppo cuscinetto.
 - b. Estrarre picchiando il gruppo cuscinetto (A) e la guarnizione (B).
4. Pulire l'interno del tubo del rullo (C) e controllare che non vi siano segni di usura o danni nel tubo. Se necessario, sostituire il tubo.

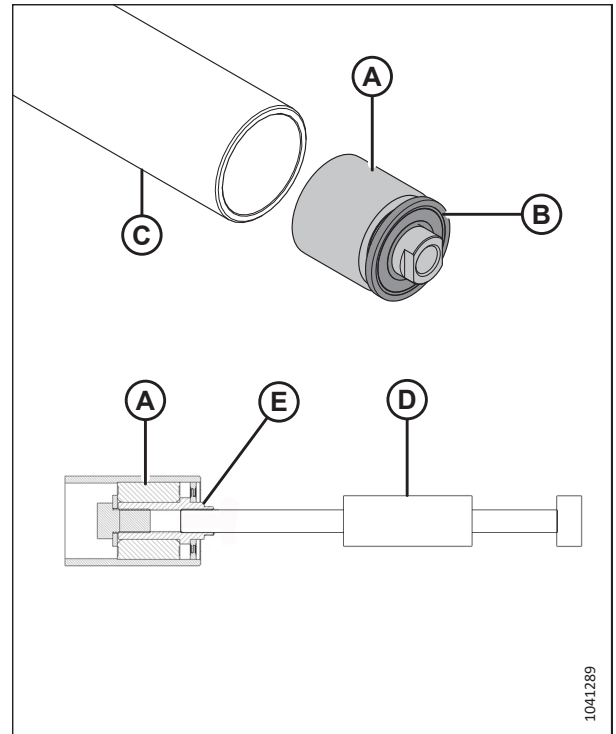


Figura 4.238: Cuscinetto e guarnizione del rullo folle

IMPORTANTE:

Quando si installa il nuovo cuscinetto, **NON** appoggiare l'estremità del rullo direttamente al suolo. Il gruppo cuscinetto (A) sporge oltre il tubo del rullo (B) e se si appoggia l'estremità a terra si spingerà il cuscinetto più in profondità nel tubo.

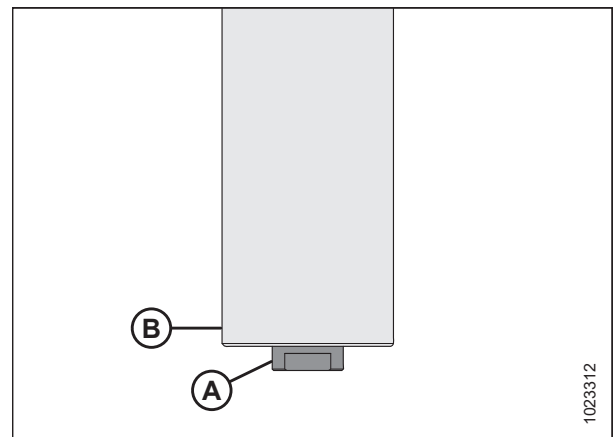


Figura 4.239: Rullo folle

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Tagliare un rilievo (A) in un blocco di legno.
6. Posizionare l'estremità del rullo folle (B) sul blocco di legno, con il gruppo cuscinetto sporgente all'interno del rilievo (A).

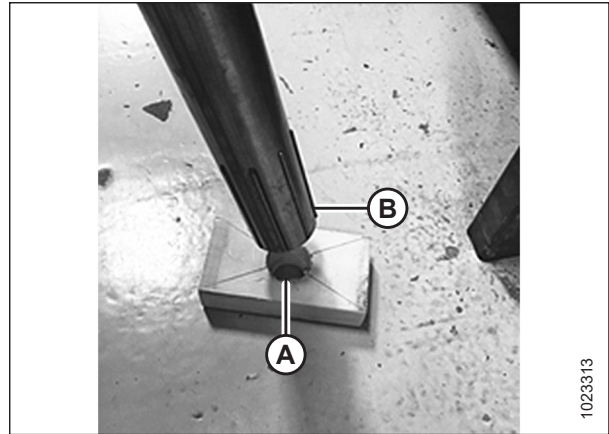


Figura 4.240: Rullo folle

7. Installare il nuovo gruppo cuscinetto (C) premendo la pista esterna del cuscinetto nel tubo fino a raggiungere 14–15 mm (9/16–19/32 pollici) (B) dal bordo esterno del tubo.

NOTA:

Prima di installare una nuova guarnizione, riempire l'area (A) con circa 8 pompate di grasso.

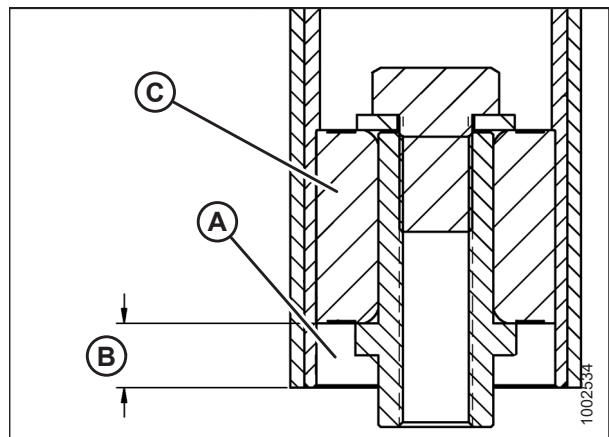


Figura 4.241: Cuscinetto del rullo folle

8. Installare la nuova guarnizione (A) premendo sulla pista interna ed esterna della guarnizione fino a quando non si trova a 3–4 mm (1/8–3/16 pollici) (B) dal bordo esterno del tubo.

NOTA:

La guarnizione può essere orientata in entrambe le direzioni.

9. Reinstallare il rullo folle. Per istruzioni, vedere [4.12.9 Installazione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale, pagina 445](#).

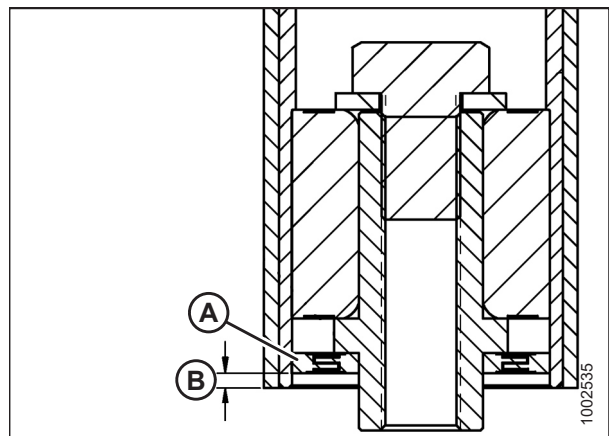


Figura 4.242: Cuscinetto del rullo folle

4.12.9 Installazione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale

La piattaforma del tappeto laterale ha un rullo su ogni estremità. Uno è il rullo folle e l'altro è il rullo di trasmissione. Se il rullo folle è usurato o danneggiato, deve essere sostituito.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della testata.
4. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
5. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
6. Installare il rullo folle (A) tra i bracci del rullo folle (B).
7. Fissare il rullo folle con due bulloni e rondelle (C). Serrare i bulloni a 95 Nm (70 lbf-ft).

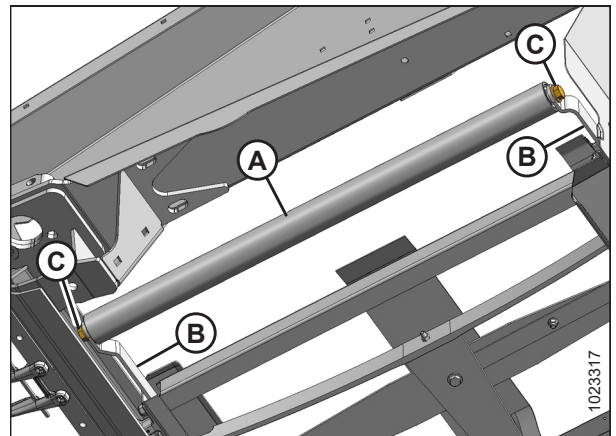


Figura 4.243: Rullo folle

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Fissare le estremità del tappeto con connettori per tubo (B) e viti e dadi (A).

IMPORTANTE:

Applicare le viti in modo che le teste siano rivolte verso l'interno.

NOTA:

I due connettori per tubo corti sono collegati alla parte anteriore e posteriore del tappeto.

9. Applicare il connettore ponte (D) utilizzando le viti (C) e i dadi all'estremità anteriore del giunto del tappeto.

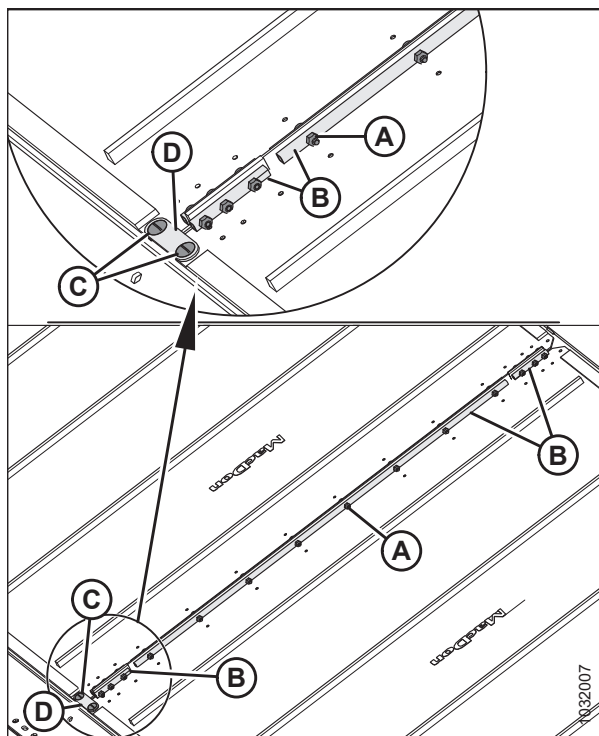


Figura 4.244: Connettore del tappeto

10. Serrare il tappeto ruotando il bullone di regolazione (A) in senso orario. Per istruzioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto, pagina 436](#).
11. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della testata.
12. Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
13. Abbassare completamente l'aspo.
14. Abbassare la testata.

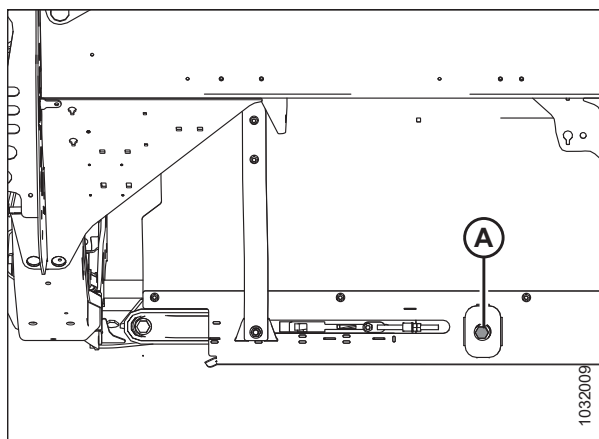


Figura 4.245: Tenditore del tappeto

15. Inserire la testata. Assicurarsi che i tappeti laterali seguano correttamente il percorso. Per istruzioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto, pagina 436](#).
16. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

4.12.10 Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto laterale

La piattaforma del tappeto laterale ha un rullo su entrambe le estremità della piattaforma. Uno è il rullo folle e l'altro è il rullo di trasmissione.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Se il connettore del tappeto non è visibile, inserire la testata fino a quando il connettore è accessibile dall'estremità esterna della piattaforma.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45*.
6. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
7. Allentare il tappeto ruotando il bullone di regolazione (A) in senso antiorario fino a quando il bullone di regolazione si arresta.

IMPORTANTE:

NON regolare il dado (B). Questo dado viene utilizzato solo per l'allineamento del tappeto.

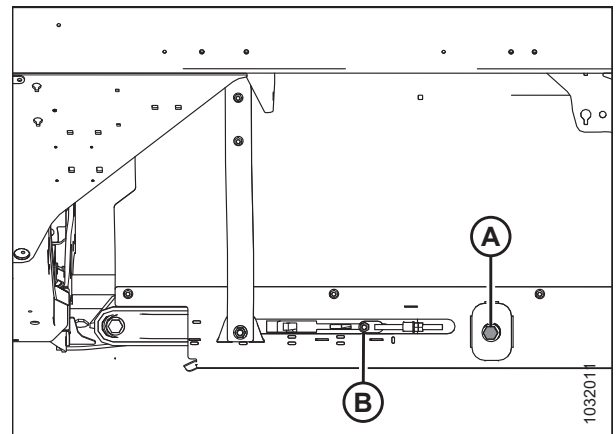


Figura 4.246: Tenditore del tappeto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Rimuovere i dadi e le viti (A) e i connettori per tubo (B) dal giunto del tappeto.
9. Rimuovere le viti (C), il connettore ponte (D) e i dadi dall'estremità anteriore del giunto del tappeto.
10. Estrarre il tappeto dal rullo di trasmissione.

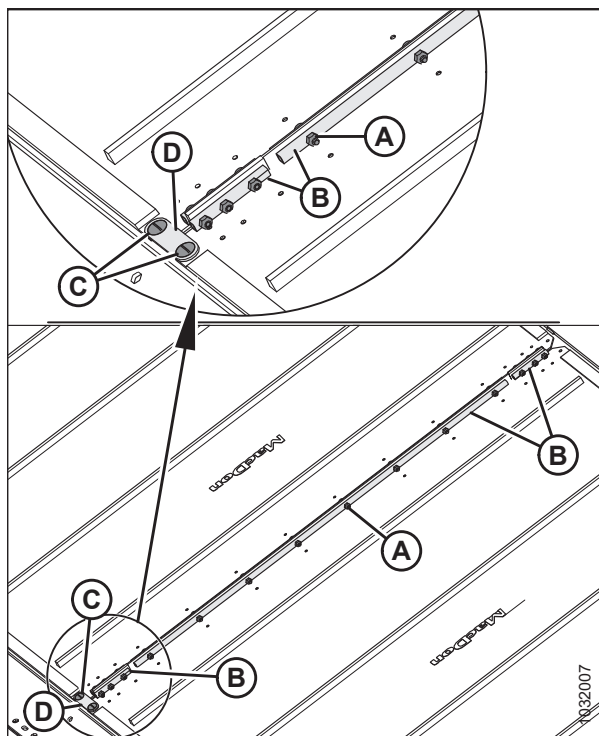


Figura 4.247: Connettori del tappeto

11. Allineare le viti di fermo con il foro di protezione (A). Rimuovere le due viti di fermo che fissano il motore al rullo di trasmissione.

NOTA:

Le viti di fermo sono distanziate di 1/4 di giro.

12. Allentare i due bulloni (B) che fissano il motore al braccio di azionamento del rullo di trasmissione.

NOTA:

Potrebbe essere necessario rimuovere la protezione in plastica (C) per accedere al bullone superiore.

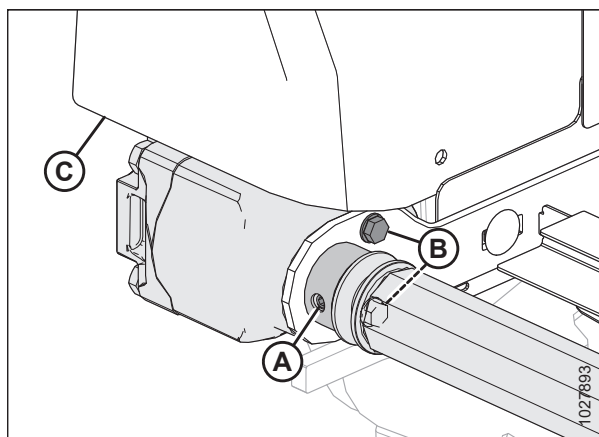


Figura 4.248: Rullo di trasmissione

NOTA:

Per rimuovere il rullo dall'albero potrebbe essere necessario fare leva tra il rullo e la staffa (A). Conservare il tasto.

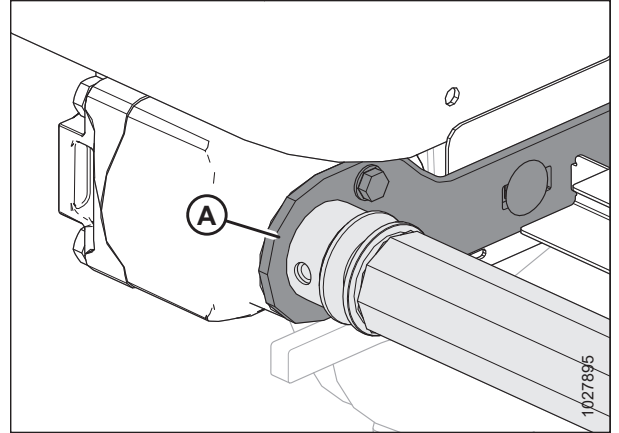


Figura 4.249: Rullo di trasmissione

13. Allentare i due bulloni (A) che fissano il braccio di sostegno (B).
14. Rimuovere il bullone (C) e la rondella che fissano l'estremità opposta del rullo di trasmissione al braccio di sostegno (B).
15. Rimuovere il rullo di trasmissione (D).

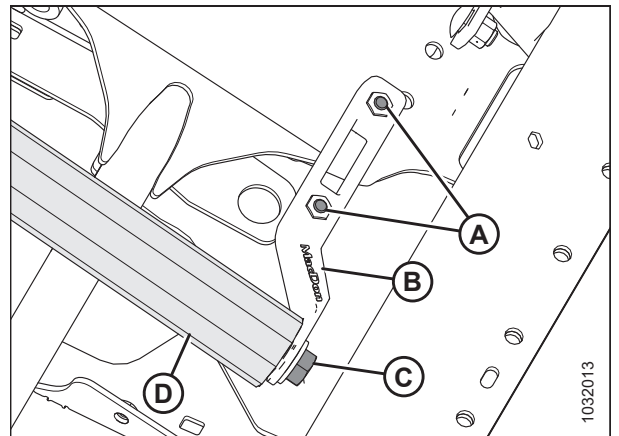


Figura 4.250: Rullo di trasmissione

4.12.11 Sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto laterale

Per sostituire il cuscinetto di un rullo di trasmissione è necessario un estrattore inerziale.

1. Rimuovere il gruppo del rullo folle del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.12.10 Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto laterale, pagina 447](#).
2. Bloccare il rullo di trasmissione in una morsa con un panno avvolto intorno al rullo per evitare di danneggiarlo.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Rimuovere il gruppo cuscinetto (A) e la guarnizione (B) dal tubo del rullo (C) come segue:
 - a. Collegare l'estrattore inerziale (D) all'albero filettato (E) del gruppo cuscinetto.
 - b. Estrarre picchiattando il gruppo cuscinetto (A) e la guarnizione (B).
4. Pulire l'interno del tubo del rullo (C); controllare che non vi siano segni di usura o danni nel tubo e, se necessario, sostituirlo.

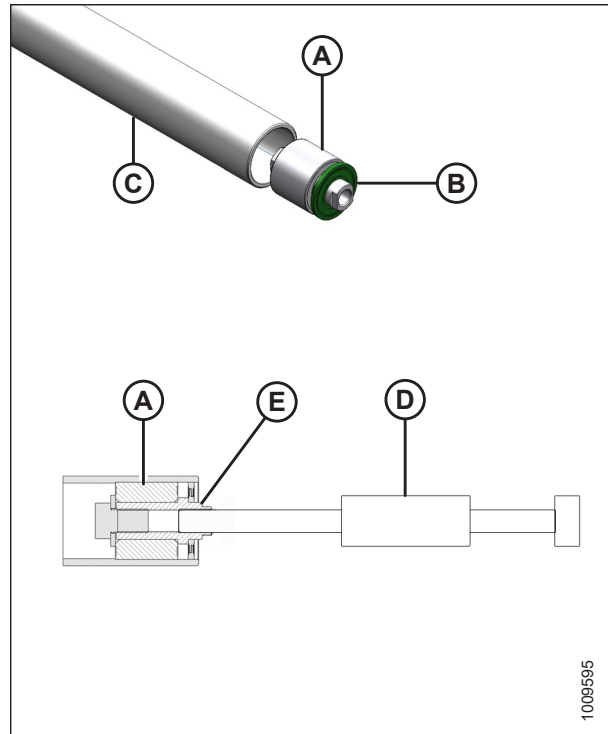


Figura 4.251: Cuscinetto del rullo

5. Installare il nuovo gruppo cuscinetto (A) premendo la pista esterna del cuscinetto nel tubo fino a raggiungere 14–15 mm (9/16–19/32 pollici) (B) dal bordo esterno del tubo.
6. Applicare del grasso davanti al gruppo cuscinetto (A). Per le specifiche del grasso, consultare l'interno della copertina posteriore di questo manuale.
7. Installare la nuova guarnizione (C) nell'apertura del rullo e installare una rondella piatta (1,0" d.i. x 2,0" d.e.) sulla guarnizione.
8. Battere la guarnizione (C) per inserirla nell'apertura del rullo con una bussola di dimensioni adeguate. Battere il gruppo rondella e cuscinetto (A) finché la guarnizione si trova a 3–4 mm (1/8–3/16 pollici) (D) dal bordo esterno del tubo.

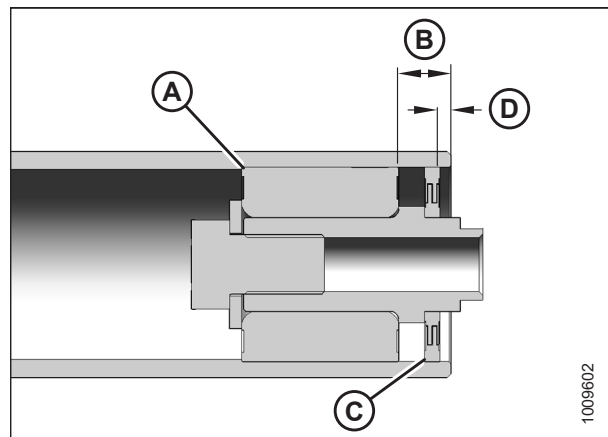


Figura 4.252: Cuscinetto del rullo

4.12.12 Installazione del rullo di trasmissione del tappeto laterale

La piattaforma del tappeto laterale ha un rullo su ogni estremità. Uno è il rullo folle e l'altro è il rullo di trasmissione.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

! AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45.*
4. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
5. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
6. Posizionare il rullo di trasmissione (A) tra i bracci di sostegno del rullo.
7. Fissare il rullo di trasmissione con rondella e bullone (B).
8. Serrare i bulloni (C) sul braccio di sostegno.
9. Serrare i bulloni (B) alla coppia di 95 Nm (70 libbre forza per piede).
10. Lubrificare l'albero motore e inserirlo nell'estremità del rullo di trasmissione (A).

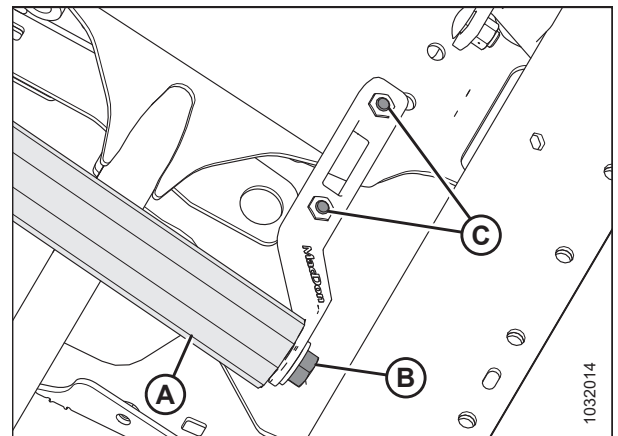


Figura 4.253: Rullo di trasmissione

11. Fissare il motore al sostegno del rullo con due bulloni (B). Serrare i bulloni alla coppia di 27 Nm (19,9 libbre forza per piede [239 libbre forza per pollice]).
12. Assicurarsi che la chiave dritta sia in posizione sull'albero motore, quindi inserire l'albero motore completamente nel rullo.
13. Con una chiave esagonale, serrare le due viti di fermo (non illustrate) attraverso il foro di servizio (A).

NOTA:

Serrare i bulloni allentati e reinstallare la protezione in plastica (C), se precedentemente rimossa.

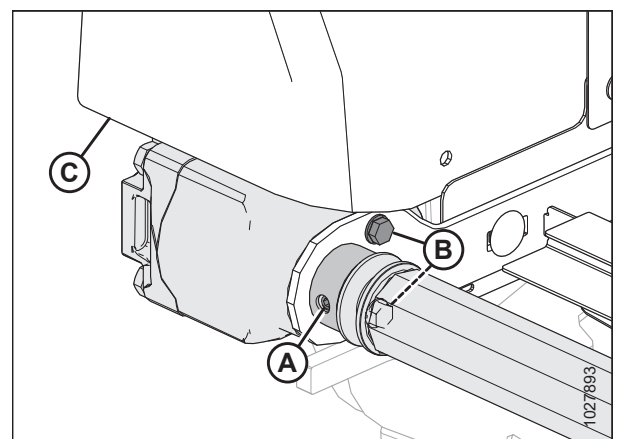


Figura 4.254: Rullo di trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

14. Avvolgere il tappeto sul rullo di trasmissione e fissare le estremità del tappeto con i connettori per tubo (B), le viti (A) (con le teste rivolte verso l'apertura centrale) e i dadi.

NOTA:

I due connettori per tubo corti sono collegati alla parte anteriore e posteriore del tappeto.

15. Applicare il connettore ponte (D) utilizzando le viti (C) e i dadi all'estremità anteriore del giunto del tappeto.

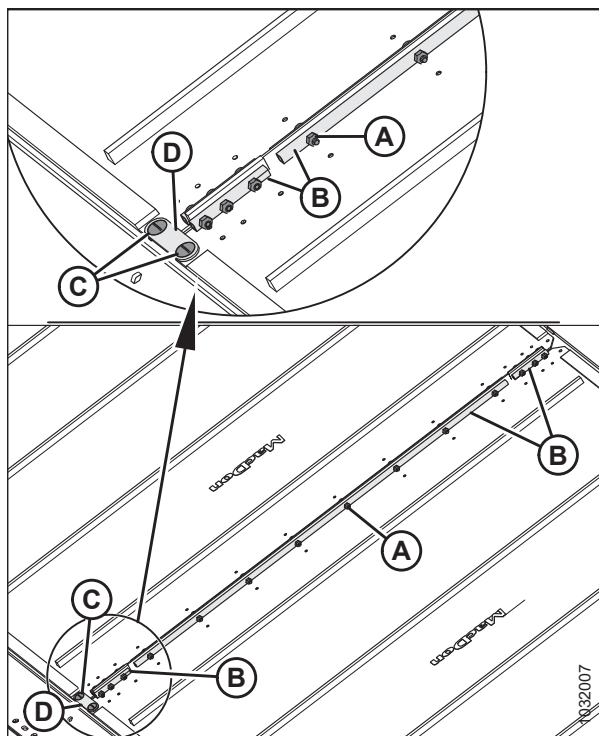


Figura 4.255: Connettore del tappeto

16. Serrare il tappeto ruotando il bullone di regolazione (A) in senso orario. Per istruzioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto](#), pagina 436.

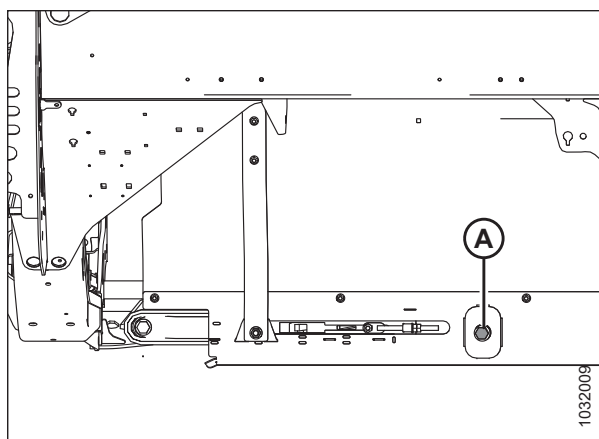


Figura 4.256: Tenditore del tappeto – Lato sinistro illustrato

17. Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
18. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della testata.
19. Avviare il motore.
20. Abbassare completamente l'aspo.
21. Abbassare la testata.
22. Inserire la testata.
23. Assicurarsi che il tappeto scorra correttamente sulla piattaforma. Se si rende necessaria una regolazione, vedere [4.12.5 Regolazione del centraggio del tappeto laterale](#), pagina 439.

4.13 Aspo

L'aspo è dotato di una camma di forma speciale che consente alle dita di passare sotto la coltura allettata e di raccoglierla prima che venga tagliata.

ATTENZIONE

Per evitare lesioni personali, prima di eseguire la manutenzione straordinaria della macchina o di aprire i carter della trasmissione, vedere [4.1 Preparazione della macchina per la manutenzione straordinaria, pagina 291](#).

4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante

Deve esservi una distanza sufficiente tra le dita dell'aspo e la barra falciante per garantire che le dita dell'aspo non entrino in contatto con la barra falciante durante il funzionamento. La distanza è impostata in fabbrica, ma potrebbe essere necessaria una regolazione prima dell'uso della testata.

Misurazione della distanza tra aspo e barra falciante

La distanza tra aspo e barra falciante si riferisce alla distanza tra le estremità delle dita dell'aspo e la barra falciante. A seconda della configurazione della testata, la distanza tra aspo e barra falciante può variare su tutta la lunghezza della testata. Per determinare se la distanza è accettabile, è necessario misurarla.

NOTA:

Questa procedura può essere eseguita con i cilindri longitudinali dell'aspo in posizione standard o in posizione di mietitura della colza, purché i cilindri longitudinali dell'aspo rimangano nella stessa posizione per tutta la durata della procedura.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo fino a quando il numero 7 sull'indicatore di posizione longitudinale (A) è nascosto dal sostegno del sensore (B).

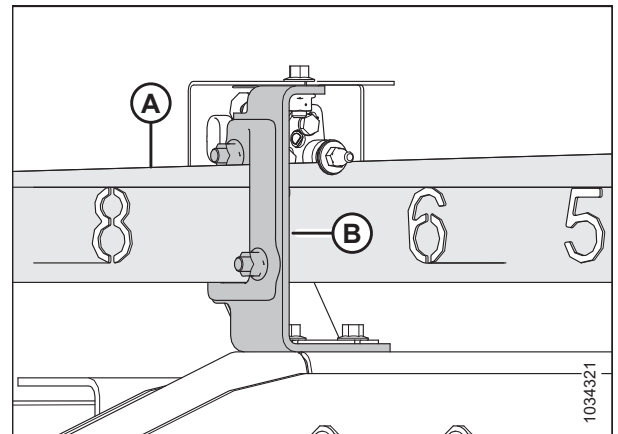


Figura 4.257: Posizione longitudinale dell'aspo

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. **Testate per aspo singolo:** Sollevare la testata a un'altezza sufficiente per posizionare due blocchi (A) alti 254 mm (10 pollici) sotto la barra falciante, appena internamente rispetto ai punti di flessione dell'ala.

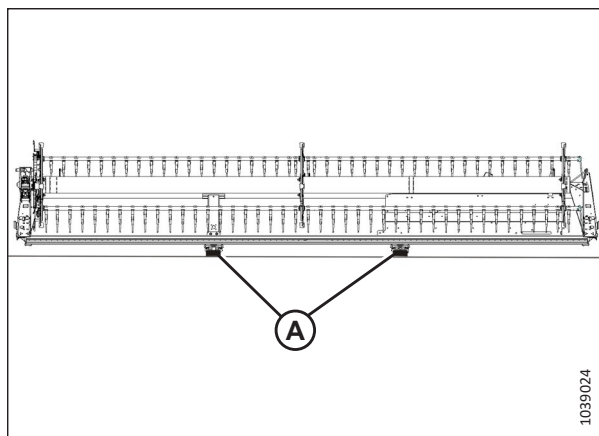


Figura 4.258: Posizioni dei blocchi FlexDraper® – Aspo singolo

4. **Testate a due aspi:** Sollevare la testata a un'altezza sufficiente per posizionare due blocchi (A) alti 254 mm (10 pollici) sotto la barra falciante, appena internamente rispetto ai punti di flessione dell'ala.

NOTA:

Le **testate a tre aspi** non necessitano di blocchi per sostenere le ali.

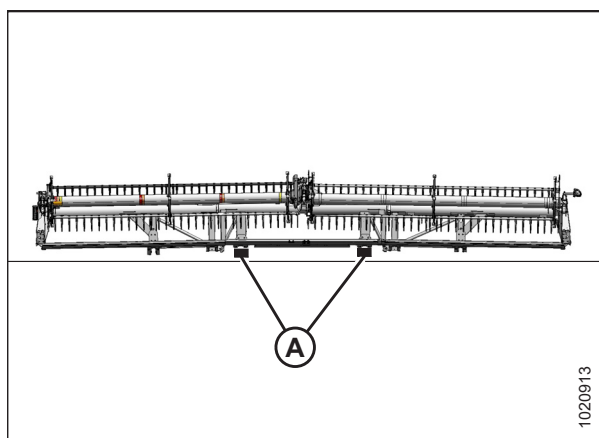


Figura 4.259: Posizioni dei blocchi FlexDraper® - Testate a due aspi

5. **Testate ad aspo singolo e a due aspi:** abbassare le maniglie a molla (A) del fermo dell'ala in posizione di SBLOCCO.

NOTA:

Le **testate a tre aspi** devono essere misurate mentre le ali sono bloccate.

6. Abbassare la testata finché l'indicatore di flottazione non si trova nella posizione 2 o 3.
- Ad aspo singolo e a due aspi: Le ali dovrebbero essere in posizione completamente aperta.
 - A tre aspi: Le ali devono essere a livello della piattaforma centrale.

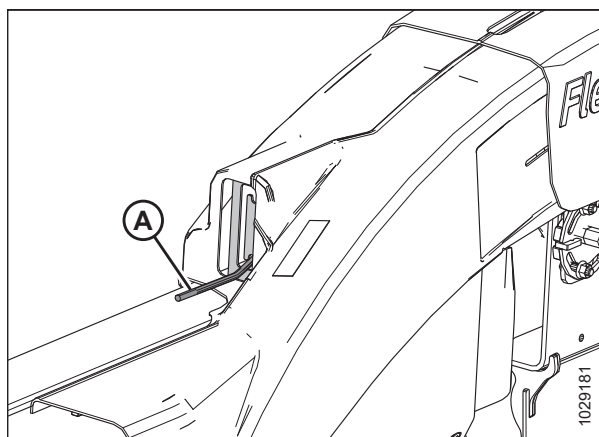


Figura 4.260: Fermo dell'ala in posizione di SBLOCCO

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Ruotare l'aspo a mano fino a quando un tubo portarebbi si trova direttamente sopra la barra falciante.
8. Misurare e registrare la distanza (A) tra la punta delle dita e una delle protezioni all'estremità degli aspi, che dev'essere una protezione a punta (B) o una protezione corta (C).

Per le specifiche della distanza, vedere la Tabella 4.3, pagina 455.

Per i punti di misurazione, consultare la relativa figura:

- Testate ad aspo singolo: Figura 4.262, pagina 455
- Testate a due aspi: Figura 4.263, pagina 456
- Testate a tre aspi: Figura 4.264, pagina 456

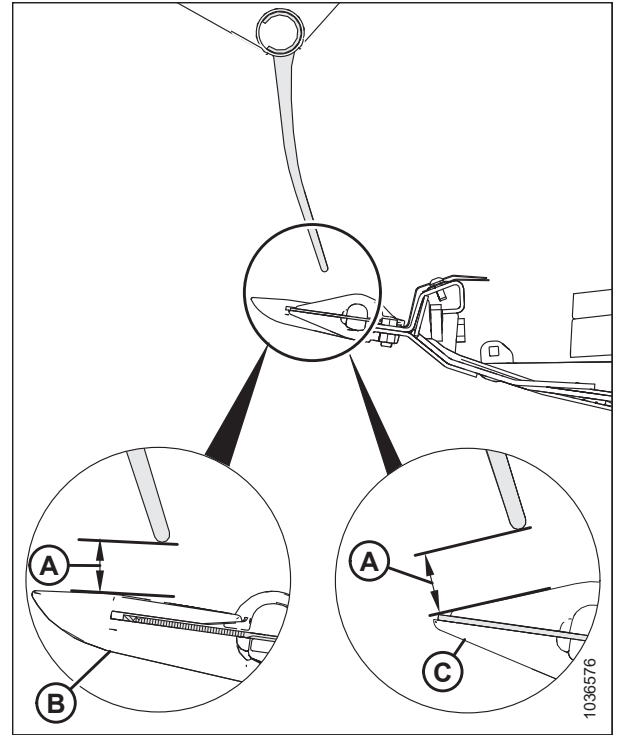


Figura 4.261: Distanza delle dita

Tabella 4.3 Distanza tra il dito e la protezione

Modello della testata	Pannelli terminali	Nel punto di articolazione
FD225	40 mm (1,58")	Nessun punto di articolazione
Tutte i modelli tranne FD225	25 mm (1")	25 mm (1")

Punti di misurazione per aspo singolo (A): estremità esterne dell'aspo (due punti).

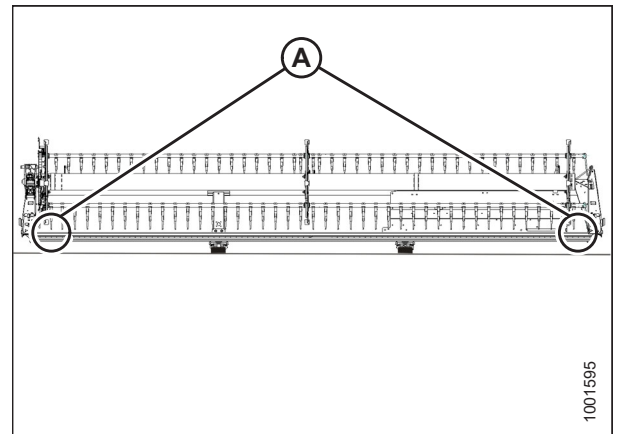


Figura 4.262: Punti di misurazione FlexDraper® – Aspo singolo

Punti di misurazione per due aspi (A): estremità esterne degli aspi e in entrambi i punti di articolazione (quattro punti).

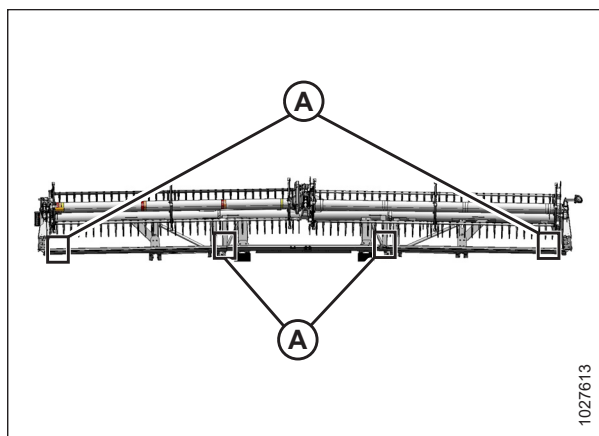


Figura 4.263: Punti di misurazione FlexDraper® – A due aspi

Punti di misurazione per tre aspi (A): entrambe le estremità di tre aspi (sei punti).

- Se necessario, regolare la distanza tra aspo e barra falciante. Per istruzioni, vedere [Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 456](#).

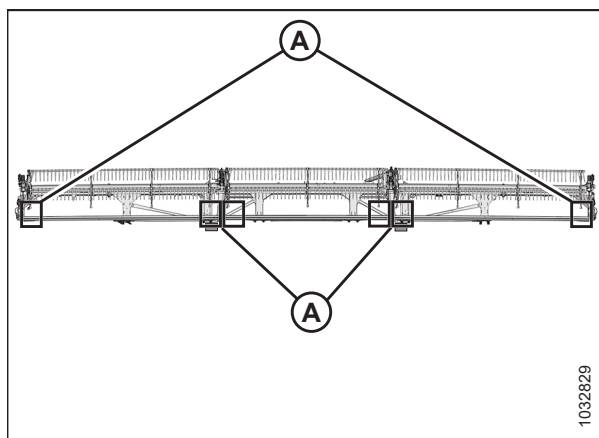


Figura 4.264: Punti di misurazione FlexDraper® – A tre aspi

Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante

Se la distanza tra le dita dell'aspo e la barra falciante è insufficiente, è necessario regolarla per evitare che l'attrezzatura venga danneggiata.

NOTA:

Questa procedura può essere eseguita con i cilindri longitudinali dell'aspo in posizione standard o in posizione di mietitura della colza, purché i cilindri longitudinali dell'aspo rimangano nella stessa posizione per tutta la durata della procedura.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

- Prima di effettuare regolazioni, assicurarsi che la distanza tra l'aspo e la barra falciante sia stata misurata e registrata. Per istruzioni, vedere [Misurazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Regolare la distanza alle estremità esterne dell'aspo come segue:
 - a. Allentare il bullone (A) sul cilindro del braccio esterno.
 - b. Regolare lo stelo del cilindro (B) secondo necessità:
 - Per aumentare la distanza tra le dita dell'aspo e la barra falciante, ruotare lo stelo del cilindro (B) fuori dal cavallotto.
 - Per diminuire la distanza tra le dita dell'aspo e la barra falciante, ruotare lo stelo del cilindro (B) nel cavallotto.
 - c. Serrare il bullone (A).

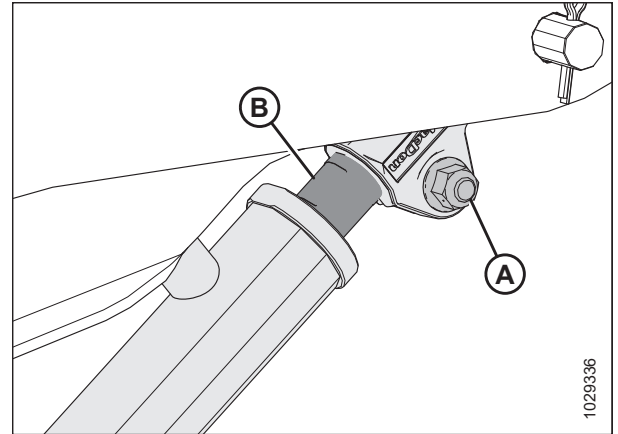


Figura 4.265: Cilindro del braccio esterno

3. Ripetere il passaggio 2, [pagina 457](#) sul lato opposto della testata.
4. Allentare i bulloni (A) su entrambi i cilindri del braccio centrale.
5. Regolare la distanza come segue:

IMPORTANTE:

Regolare entrambi gli steli dei cilindri in modo uguale.

- Per aumentare la distanza tra le dita dell'aspo e la barra falciante, ruotare gli steli dei cilindri (D) fuori dal cavallotto.
- Per diminuire la distanza tra le dita dell'aspo e la barra falciante, ruotare gli steli dei cilindri (D) nel cavallotto.

6. Assicurarsi che la misura (B) sia identica su entrambi i cilindri.

NOTA:

La misura (B) va dal cilindro centrale dei perni di montaggio (C) alle sommità dei denti d'arresto degli steli dei cilindri (D).

7. Verificare che entrambi i perni di montaggio (C) **NON POSSANO** essere ruotati manualmente. Se uno dei perni di montaggio può essere ruotato, regolare gli steli dei cilindri (D) secondo necessità:

- Ruotare lo stelo del cilindro fuori dal cavallotto per aumentare il carico sullo stelo del cilindro.
- Ruotare lo stelo del cilindro nel cavallotto per diminuire il carico sullo stelo del cilindro.

8. Serrare i bulloni (A).

9. **Testate a tre aspi:** Ripetere i passaggi da [4, pagina 457](#) a [8, pagina 457](#) per impostare la distanza aspo-barra falciante sull'altro braccio centrale dell'aspo.

10. Sollevare completamente l'aspo.

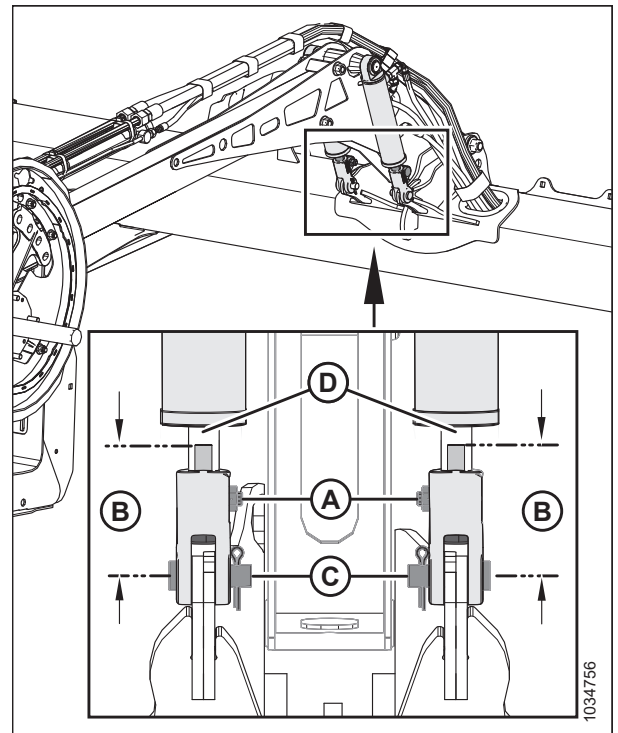


Figura 4.266: Cilindri del braccio centrale

11. Abbassare completamente l'aspo e continuare a tenere premuto il pulsante di comando per mettere in fase i cilindri.

NOTA:

Se dopo la messa in fase dei cilindri, i cilindri di sollevamento dell'aspo non si sollevano/abbassano in modo uniforme, spurgare l'aria dal sistema idraulico di sollevamento dell'aspo. Per le istruzioni, vedere [4.13.4 Rimozione dell'aria dal sistema idraulico di sollevamento dell'aspo, pagina 460](#).

12. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

13. Controllare nuovamente le misure della distanza aspo-barra falciante. Se necessario, ripetere le procedure di regolazione.

14. Spostare l'aspo all'indietro per assicurarsi che le dita dell'aspo non entrino in contatto con le protezioni dei deflettori.

15. Se le dita dell'aspo entrano in contatto con le protezioni dei deflettori, regolare l'aspo verso l'alto per mantenere la distanza in tutte le posizioni longitudinali dell'aspo. Se il contatto persiste anche dopo aver regolato l'aspo, accorciare le dita dell'aspo secondo necessità.

16. Controllare periodicamente l'eventuale presenza di segni di contatto durante il funzionamento. Regolare la distanza tra aspo e barra falciante secondo necessità.

4.13.2 Inclinazione dell'aspo

L'aspo deve essere impostato in modo che sia inclinato (fornendo più distanza al centro dell'aspo rispetto alle estremità) per compensare la flessione dell'aspo.

Regolazione della forma dell'aspo

I tubi portarebbi dell'aspo devono essere impostati in modo che siano "accigliati" (fornendo più distanza al centro dell'aspo rispetto alle estremità) per compensare la flessione dell'aspo.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

1. Posizionare l'aspo sopra la barra falciante (tra 4 e 5 sull'indicatore di posizione longitudinale dell'aspo [A]) per fornire una distanza idonea in tutte le posizioni longitudinali dell'aspo. La staffa (B) indica la posizione.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Registrare la misura in ogni posizione del disco dell'aspo per ogni tubo dell'aspo.

NOTA:

Misurare il profilo di inclinazione dell'aspo prima di smontarlo per la manutenzione straordinaria, in modo da mantenere il profilo durante il rimontaggio.

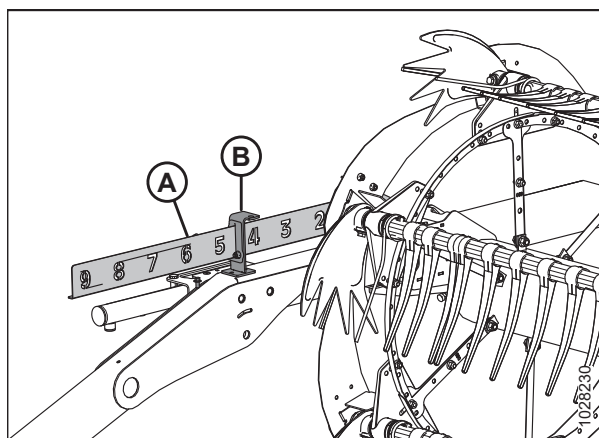


Figura 4.267: Indicatore della posizione longitudinale

4. Iniziare con il disco dell'aspo più vicino al centro della testata e procedere verso le estremità, regolando il profilo della testata come segue:
 - a. Rimuovere i bulloni (A).
 - b. Allentare il bullone (B) e regolare il braccio (C) fino a ottenere la misura desiderata tra il tubo dell'aspo e la barra falciante.
- NOTA:**
Lasciare che i tubi dell'aspo si curvino naturalmente e posizionare la bulloneria di conseguenza.
- c. Reinstallare i bulloni (A) nei fori allineati e serrarli.

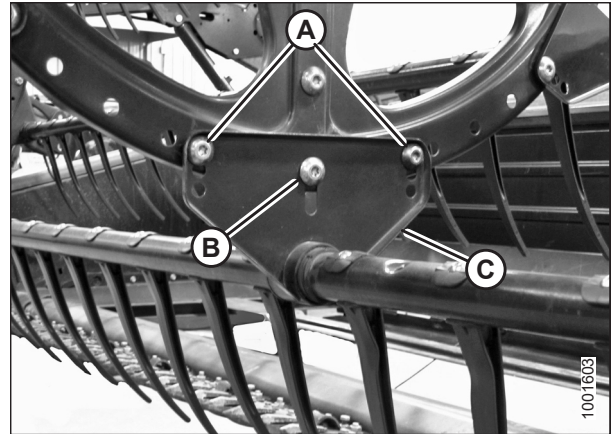


Figura 4.268: Disco centrale dell'aspo

4.13.3 Centraggio dell'aspo

L'aspo deve essere centrato sulla testata per evitare il contatto con i pannelli terminali.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave prima di regolare la macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare la testata.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Misurare la distanza (A) nei punti (B) tra il tubo portarebbi dell'aspo e il pannello terminale a entrambe le estremità della testata. Se l'aspo è centrale le distanze devono essere uguali.

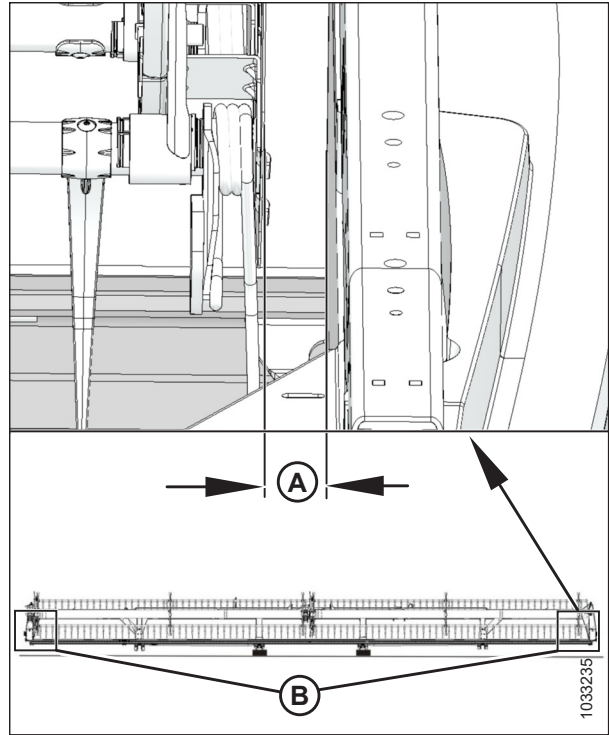


Figura 4.269: Distanza tra aspo e pannello terminale

- Allentare il bullone (A) sul tirante (B) sul braccio di sostegno centrale.
- Spostare lateralmente l'estremità anteriore del braccio di sostegno dell'aspo (C) secondo necessità per centrare l'aspo.
- Serrare il bullone (A) alla coppia di 457 Nm (337 lbf-ft).

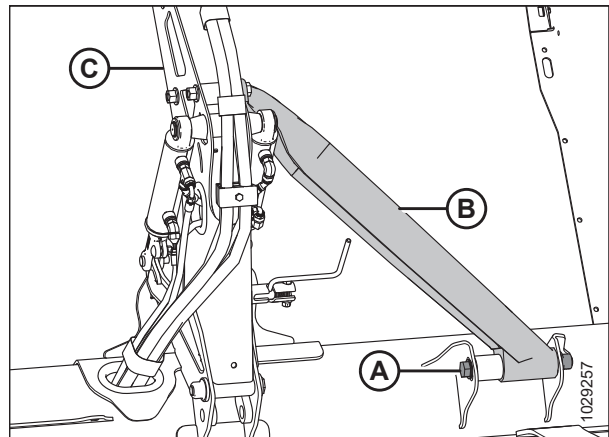


Figura 4.270: Braccio di sostegno centrale

4.13.4 Rimozione dell'aria dal sistema idraulico di sollevamento dell'aspo

Dopo aver sostituito un componente, spurgare l'aria dal sistema di sollevamento idraulico dell'aspo.

NOTA:

Le testate ad aspo singolo sono dotate di un giunto di rilascio dell'aria situato sul cilindro di sollevamento dell'aspo destro. Le testate ad aspo doppio/triplo sono dotate di giunti di rilascio dell'aria sui cilindri di sollevamento dell'aspo sinistro e destro.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Installare un tubo flessibile sul giunto di rilascio dell'aria (A) sul cilindro di sollevamento destro. Posizionare l'estremità opposta del tubo in un secchio pulito.

NOTA:

Se sono necessarie parti per lo sfiato dell'aria, utilizzare il giunto Parker PD242 e il tubo flessibile MD #16984.

2. Tenere premuto il pulsante di sollevamento dell'aspo finché l'olio non fuoriesce senza schiuma o bolle.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

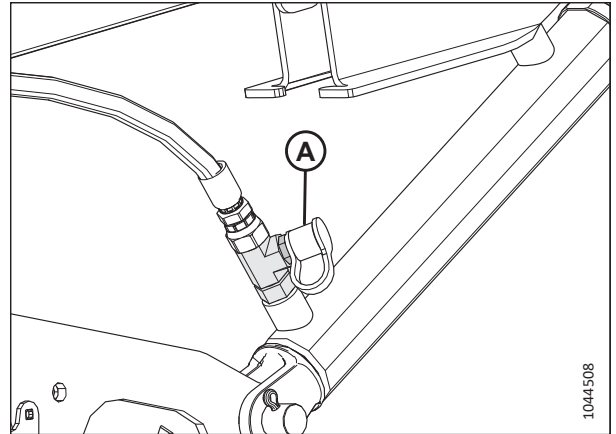


Figura 4.271: Giunto di rilascio dell'aria di sollevamento dell'aspo

4. Rimuovere il tubo flessibile dal giunto di rilascio dell'aria del cilindro di sollevamento.
5. Per le testate ad aspo doppio e triplo, ripetere i passaggi da [1, pagina 461](#) a [4, pagina 461](#) sul cilindro di sollevamento sinistro.
6. Verificare che i cilindri di sollevamento dell'aspo si sollevino e si abbassino contemporaneamente.
7. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
8. Verificare la distanza tra aspo e barra falciante. Per istruzioni, vedere [Misurazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453](#).

4.13.5 Dita dell'aspo

Se un dito dell'aspo è danneggiato o usurato, è necessario rimuoverlo per sostituirlo. Le dita dell'aspo sono in acciaio o in materiale plastico.

IMPORTANTE:

Conservare in buone condizioni le dita dell'aspo e raddrizzarle o sostituirle in caso di necessità.

Rimozione delle dita in acciaio per aspo

Le dita in acciaio danneggiate devono essere tagliate dal tubo portarebbi dell'aspo.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.



AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Sostenere sempre il tubo portarebbi per evitare di danneggiarlo e di danneggiare altri componenti.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Abbassare la testata.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per istruzioni, vedere *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45*.
5. Rimuovere le boccole dal tubo portarebbi applicabile ai dischi dell'aspo centrale e sinistro. Per istruzioni, vedere *Rimozione delle boccole dagli aspi, pagina 465*.
6. Collegare i bracci del tubo portarebbi (B) al disco dell'aspo nei punti di fissaggio originali (A).
7. Tagliare il dito danneggiato per rimuoverlo dal tubo portarebbi.
8. Rimuovere i bulloni dalle dita che erano accanto al dito originale e far scorrere al di sopra le dita per sostituire il dito che era stato tagliato. Se necessario, rimuovere i bracci dei tubi dei rebbi [B].

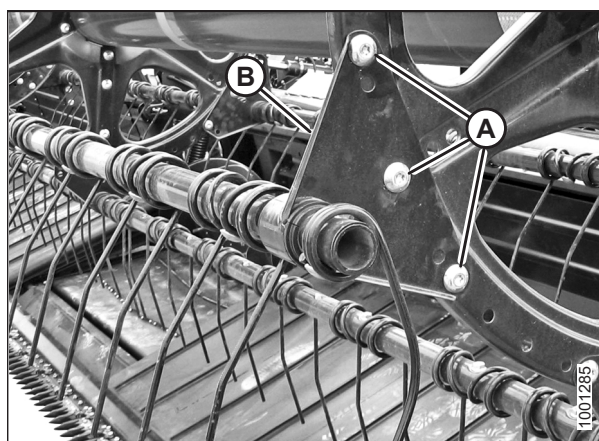


Figura 4.272: Braccio del tubo portarebbi

Installazione delle dita in acciaio per aspo

Una volta rimosso il vecchio dito in acciaio, è possibile inserire un nuovo dito sul tubo portarebbi.

NOTA:

Questa procedura presuppone che un dito sia stato rimosso dalla macchina. Per istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere *Rimozione delle dita in acciaio per aspo, pagina 461*.

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

⚠ AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Sostenere sempre il tubo portarebbi per evitare di danneggiare il tubo e altri componenti.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Far scorrere il nuovo dito e il braccio del tubo portarebbi (A) sull'estremità del tubo.
2. Installare le boccole del tubo portarebbi. Per istruzioni, vedere *Installazione delle boccole sull'aspo, pagina 467*.
3. Collegare le dita al tubo portarebbi con bulloni e dadi (B).

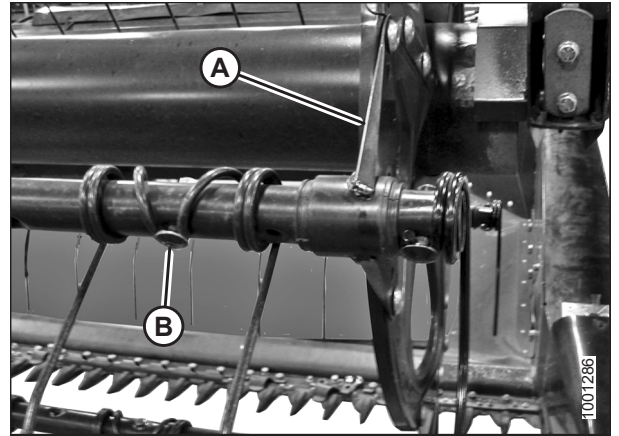


Figura 4.273: Tubo portarebbi

Rimozione delle dita in plastica per aspo

Le dita in plastica per aspo sono fissate al tubo portarebbi con una singola vite Torx®.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

1. Abbassare la testata.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per istruzioni, vedere *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 45*.
5. Rimuovere la vite (A) con una chiave Torx Plus® 27 IP.

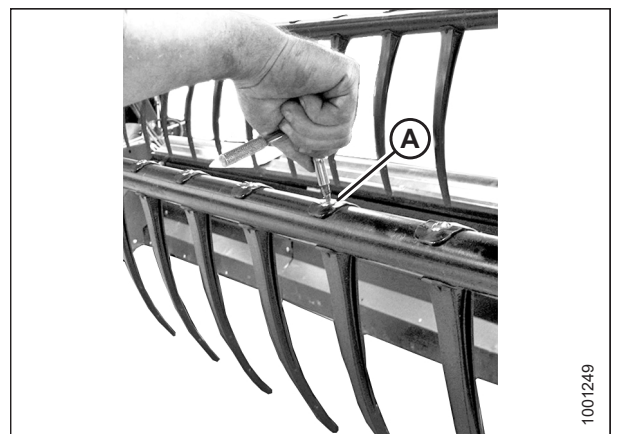


Figura 4.274: Rimozione delle dita di plastica

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Spingere indietro il fermaglio in cima al dito verso il tubo dell'aspo, come da illustrazione, e rimuovere il dito dal tubo.



Figura 4.275: Rimozione delle dita di plastica

Installazione delle dita in plastica per aspo

Una volta rimosso il vecchio dito in plastica dell'aspo, è possibile installare quello nuovo.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

! AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

NOTA:

Questa procedura presuppone che un dito sia stato rimosso dalla macchina. Per informazioni sulla rimozione delle dita, vedere [Rimozione delle dita in plastica per aspo, pagina 463](#).

1. Posizionare il nuovo dito sulla parte posteriore del tubo portarebbi. Inserire l'aletta alla base del dito nel foro inferiore del tubo portarebbi.
2. Sollevare la flangia superiore e ruotare il dito come da illustrazione, fino a quando l'aletta nella parte superiore del dito si inserisce nel foro superiore del tubo portarebbi.



Figura 4.276: Installazione del dito in plastica

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Applicare la vite (A) con una chiave Torx Plus® 27 IP e serrare alla coppia di 8,5-9,0 Nm (6,3-6,6 libbre forza per piede [75-80 libbre forza per pollice]).

IMPORTANTE:

NON applicare forza sul dito prima di serrare la vite di montaggio. L'eventuale applicazione di forza senza prima aver serrato la vite di montaggio può rompere il dito o tranciare i perni di fissaggio.

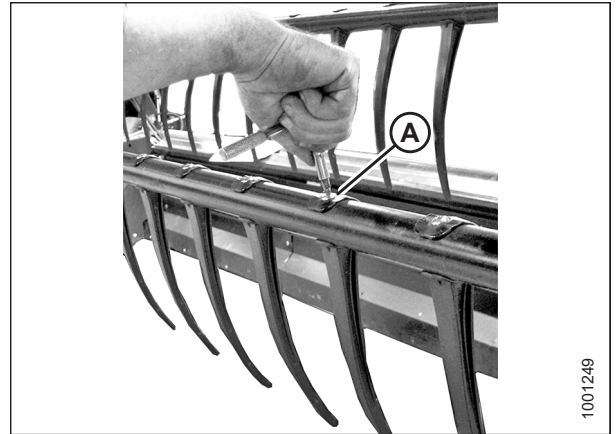


Figura 4.277: Installazione del dito in plastica

4.13.6 Boccole del tubo portarebbi

Il tubo portarebbi dell'aspo poggia su una apposita boccola, fissata al disco dell'aspo. Se una boccola del tubo portarebbi risulta essere danneggiata o usurata, è necessario sostituirla.

Rimozione delle boccole dagli aspi

Rilasciare i morsetti della boccola che fissano il tubo portarebbi alla boccola in modo che sia possibile rimuovere le metà della boccola.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Sostenere sempre il tubo portarebbi per evitare di danneggiare il tubo e altri componenti.

1. Abbassare la testata.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 45.

NOTA:

Se si sta sostituendo solo la boccola dell'estremità della camma, procedere al passaggio 10, pagina 467.

Disco centrale e boccole dell'estremità posteriore

5. Rimuovere i pannelli laterali dell'aspo e il sostegno del pannello laterale (C) dall'estremità posteriore dell'aspo in corrispondenza del tubo portarebbi.

NOTA:

Sul disco centrale non ci sono pannelli laterali.

6. Rimuovere i bulloni (A) che fissano il braccio del tubo portarebbi (B) al disco.

IMPORTANTE:

Prendere nota della posizione dei fori nel braccio e nel disco e assicurarsi che i bulloni (A) siano reinstallati nelle posizioni originali.

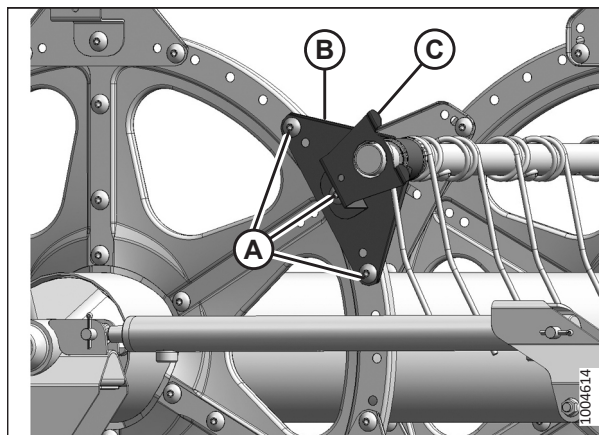


Figura 4.278: Estremità posteriore

7. Allentare i morsetti della boccola (A) utilizzando un piccolo cacciavite per separare le dentellature. Estrarre il morsetto dal tubo portarebbi.

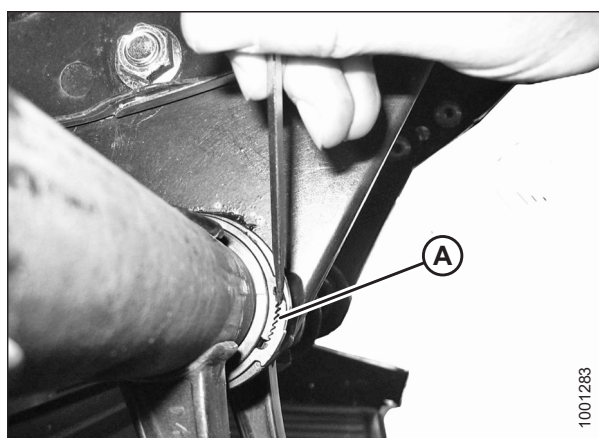


Figura 4.279: Morsetto della boccola

8. Ruotare il braccio del tubo portarebbi (A) fino a liberarlo dal disco, quindi far scorrere la parte interna del braccio lontano dalla boccola (B).

9. Rimuovere la metà della boccola (B). Se necessario, rimuovere il dito successivo, in modo che il braccio possa scivolare dalla boccola. Se necessario, consultare le procedure seguenti:

- [Rimozione delle dita in plastica per aspo, pagina 463](#)
- [Rimozione delle dita in acciaio per aspo, pagina 461](#)

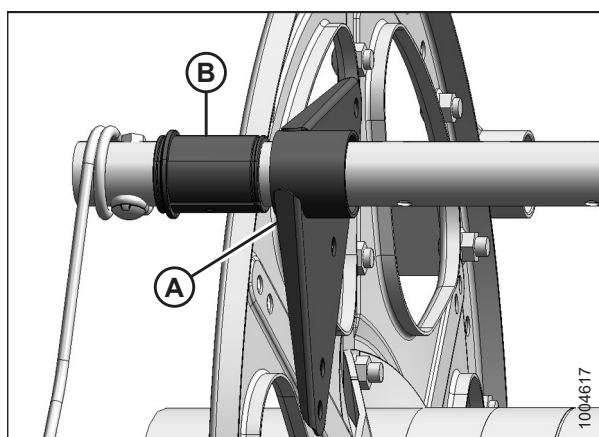


Figura 4.280: Boccola

Boccole terminali della camma

10. Rimuovere i pannelli laterali e il sostegno del pannello laterale (A) dalla posizione del tubo portarebbi applicabile sull'estremità della camma.

NOTA:

Per rimuovere le boccole dell'estremità della camma è necessario spostare il tubo portarebbi attraverso i bracci del disco per esporre la boccola.

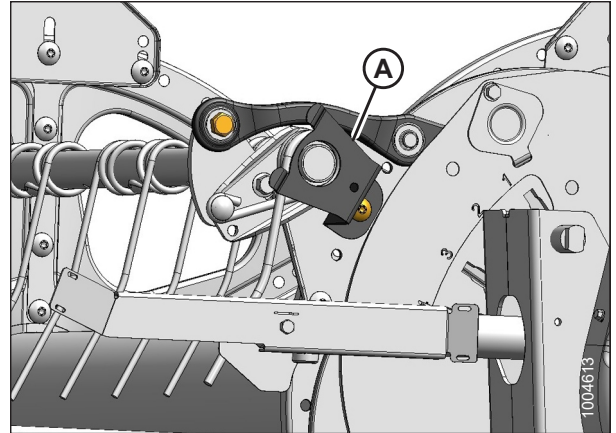


Figura 4.281: Estremità della camma

11. Rimuovere i pannelli laterali dell'aspo e il sostegno del pannello laterale (C) dall'estremità posteriore dell'aspo in corrispondenza del tubo portarebbi.

NOTA:

Sul disco centrale non ci sono pannelli laterali.

12. Rimuovere i bulloni (A) che fissano i bracci del tubo portarebbi (B) alla parte posteriore e ai dischi centrali.

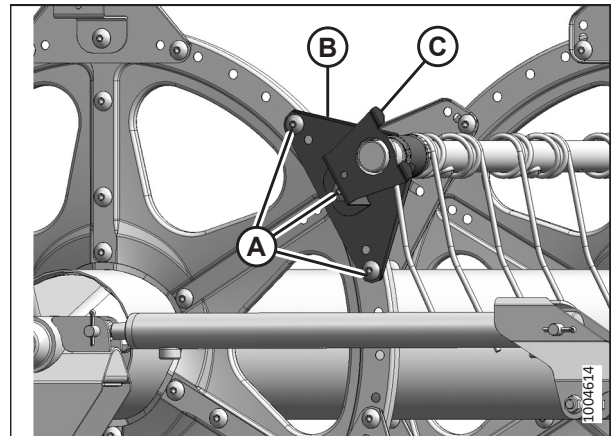


Figura 4.282: Estremità posteriore

Installazione delle boccole sull'aspo

Una volta rimosse le vecchie metà di boccola del tubo portarebbi, è possibile installare quelle nuove.

NOTA:

Questa procedura presuppone che siano stati completati i passaggi relativi alla [Rimozione delle boccole dagli aspi, pagina 465](#).

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

⚠ AVVERTENZA

Per evitare lesioni fisiche dovute alla caduta accidentale di un aspo sollevato, inserire sempre i puntelli di sicurezza dell'aspo prima di portarsi sotto l'aspo sollevato per qualsiasi motivo.

IMPORTANTE:

Sostenere sempre il tubo portarebbi per evitare di danneggiare il tubo o altri componenti.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Per installare le fascette delle boccole (C), utilizzare un paio di pinze serratubi modificate (A). Chiudere le pinze in una morsa e realizzare mediante molatura una tacca (B) nell'estremità di ciascun becco che accolga la fascetta come da illustrazione.

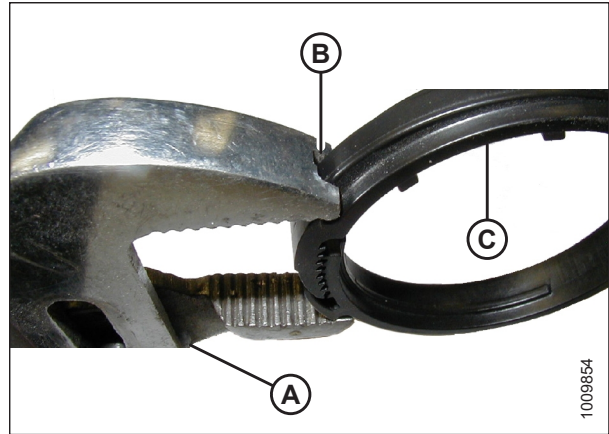


Figura 4.283: Pinze serratubi modificate

Boccole terminali della camma

2. Posizionare le metà della boccola (B) sul tubo portarebbi (A) con l'estremità senza flangia adiacente al braccio del tubo portarebbi e posizionare l'aletta di ciascuna metà della boccola nel foro del tubo portarebbi.
3. Far scorrere il tubo portarebbi (A) verso l'estremità posteriore dell'aspo per inserire la boccola (B) nel braccio del tubo portarebbi. Se sono installati i sostegni del tubo portarebbi, assicurarsi che le boccole in tali posizioni scivolino dentro il sostegno.
4. Reinstallare le dita precedentemente rimosse. Se necessario, consultare le procedure seguenti:
 - [Installazione delle dita in plastica per aspo, pagina 464](#)
 - [Installazione delle dita in acciaio per aspo, pagina 462](#)
5. Installare il morsetto della boccola (A) sul tubo portarebbi adiacente all'estremità senza flangia della boccola (B).
6. Posizionare la fascetta (A) sulla boccola (B) in modo che i bordi della fascetta e della boccola siano a filo quando la fascetta è inserita nella scanalatura della boccola e le linguette di bloccaggio sono inserite.

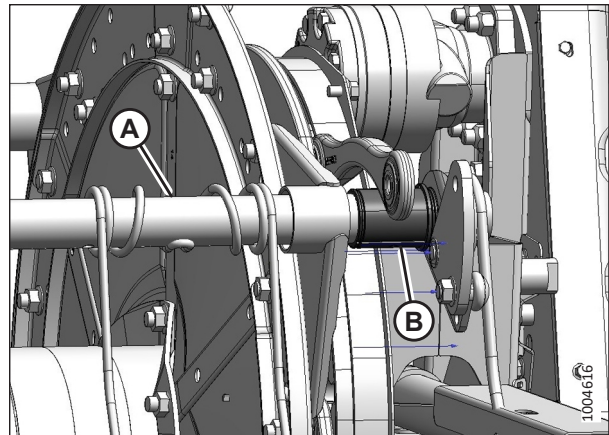


Figura 4.284: Estremità della camma

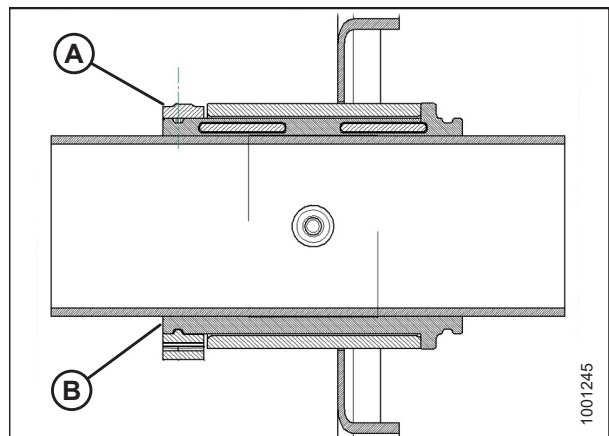


Figura 4.285: Boccola

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Serrare la fascetta (A) utilizzando pinze serratubi modificate (B) fino a ottenere una pressione del dito tale che **NON SIA PIÙ POSSIBILE** spostare la fascetta.

IMPORTANTE:

Un serraggio eccessivo della fascetta può provocare la rottura.

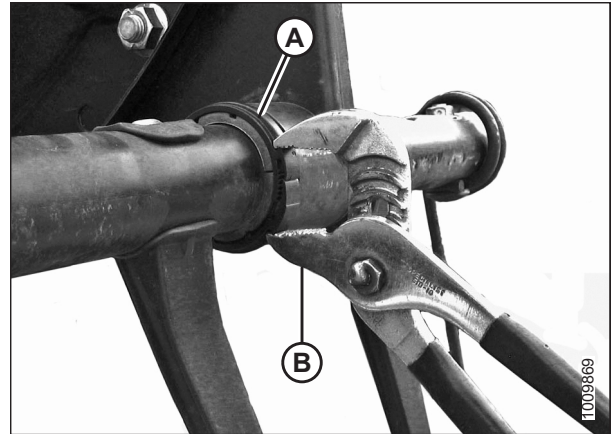


Figura 4.286: Installazione del morsetto

8. Allineare il tubo portarebbi (B) al braccio della camma e installare il bullone (A). Serrare il bullone alla coppia di 165 Nm (120 libbre forza per piede).

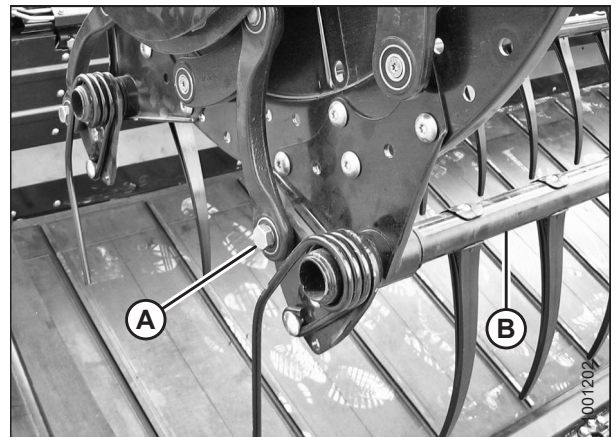


Figura 4.287: Estremità della camma

9. Installare i bulloni (A) che fissano il braccio del tubo portarebbi (B) al disco centrale.
10. Installare il braccio del tubo portarebbi (B) e il sostegno del pannello laterale (C) sull'estremità posteriore dell'aspo nella posizione applicabile del tubo portarebbi. Fissare il sostegno con bulloni (A).

NOTA:

Sui dischi centrali non ci sono pannelli laterali.

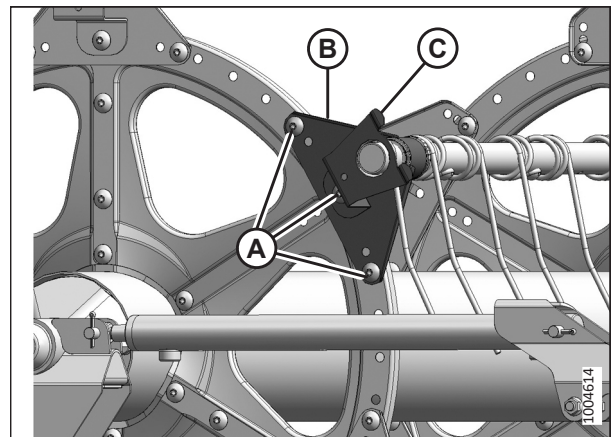


Figura 4.288: Estremità posteriore

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Installare il sostegno del pannello laterale (A) nella posizione del tubo portarebbi applicabile sull'estremità camma dell'aspo.
12. Reinstallare i pannelli laterali dell'aspo. Per istruzioni, vedere [4.13.7 Pannelli laterali dell'aspo, pagina 471](#).

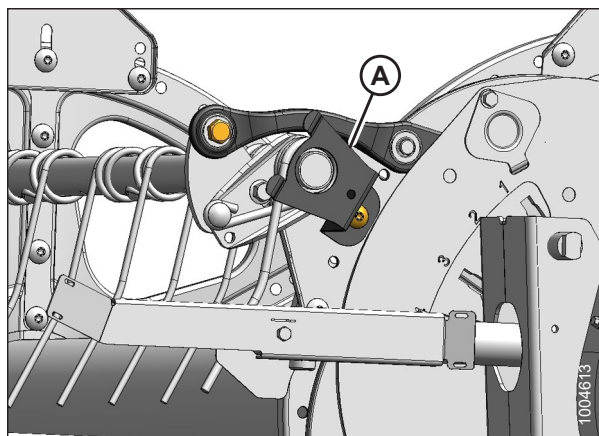


Figura 4.289: Estremità della camma

Disco centrale e boccole dell'estremità posteriore

13. Posizionare le metà della boccola (B) sul tubo portarebbi (A) con l'estremità senza flangia adiacente al braccio del tubo portarebbi e posizionare l'aletta di ciascuna metà della boccola nel foro del tubo portarebbi.
14. Far scorrere il tubo portarebbi (A) sulla boccola (B). Posizionare il tubo portarebbi contro il disco nella sua posizione originale.
15. Reinstallare le dita precedentemente rimosse. Per le istruzioni, vedere:
 - [Installazione delle dita in plastica per aspo, pagina 464](#)
 - [Installazione delle dita in acciaio per aspo, pagina 462](#)

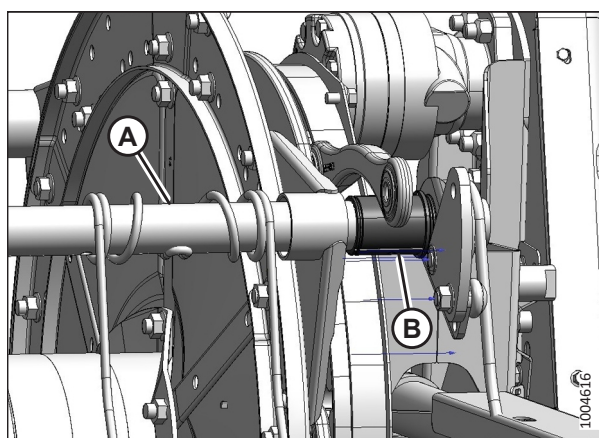


Figura 4.290: Estremità della camma

16. Installare il morsetto della boccola (A) sul tubo portarebbi adiacente all'estremità senza flangia della boccola (B).
17. Posizionare la fascetta (A) sulla boccola (B) in modo che i bordi della fascetta e della boccola siano a filo quando la fascetta è inserita nella scanalatura della boccola e le linguette di bloccaggio sono inserite.

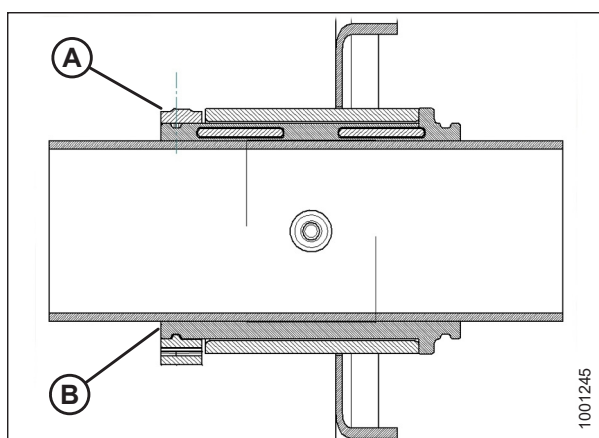


Figura 4.291: Boccola

18. Serrare la fascetta (A) utilizzando pinze serratubi modificate (B) fino a ottenere una pressione del dito tale che **NON SIA PIÙ POSSIBILE** spostare la fascetta.

IMPORTANTE:

Un serraggio eccessivo della fascetta può provocare la rottura.

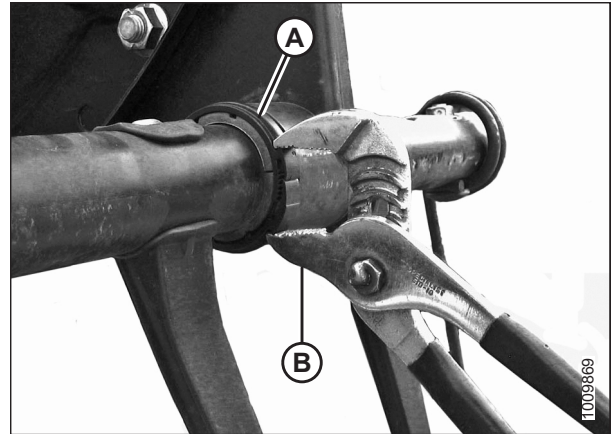


Figura 4.292: Installazione del morsetto

19. Installare i bulloni (A) che fissano il braccio del tubo portarebbi (B) al disco centrale.
20. Installare il braccio del tubo portarebbi (B) e il sostegno del pannello laterale (C) sull'estremità posteriore dell'aspo nella posizione applicabile del tubo portarebbi. Fissare il sostegno con bulloni (A).

NOTA:

Sui dischi centrali non ci sono pannelli laterali.

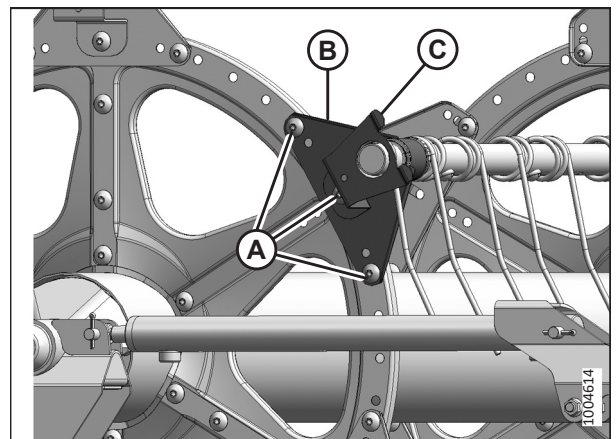


Figura 4.293: Estremità posteriore

4.13.7 Pannelli laterali dell'aspo

I pannelli laterali dell'aspo e i sostegni non richiedono una manutenzione regolare, ma devono essere controllati periodicamente per verificare l'assenza di danni e di elementi di fissaggio allentati o mancanti. I pannelli laterali e i sostegni leggermente ammaccati o deformati possono essere riparati, mentre i componenti gravemente danneggiati devono essere sostituiti.

Esistono quattro tipi di pannelli laterali dell'aspo. Assicurarsi di installare il pannello laterale dell'aspo nella posizione corretta come da illustrazione [4.294 Pannelli laterali dell'aspo, pagina 472](#).

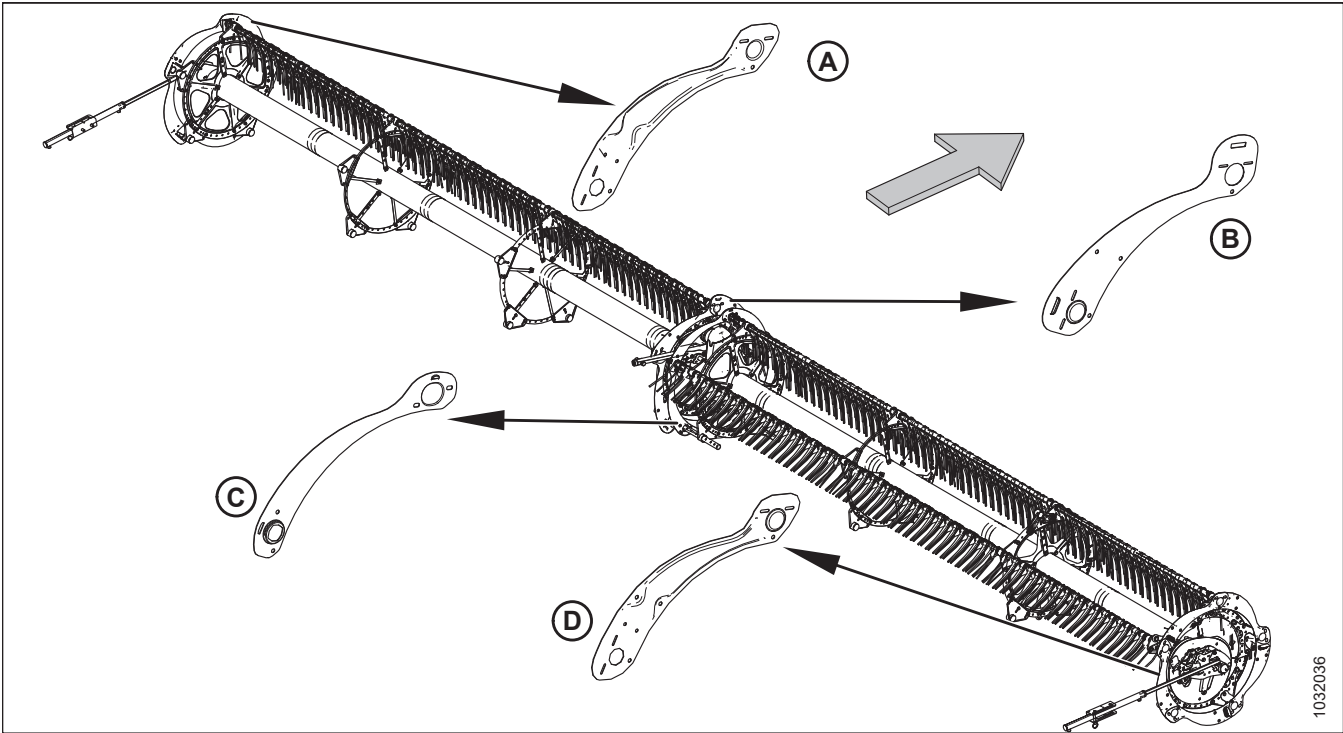


Figura 4.294: Pannelli laterali dell'aspo

A - Estremità posteriore, esterna (MD #311695)
 C - Estremità posteriore, interna (MD #311795)

B - Estremità camma, interna (MD #273823)
 D - Estremità camma, esterna (MD #311694)

NOTA:

La freccia nell'illustrazione indica la parte anteriore della macchina.

Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità camma esterna

La procedura di sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo è applicabile all'estremità esterna della camma, salvo ove indicato.

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

⚠ PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

Le frecce nelle illustrazioni di questa procedura indicano la parte anteriore della testata.

NOTA:

Conservare tutte le parti rimosse, salvo diversa indicazione.

1. Abbassare completamente la testata e l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Ruotare l'aspo manualmente fino a rendere accessibile il pannello laterale dell'aspo (A) da sostituire.
4. Rimuovere i tre bulloni (B).

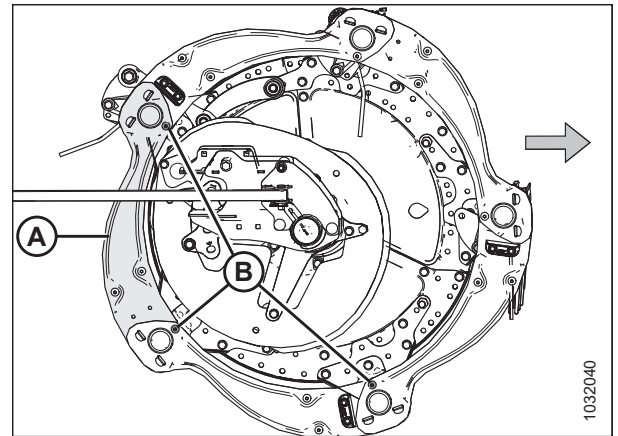


Figura 4.295: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma esterna

5. Rimuovere due viti e dadi (A). Rimuovere il deflettore esterno della camma.
6. Sollevare l'estremità del pannello laterale dell'aspo (B) dal sostegno (C).

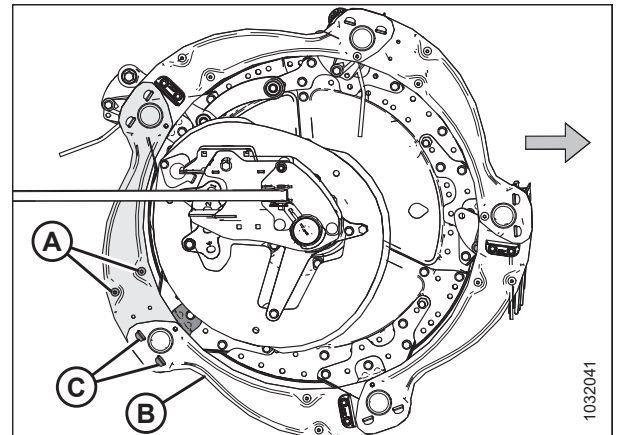


Figura 4.296: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma esterna

7. Rimuovere dai sostegni (A) il pannello laterale dell'aspo.

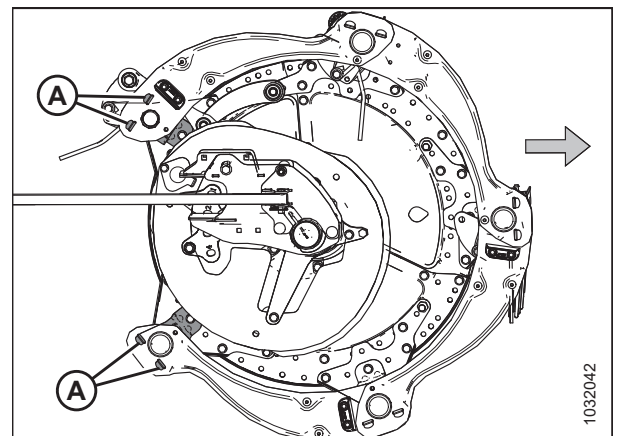


Figura 4.297: Rimozione del pannello laterale dell'aspo – Estremità camma esterna

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Sollevare leggermente l'estremità del vecchio pannello laterale dell'aspo (A) dal sostegno (B).
9. Collocare il nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sul sostegno (B) sotto il vecchio pannello laterale (A).
10. Collocare l'altra estremità del nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sull'altro sostegno (D) sopra il vecchio pannello laterale dell'aspo (E).
11. Reinstallare i tre bulloni (F).
12. Reinstallare le due viti (G), il deflettore esterno della camma e i dadi (rimossi al passaggio 5, [pagina 473](#)) sul nuovo pannello laterale dell'aspo.
13. Serrare tutta la bulloneria installata.

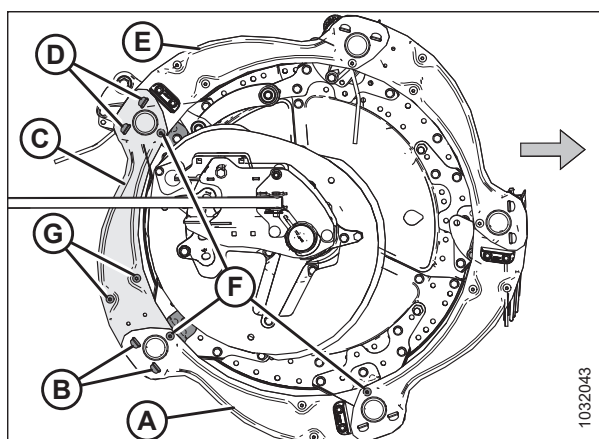


Figura 4.298: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma esterna

Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità camma interna

La procedura di sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo è applicabile all'estremità camma interna.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

! PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

I pannelli laterali sono diversi per le estremità camma interna ed esterna. Per riferimento, vedere la [Figura 4.294, pagina 472](#).

NOTA:

Le frecce nelle illustrazioni seguenti puntano verso la parte anteriore della macchina.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare la testata.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Ruotare l'aspo manualmente fino a rendere accessibile il pannello laterale dell'aspo (A) da sostituire.
5. Rimuovere i tre bulloni (B).

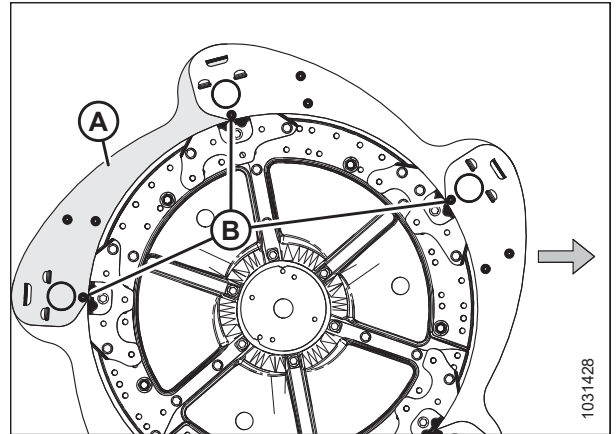


Figura 4.299: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma interna

6. Rimuovere e conservare le due viti (A), il deflettore della camma e i dadi dal pannello laterale dell'aspo.
7. Sollevare l'estremità del pannello laterale dell'aspo (B) dal sostegno (C).

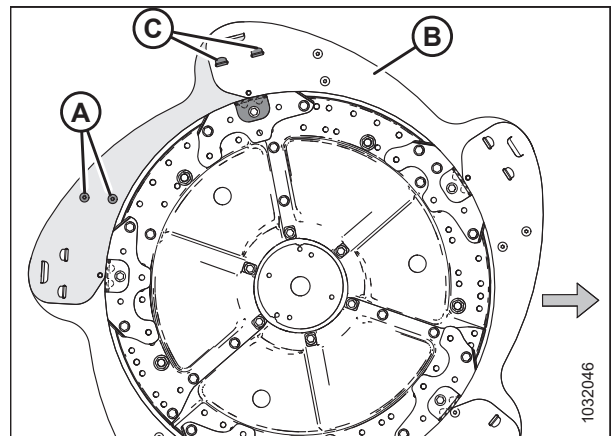


Figura 4.300: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma interna

8. Rimuovere dai sostegni (A) il pannello laterale dell'aspo.

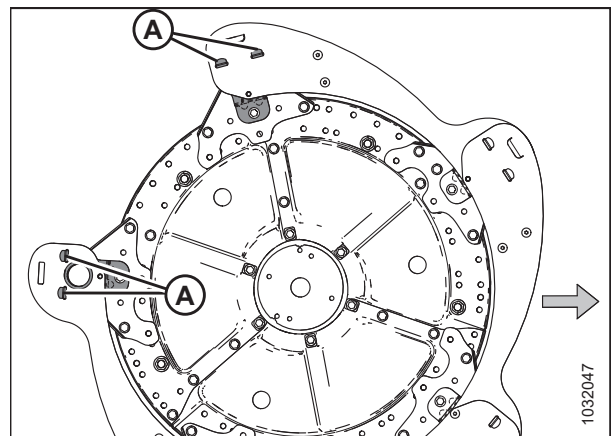


Figura 4.301: Pannello laterale dell'aspo rimosso – Estremità camma interna

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Sollevare leggermente l'estremità del vecchio pannello laterale dell'aspo (A) dal sostegno (B).
10. Collocare il nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sul sostegno (B) sotto il vecchio pannello laterale (A).
11. Collocare l'altra estremità del nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sull'altro sostegno (D) sopra il vecchio pannello laterale dell'aspo (E).
12. Reinstallare i tre bulloni (F).
13. Reinstallare le due viti (G), il deflettore della camma e i dadi (rimossi al passaggio 6, [pagina 475](#)) sul nuovo pannello laterale dell'aspo.
14. Serrare tutta la bulloneria installata.

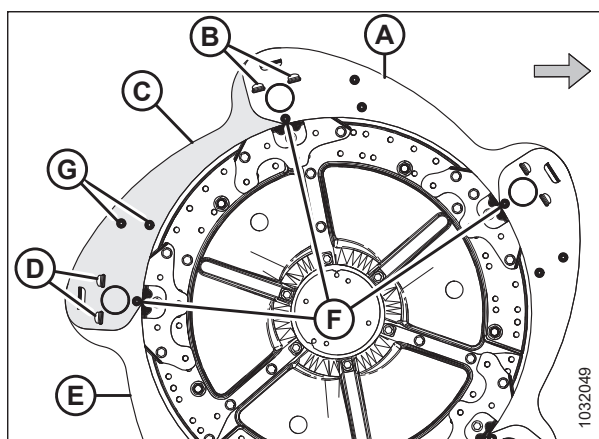


Figura 4.302: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma interna

Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore esterna

Se il pannello laterale dell'aspo è danneggiato, è necessario sostituirlo.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

! PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare la testata.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Ruotare l'aspo manualmente fino a rendere accessibile il pannello laterale dell'aspo (A) da sostituire.
5. Rimuovere i tre bulloni (B).

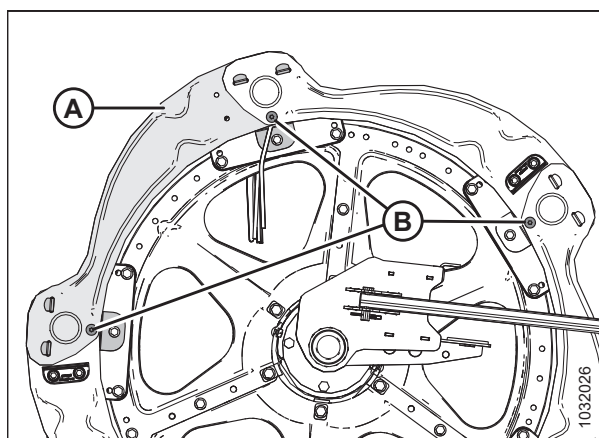


Figura 4.303: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore esterna

6. Sollevare l'estremità del pannello laterale dell'aspo (A) dal sostegno (B).

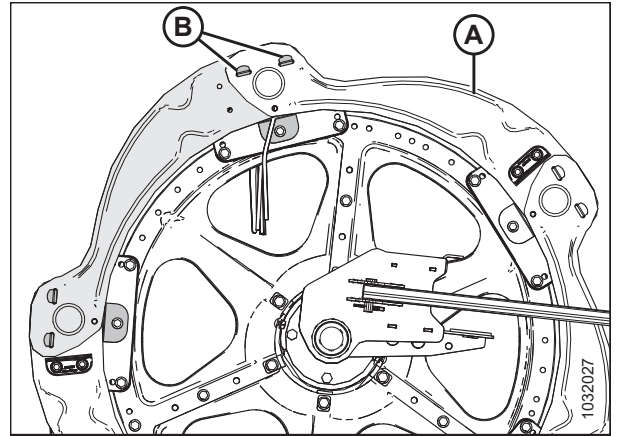


Figura 4.304: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore esterna

7. Rimuovere dai sostegni (A) il pannello laterale dell'aspo.
8. Rimuovere la linguetta dell'aspo eventualmente installata sul pannello laterale dell'aspo.

NOTA:

Le linguette dell'aspo (B) sono installate alternativamente sui pannelli laterali dell'aspo.

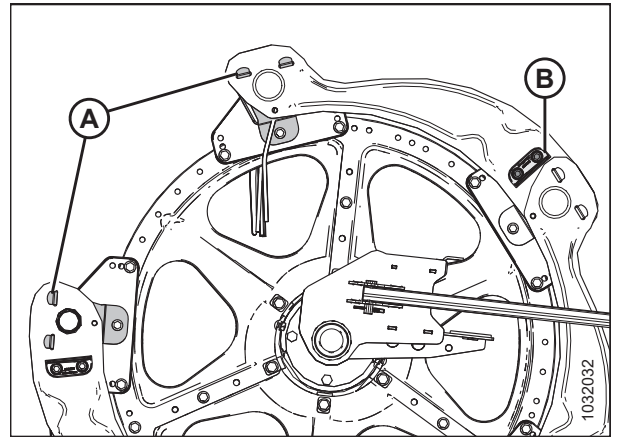


Figura 4.305: Pannello laterale dell'aspo rimosso – Estremità posteriore esterna

9. Sollevare leggermente dal sostegno (B) l'estremità del pannello laterale dell'aspo (A).
10. Collocare il nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sul sostegno (B) sotto il vecchio pannello laterale (A).
11. Collocare l'altra estremità del nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sull'altro sostegno (E) sopra il vecchio pannello laterale dell'aspo.
12. Reinstallare i tre bulloni (D).
13. Reinstallare sul nuovo pannello laterale dell'aspo l'eventuale linguetta (rimossa al passaggio 8, pagina 477).
14. Serrare tutta la bulloneria installata.

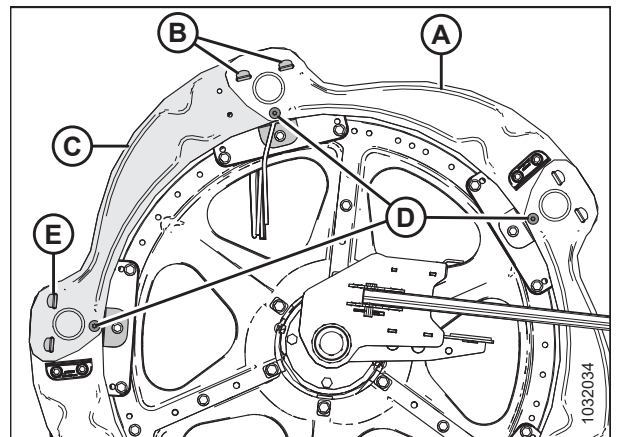


Figura 4.306: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore esterna

Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore interna

Se risultano essere danneggiati, i pannelli laterali dell'aspo devono essere sostituiti.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

Conservare tutte le parti rimosse se non diversamente indicato.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare la testata.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Ruotare l'aspo manualmente fino a rendere accessibile il pannello laterale dell'aspo (A) da sostituire.
5. Rimuovere sei viti e dadi M10 (B).

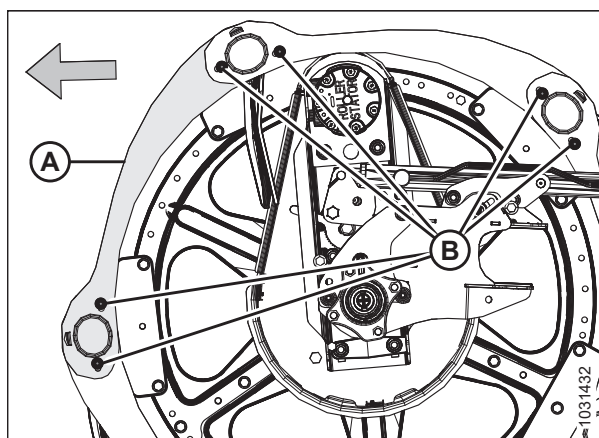


Figura 4.307: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

6. Sollevare l'altro pannello laterale (A) per disinserire la linguetta dal pannello laterale (B).
7. Sollevare l'estremità del pannello laterale dell'aspo (B) dal pannello laterale (C) e ruotare il pannello laterale (B) verso il basso.

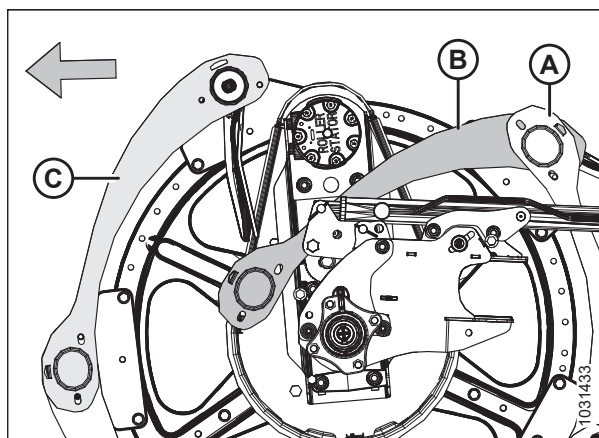


Figura 4.308: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Rimuovere dal tubo portarebbi il bullone M10 (A), il dado (B) e il fermo terminale del dito (C) che fissano la boccola e il dito dell'estremità posteriore.
9. Rimuovere la boccola del pannello laterale (D).
10. Rimuovere e gettare il pannello laterale dell'aspo danneggiato (E).

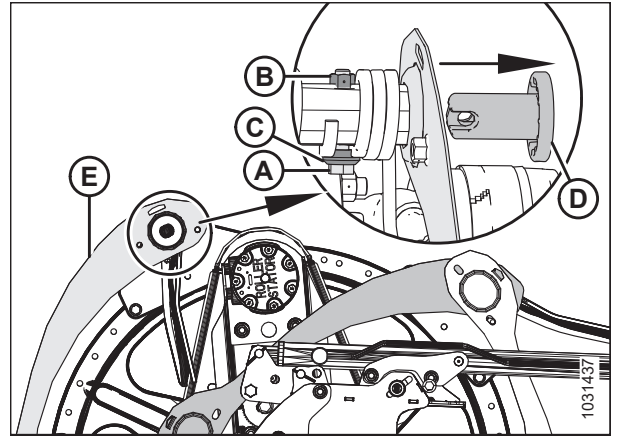


Figura 4.309: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

11. Posizionare il nuovo pannello laterale (A) dell'aspo come da illustrazione. Inserire la linguetta del pannello laterale nel pannello laterale vicino (B).
12. Posizionare l'altra estremità del nuovo pannello laterale (A) sul tubo portarebbi. Fissare il pannello laterale con la boccola (C).

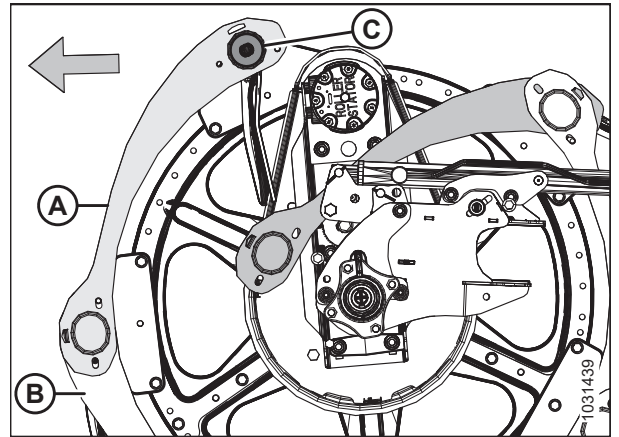


Figura 4.310: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

13. Posizionare il dito dell'estremità posteriore (A) come da illustrazione.
14. Fissare il dito dell'estremità posteriore (A) e la boccola (installata al passaggio [12, pagina 479](#)) con il bullone M10 (B), il fermo terminale del dito (C) e il dado (D).

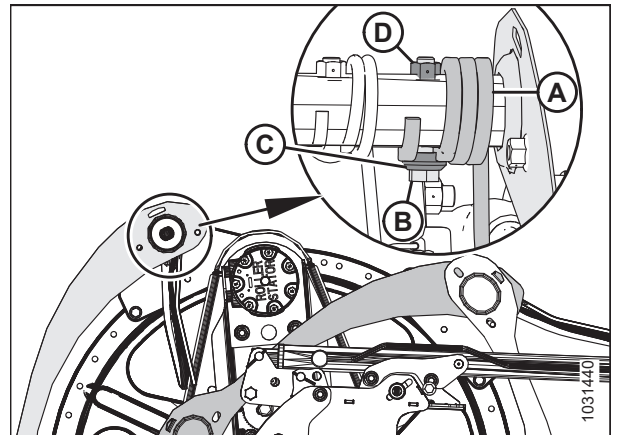


Figura 4.311: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

15. Ruotare il pannello laterale (A) dell'aspo verso l'alto. Inserire le linguette (B) su entrambe le estremità.
16. Fissare i pannelli laterali dell'aspo con sei viti M10 e dadi (C).
17. Serrare i dadi (C) alla coppia di 35 Nm (26 libbre forza per piede).

IMPORTANTE:

NON serrare eccessivamente i dadi.

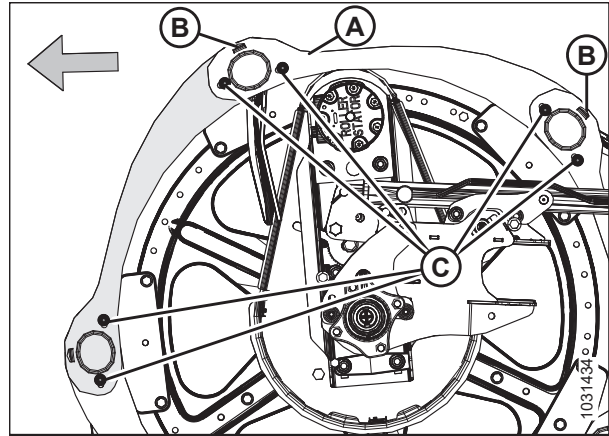


Figura 4.312: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

Sostituzione dei sostegni del pannello laterale dell'aspo

Se risultano essere danneggiati, i sostegni dei pannelli laterali dell'aspo devono essere sostituiti.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

Tutte le illustrazioni mostrano l'estremità esterna della camma.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare la testata.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Ruotare l'aspo manualmente fino a rendere accessibile il sostegno del pannello laterale dell'aspo da sostituire.
5. Rimuovere il bullone (B) che fissa i pannelli laterali dell'aspo al sostegno (A).
6. Rimuovere i bulloni (C) dal sostegno (A) e dai due sostegni adiacenti.

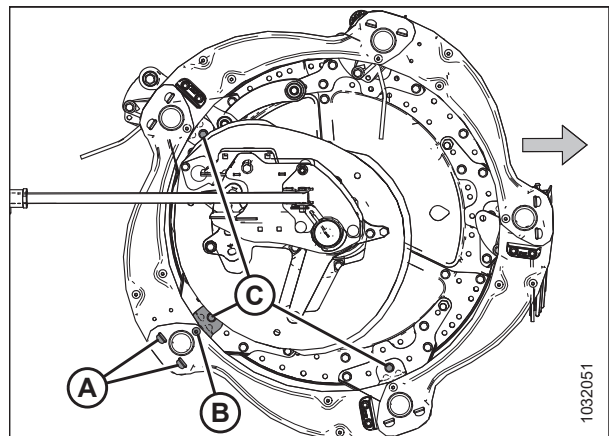


Figura 4.313: Sostegni del pannello laterale dell'aspo

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Allontanare i pannelli laterali dell'aspo (A) e il sostegno (B) dal tubo portarebbi. Rimuovere il sostegno dai pannelli laterali.
8. Inserire le linguette del nuovo sostegno (B) nelle fessure dei pannelli laterali dell'aspo (A). Assicurarsi che le linguette si inseriscano in entrambi i pannelli laterali dell'aspo.

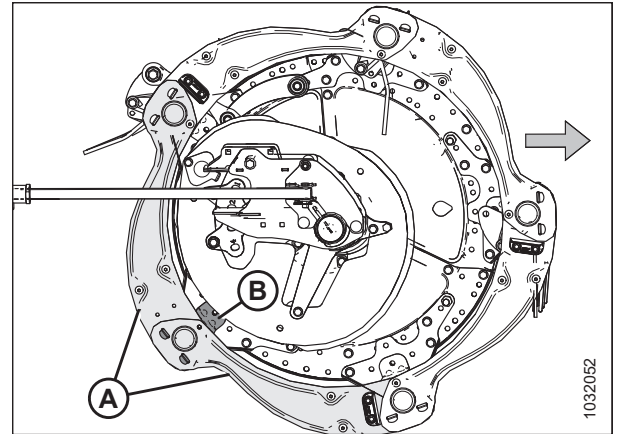


Figura 4.314: Sostegni del pannello laterale dell'aspo

9. Fissare il sostegno (A) al settore del disco con bullone e dado (B). **NON** serrare ancora la bulloneria.
10. Fissare i pannelli laterali dell'aspo (C) al sostegno (A) con bullone e dado (D). **NON** serrare ancora la bulloneria.
11. Fissare nuovamente gli altri sostegni con bulloni e dadi (E).
12. Assicurarsi che vi sia una distanza idonea tra il tubo portarebbi e il sostegno del pannello laterale dell'aspo.
13. Serrare i dadi alla coppia di 27 Nm (20 libbre forza per piede [239 libbre forza per pollice]).

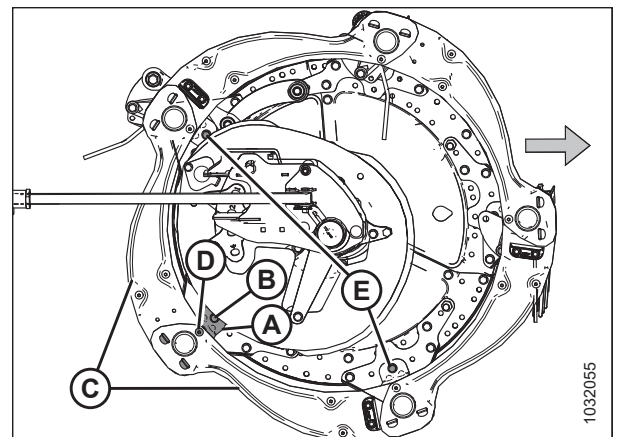


Figura 4.315: Sostegni del pannello laterale dell'aspo

4.14 Trasmissione aspo

Il motore dell'aspo attivato idraulicamente aziona una catena di trasmissione collegata al braccio centrale tra gli aspi su una testata a due aspi, al braccio centrale sinistro su una testata a tre aspi.

4.14.1 Catena di trasmissione dell'aspo

La catena di trasmissione dell'aspo trasferisce la potenza dal motore idraulico dell'aspo ai pignoni di trasmissione che fanno ruotare gli aspi.

Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo

Il tenditore della catena di trasmissione dell'aspo può essere allentato per consentire l'accesso ai componenti della trasmissione.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.



PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Abbassare la testata.
2. Spostare l'aspo completamente in avanti.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Rimuovere il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere [Rimozione dei carter della trasmissione aspo, pagina 56](#).
5. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
6. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso (B) alla staffa sul pannello terminale sinistro.
7. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B) e reinstallare la forcina sulla staffa.

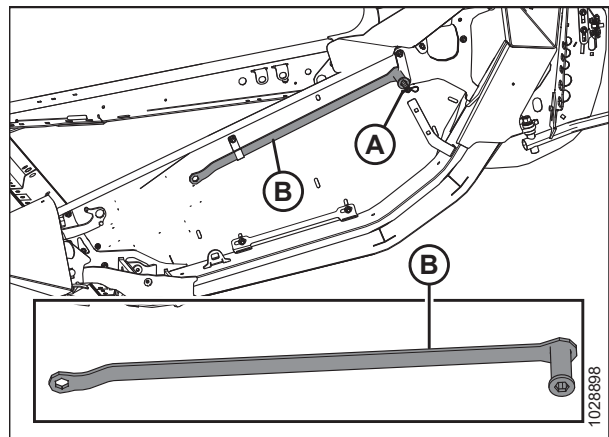


Figura 4.316: Vano di stoccaggio dell'attrezzo multiuso

IMPORTANTE:

NON allentare il supporto motore, che è regolato in fabbrica e fissato con molle a tazza. Regolare la tensione della catena senza allentare i bulloni di fissaggio della trasmissione.

8. Spingere il fermo tenditore (A) in senso orario con il pollice e tenerlo in posizione sbloccata.
9. Posizionare l'attrezzo multiuso (B) sul tendicatena (C) e ruotare l'attrezzo multiuso verso l'alto per allentare la tensione della catena.
10. Riporre l'attrezzo multiuso nella posizione di alloggiamento.

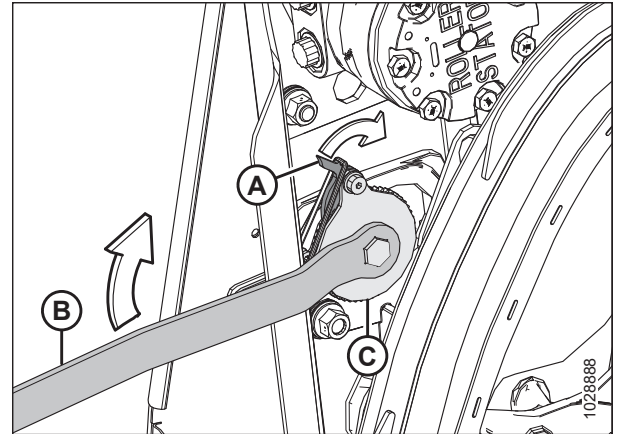


Figura 4.317: Trasmissione aspo

Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo

Una catena di trasmissione correttamente tesa assicura un trasferimento ottimale della potenza, riducendo al minimo l'usura dei componenti.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
3. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso (B) alla staffa sul pannello terminale sinistro.
4. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B) e reinstallare la forcina sulla staffa.

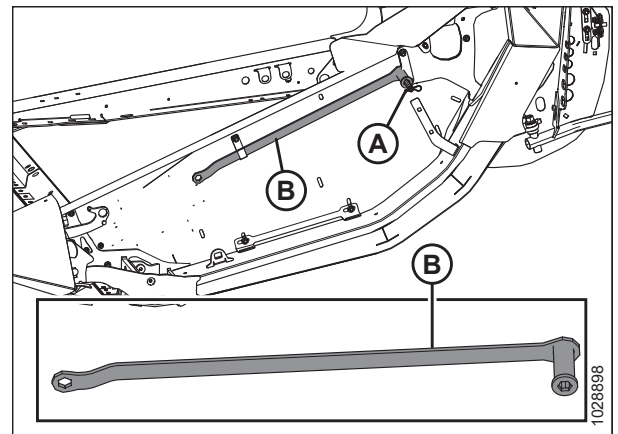


Figura 4.318: Vano di stoccaggio dell'attrezzo multiuso – Lato sinistro

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Posizionare l'attrezzo multiuso (A) sul tendicatena (B).

IMPORTANTE:

NON allentare il supporto motore, che è regolato in fabbrica e fissato con molle a tazza. Regolare la tensione della catena senza allentare i bulloni di fissaggio della trasmissione.

6. Ruotare l'attrezzo multiuso (A) verso il basso finché la catena è tesa.

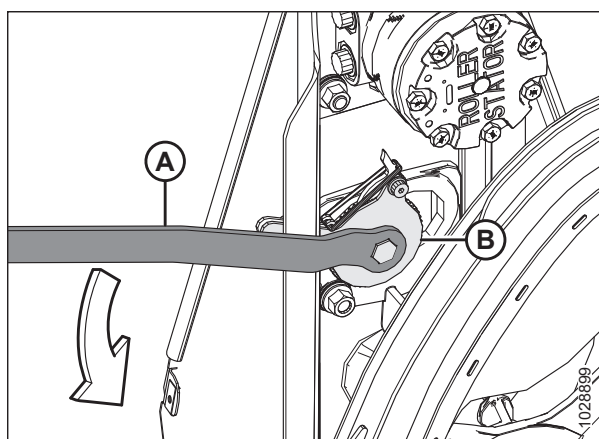


Figura 4.319: Trasmissione aspo

7. Una volta serrata la catena, ruotare l'attrezzo multiuso verso l'alto per inserire correttamente i denti del dispositivo di bloccaggio / fermo nei denti del tendicatena. Se il tendicatena non salta un dente prima di tendersi, **NON** forzare il tendicatena fino al dente d'arresto successivo.

IMPORTANTE:

NON serrare eccessivamente la catena. Se la catena è troppo tesa, può esercitare un carico eccessivo sui pignoni, causando il cedimento prematuro dei cuscinetti del motore e/o di altri componenti.

IMPORTANTE:

La catena deve avere un gioco di circa 38 mm (1 1/2 pollici) su un lato (A), mentre è tesa sull'altro lato (B). Questo livello di tensione e di gioco della catena è necessario per saltare un dente d'arresto del tendicatena.

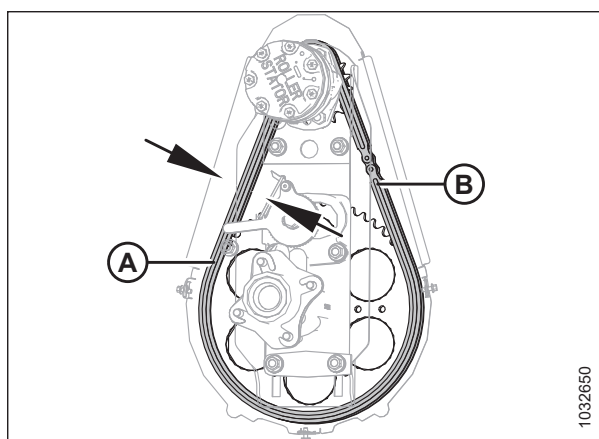


Figura 4.320: Trasmissione aspo

8. Ruotare l'aspo a mano per assicurarsi che la catena si inserisca correttamente in tutti i denti del pignone inferiore (A). Per evitare danni, assicurarsi che la catena non si tenda eccessivamente quando l'aspo è in rotazione.

9. Riporre l'attrezzo multiuso nella posizione di alloggiamento.

10. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 49](#).

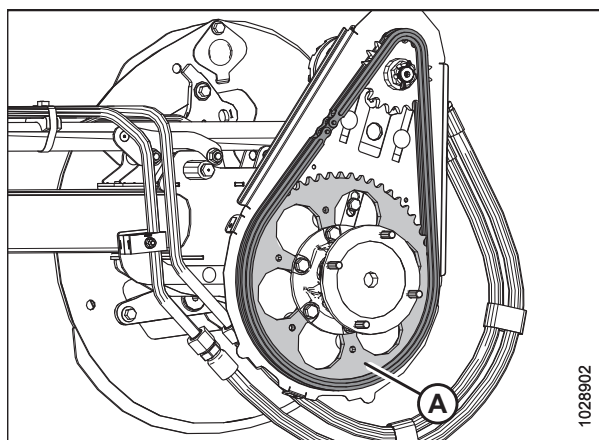


Figura 4.321: Trasmissione aspo

4.14.2 Pignone di trasmissione dell'aspo

Il pignone di trasmissione dell'aspo è collegato al motore di trasmissione dell'aspo.

Per i modelli di mietitrebbia Case IH e New Holland, configurare la mietitrebbia in base alle dimensioni del pignone dell'aspo per ottimizzare il comando di velocità automatica dell'aspo rispetto al suolo. Per ulteriori informazioni, consultare il manuale di manutenzione straordinaria della mietitrebbia.

NOTA:

È disponibile un'opzione di trasmissione dell'aspo a due velocità. Ordinare il kit MD #311882.

Rimozione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo

Il pignone di trasmissione dell'aspo è collegato al motore di trasmissione dell'aspo. È possibile modificare la velocità e la coppia dell'aspo cambiando il pignone di trasmissione e il pignone condotto.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Rimuovere il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Rimozione dei carter della trasmissione aspo, pagina 56*.
3. Allentare la catena di trasmissione dell'aspo (A). Per istruzioni, vedere *Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 482*.
4. Rimuovere la catena di trasmissione dell'aspo (A) dal pignone di trasmissione dell'aspo (B).

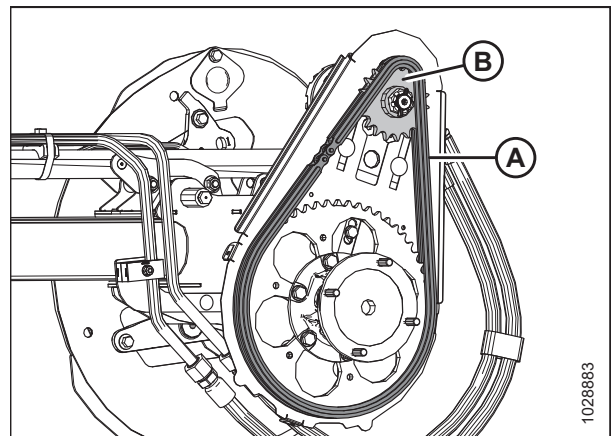


Figura 4.322: Pignone singolo

5. Rimuovere la coppiglia e il dado scanalato (A) dall'albero motore.
6. Rimuovere il pignone di trasmissione dell'aspo (B). Assicurarsi che la chiavetta rimanga nell'albero.

IMPORTANTE:

Se il pignone di trasmissione (B) non può essere estratto a mano, per evitare di danneggiare il motore utilizzare un estrattore. **NON** utilizzare un piede di porco e/o un martello per rimuovere il pignone di trasmissione.

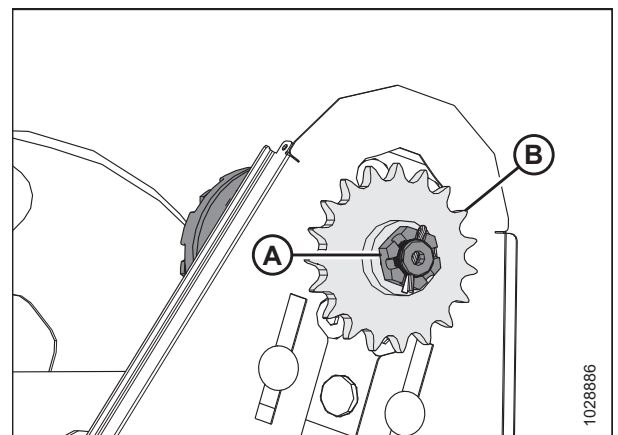


Figura 4.323: Pignone singolo

Installazione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo

Il pignone di trasmissione dell'aspo è collegato al motore di trasmissione dell'aspo. È possibile modificare la velocità e la coppia dell'aspo cambiando il pignone di trasmissione e il pignone condotto.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Allineare la scanalatura per chiavetta del pignone (B) con la chiave dell'albero motore quindi far scorrere il pignone (B) sull'albero. Fissarlo con il dado scanalato (A).
2. Serrare il dado scanalato (A) a 12 Nm (8,85 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).
3. Se necessario, serrare il dado scanalato (A) fino alla fessura successiva per installare la coppia (C). Piegare la gamba più lunga della coppia sull'estremità dell'albero motore.

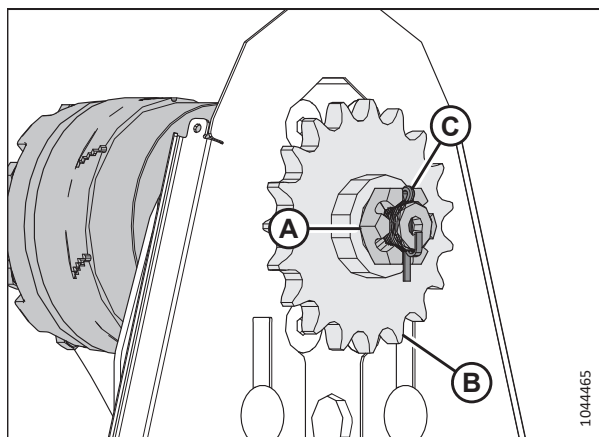


Figura 4.324: Pignone singolo

4. Installare la catena di trasmissione (A) sul pignone di trasmissione (B).
5. Serrare la catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere [Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 483](#).
6. Reinstallare il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere [Installazione del carter della trasmissione aspo, pagina 58](#).

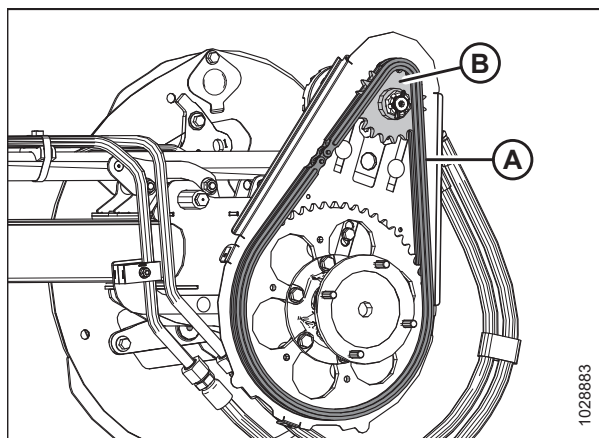


Figura 4.325: Pignone singolo

Rimozione del pignone doppio opzionale di trasmissione dell'aspo

Seguire questa procedura per rimuovere il pignone doppio opzionale di trasmissione dell'aspo.

La presente procedura è applicabile a tutte le configurazioni illustrate nella Figura [4.326, pagina 487](#).

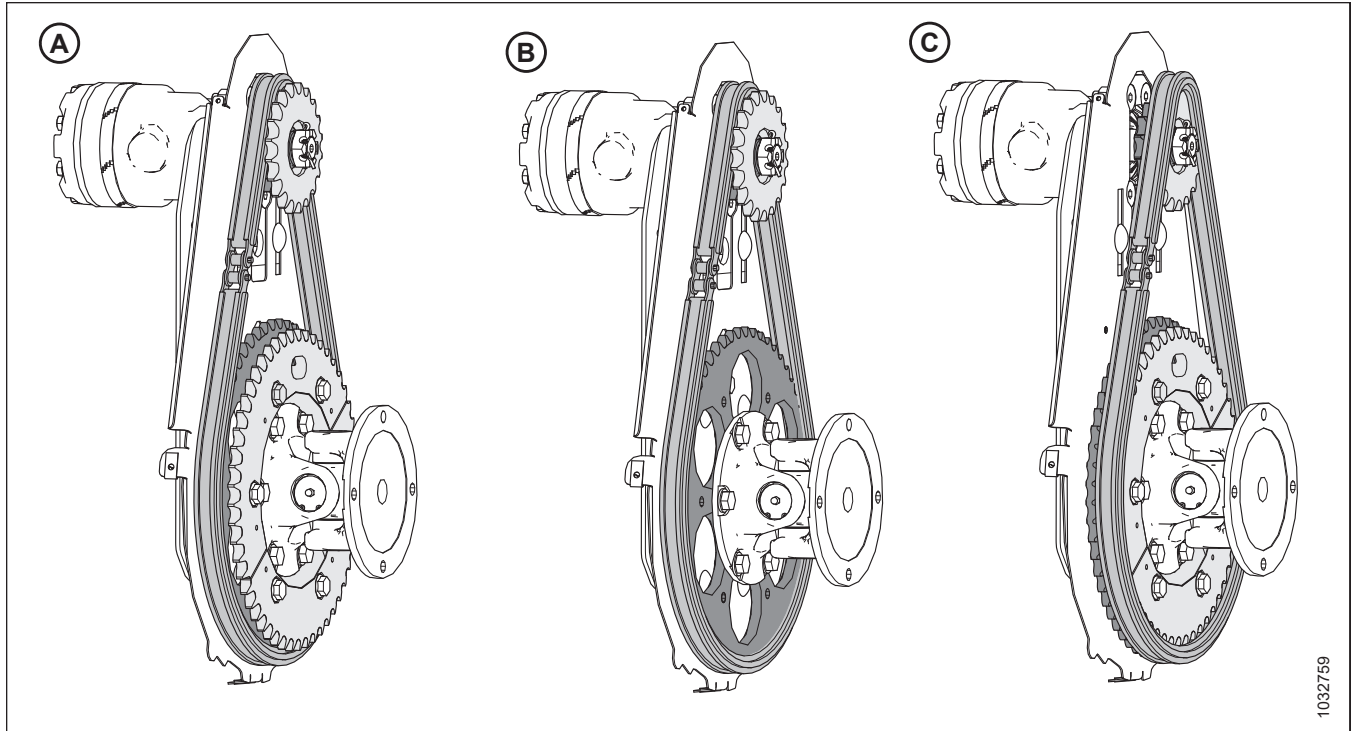


Figura 4.326: Configurazioni della trasmissione aspo - Pignoni doppi opzionali

A - Pignone doppio in configurazione ad alta coppia CON pignone a 52 denti opzionale installato ma NON richiesto

B - Pignone doppio in configurazione ad alta coppia SENZA pignone a 52 denti opzionale

C - Pignone doppio in configurazione ad alta coppia CON pignone a 52 denti opzionale installato e richiesto

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

Per rimuovere il pignone doppio opzionale, procedere come segue:

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Rimuovere il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Rimozione dei carter della trasmissione aspo*, pagina 56.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Allentare la catena di trasmissione dell'aspo (A). Per istruzioni, vedere *Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 482*.
4. Rimuovere la catena di trasmissione dell'aspo (A) dal pignone doppio di trasmissione dell'aspo (B).

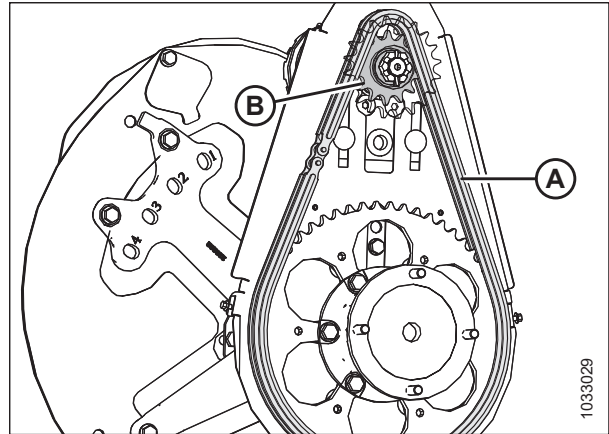


Figura 4.327: Pignone doppio in configurazione ad alta coppia

5. Rimuovere la coppiglia e il dado scanalato (A) dall'albero motore.
6. Rimuovere il pignone doppio della trasmissione dell'aspo (C). Assicurarsi che la chiavetta rimanga nell'albero.

IMPORTANTE:

Se il pignone di trasmissione (B) non può essere estratto a mano, per evitare di danneggiare il motore utilizzare un estrattore. **NON** utilizzare un piede di porco e/o un martello per rimuovere il pignone di trasmissione.

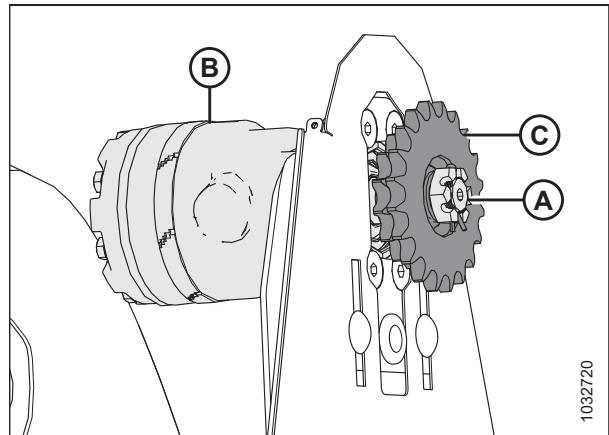


Figura 4.328: Pignone doppio

Installazione del pignone doppio opzionale di trasmissione dell'aspo

Seguire questa procedura per installare il pignone doppio opzionale di trasmissione dell'aspo.

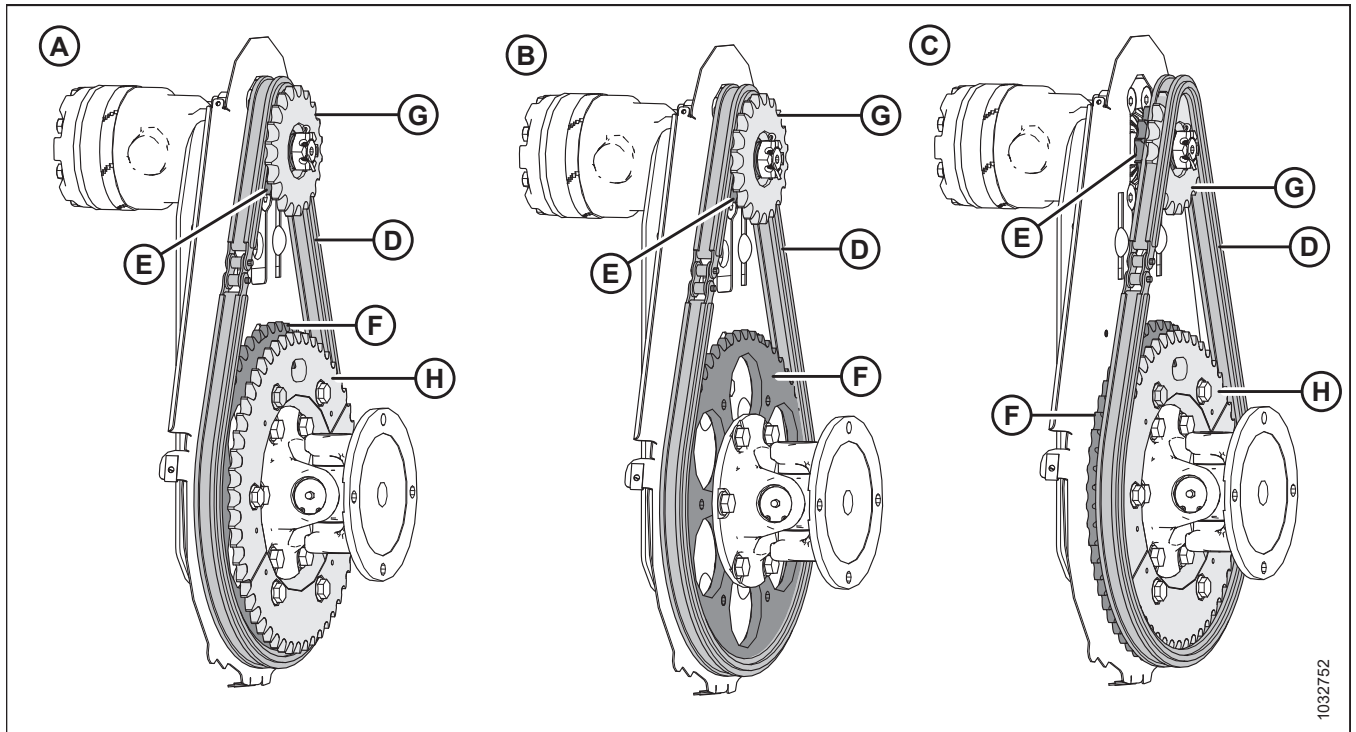


Figura 4.329: Configurazioni della trasmissione aspo - Pignoni doppi opzionali

A - Pignone doppio in configurazione ad alta coppia CON pignone a 52 denti opzionale installato ma NON richiesto

B - Pignone doppio in configurazione ad alta coppia SENZA pignone a 52 denti opzionale

C - Pignone doppio in configurazione ad alta coppia CON pignone a 52 denti opzionale installato e richiesto

Il pignone doppio opzionale, se abbinato al pignone da 56 denti installato in fabbrica, fornirà più coppia all'aspo in condizioni di taglio pesanti e, se abbinato al pignone opzionale da 52 denti, fornirà una maggiore velocità dell'aspo in colture leggere quando si opera a velocità al suolo più elevata. Nella configurazione ad alta coppia (A) o (B), la catena di trasmissione (D) è sul pignone interno (E) e sul pignone da 56 denti installato in fabbrica (F), mentre nella configurazione ad alta velocità (C), la catena di trasmissione (D) è sul pignone esterno (G) e sul pignone opzionale da 52 denti (H).

NOTA:

Il pignone opzionale da 52 denti (H) **NON** è richiesto per la configurazione ad alta coppia.

! PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

Per installare il pignone doppio, procedere come segue:

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Posizionare il pignone doppio in modo che il pignone più piccolo (A) sia più vicino al motore dell'aspo (B).
2. Allineare la scanalatura per chiavetta nel pignone con la chiave dell'albero motore e far scorrere il pignone sull'albero. Fissare il pignone con un dado scanalato (C).
3. Serrare il dado scanalato (C) alla coppia 12 Nm (8,85 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).
4. Se necessario, serrare il dado scanalato (C) fino alla fessura successiva per installare la coppiglia (D). Piegare la gamba più lunga della coppiglia sull'estremità dell'albero motore.

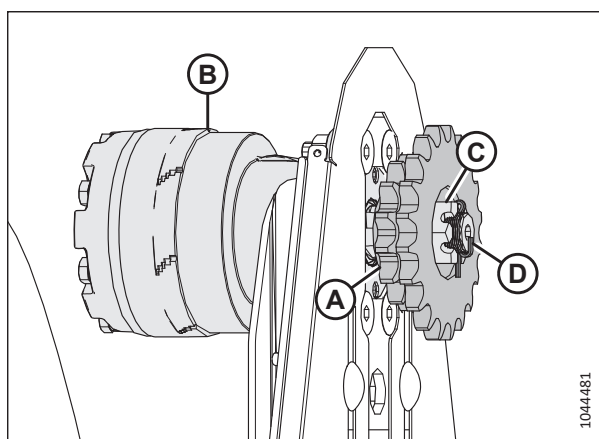


Figura 4.330: Pignone doppio

5. Per la configurazione ad alta coppia, installare la catena di trasmissione (A) sul pignone interno (B) e sul pignone da 56 denti installato in fabbrica (C).

NOTA:

Il pignone esterno (D) è illustrato come se fosse trasparente in modo che il pignone interno sia visibile.

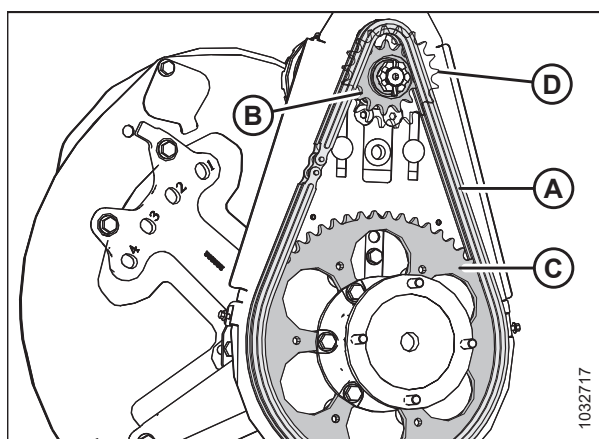


Figura 4.331: Pignone doppio – Configurazione ad alta coppia

NOTA:

Il pignone opzionale da 52 denti è richiesto per la configurazione ad alta velocità.

6. Per la configurazione ad alta velocità, posizionare la catena di trasmissione (A) sul pignone interno (B) e sul pignone opzionale da 52 denti (C).
7. Serrare la catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere [Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 483](#).
8. Reinstallare il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere [Installazione del carter della trasmissione aspo, pagina 58](#).

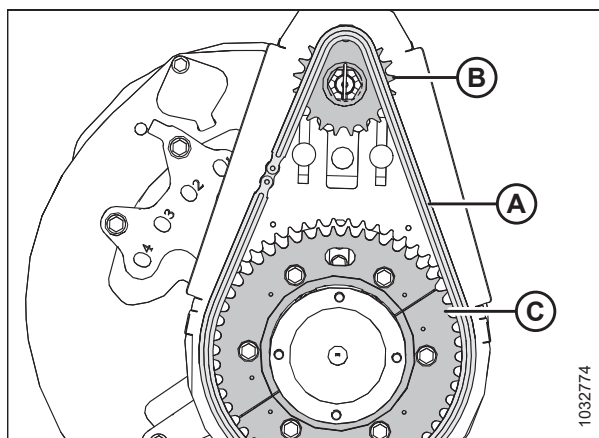


Figura 4.332: Pignone doppio – Configurazione ad alta velocità

4.14.3 Modifica della posizione della catena della velocità dell'aspo con kit a due velocità installato

Il pignone di trasmissione dell'aspo è collegato al motore di trasmissione dell'aspo. È possibile modificare la velocità e la coppia dell'aspo cambiando il pignone di trasmissione e il pignone condotto.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Rimuovere il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Rimozione dei carter della trasmissione aspo, pagina 56*.
3. Allentare la catena di trasmissione dell'aspo. Per istruzioni, vedere *Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 482*.
4. Spostare la catena (A) dal gruppo di pignoni attuale all'altro gruppo (B).

NOTA:

Il gruppo di pignoni interno è destinato alle applicazioni ad alta coppia, mentre il gruppo di pignoni esterno è destinato alle applicazioni ad alta velocità.

NOTA:

- Se si passa dall'impostazione per l'alta velocità a quella per l'alta coppia, spostare prima la catena sul pignone di trasmissione superiore. Ciò consentirà di avere un maggiore allentamento della catena per effettuare la modifica sul pignone di trasmissione inferiore.
- Se si passa dall'impostazione per l'alta coppia a quella per l'alta velocità, spostare prima la catena sul pignone condotto inferiore. In questo modo si avrà un maggiore allentamento della catena per effettuare il cambio sul pignone di trasmissione superiore.

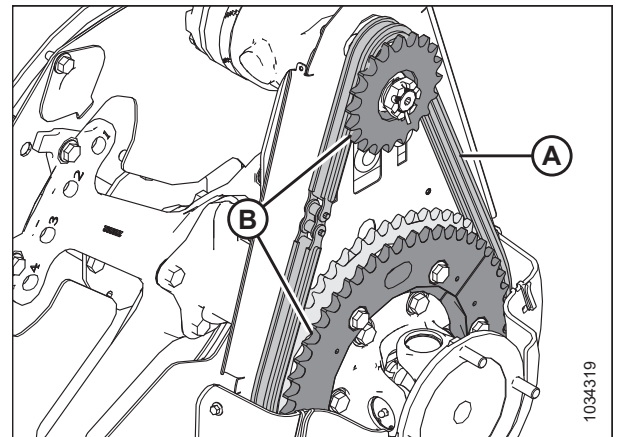


Figura 4.333: Pignone di trasmissione dell'aspo

5. Serrare la catena di trasmissione dell'aspo. Per istruzioni, vedere *Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 483*.

4.14.4 Sensore di velocità dell'aspo

Il sistema di sensori di velocità dell'aspo monitora costantemente la velocità dell'aspo e fornisce i dati all'operatore.

Per ulteriori informazioni, consultare *Sostituzione del sensore di velocità dell'aspo, pagina 491*.

Sostituzione del sensore di velocità dell'aspo

Il sensore di velocità dell'aspo si trova sulla trasmissione dell'aspo e rileva la velocità di rotazione del pignone di trasmissione dell'aspo. Se il sensore non funziona correttamente, potrebbe essere necessario regolarlo o sostituirlo.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Utilizzare la seguente tabella per determinare la configurazione del sensore di velocità dell'aspo per la mietitrebbia.

Tabella 4.4 Compatibilità del sensore di velocità dell'aspo della mietitrebbia

Marca della mietitrebbia	Serie modello di mietitrebbia	Tipo di sensore
Case IH	Serie 5/6/7088; 7/8010; 7/8/9120; 130, 140, 150, 230, 240, 250; AF9/10/11	Disco 65T con sensore 328329 Tipo 2 in Figura 4.335, pagina 493

2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Rimuovere il carter della trasmissione. Per istruzioni, vedere *Rimozione dei carter della trasmissione aspo, pagina 56*.
4. Scollegare il connettore elettrico (A) dal cablaggio della testata e far scorrere il connettore indietro verso la testata per sganciarlo dalla clip di fissaggio.
5. Rimuovere il dado superiore (B) e rimuovere il sensore.

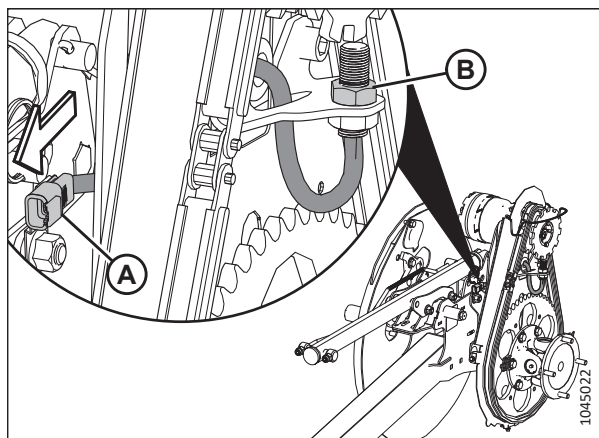


Figura 4.334: Sensore di velocità dell'aspo

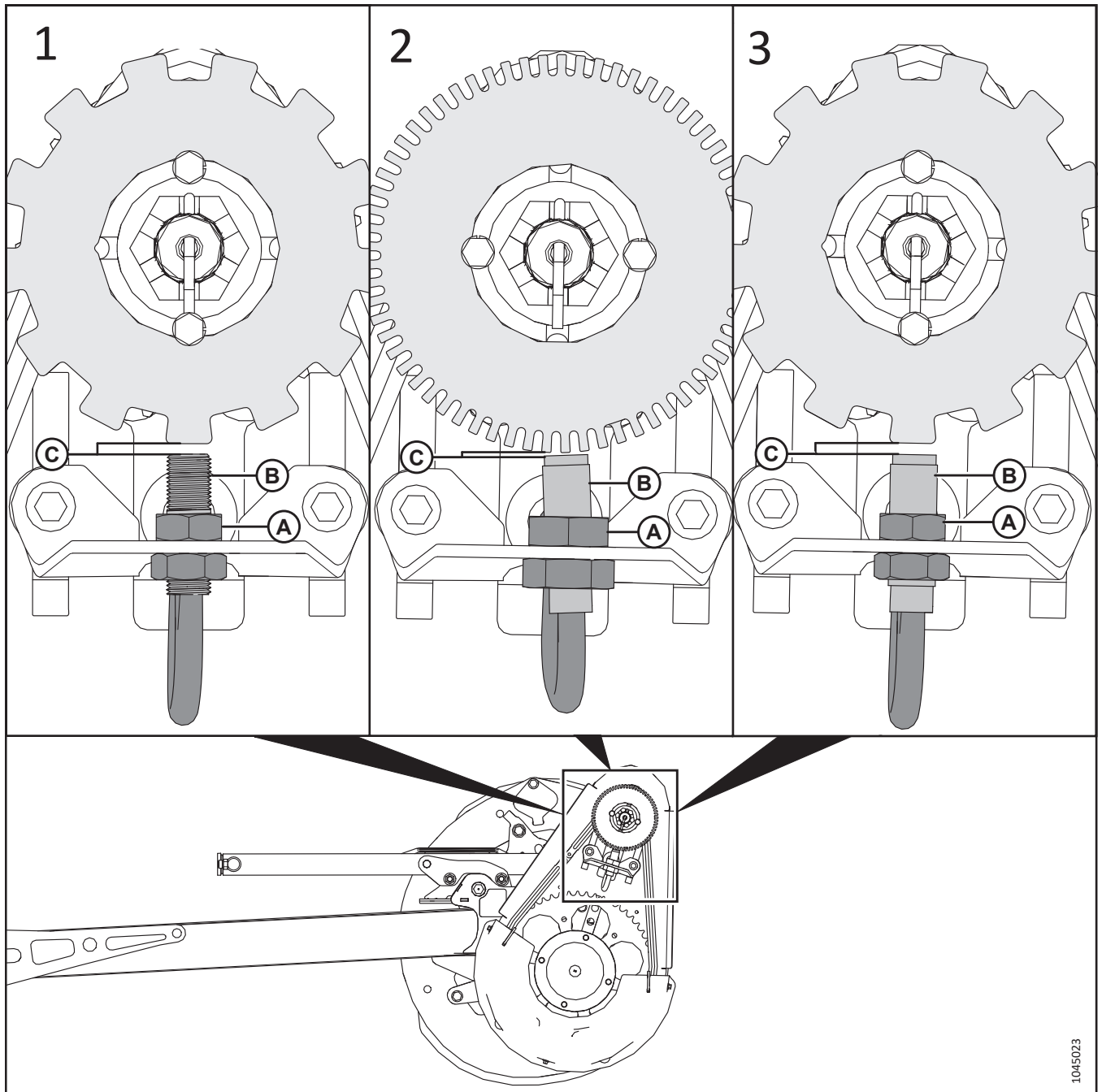


Figura 4.335: Configurazioni del sensore di velocità dell'aspo e del disco

6. Rimuovere il dado superiore dal nuovo sensore e posizionare il sensore (B) sul sostegno. Fissarlo con il dado superiore (A).
7. Utilizzare la Tabella e la Figura 4.335, pagina 493 per determinare il tipo di sensore per la mietitrebbia e regolare i dadi del sensore per impostare lo spazio (C) in base alle seguenti specifiche:
 - Tipo 1 spazio 3,5 mm (0,14 pollici)
 - Tipo 2 spazio 1 mm (0,04 pollici)
 - Tipo 3 spazio 3,5 mm (0,14 pollici)

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Collegare il connettore elettrico (A) al cablaggio della testata e far scorrere il connettore in avanti per inserire la clip di fissaggio.

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il cablaggio elettrico del sensore **NON** entri in contatto con la catena o il pignone.

9. Reinstallare il carter della trasmissione. Per istruzioni, vedere *Installazione del carter della trasmissione aspo*, pagina 58.

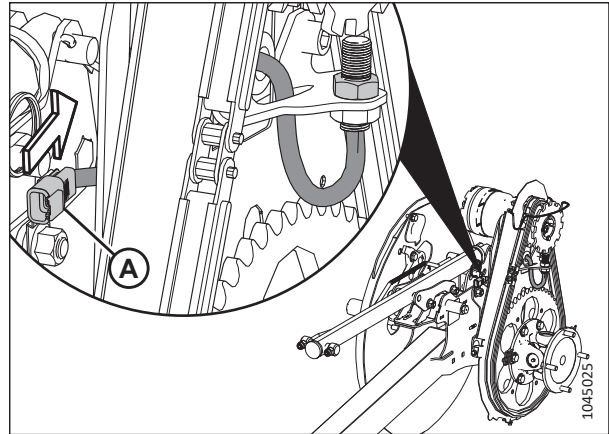


Figura 4.336: Sensore di velocità dell'aspo

4.15 Ruote di appoggio – Opzione

L'opzione ruote di appoggio ContourMax™ consente alla testata di flettersi in base ai contorni del terreno, lasciando un'altezza di stoppia costante durante il taglio fino a 46 cm (18 pollici) sopra il terreno.

4.15.1 Controllo della coppia dei bulloni della ruota - Opzione ContourMax™

I bulloni delle ruote ContourMax™ devono essere serrati alla coppia corretta due volte.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Serrare inizialmente i bulloni a 88 Nm (65 lbf-ft) secondo la sequenza di serraggio dei bulloni mostrata nelle illustrazioni a destra. Bloccare la ruota per prepararla alla coppia finale.
3. Serrare nuovamente i bulloni alla coppia di serraggio finale di 122 Nm (90 libbre forza per piede).
4. Ripetere i passaggi da [2, pagina 495](#) a [3, pagina 495](#) per l'altra ruota.

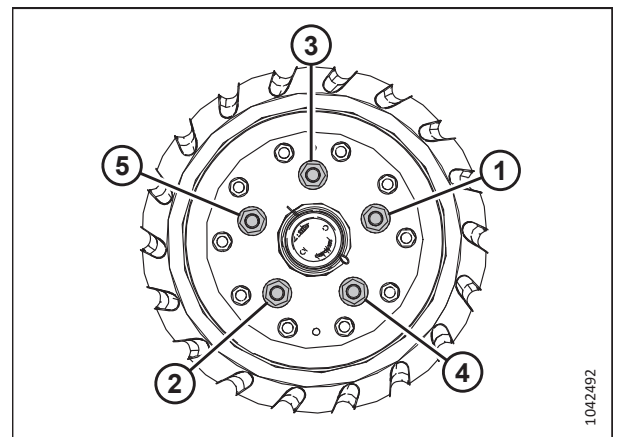


Figura 4.337: Sequenza per il serraggio dei bulloni sulla ruota di appoggio sinistra

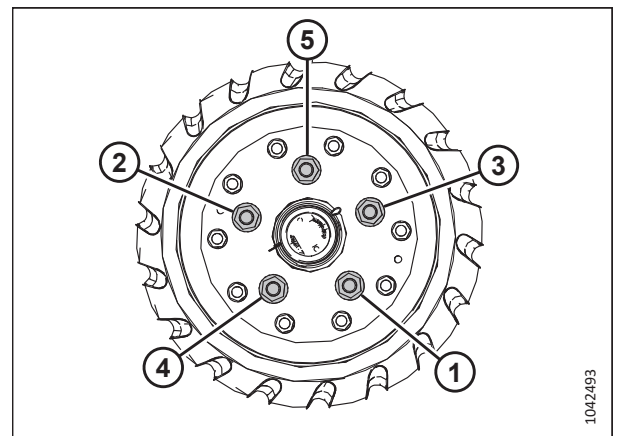


Figura 4.338: Sequenza per il serraggio dei bulloni sulla ruota di appoggio destra

4.15.2 Livellamento dell'altezza della ruota di appoggio

Le ruote di appoggio consentono alla testata di adattarsi ai contorni del terreno e possono essere regolate tra 25 mm (1 pollice) e 457 mm (18 pollici) dalla superficie del terreno.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

NOTA:

Prima di livellare le ruote di appoggio, è necessario impostare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154](#).

NOTA:

Prima di livellare le ruote di appoggio, è necessario impostare il bilanciamento delle ali. Per le istruzioni, consultare [3.9.5 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 171](#).

1. Sbloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare [Funzionamento in modalità flessibile, pagina 166](#).
2. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 165](#).
3. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
4. Abbassare completamente l'aspo.
5. Regolare le ruote di appoggio in modo che l'indicatore di altezza (A) sia al numero 2 (B).

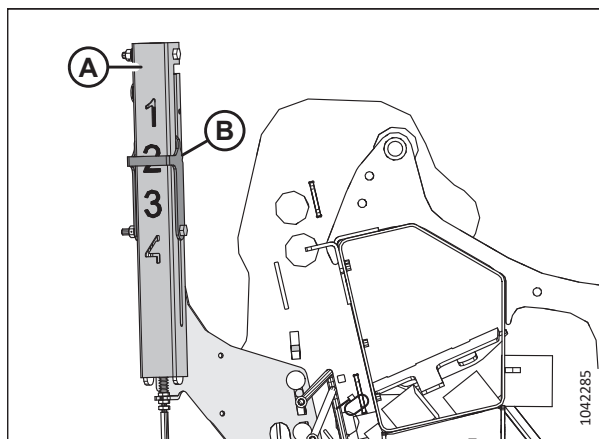


Figura 4.339: Indicatore di altezza – estremità posteriore sinistra

6. Assicurarsi che il movimento delle ruote di appoggio sia sincronizzato. Se le ruote **NON** sono sincronizzate, mettere in fase i cilindri idraulici come segue:
 - a. Estendere completamente le ruote, quindi tenere premuto il pulsante per 30 secondi.
 - b. Retrarre completamente le ruote, quindi tenere premuto il pulsante per 30 secondi.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Abbassare la testata fino a quando il braccio l'indicatore di altezza automatica testata (A) raggiunge il numero 2 (B).
8. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

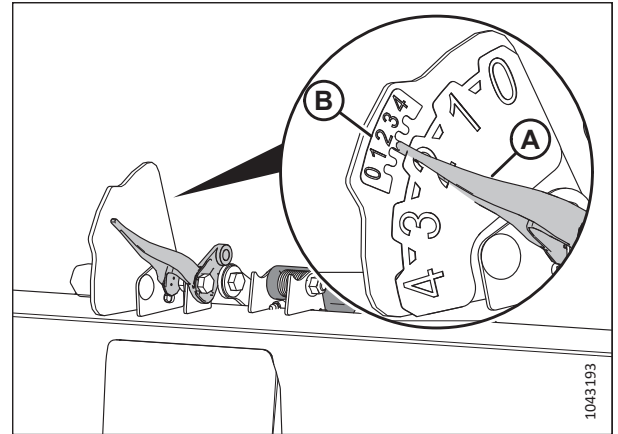


Figura 4.340: Indicatore di altezza automatica testata

9. Al centro della testata, misurare la distanza (A) dal suolo alla punta della protezione centrale. Annotare la distanza (A).
10. A ciascuna estremità della testata, misurare la distanza (A) dal suolo alla punta della protezione di estremità. Annotare entrambe le misure.
 - Se la differenza tra la misura centrale e le misure delle estremità è inferiore a 25 mm (1 pollice), non è necessaria alcuna regolazione.
 - Se la differenza tra la misura centrale e le misure di estremità è superiore a 25 mm (1 pollice), è necessaria la regolazione. Continuare con il passaggio successivo.
11. Avviare il motore.
12. Sollevare completamente la testata.
13. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
14. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

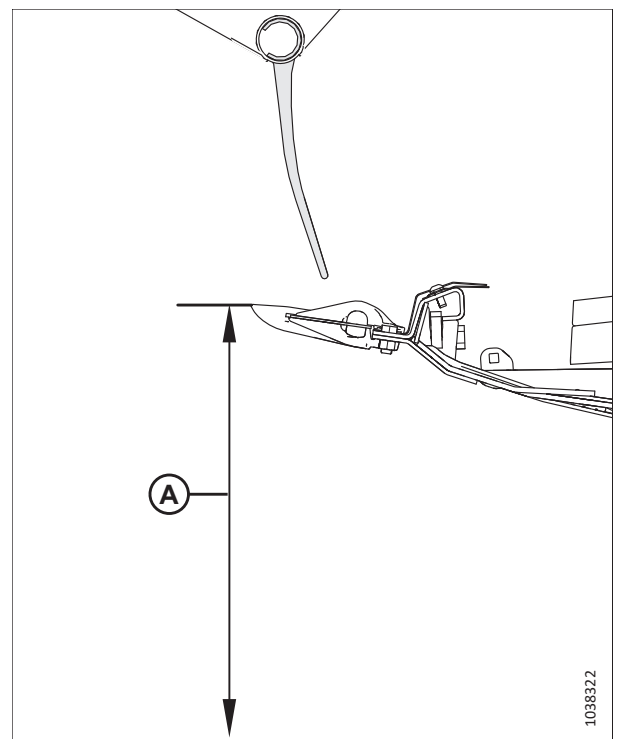


Figura 4.341: Indicatore di impostazione flottazione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

15. Rimuovere il perno (A).
16. Riposizionare la piastra di regolazione (B) nella scanalatura per allinearla a un foro diverso. La differenza tra i fori è di circa 24 mm (1/2 pollici).
 - Se la misura è inferiore a quella al centro della testata, spostare la piastra di regolazione **VERSO** la barra falciante.
 - Se la misura è superiore alla misura al centro della testata, spostare la piastra di regolazione **LONTANO** dalla barra falciante.
17. Reinstallare il perno (A).
18. All'estremità opposta della testata, ripetere i passaggi [15, pagina 498](#) e [17, pagina 498](#).
19. Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
20. Abbassare la testata fino a quando il braccio l'indicatore di altezza automatica testata (A) raggiunge il numero 2 (B).
21. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
22. Misurare nuovamente la distanza tra protezione e suolo. Assicurarsi che le tre misure siano uguali. Se si rende necessaria un'ulteriore regolazione, ripetere i passaggi da [15, pagina 498](#) a [18, pagina 498](#).

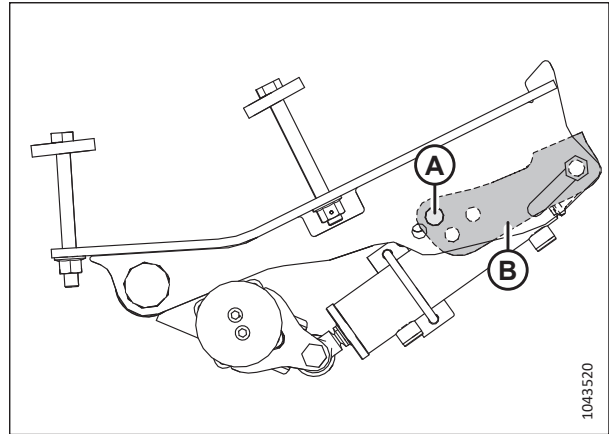


Figura 4.342: Posizione dei perni - Ruota esterna sinistra

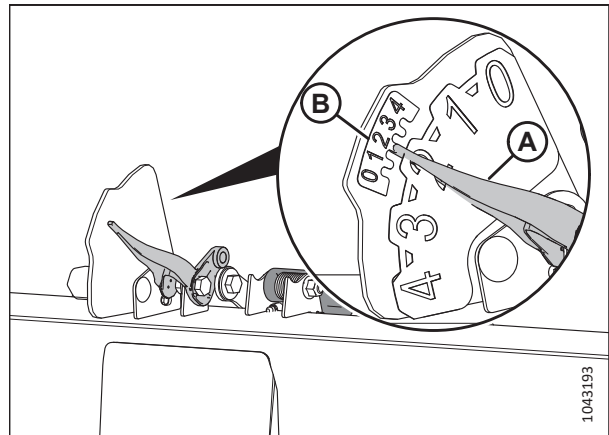


Figura 4.343: Indicatore di altezza automatica testata

4.15.3 Lubrificazione del sistema delle ruote di appoggio

La lubrificazione del sistema delle ruote di appoggio contribuisce a garantire un funzionamento affidabile e a massimizzare la durata dei componenti.

I componenti del sistema di ruote di appoggio richiedono la lubrificazione a intervalli diversi:

- Lubrificare i gruppi ruota interni ogni 100 ore
- Lubrificare gli assali delle ruote ogni anno

PERICOLO

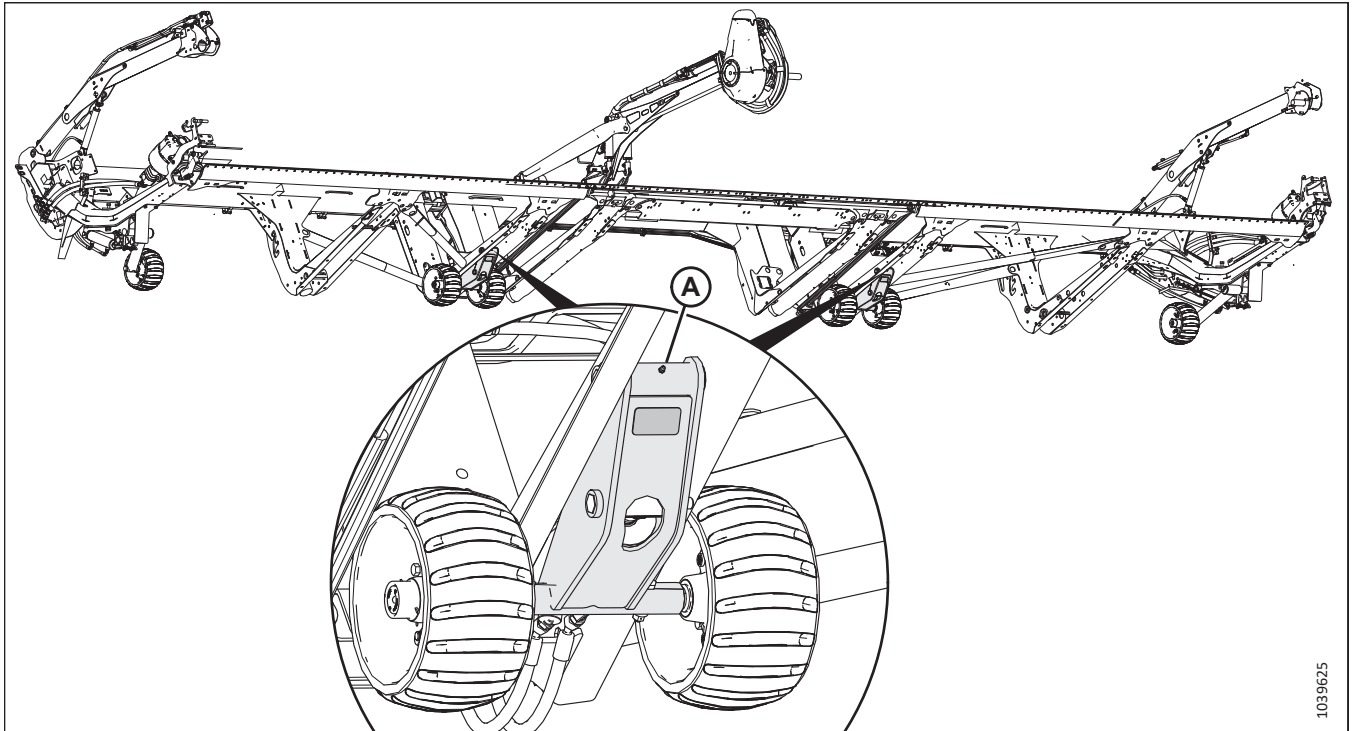
Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta della testata sollevata, spegnere il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata. Se si utilizza un dispositivo di sollevamento per il sostegno della testata, prima di procedere accertarsi che la testata sia sicura.

⚠ PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata o sostenere la testata su blocchi appoggiati in piano al suolo. Se si utilizzano blocchi per il sostegno della testata, assicurarsi che la testata si trovi a circa 914 mm (36 pollici) al di sopra del terreno. Per istruzioni su come inserire i puntelli di sicurezza della testata, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

Figura 4.344: Gruppi ruota di appoggio interna



A - Gruppi ruota interna (due punti)

4. Lubrificare i punti (A) dei due gruppi ruota interni.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Rimuovere il tappo di gomma (A) dal mozzo della ruota di appoggio. Conservare il tappo per la reinstallazione.

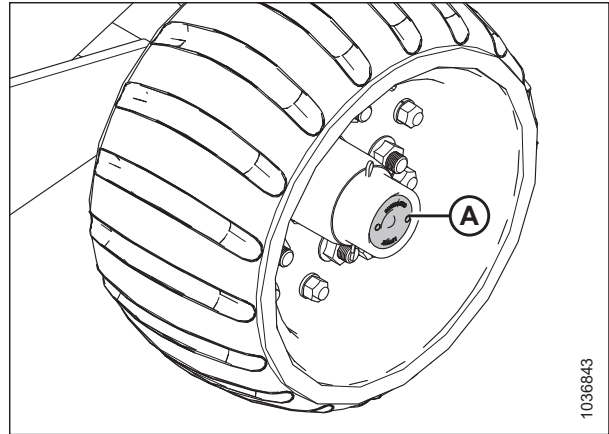


Figura 4.345: Tappo di gomma sull'assale della ruota di appoggio

6. Applicare il grasso nel punto di lubrificazione (A) e lasciare che il grasso in eccesso fuoriesca dalla parte anteriore del mozzo dell'assale.

IMPORTANTE:

Ingrassare il punto di lubrificazione **LENTAMENTE**. Un ingrassaggio troppo rapido potrebbe causare il movimento della guarnizione posteriore.

7. Reinstallare la spina di gomma (B).
8. Ripetere la procedura per le altre ruote di appoggio.

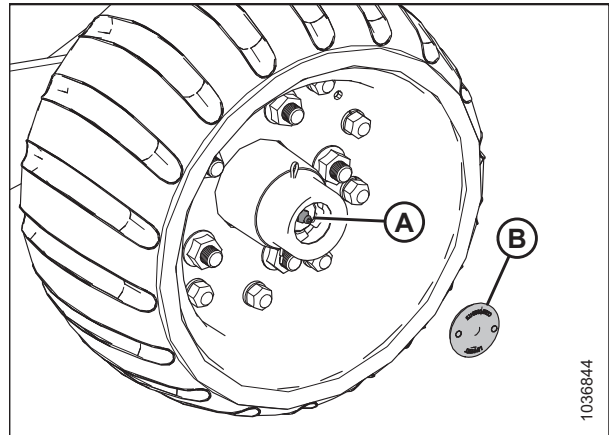


Figura 4.346: Punto di lubrificazione sull'assale della ruota di appoggio

4.15.4 Controllo del gioco della ruota di appoggio

Il gioco di una ruota è riferito al suo movimento lungo l'asse del mandrino. Se il gioco del gruppo ruota è eccessivo, è necessario serrare il dado a corona situato sotto il coperchio antipolvere.

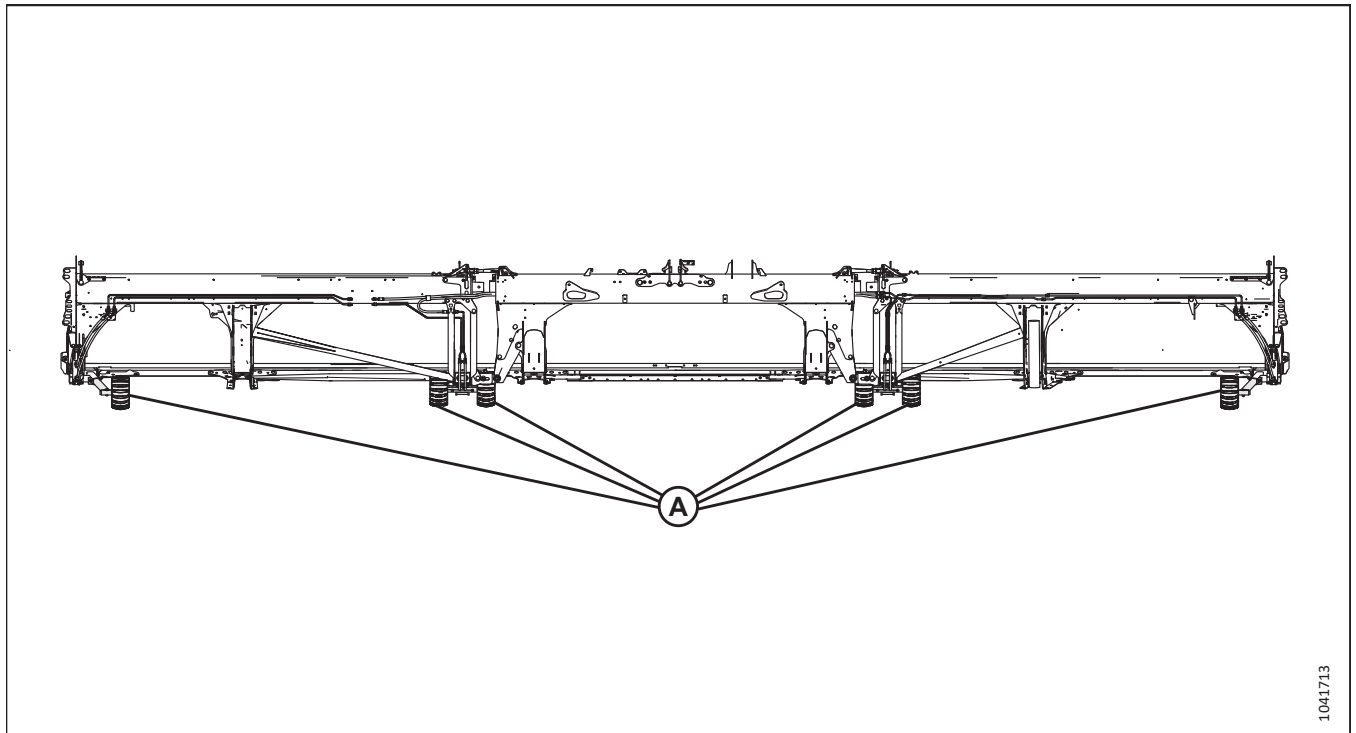
PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

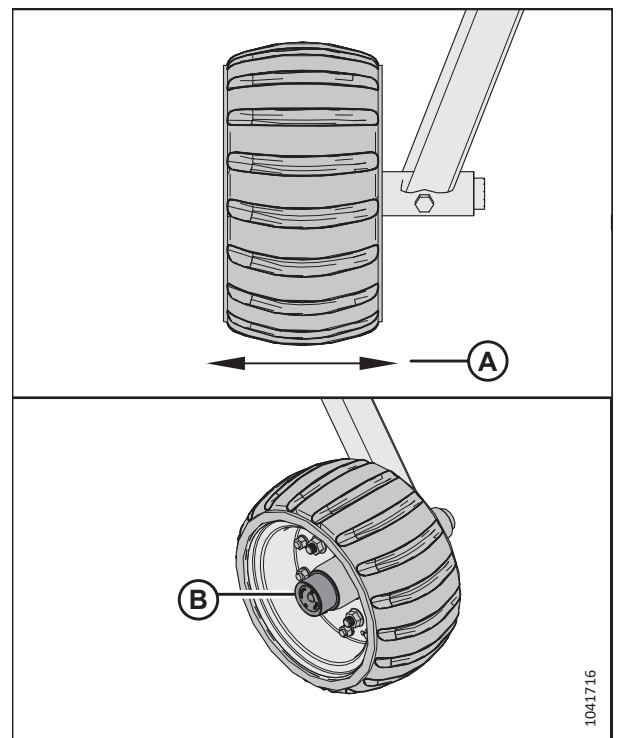
2. Controllare il gioco dei gruppi ruota (A).

Figura 4.347: Gruppi ruota di appoggio



1041713

3. Se il gioco (A) è superiore a 0,30 mm (0,012 pollici), rimuovere il coperchio antipolvere (B).



1041716

Figura 4.348: Gioco delle ruote di appoggio e coperchio antipolvere

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Rimuovere la coppiglia (A).
5. Serrare il dado a corona (B) fino a quando è ben saldo, quindi allentare fino alla fessura successiva del dado a corona.

IMPORTANTE:

Il gruppo ruota deve presentare un certo gioco. Un serraggio eccessivo del dado a corona può causare un guasto.

6. Reinstallare la coppiglia (A).
7. Dopo aver serrato il gruppo, lubrificare il mandrino (C) fino alla fuoriuscita del grasso.
8. Reinstallare il coperchio antipolvere.

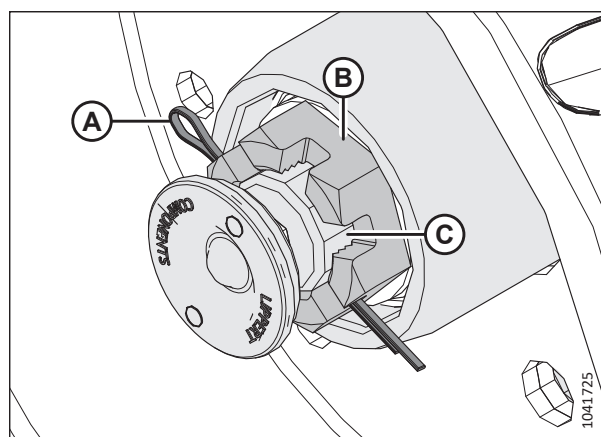


Figura 4.349: Mandrino della ruota di appoggio

4.15.5 Ruote di appoggio – Indicatore meccanico di azzeramento

L'indicatore meccanico dovrà essere azzerato per assicurarsi che funzioni con precisione.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina. Non salire MAI su una testata non sostenuta né passarvi sotto.

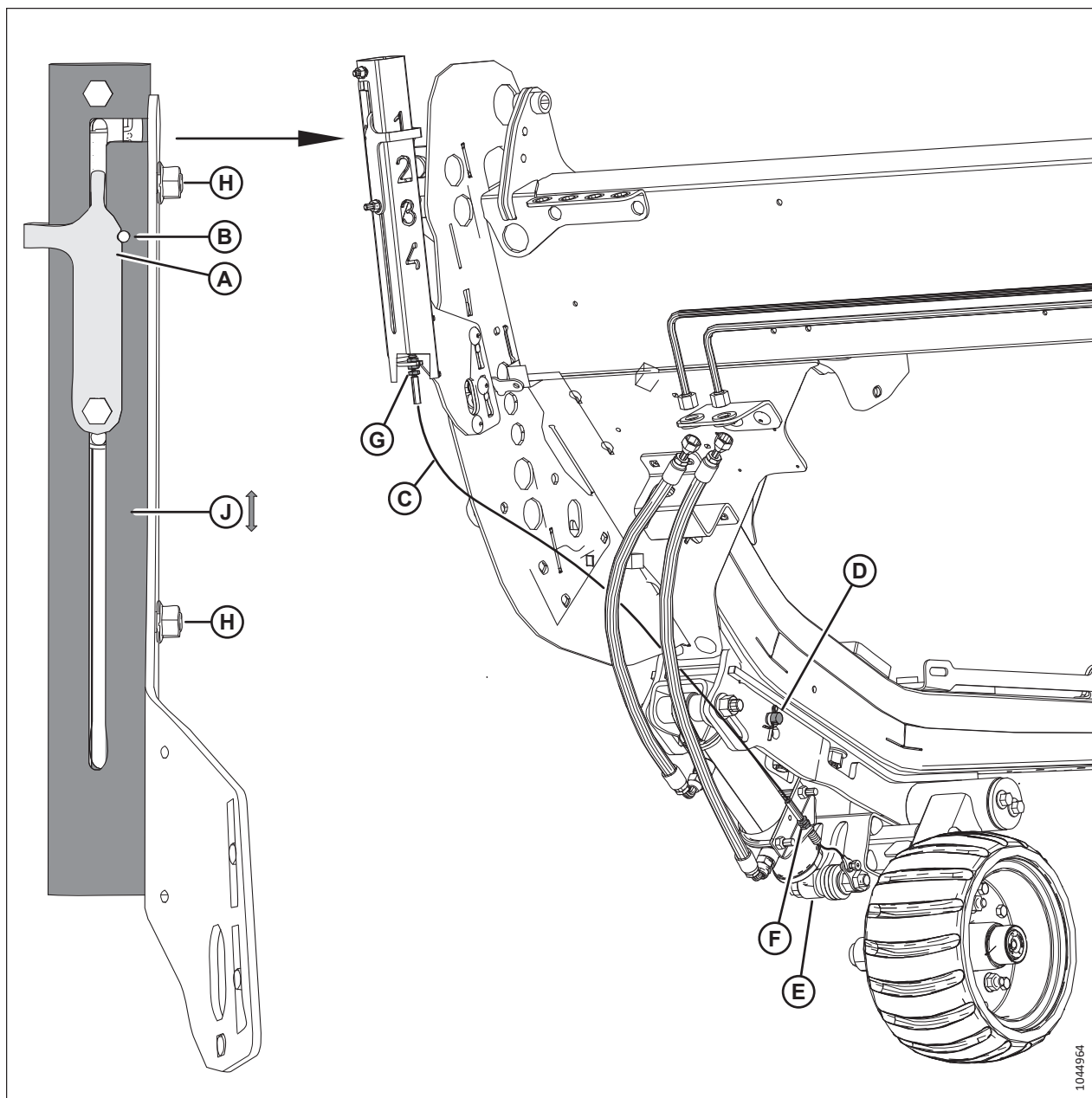


Figura 4.350: Indicatore meccanico

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Verificare che l'indicatore meccanico sia azzerato assicurandosi che la tacca dell'indicatore (A) sia allineata al foro (B) nelle seguenti condizioni:
 - Il cavo (C) è ben teso
 - Il perno è installato nel foro (D)
 - Il cilindro (E) è completamente retracts

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Se la tacca **NON** è allineata con il foro, regolare una o tutte le seguenti parti:
 - Allentare i due dadi (H) e far scorrere il tubo (J) verso l'alto o verso il basso. Serrare i dadi.
 - Regolare i controdati dei cavi nelle posizioni (G) o (F). Serrare i controdati dei cavi a 6 Nm (4 libbre forza per piede [48 libbre forza per pollice]).

4.16 Sistema di trasporto – Opzione

La testata può essere dotata di un set di ruote di trasporto, in modo da poter essere trainata da una mietitrebbia o da un trattore.

Per ulteriori informazioni, vedere *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™*, pagina 141.

4.16.1 Controllo della coppia di serraggio dei bulloni delle ruote

Controllare la coppia di serraggio 1 dei bulloni delle ruote di trasporto dopo un'ora di funzionamento dall'installazione delle ruote e successivamente ogni 100 ore di funzionamento.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Nell'ordine indicato, serrare i bulloni a 115 Nm (85 libbre forza per piede).

IMPORTANTE:

Dopo aver reinstallato una ruota, controllare la coppia di serraggio dei bulloni dopo 1 ora di funzionamento e successivamente ogni 100 ore.

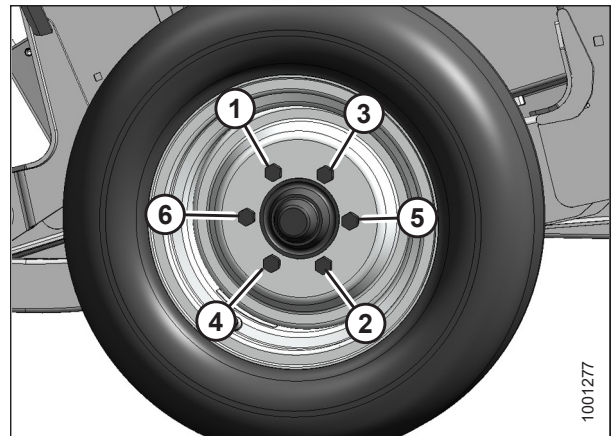


Figura 4.351: Sequenza di serraggio dei bulloni

4.16.2 Controllo della coppia di serraggio dei bulloni del gruppo di trasporto

Per garantire un funzionamento sicuro, controllare quotidianamente la bulloneria che fissa i componenti del sistema di trasporto opzionale alla testata.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina.

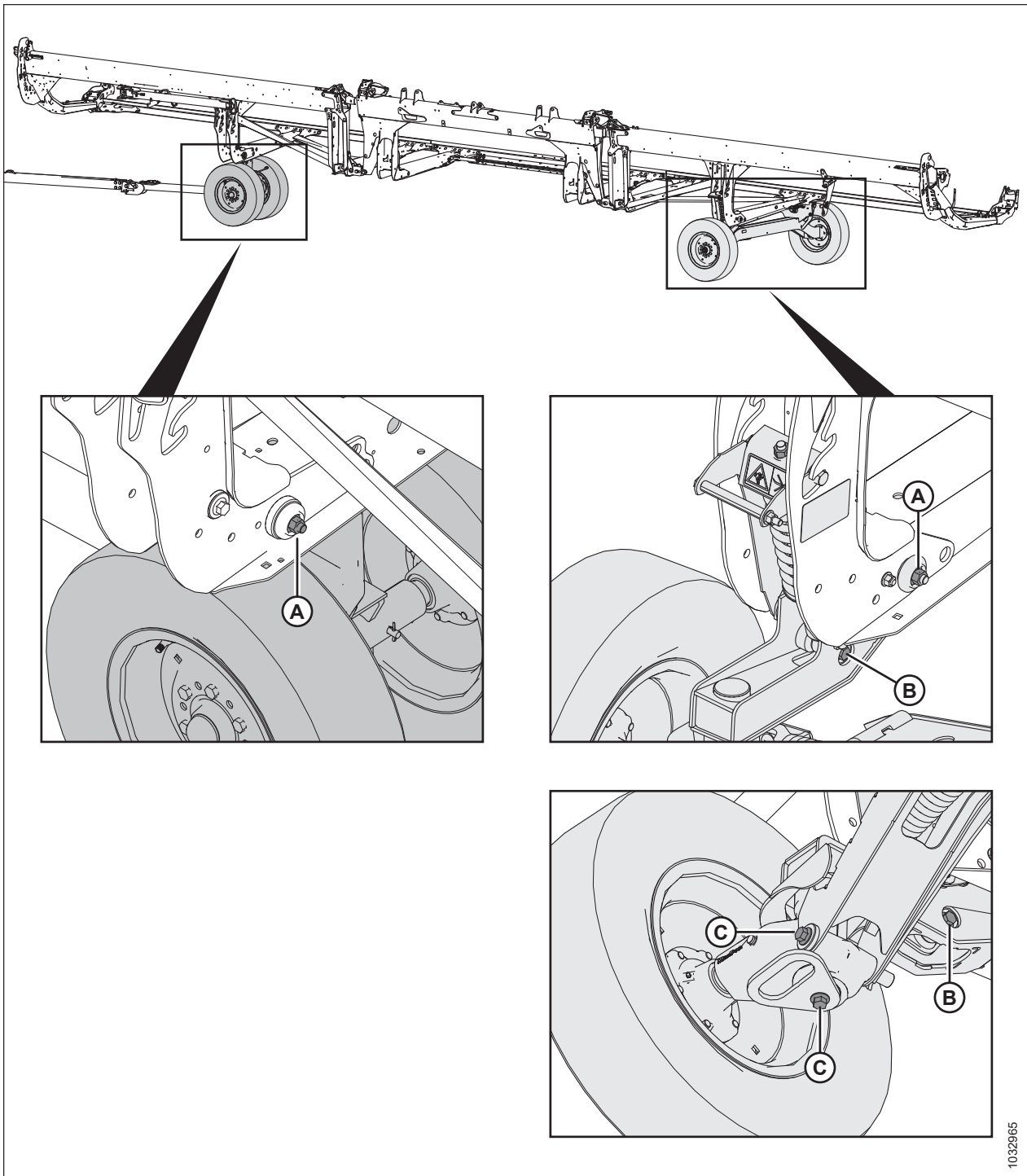


Figura 4.352: Bulloni del gruppo sistema di trasporto

1. Controllare i seguenti bulloni **QUOTIDIANAMENTE** per assicurarsi che siano serrati in base ai valori specificati:

- Bulloni (A) a 234 Nm (173 libbre forza per piede)
- Bulloni (B) a 343 Nm (253 libbre forza per piede)
- Bulloni (C) a 343 Nm (253 libbre forza per piede)

4.16.3 Controllo della pressione dei pneumatici

Una pressione adeguata garantisce che i pneumatici funzionino correttamente e si usurino in modo uniforme.

AVVERTENZA

- Durante il gonfiaggio, un pneumatico può esplodere e causare lesioni gravi o mortali.
 - **NON** stare in piedi sul pneumatico. Utilizzare un mandrino a scatto e un tubo flessibile di prolunga.
 - **NON** superare la pressione massima di gonfiaggio indicata sull'etichetta del pneumatico.
 - Sostituire i pneumatici difettosi.
 - Sostituire i cerchioni incrinati, usurati o gravemente arrugginiti.
 - Non saldare mai un cerchione.
 - Non esercitare pressione su un pneumatico gonfio o parzialmente gonfio.
 - Assicurarsi che il pneumatico sia correttamente posizionato prima di gonfiarlo alla pressione di esercizio.
 - Se il pneumatico non è posizionato correttamente sul cerchione o se è gonfiato eccessivamente, il tallone del pneumatico può allentarsi da un lato, causando la fuoriuscita dell'aria ad alta velocità e con grande forza. Una perdita d'aria di questo tipo può spingere il pneumatico in qualsiasi direzione, mettendo in pericolo chiunque si trovi nell'area.
 - Rimuovere tutta l'aria da un pneumatico prima di rimuoverlo dal cerchione.
 - **NON** rimuovere, installare o riparare un pneumatico su un cerchione se non si è in possesso dell'attrezzatura e dell'esperienza necessarie per eseguire l'operazione. Portare il pneumatico e il cerchione presso un gommista qualificato.
1. Controllare la pressione del pneumatico. Per le specifiche della pressione, vedere la tabella [4.5, pagina 507](#).
 2. Assicurarsi che il pneumatico sia correttamente posizionato sul cerchione prima di gonfiarlo. Se il pneumatico non è posizionato correttamente sul cerchione, portarlo da un gommista qualificato.
 3. Se è necessario gonfiare il pneumatico, utilizzare un mandrino a scatto e un tubo flessibile di prolunga per gonfiarlo alla pressione desiderata.

IMPORTANTE:

NON superare la pressione massima di gonfiaggio indicata sull'etichetta del pneumatico.

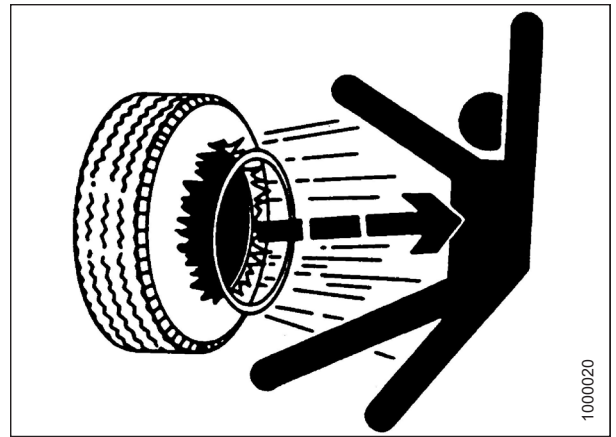


Figura 4.353: Avvertenza sul gonfiaggio

Tabella 4.5 Pressione di gonfiaggio dei pneumatici

Dimensioni	Gamma di carico	Pressione
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

4.16.4 Modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cardine a cavalletto

La barra di traino per il trasporto comprende supporti per il traino a cavalletto e ad anello a cardine.

1. Rimuovere la forcina dal perno del cavalletto (A) e scollegare la catena (B). Conservare il perno del cavalletto (A) con l'adattatore per attacco a cardine.
2. Rimuovere quattro dadi, quattro bulloni e otto rondelle piatte (C) dall'estremità della barra di traino. Conservare la bulloneria per la reinstallazione.

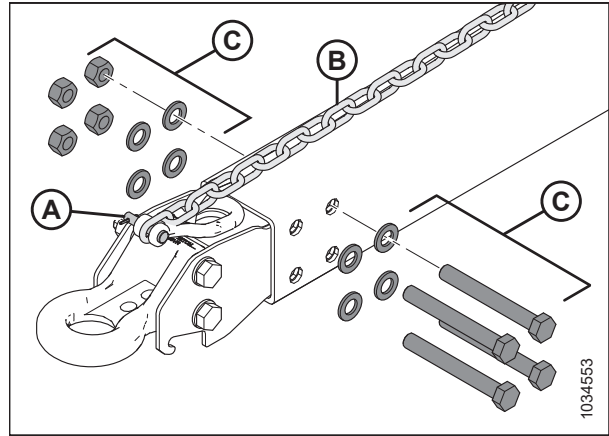


Figura 4.354: Rimozione dell'adattatore di traino a cardine

3. Nastrare o legare 6 m (20 piedi) di lenza all'estremità di trasporto del cablaggio (A).
4. Rimuovere il bullone (B) che fissa il cablaggio nel fermaglio a P. Conservare il bullone.
5. Dall'estremità dell'attacco (C), estrarre delicatamente il cablaggio attraverso l'apertura del cardine (D) fino a vedere la lenza, quindi scollegare la lenza e mettere da parte il cardine. Lasciare la lenza all'interno della barra di traino.

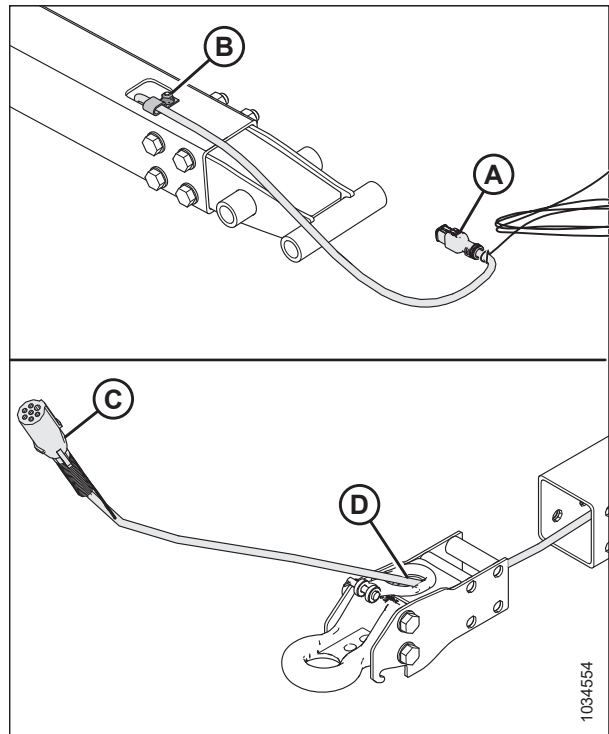


Figura 4.355: Rimozione dell'adattatore di traino a cardine

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Recuperare l'adattatore per cavallotto.
7. Inserire il connettore di trasporto (A) del cablaggio elettrico attraverso l'apertura (B) nell'anello dell'adattatore per cavallotto.
8. Fissare la lenza (C) al cablaggio. Utilizzando la lenza all'estremità, tirare delicatamente il cablaggio attraverso la barra di traino.
9. Assicurarsi che l'estremità di trasporto (A) del cablaggio si estenda per 480 mm (18 7/8") oltre il fermaglio a P (D).
10. Fissare il cablaggio nel fermaglio a P con il bullone dal passaggio 6, pagina 509.

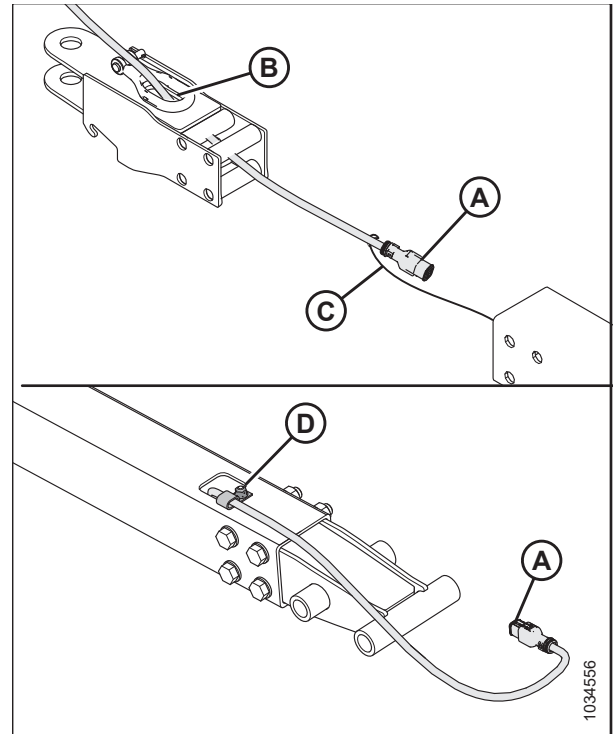


Figura 4.356: Installazione dell'adattatore ad anello per cavallotto

11. Installare quattro dadi, quattro bulloni e otto rondelle piatte (A) per fissare l'adattatore per cavallotto alla barra di traino.

NOTA:

Assicurarsi che la bulloneria (A) sia reinstallata nello stesso orientamento in cui si trovava prima di essere rimossa.

12. Ricollegare la catena con il perno del cavallotto (B) e fissarla con la coppia.

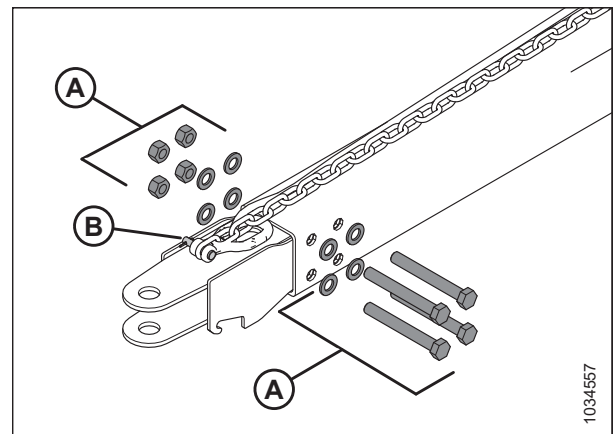


Figura 4.357: Installazione dell'adattatore ad anello per cavallotto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Serrare i dadi (A) secondo lo schema incrociato illustrato. Ricontrollare ogni dado in sequenza fino a serrare alla coppia di 310 Nm (229 libbre forza per piede).
- Inserire il perno di aggancio nell'adattatore per cavalletto. Fissare il perno con l'acciarino.

NOTA:

I perni non sono mostrati nell'illustrazione.

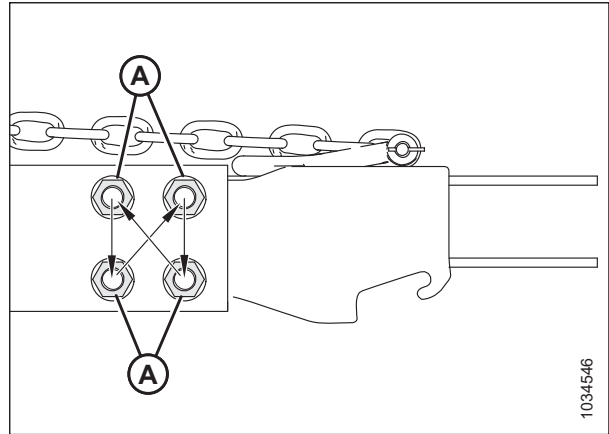


Figura 4.358: Sequenza di serraggio

4.16.5 Modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cavalletto a cardine

La barra di traino per il trasporto comprende supporti per il traino a cavalletto e ad anello a cardine.

- Rimuovere la forcina dal perno del cavalletto (A) e scollegare la catena (B). Conservare il perno del cavalletto (A) con l'adattatore per cavalletto.
- Rimuovere quattro dadi, quattro bulloni e otto rondelle piatte (C) dall'estremità della barra di traino. Conservare la bulloneria per la reinstallazione.

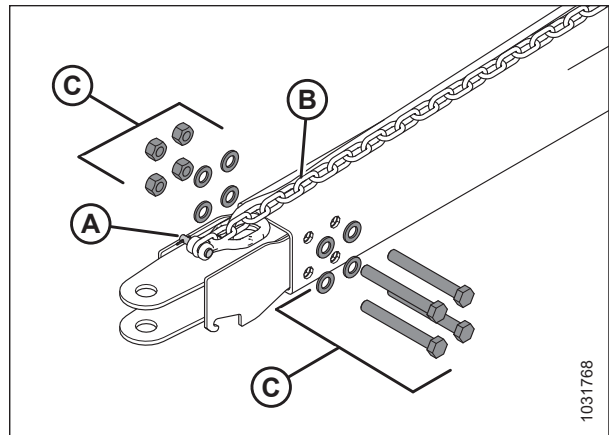


Figura 4.359: Rimozione dell'adattatore per cavalletto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Nastrare o legare 6 m (20 piedi) di lenza all'estremità di trasporto del cablaggio (A).
4. Rimuovere il bullone (B) che fissa il cablaggio nel fermaglio a P. Conservare il bullone per la reinstallazione.
5. Dall'estremità dell'attacco (C), estrarre delicatamente il cablaggio attraverso l'apertura del cavallotto (D) fino a vedere la lenza, quindi scollegare la lenza e mettere da parte l'adattatore per cavallotto. Lasciare la lenza all'interno della barra di traino.

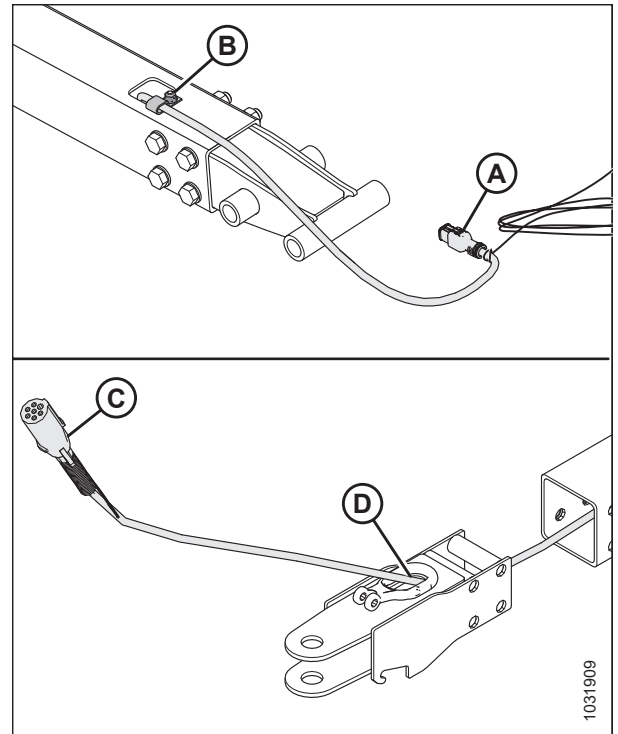


Figura 4.360: Rimozione dell'adattatore di traino a cavallotto

6. Inserire il connettore di trasporto (A) del cablaggio elettrico attraverso l'apertura (B) nell'adattatore per anello a cardine.
7. Legare o fissare con nastro adesivo la lenza (C) al cablaggio. Tirare delicatamente il cablaggio attraverso la barra di traino con la lenza all'estremità di trasporto.
8. Assicurarsi che l'estremità di trasporto (A) del cablaggio si estenda per 480 mm (18 7/8") oltre il fermaglio a P (D).
9. Fissare il cablaggio nel fermaglio a P con il bullone rimosso nel passaggio 4, [pagina 511](#).

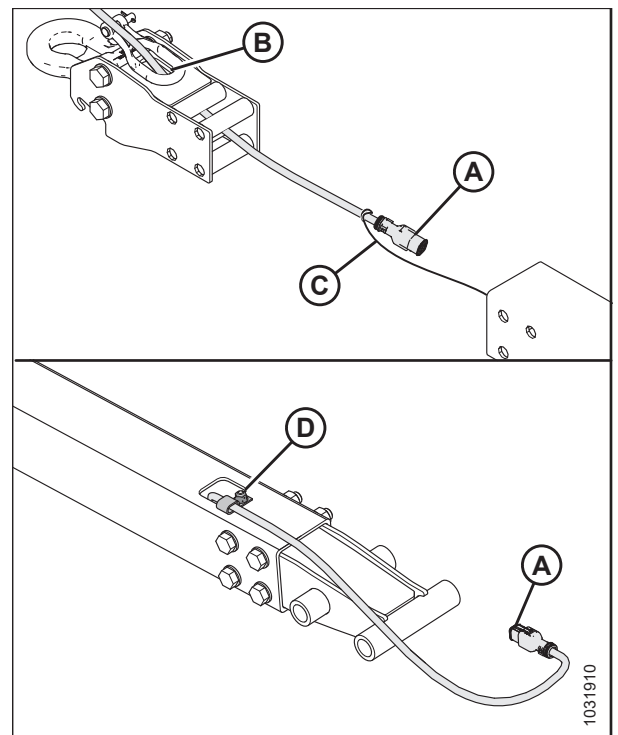


Figura 4.361: Installazione dell'adattatore per anello a cardine

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Reinstallare quattro dadi, quattro bulloni e otto rondelle piatte (A) per fissare l'adattatore per anello a cardine alla barra di traino.

NOTA:

Assicurarsi che la bulloneria (A) sia reinstallata con le quattro teste dei bulloni sullo stesso lato.

11. Ricollegare la catena con il perno del cavallotto (B) e fissarla con la coppiglia.

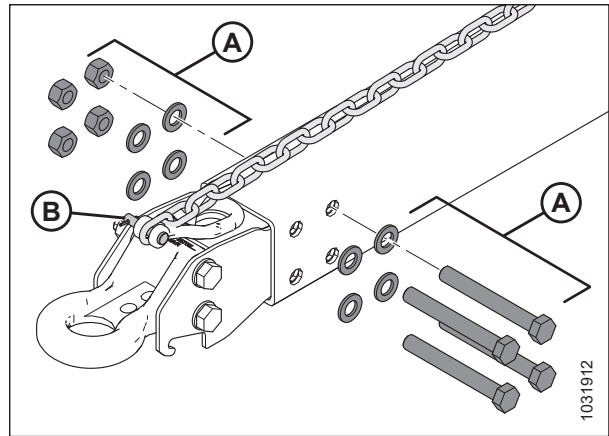


Figura 4.362: Installazione dell'adattatore per anello a cardine

12. Serrare i dadi (A) secondo lo schema incrociato illustrato. Ricontrollare ogni dado in sequenza fino a serrare alla coppia di 310 Nm (229 libbre forza per piede).

13. Inserire il perno di aggancio nell'adattatore per anello a cardine. Fissare il perno con l'acciarino.

NOTA:

I perni non sono mostrati nell'illustrazione.

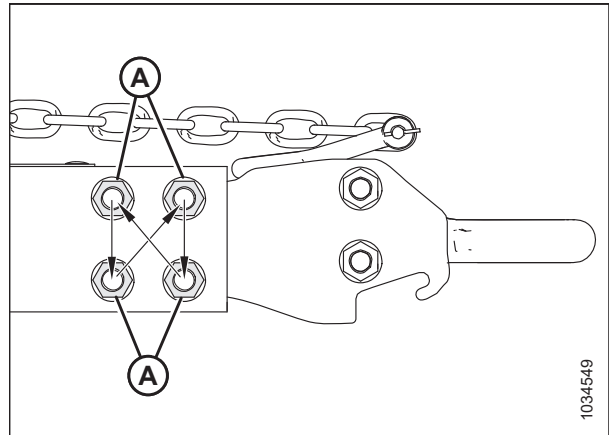


Figura 4.363: Sequenza di serraggio

4.17 Lama verticale VertiBlade™ (opzione)

Il kit opzionale lama verticale è una trinciaforaggio verticale che viene montata su ciascuna estremità della testata. La lama verticale taglia le colture aggrovigliati e a rischio di frantumazione, come la colza, per ridurre la perdita di semi.

4.17.1 Sostituzione delle sezioni di lama verticale

Il kit lama verticale VertiBlade™ (venduto separatamente) comprende un kit di assistenza contenente quattro sezioni di lama di ricambio. Seguire queste istruzioni per sostituire una sezione di lama danneggiata.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

AVVERTENZA

Prima di collegare o rimuovere le lame verticali, installare i paralama verticali. Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

NOTA:

Le parti di ricambio della lama verticale in questo argomento sono vendute separatamente con il kit lame verticali (B7466).

1. Posizionare la testata in modo che la barra falciante a 254–356 mm (10–14 pollici.) da terra.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
4. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare il [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).
5. Rimuovere l'acciarino (B), quindi staccare la protezione della lama verticale (A).

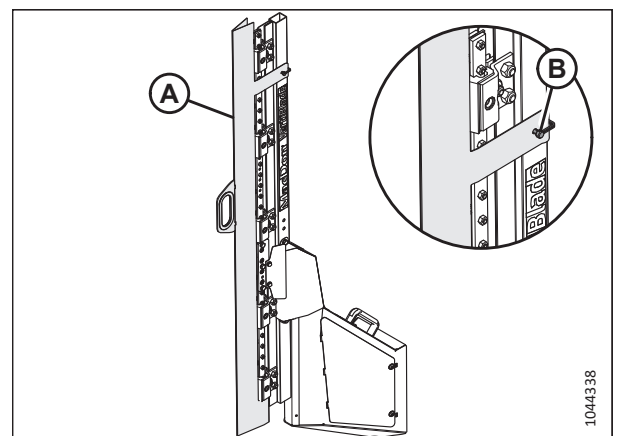


Figura 4.364: Lama verticale

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Rimuovere i tre bulloni (A) che fissano la barra di taglio (B) alla staffa lame e al gruppo sezione di lama (C).
7. Inclinare la barra di fresatura (B) verso l'alto.
8. Estrarre il gruppo (C).

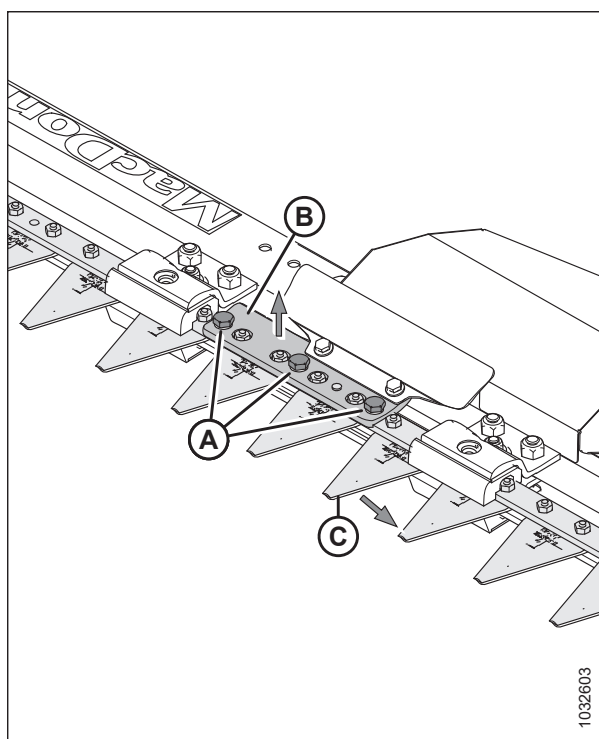


Figura 4.365: Lama verticale – Paralama rimosso

NOTA:

Se non è possibile inclinare la barra di taglio (A) verso l'alto a sufficienza per far scivolare fuori il gruppo sezione di lama (B), rimuovere i bulloni (C) che fissano il coperchio (D) al gruppo lame verticale. Allentare i dadi (E) per fissare la guida di scorrimento (F). La barra di taglio (A) dovrebbe ora essere sufficientemente allentata da potersi inclinare verso l'alto.

IMPORTANTE:

Se è necessario allentare la bulloneria del morsetto della guida della lama (G) e il morsetto (H) della guida della lama per sfilare il gruppo della sezione di lama, seguire il passaggio [13, pagina 515](#) per serrare correttamente la bulloneria quando la lama è installata.

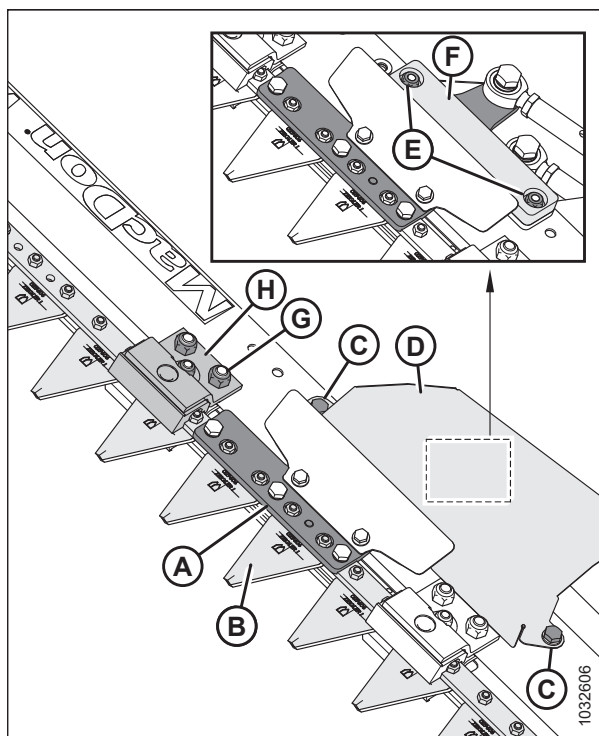


Figura 4.366: Lama verticale – Paralama rimosso

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Rimuovere le due viti (A) e i dadi (B) che fissano la sezione di lama (C) alla staffa (D).
10. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) su due nuove viti (A) (MD #313790).
11. Fissare la nuova sezione di lama (C) (MD #313788) alla staffa (D) utilizzando due viti (A) e dadi (B) (MD #313789).
12. Serrare i dadi (B) a 7 Nm (5,16 libbre forza per piede [62 libbre forza per pollice]).

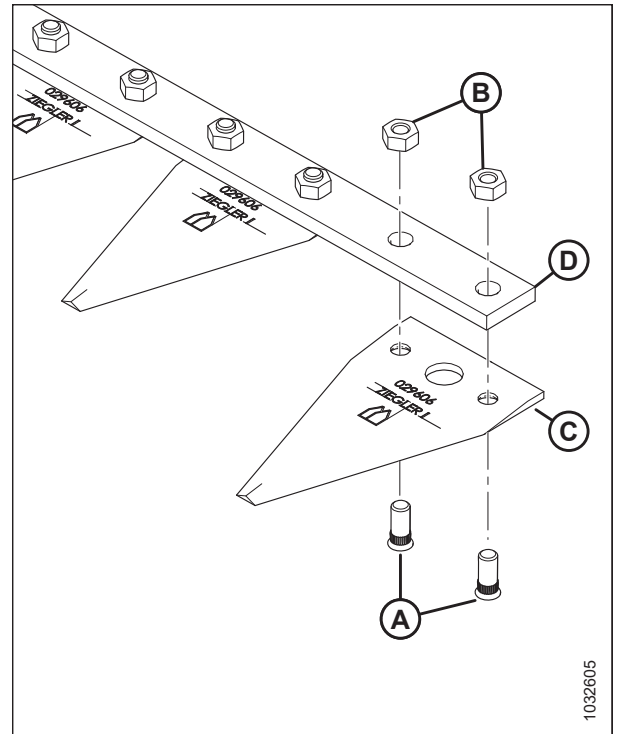


Figura 4.367: Gruppo sezione di lama

13. Se per sfilare il gruppo della sezione di lama sono stati allentati la bulloneria del morsetto di guida della lama (A) e (B) serrare la bulloneria come segue:
 - a. Serrare i dadi (A). Serrare i dadi alla coppia di 54 Nm (40 libbre forza per piede).
 - b. Serrare il dado (B) fino a quando lo spazio (E) non è impostato su 0,4 mm (0,02 pollici) tra le sezioni della lama (D) e la guida (C). Le sezioni della lama (D) devono muoversi liberamente, se lo spazio è troppo stretto causerà il surriscaldamento delle guide (C).
14. Reinstallare i restanti componenti e il paralama. Per l'installazione, seguire le fasi precedenti in ordine inverso.

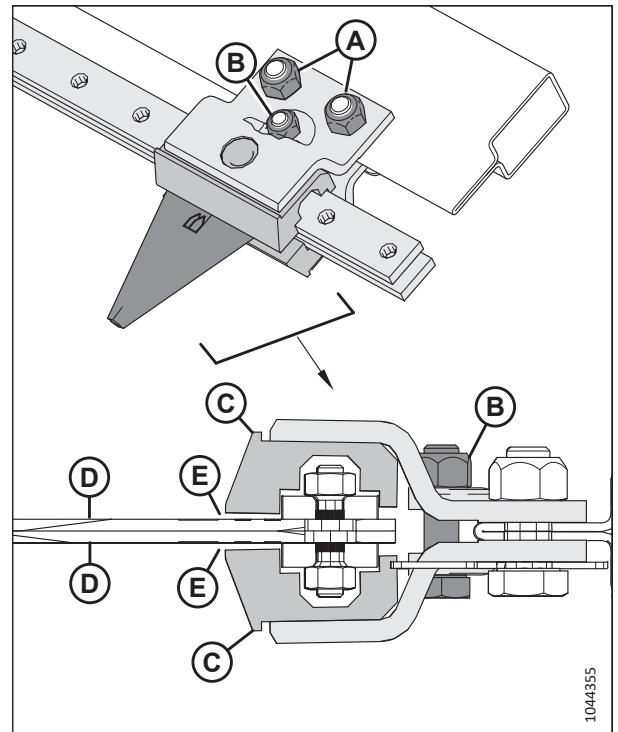


Figura 4.368: Lama verticale (vista dall'alto)

4.17.2 Lubrificazione della lama verticale

Ogni lama verticale ha due punti di lubrificazione a cui è possibile accedere rimuovendo il pannello di servizio della lama.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

PERICOLO

Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

Lubrificare le bielle (A) delle lame verticali dopo la prima installazione e successivamente ogni 50 ore di funzionamento.

NOTA:

Per lubrificare le lame verticali, utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con base di litio all'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado NLGI 2).

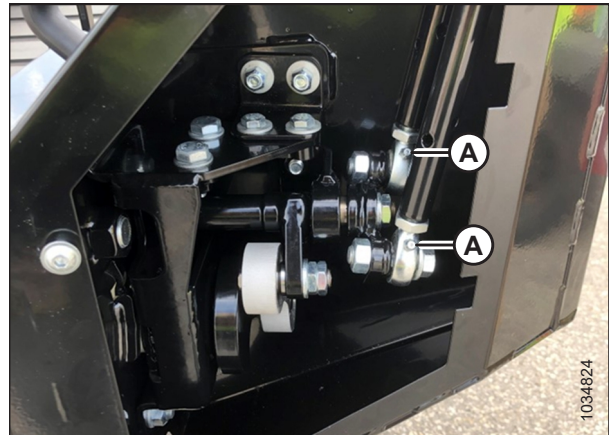


Figura 4.369: Punti d'ingrassaggio sulle bielle della lama verticale

Per lubrificare le bielle delle lame verticali, seguire questi passaggi:

NOTA:

Alcune parti sono state rimosse dalle illustrazioni per maggiore chiarezza.

1. Abbassare la testata al suolo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Rimuovere le viti (A) e il coperchio di servizio (B).

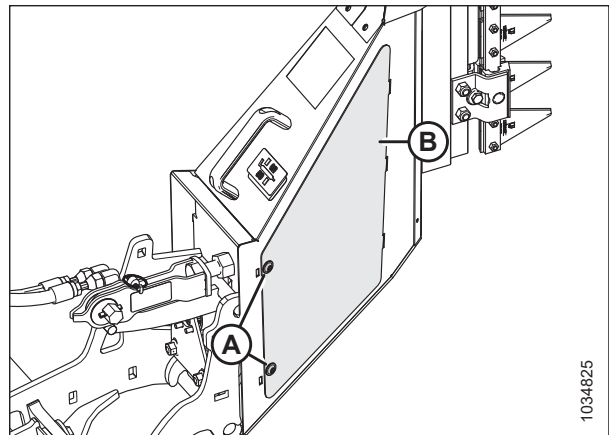


Figura 4.370: Coperchio di servizio delle lame verticali

4. Applicare il grasso alle testine di ingrassaggio dell'asta di spinta (A).

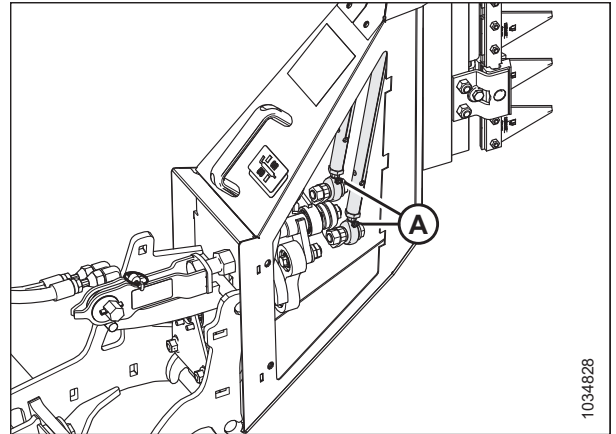


Figura 4.371: Punti d'ingrassaggio sulle bielle della lama verticale

5. Reinstallare il coperchio di accesso (B).
6. Fissare il coperchio di accesso con le viti (A).
7. Ripetere i passaggi da [3, pagina 516](#) a [6, pagina 517](#) per lubrificare l'altra lama verticale.

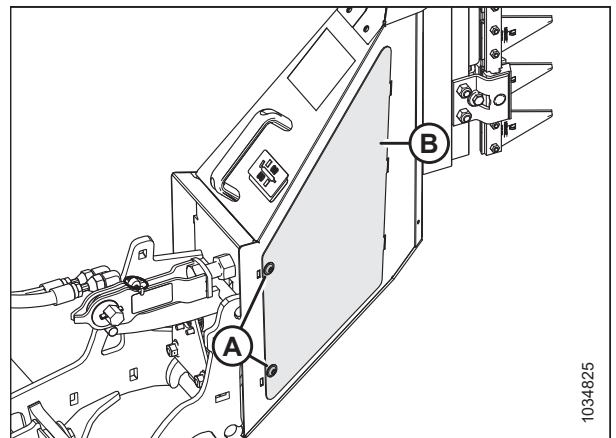


Figura 4.372: Coperchio di servizio delle lame verticali

4.17.3 Modifica della posizione della lama verticale VertiBlade™

Le lame verticali VertiBlade™ vengono consegnate in posizione di andanatrice (sollevata). Se questa posizione non è pratica, è possibile abbassare le lame.

NOTA:

Se le lame verticali sono in posizione abbassata potrebbero danneggiarsi se la testata attraversa scarichi o zone rocciose.

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore, rimuovere la chiave prima di lasciare il sedile dell'operatore e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Rimuovere l'acciarino (B), quindi staccare la protezione della lama verticale (A).

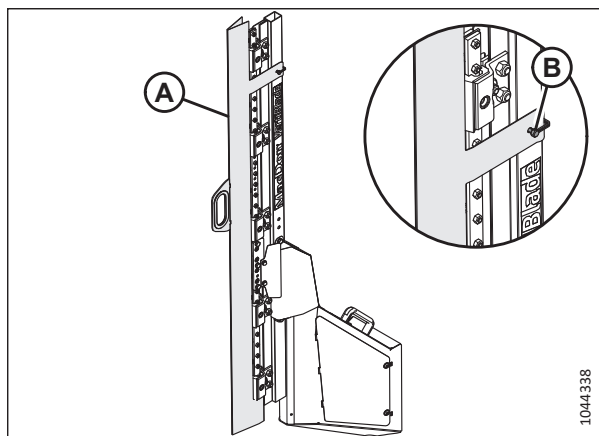


Figura 4.373: Lama verticale

3. Rimuovere il bullone, le rondelle, i dadi (A) e le viti a testa esagonale (B).
4. Rimuovere entrambe le coperture esterne della testa della lama (C).

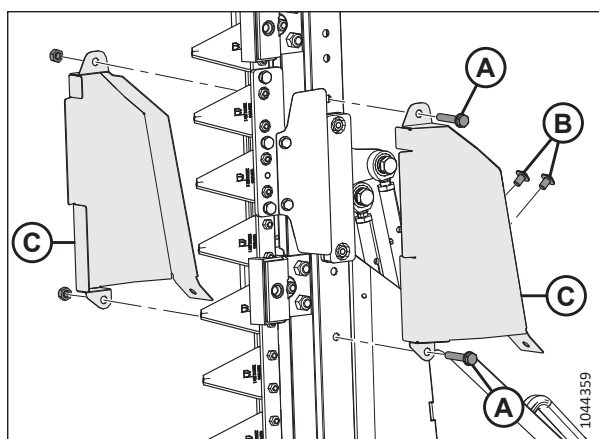


Figura 4.374: Coperture esterne della testa della lama

5. Rimuovere i due bulloni e i dadi (A).
6. Rimuovere le guide esterne (B) e le guide interne (C) da entrambi i lati.

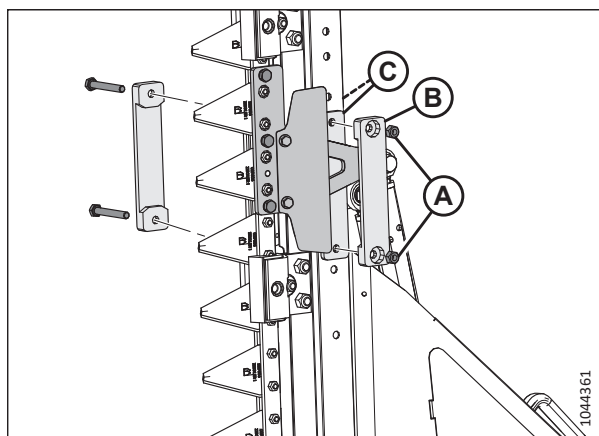


Figura 4.375: Guide della testa della lama

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Sostenere entrambi i gruppi di lame (C), quindi rimuovere i tre bulloni (A) che fissano la testa della lama esterna (B).
8. Rimuovere il bullone (D), quindi rimuovere la testa della lama esterna (B).

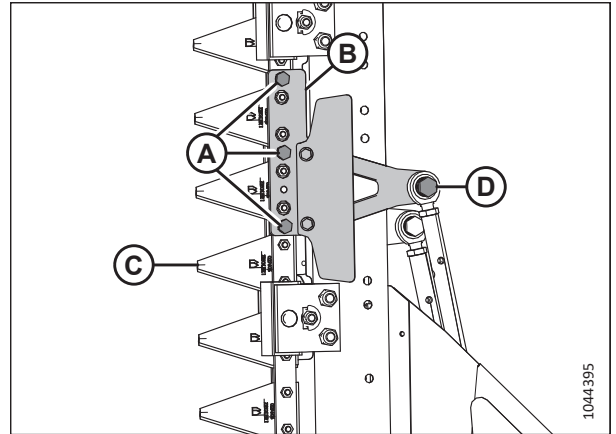


Figura 4.376: Testa della lama esterna

9. Rimuovere i tre bulloni (A) che fissano la testa della lama interna (B) al gruppo della lama interna (C).
10. Rimuovere il bullone (D), quindi rimuovere la testa della lama interna (B).

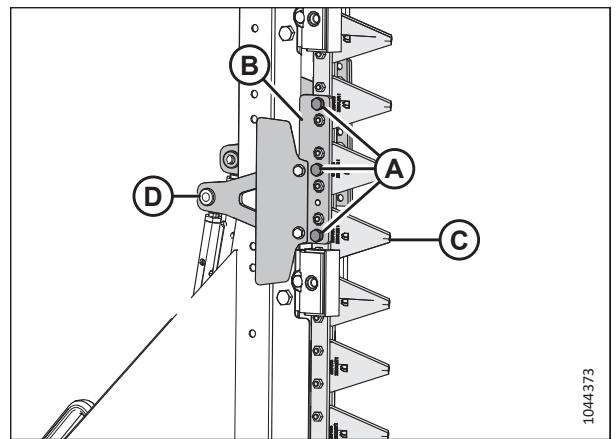


Figura 4.377: Testa della lama interna

11. Rimuovere la bulloneria (A) che fissa la copertura (B).
12. Rimuovere la copertura (B).

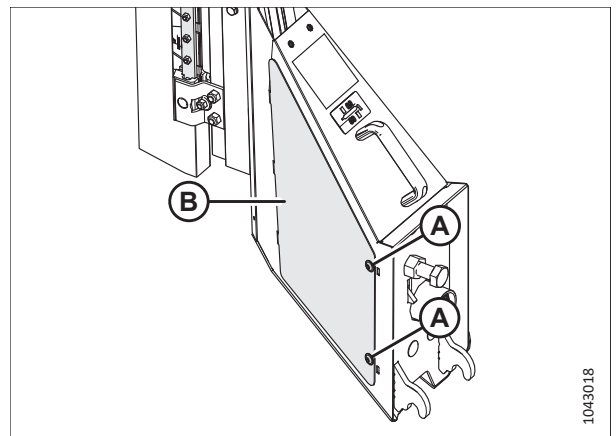


Figura 4.378: Rimozione della copertura

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. Sostenere il gruppo lame (A).
14. Rimuovere i bulloni e le rondelle (B). Pulire eventuali tracce di frenafili presenti sui bulloni.
15. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura dei bulloni conservati.
16. Riposizionare il gruppo lame (A) finché i fori di configurazione corretta non si allineano con i fori sul telaio. Vedere la Figura 4.379, pagina 520.
17. Installare i bulloni (B). Serrare i bulloni alla coppia di 54 Nm (40 libbre forza per piede).

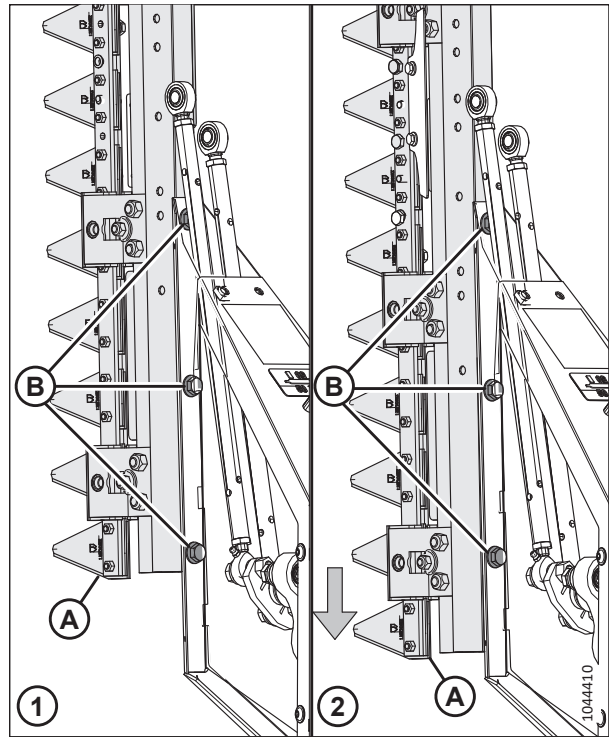


Figura 4.379: Regolazione della posizione delle lame

1 - Configurazione dell'andanatrice 2 - Configurazione della mietitrebbia

18. Reinstallare la copertura (B).
19. Reinstallare la bulloneria (A).
20. Serrare la bulloneria alla coppia di 27 Nm (20 libbre forza per piede [240 libbre forza per pollice]).

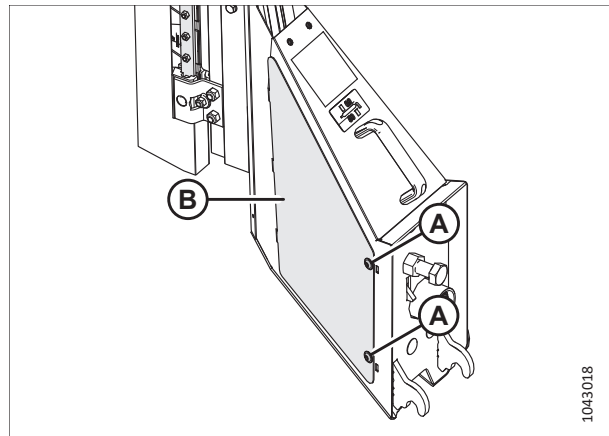


Figura 4.380: Reinstallazione della copertura

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

21. Installare la testa della lama esterna originale nella posizione della testa della lama interna (A).

NOTA:

Quando la mietitrebbia è configurata, la parte estesa della testa della lama deve essere rivolta verso il basso.

22. Installare il bullone (C) per fissare la testa della lama interna (A) al giunto sferico.

NOTA:

La testa del bullone deve trovarsi sul lato interno del giunto sferico.

23. Avvicinare la testa della lama interna (B) al gruppo della lama interna (C). Allineare i fori nel gruppo lama con quelli della testa della lama.
24. Installare i tre bulloni (A).
25. Ripetere i passaggi da [21, pagina 521](#) a [24, pagina 521](#) per il lato esterno.

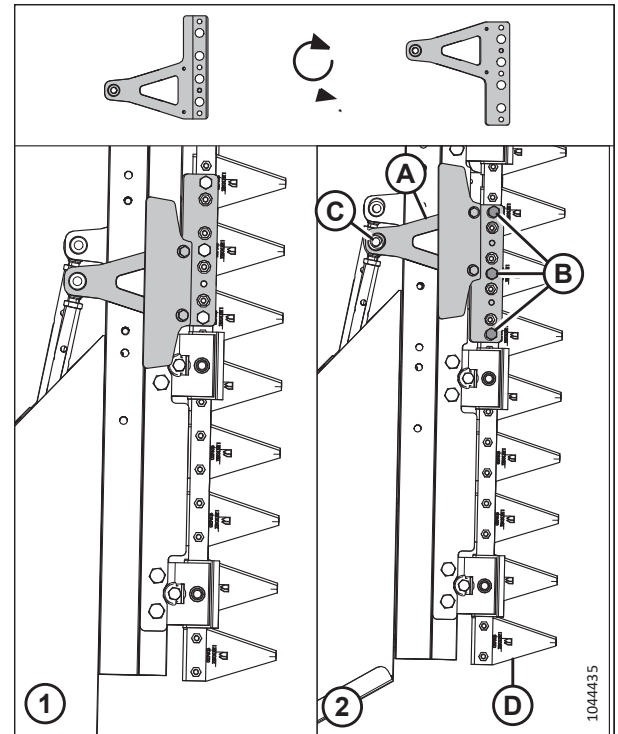


Figura 4.381: Testa della lama interna

1 - Configurazione dell'andante 2 - Configurazione della mietitrebbia

26. Installare le guide interna (A) ed esterna (B) per entrambi i lati.

27. Installare i due bulloni (E) e i due dadi (F).

28. Serrare la bulloneria delle teste a lame come segue:

- Serrare i bulloni M6 a una coppia di 12 Nm (8,5 libbre forza per piede [102 libbre forza per pollice]).
- Serrare i bulloni M8 a una coppia di 27 Nm (20 libbre forza per piede [240 libbre forza per pollice]).
- Serrare i bulloni M10 a una coppia di 54 Nm (40 libbre forza per piede).

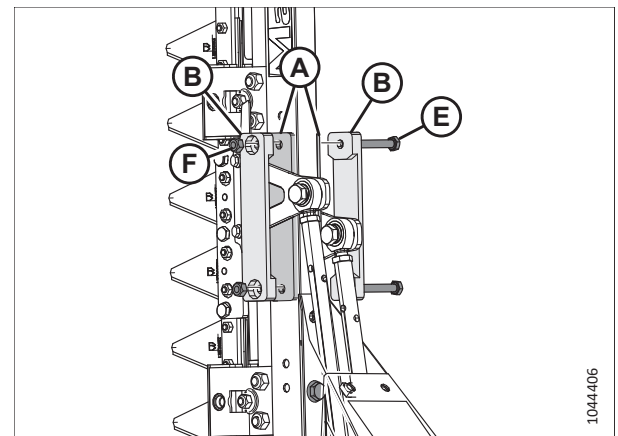


Figura 4.382: Guide della testa della lama

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

29. Installare entrambe le coperture esterne della testa della lama (C).
30. Installare i bulloni, le rondelle, i dadi (A) e le viti a testa esagonale (B).

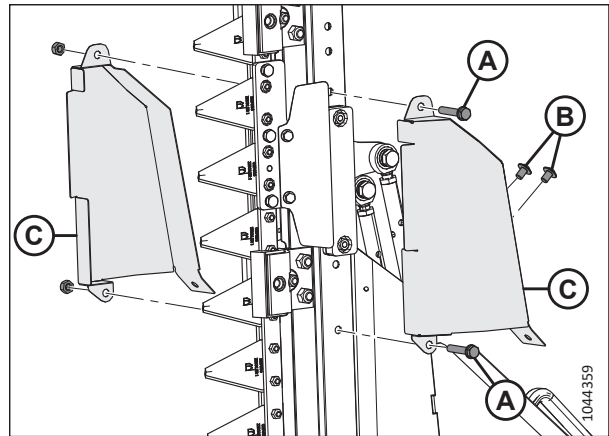


Figura 4.383: Coperture esterne della testa della lama

31. Installare la protezione della lama verticale (A) e fissarla con l'acciarino (B).

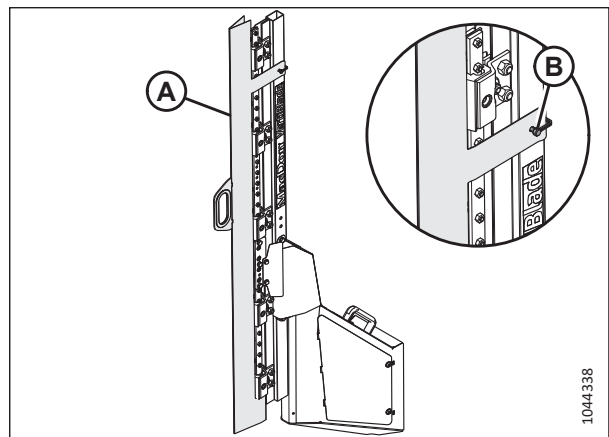


Figura 4.384: Lama verticale

Capitolo 5: Opzioni e accessori

Le seguenti opzioni e accessori sono disponibili per essere utilizzati con la testata. Per informazioni sulla disponibilità e sull'ordinazione rivolgersi al concessionario.

5.1 Kit di erogazione del raccolto

L'erogazione del raccolto è il processo con cui il raccolto arriva dalla barra falciante al collo alimentatore. I kit opzionali di erogazione del raccolto possono ottimizzare le prestazioni della testata per colture o condizioni specifiche.

5.1.1 Kit alzaspighe

Per ottenere la massima altezza possibile delle stoppie (ad esempio, quando si mietono colture di cereali molto allettate) è consigliato l'uso degli alzaspighe.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

Ogni kit (B7022) contiene 10 alzaspighe. Ordinare il seguente numero di kit in base alle dimensioni della testata:

- FD225 – 3 kit
- FD230 – 3 kit
- FD235 – 4 kit
- FD240 – 4 kit
- FD241 – 4 kit
- FD245 – 5 kit
- FD250 – 5 kit
- FD261 – 6 kit

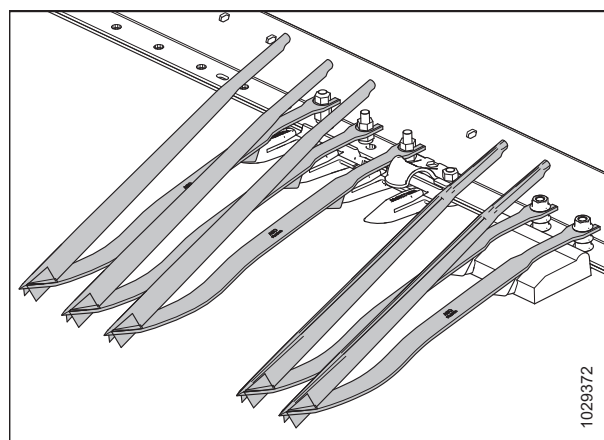


Figura 5.1: Kit alzaspighe per granella

5.1.2 Kit rastrelliera di alloggiamento per alzaspighe

Le rastrelliere per alzaspighe permettono di riporre gli alzaspighe nella parte posteriore della testata.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7023

NOTA:

Questo kit è destinato per un solo lato. Per installare su entrambi i lati della testata, ordinare due kit.

NOTA:

Le testate FD225 richiedono un solo kit. La rastrelliera di alloggiamento per alzaspighe non è compatibile con le testate FD261.

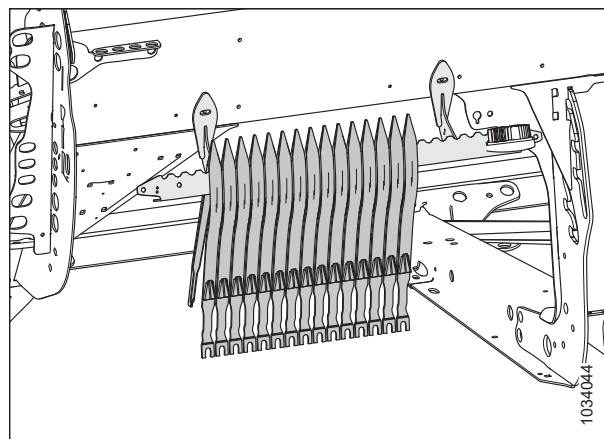


Figura 5.2: Kit rastrelliera per alzaspighe – Lato sinistro

5.1.3 Kit staffa di alloggiamento per sparticampo

Il kit della staffa di alloggiamento degli sparticampo permette di alloggiare sulla testata sparticampo standard, per riso o sparticampo flottanti.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7030

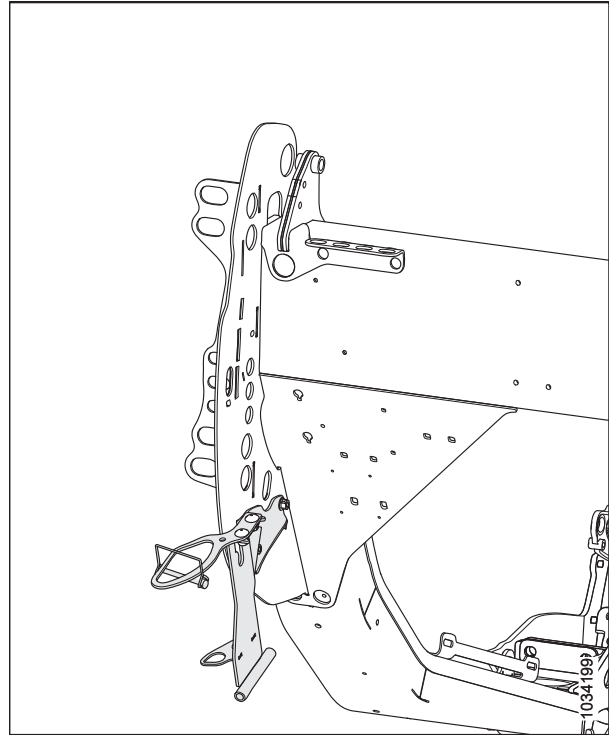


Figura 5.3: Kit staffa di alloggiamento per sparticampo

5.1.4 Sparticampo flottanti

Gli sparticampo flottanti aiutano la testata a seguire i contorni del terreno, migliorano la divisione del raccolto e riducono il calpestio.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7346

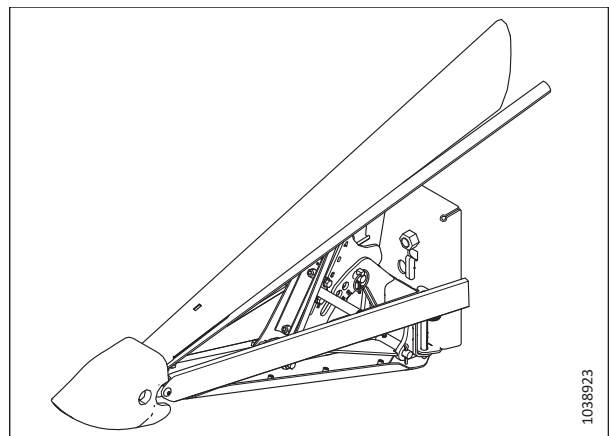


Figura 5.4: Sparticampo flottante

5.1.5 Coclea trasversale superiore a tutta lunghezza

La coclea trasversale superiore (UCA) si collega alla testata davanti al tubo posteriore e migliora l'alimentazione del raccolto al centro della testata in condizioni di raccolto pesante.

La coclea trasversale superiore (A) è ideale per la mietitura in grandi quantità di foraggi, avena, colza, senape e altre colture alte, cespugliose e difficili da alimentare.

Ordinare i seguenti pacchetti:

Pacchetto coclea di base

Include la coclea, i supporti, la trasmissione e le tubature di completamento idraulico per le testate predisposte per la coclea trasversale superiore.

Ordinare il kit dal seguente elenco in base alle dimensioni della testata:

- FD225 – B6413 (due parti)
- FD230 – B6414 (due parti)
- FD235 – B6415 (due parti)
- FD240 – B6417 (tre parti)
- FD241 – B6416 (due parti)
- FD245 – B6418 (tre parti)
- FD250 – B6419 (tre parti)
- FD261 – B6420 (tre parti)

Pacchetto tubazioni idrauliche

Questo pacchetto è richiesto solo per testate senza idraulica UCA installata in fabbrica.

Ordinare il kit dal seguente elenco in base alle dimensioni della testata:

- FD225 – B7338 (due parti)
- FD230 – B7117 (due parti)
- FD235 – B7118 (due parti)
- FD240 – B7119 (tre parti)
- FD241 – B7120 (due parti)
- FD245 – B7121 (tre parti)
- FD250 – B7121 (tre parti)
- FD261 – Non richiesto, configurato in fabbrica.

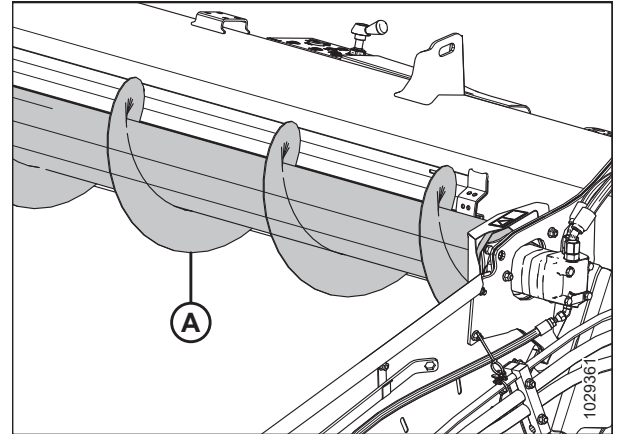


Figura 5.5: Coclea trasversale superiore

5.1.6 Kit dita dell'aspo per colture allettate

Le dita in acciaio vanno applicate alle estremità di ogni altra barra del rebbio e aiutano a rimuovere i materiali di raccolta nelle colture pesanti e difficili da tagliare, come il riso allettato.

Ogni kit contiene tre dita per l'estremità della camma e tre dita per l'estremità posteriore dell'aspo. La bulloneria e le istruzioni per l'installazione e la regolazione sono incluse nel kit.

B7230

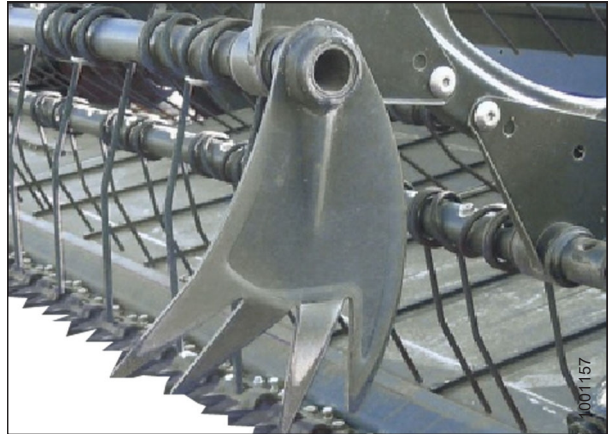


Figura 5.6: Dito per colture allettate

5.1.7 Kit asta per sparticampo da riso

Le aste per sparticampo da riso si collegano agli sparticampo sul lato sinistro e destro e dividono le colture di riso alte e aggrovigliate in modo analogo alle aste per sparticampo standard per le colture erette.

Il kit comprende le aste destra e sinistra.

B7238

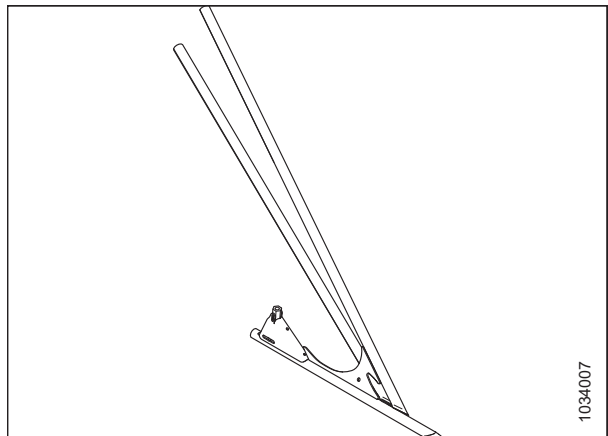


Figura 5.7: Kit asta per sparticampo da riso sinistra

5.1.8 Kit attrezzo per girasoli

Questo kit consente di convertire la testata serie FD2 FlexDraper® (solo con protezioni a punta) in una testata da girasoli.

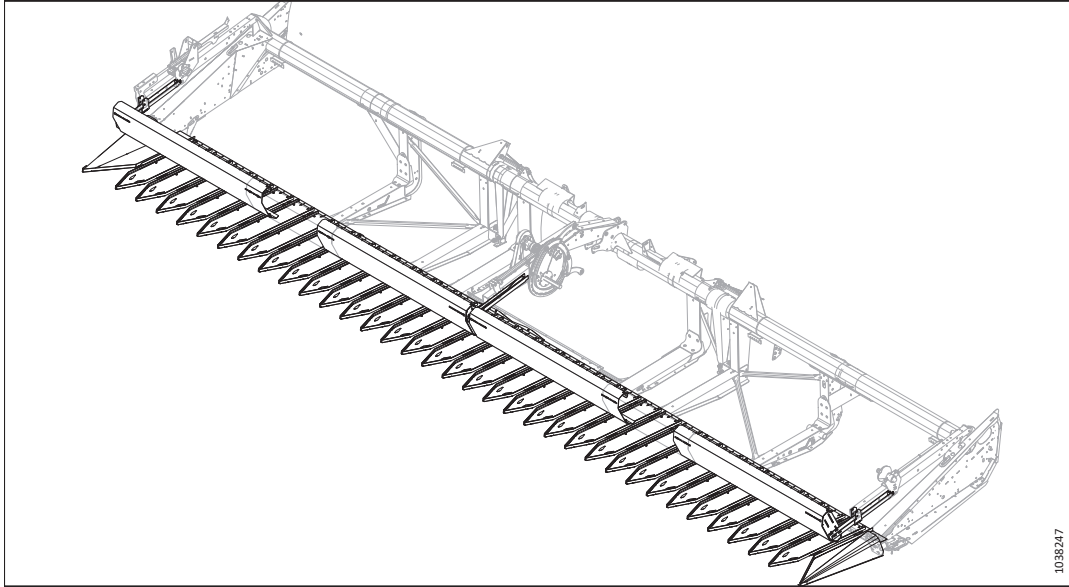


Figura 5.8: Attrezzo per girasoli

Ordinare il kit attrezzo per girasoli in base alle dimensioni della testata:

- FD230 – C2086
- FD235 – C2087
- FD240 a tre aspi – C2169
- FD240 a due aspi – C2088
- FD241 a due aspi – C2088
- FD245 – C2089
- FD250 – C2170

I collettori contengono un kit di base, un kit di piatti e i deflettori.

Kit di base (B7302) - contiene staffe comuni, sparticampo di estremità, sostegni per piatto per barre falcianti, componenti della barra di appoggio e bulloneria.

Kit piatti (B7303) - Contiene cinque piatti per ogni kit (due di ricambio). Ordinare il numero di kit di piatti in base alle dimensioni della testata:

- FD230 – 0 kit^{86,87}
- FD235 – 1 kit
- FD240 – 2 kit
- FD241 – 2 kit
- FD245 – 3 kit
- FD250 – 4 kit

86. Il kit base contiene abbastanza piatti per le testata FD230

87. Non sono necessari altri kit di piatti.

Deflettori - contiene pannelli per barre di appoggio e sostegni per piatto aggiuntivi per barra falciante:

- FD230 – B7304
- FD235 – B7305
- FD240 a tre aspi – B7395
- FD240 a due aspi – B7306
- FD241 a due aspi – B7306
- FD245 – B7307
- FD250 – B7396

5.1.9 Kit lame verticali VertiBlade™

La lama verticale VertiBlade™ è un trinciaforaggio verticale che viene montato su ciascuna estremità della testata. Viene utilizzato per tagliare colture allettate o intricate.

Ordinare i seguenti pacchetti:

Kit VertiBlade™ base

Include lame, supporti, trasmissione e le tubature di completamento idraulico per completare l'installazione sulle testate predisposte per lo sparticampo potenziato.

B7029

Pacchetto tubazioni idrauliche

I pacchetti di tubazioni idrauliche sono necessari solo per le testate che non dispongono di idraulica installata in fabbrica per sparticampo potenziato. Il pacchetto comprende le tubazioni idrauliche necessarie per predisporre una testata allo sparticampo potenziato (VertiBlade™).

Ordinare uno dei seguenti kit in base alle dimensioni della testata:

- FD225 – B7339
- FD230 – B7127
- FD235 – B7128
- FD240 – B7129
- FD241 – B7130
- FD245 – B7195
- FD250 – B7131
- FD261 – B7458

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

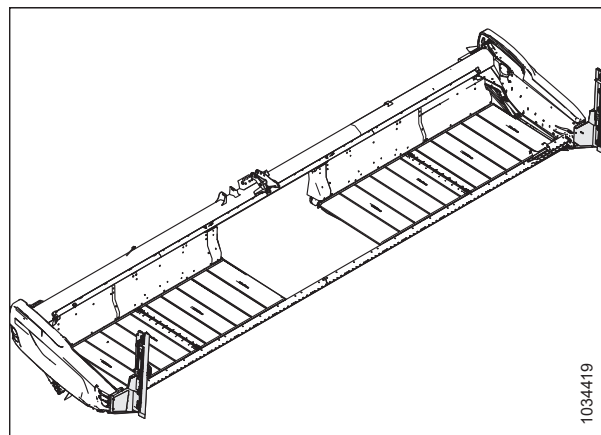


Figura 5.9: Kit lame verticali VertiBlade™

5.2 Kit barra falciante

La barra falciante si trova nella parte anteriore della testata. Sostiene la lama e le protezioni, che insieme vengono utilizzate per tagliare il raccolto.

5.2.1 Kit parasassi

Il parasassi estende l'altezza del labbro della barra falciante per evitare che le pietre rotolino dalle piattaforme dei tappeti.

Ordinare i pacchetti in base alle dimensioni della testata:

- FD225, FD230, FD235 e FD241 – B7122
- FD240, FD245 e FD250 – B7123
- FD261 – 1 x B7122 e 1 x B7123

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

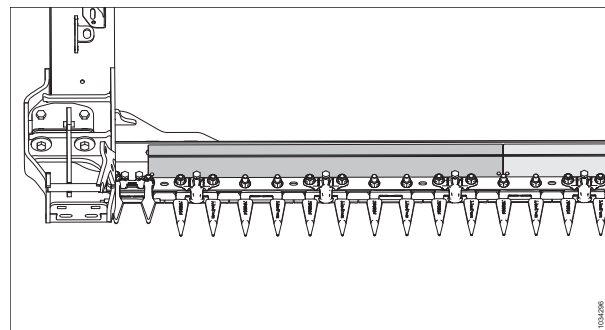


Figura 5.10: Kit parasassi

5.2.2 Paralama a quattro punte

I paralama a quattro punte offrono una maggiore protezione della lama in condizioni molto rocciose e possono migliorare le prestazioni della testata con colture a rischio di frantumazione, riducendo il movimento laterale del raccolto.

I kit paralama a quattro punte sono disponibili per tutte le testate serie FD2 FlexDraper®. Per i numeri di parte, consultare il catalogo ricambi delle testate o rivolgersi al concessionario.

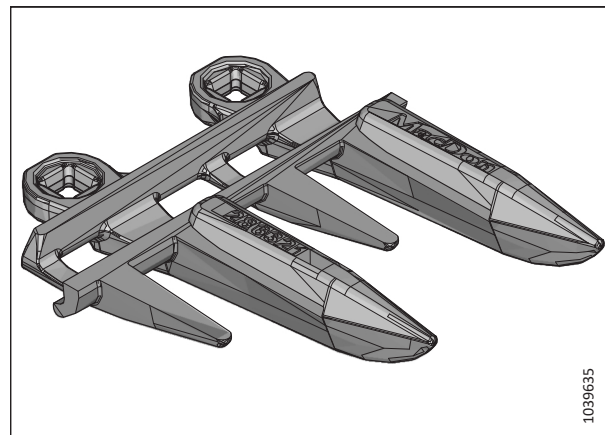


Figura 5.11: Paralama a quattro punte

5.3 Kit modulo flottazione FM200

Il modulo flottazione viene utilizzato per collegare la testata alla mietitrebbia. Eseguce la mietitrebbiatura del flusso del raccolto da entrambi i tappeti laterali e trascina il raccolto nel collo alimentatore della mietitrebbia.

5.3.1 Kit di deflettori per raccolto

Questo kit include deflettori per raccolto di diverse dimensioni installabili sul modulo flottazione a seconda delle dimensioni del collo alimentatore.

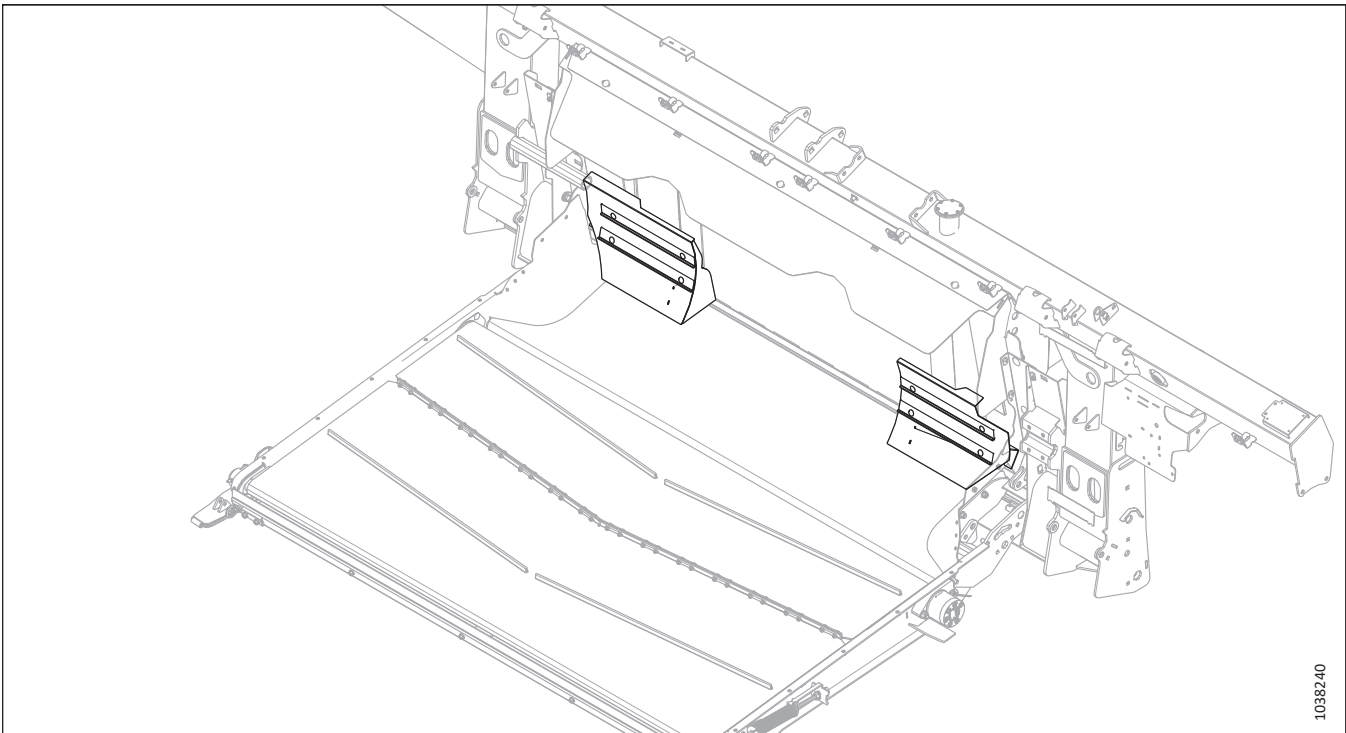


Figura 5.12: Deflettori per raccolto

Per determinare il kit di deflettori da ordinare, vedere la tabella in basso:

Dimensioni del collo alimentatore della mietitrebbia	Kit
Ultra stretto	B7314
Stretto	B7347
Medio	B7348

5.3.2 Riempimento centrale esteso

Il kit di riempimento centrale esteso include una piastra di riempimento più larga per sigillare l'area situata dietro al piatto di transizione, così da ridurre le perdite in colture come fagioli e piselli.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B6450

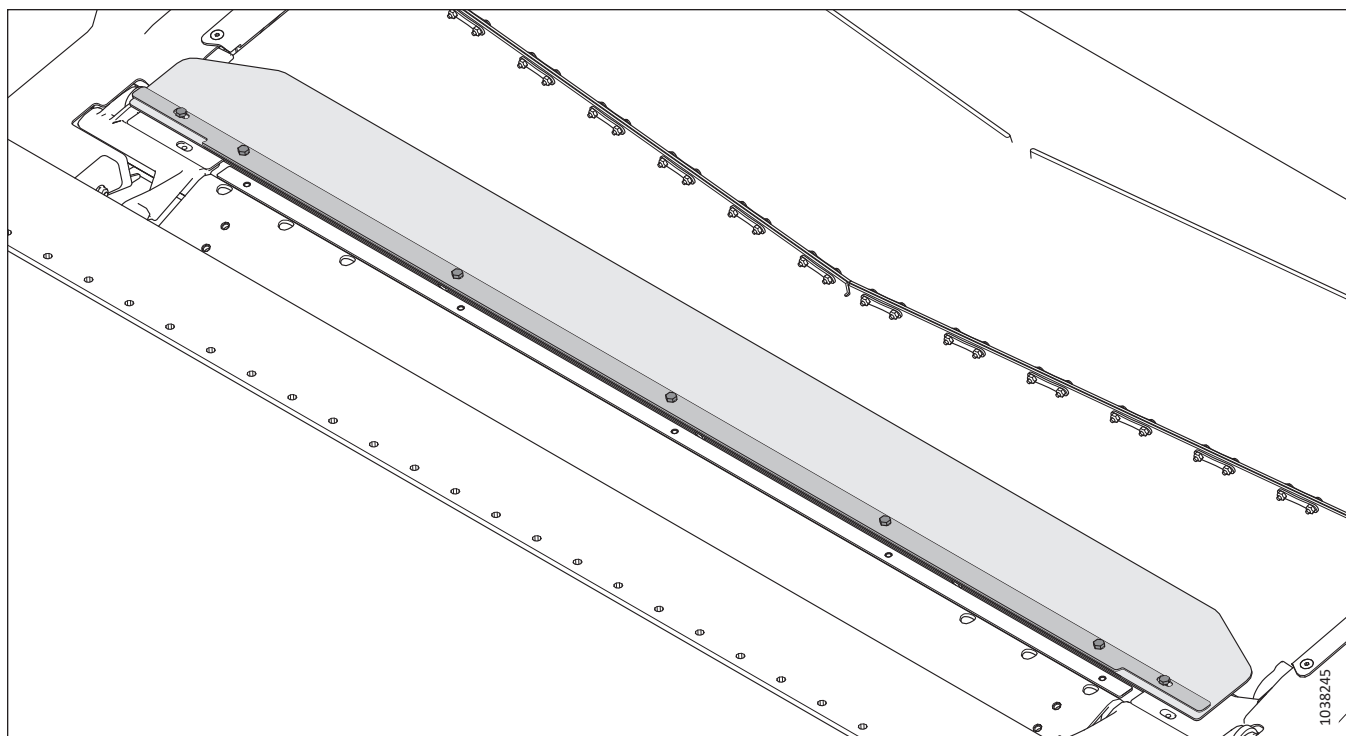


Figura 5.13: Riempimento centrale esteso

5.3.3 Kit di prolunga alette elicoidali a usura elevata per coclea di alimentazione

Il kit di prolunga alette elicoidali migliora l'alimentazione del raccolto in condizioni di paglia verde/umida (ad esempio riso e cereali verdi).

Vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 107](#) per un elenco delle combinazioni possibili di alette elicoidali.

B6400

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

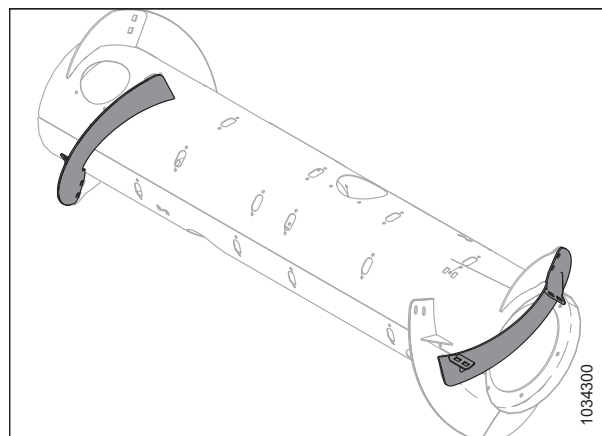


Figura 5.14: Kit di prolunga alette elicoidali a usura elevata per coclea di alimentazione

5.3.4 Kit di riempimento interfaccia completa

Il kit di riempimento interfaccia completa fornisce una sigillatura aggiuntiva tra il modulo flottazione e la testata.

NOTA:

Questo kit è disponibile solo per le testate con configurazione europea.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7217

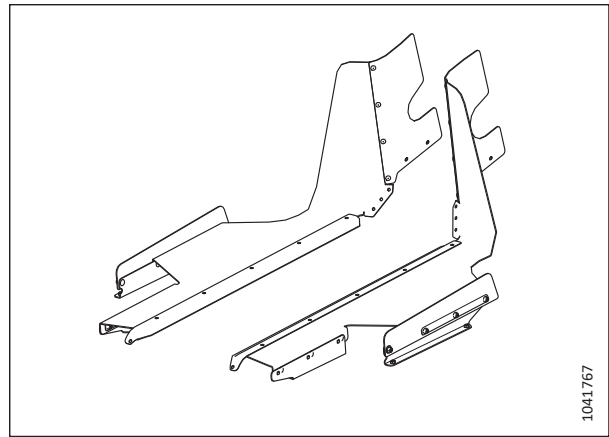


Figura 5.15: Kit di riempimento interfaccia completa

5.3.5 Kit di prolunga del serbatoio idraulico

Il kit di prolunga del serbatoio idraulico estende la posizione del tappo di sfiato, consentendo al modulo flottazione di operare su pendii ripidi mantenendo costante l'alimentazione di olio sul lato di aspirazione della pompa.

Questo kit è consigliato quando si opera su pendii superiori a 5°.

B7542

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

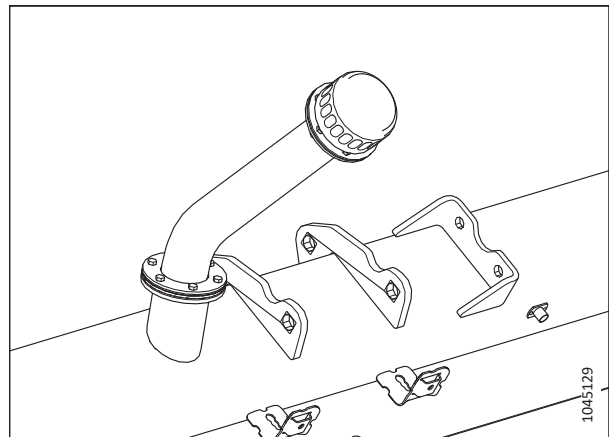


Figura 5.16: Kit di prolunga del serbatoio idraulico

5.3.6 Kit altezza e inclinazione automatica testata

Questi kit modificano il controllo dell'altezza automatica testata del modulo di flottazione FM200. A seconda della configurazione della mietitrebbia, potrebbe essere necessario scambiare questi spinotti.

- **B7196 (Spinotto per inclinazione laterale):** Questo spinotto invia i segnali della mietitrebbia dai sensori sinistro e destro e fa la media dei due segnali per ottenere eventuali segnali centrali richiesti.
- **B7489 (Spinotto dell'altezza automatica testata):** Questo spinotto invia alla mietitrebbia un segnale centrale medio.
- **B7490 (Spinotto passante):** Questo spinotto invia alla mietitrebbia due segnali distinti dai sensori sinistro e destro. Non fa la media dei segnali.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

NOTA:

Il kit dello spinotto per inclinazione laterale non è consigliato per pendenze superiori al 10%.

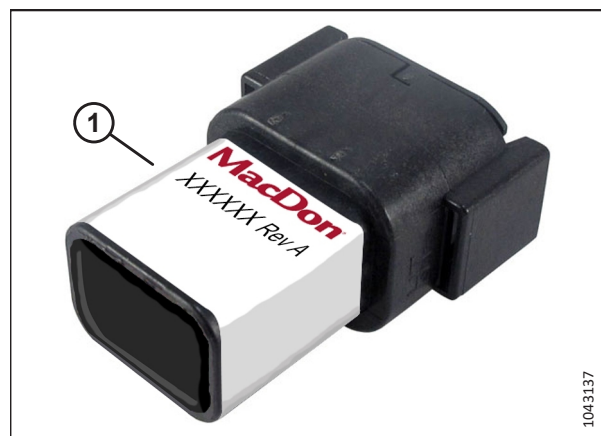


Figura 5.17: Spinotto di flottazione

5.3.7 Kit barre sbarbatrici

Le barre sbarbatrici migliorano l'alimentazione di colture specifiche, come il riso. **NON** sono consigliate per le colture di cereali.

Selezionare il kit barre sbarbatrici in base alla larghezza del collo alimentatore della mietitrebbia. Per ulteriori informazioni vedere la tabella 5.1, pagina 533.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

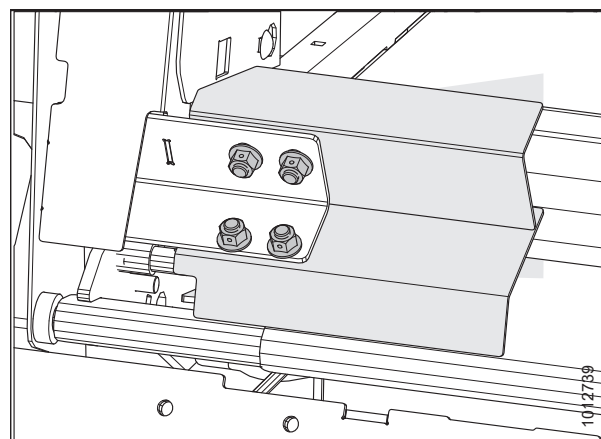


Figura 5.18: Barra sbarbatrice

Tabella 5.1 Configurazioni e raccomandazioni per le barre sbarbatrici

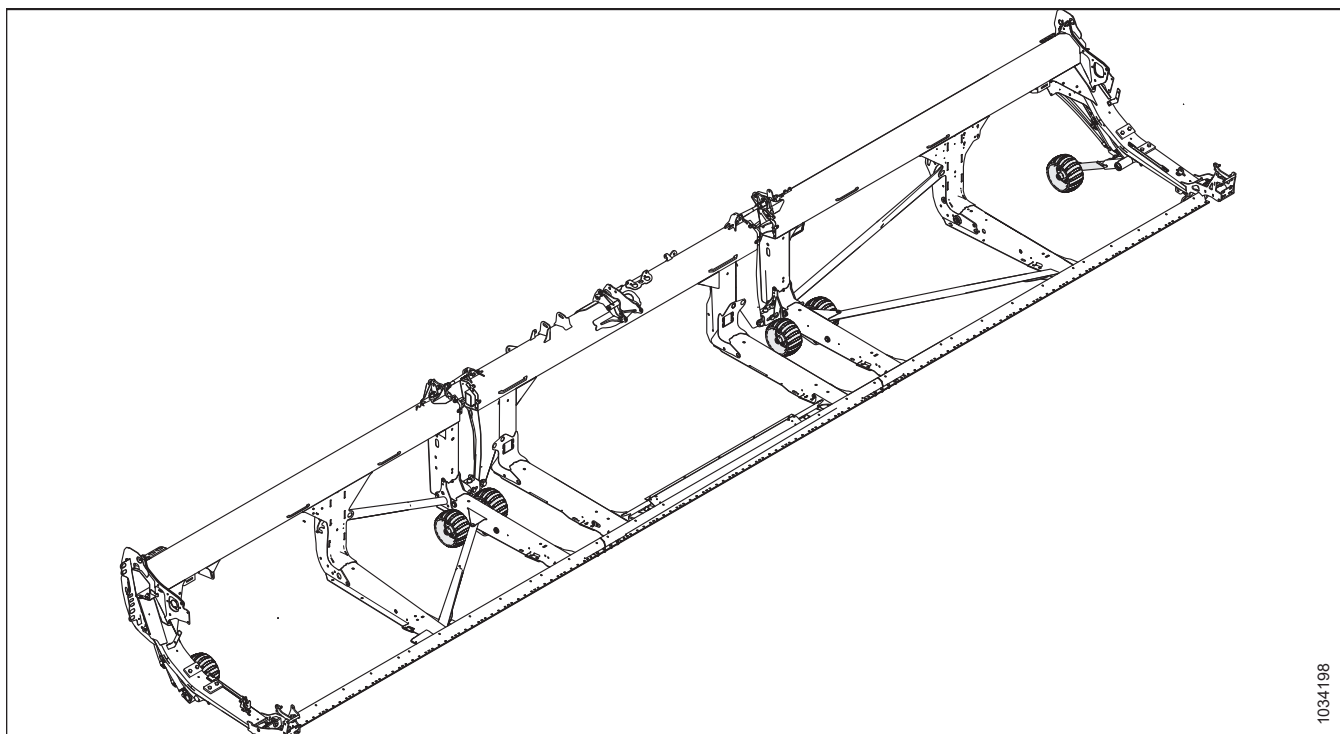
Kit	Lunghezza barre sbarbatrici	Larghezza di apertura modulo flottazione	Larghezza consigliata collo alimentatore
B6042	265 mm (10 1/2 pollici)	1317 mm (52 pollici)	1250–1350 mm (49–65 pollici)
B6044	325 mm (13 pollici)	1197 mm (47 pollici)	Solo per colture speciali
B6045	365 mm (14 1/2 pollici)	1117 mm (44 pollici)	1100 mm (43 1/2 pollici) e inferiori
B6046	403 mm (16 pollici)	1041 mm (41 pollici)	Solo per colture speciali
B6213	515 mm (20 pollici)	817 mm (32 pollici)	Solo per colture speciali

5.4 Kit testate

I kit della testata aggiungono funzionalità o miglioramenti alla testata.

5.4.1 Kit ruote di appoggio ContourMax™

ContourMax™ offre funzioni di flessione e controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) per altezze della stoppia di 25–457 mm (1–18 pollici) (la testata standard fornisce 0–152 mm [0–6 pollici]).



1034198

Figura 5.19: Ruote di appoggio ContourMax™

Il kit è composto da quattro set di ruote e dalla regolazione dell'altezza idraulica dall'interno della cabina della mietitrebbia. Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit. Ordinare i seguenti pacchetti:

Pacchetto base ContourMax™: Include ruote, supporti, cilindri, valvola di comando e tubazioni idrauliche per completare l'installazione su testate compatibili con ContourMax™.

B7335

Pacchetto tubazioni idrauliche: Include tubazioni idrauliche per preparare la testata per ContourMax™ se questa opzione non è configurata in fabbrica. Ordinare il pacchetto di tubazioni idrauliche dall'elenco seguente in base al modello di testata in uso:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116
- FD261 – Configurato in fabbrica

5.4.2 Sistema di trasporto EasyMove™

Il sistema di trasporto EasyMove™ rende più veloce che mai lo spostamento della testata da un campo all'altro. Quando si opera sul campo, le ruote possono essere utilizzate anche come ruote stabilizzatrici.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

Per installare questo kit, ordinare uno dei seguenti componenti in base alle dimensioni della testata:

- FD230 – C2172
- FD235 – C2260
- FD240 – C2173
- FD241 – C2173
- FD245 – C2173
- FD250 – C2173

C2172 è composto da

- Ruote stabilizzatrici/Kit di base per il trasporto EasyMove™ - B6288
- Ruote e pneumatici – B7398
- Palo di traino corto – B7391

C2260 è composto da

- Ruote stabilizzatrici/Kit di base per il trasporto EasyMove™ - B6288
- Ruote e pneumatici – B7398
- Palo di traino medio - B7548

C2173 è composto da

- Ruote stabilizzatrici / Kit di base per il trasporto EasyMove™ - B6288
- Ruote e pneumatici - B7398
- Palo di traino lungo - B7392

NOTA:

Il sistema di trasporto EasyMove™ **NON** è compatibile con le testate FD225 e FD261.

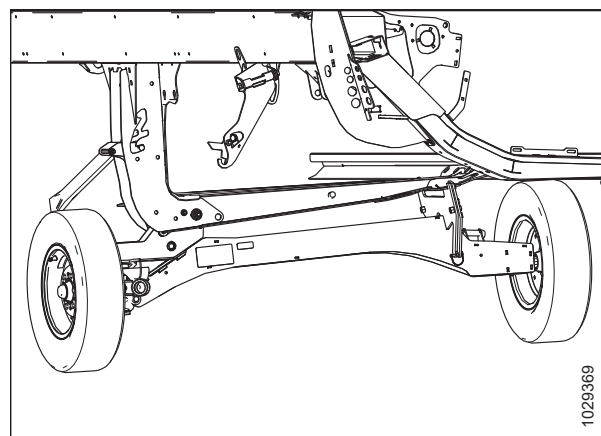


Figura 5.20: Sistema di trasporto EasyMove™

5.4.3 Kit dita interne con estremità in acciaio

Dita opzionali da utilizzare per colture difficili, colza allettata e foraggio, dove il dito in plastica angolato cede e si deforma a causa dei carichi pesanti del raccolto.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

MD #311972

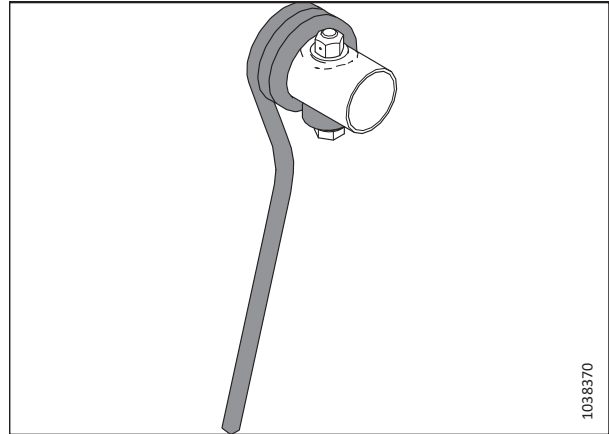


Figura 5.21: Dita interne con estremità in acciaio

5.4.4 Kit dita esterne con estremità in acciaio

Dita opzionali da utilizzare per colture difficili, come colza allettata e foraggio, dove il dito in plastica angolato cede e si deforma a causa dei carichi pesanti del raccolto.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

MD #311959

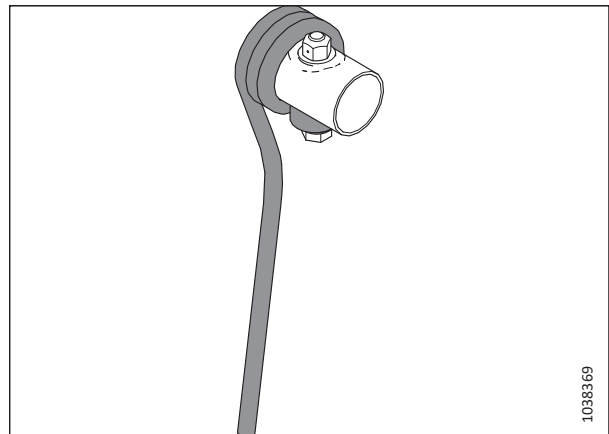


Figura 5.22: Dita esterne con estremità in acciaio

5.4.5 Kit di dita in plastica per aspo

Ordinare uno dei seguenti modelli in base alle dimensioni della testata:

- FD225, aspo singolo, da 6 battute a 9 battute – B7361
- FD230, doppio aspo, da 6 battute a 9 battute – B7362
- FD241, doppio aspo, da 5 battute a 6 battute – B7359

Per le istruzioni di installazione, vedere [Installazione delle dita in plastica per aspo, pagina 464](#).

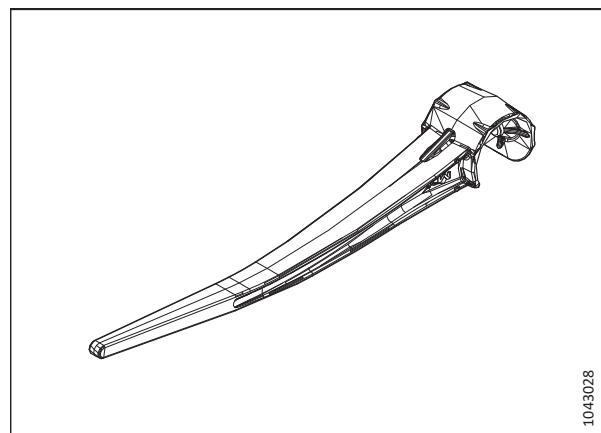


Figura 5.23: Dito in plastica per aspo

5.4.6 Kit dita in acciaio per aspo

Dita opzionali da utilizzare per colture difficili, colza allettata e/o foraggio.

Ordinare uno dei seguenti modelli in base alle dimensioni della testata:

- FD225, aspo singolo, da 6 battute – MD #360679
- FD225, aspo singolo, da 9 battute – MD #360680
- FD230, doppio aspo, da 5 battute – MD #311054
- FD230, doppio aspo, da 6 battute – MD #311055
- FD235, doppio aspo, da 5 battute – 311068
- FD235, doppio aspo, da 6 battute – MD #311069

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

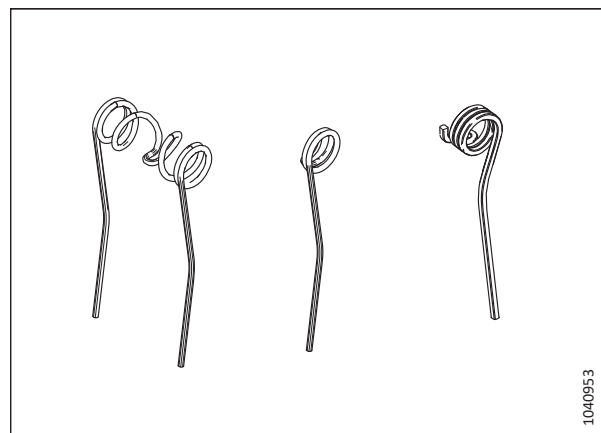


Figura 5.24: Dito in acciaio per aspo

5.4.7 Kit di stabilizzazione per pendii laterali

Il kit di stabilizzazione per pendii laterali è consigliato per il taglio su pendii laterali con una pendenza superiore a 5°.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7028

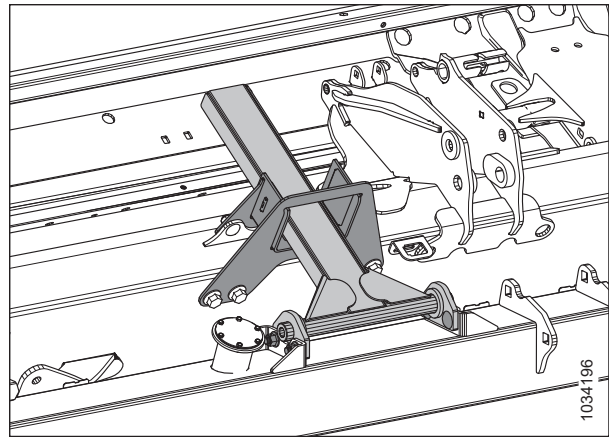


Figura 5.25: Kit di stabilizzazione per pendii laterali

5.4.8 Kit ruote stabilizzatrici

Le ruote stabilizzatrici stabilizzano il movimento laterale della testata quando si taglia ad altezze superiori a quelle possibili con i pattini standard.

Il kit contiene due gruppi ruote. I due kit possono essere installati sul modello FD261. Il kit non è compatibile con il modello FD225.

Le istruzioni per l'installazione e la regolazione sono incluse nel kit.

C2171

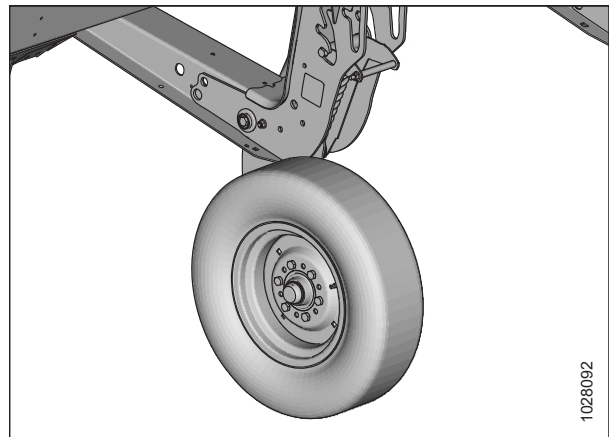


Figura 5.26: Kit ruote stabilizzatrici

5.4.9 Kit pattini in acciaio

Questo kit fornisce pattini a resistenza prolungata all'usura per l'uso in condizioni rocciose e abrasive.

IMPORTANTE:

Questo kit non è raccomandato per condizioni di fango umido o per condizioni soggette a formazione di scintille.

Il kit contiene due pattini. Per sostituire completamente un set di pattini standard, ordinare una delle seguenti quantità in base alla dimensione della testata:

- Due pacchetti (4 pattini): FD225
- Tre pacchetti (6 pattini): FD230, FD235, FD241, FD245, FD250 e FD261

B6801

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

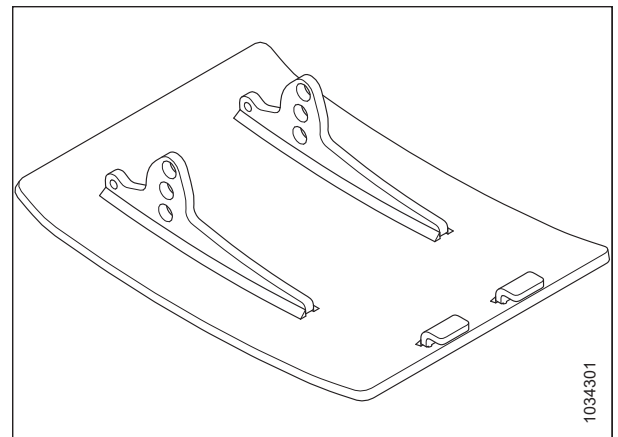


Figura 5.27: Kit pattini in acciaio

5.4.10 Kit luci per stoppie

Le luci per stoppie sono utilizzate in condizioni di scarsa illuminazione e consentono di vedere la stoppia tagliata dietro la testata. Il kit di luci per stoppie è disponibile per le testate FlexDraper® FD2. Per dettagli sulla compatibilità delle mietitrebbie Case, vedere la tabella 5.2, pagina 540.

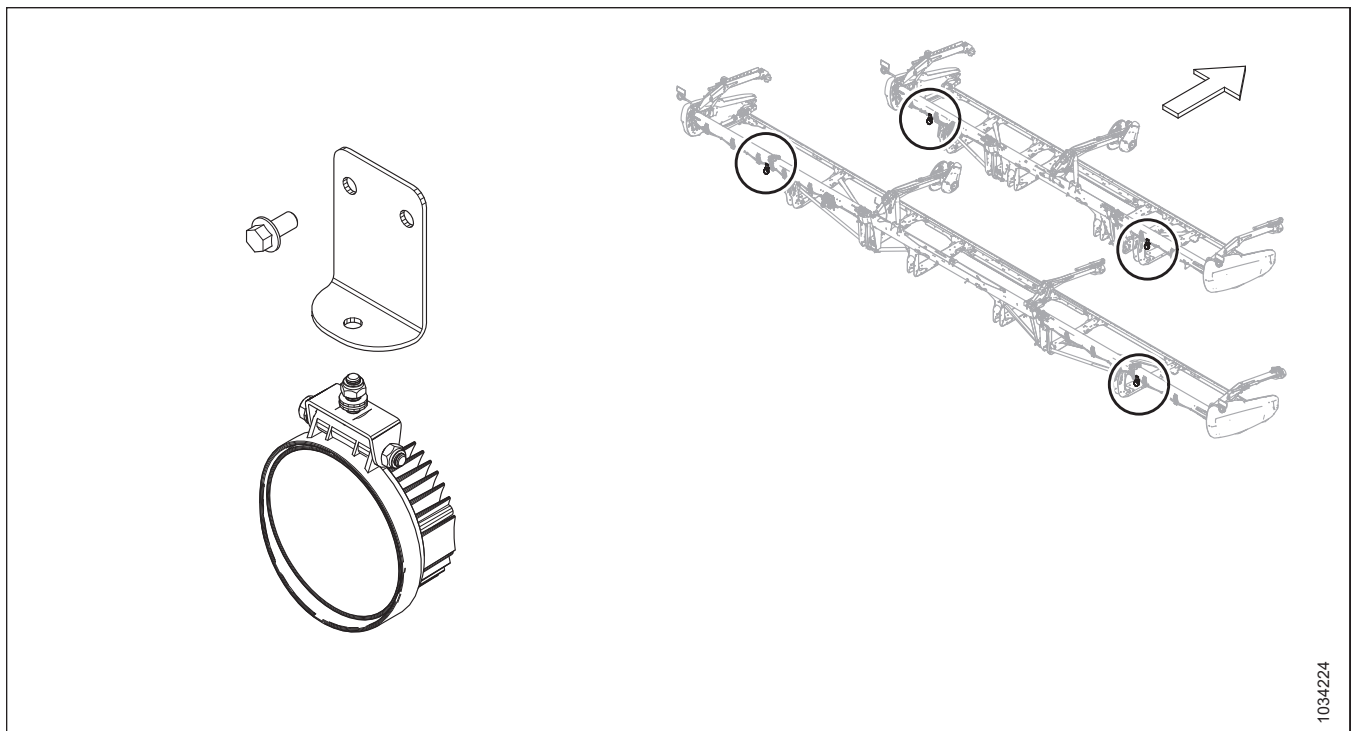


Figura 5.28: Kit luci per stoppie

OPZIONI E ACCESSORI

Tabella 5.2 Tabella di compatibilità

Modello⁸⁸	Anno del modello
Case IH – AF9, AF10, AF11 ⁸⁹	
Case IH – 7250, 8250, 9250	2019 e successivi
Case IH fascia media - 5160, 6160, 7160	2024 e successivi

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7575

88. Se la propria mietitrebbia è compatibile, potrebbe essere necessario un aggiornamento del software.

89. Fino a 2 set per il modello FD261

Capitolo 6: Risoluzione dei problemi

Le tabelle per la risoluzione dei problemi sono fornite per aiutare l'utente a diagnosticare e risolvere eventuali problemi riscontrati nella testata.

6.1 Perdita di raccolto sulla barra falciante

Utilizzare le seguenti tabelle per determinare la causa della perdita di raccolto sulla barra falciante e la soluzione consigliata.

Tabella 6.1 Risoluzione dei problemi – Perdita di raccolto sulla barra falciante

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: la testata non raccoglie la coltura allettata		
Barra falciante troppo alta	Abbassare la barra falciante	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 139 3.9.2 Taglio al suolo, pagina 147
Angolo della testata troppo basso	Aumentare l'angolo della testata	3.9.3 Angolo della testata, pagina 150
Aspo troppo alto	Abbassare l'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184
Aspo troppo arretrato	Spostare l'aspo in avanti	3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189
Velocità al suolo troppo elevata per la velocità dell'aspo	Aumentare la velocità dell'aspo o ridurre la velocità al suolo	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 178 3.9.7 Velocità al suolo, pagina 179
Le dita dell'aspo non sollevano sufficientemente il raccolto	Aumentare l'aggressività dell'angolo di incidenza delle dita	3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197
Le dita dell'aspo non sollevano sufficientemente il raccolto	Installare alzaspighe	Concessionario
Sintomo: le teste si frantumano o si spezzano		
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 178
Aspo troppo basso	Sollevare l'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184
Velocità al suolo troppo elevata	Diminuire la velocità al suolo	3.9.7 Velocità al suolo, pagina 179
Raccolto troppo maturo	Operare di notte quando l'umidità è maggiore	—
Sintomo: del materiale si accumula tra l'apertura del pannello terminale e la testa a lame		
Le teste dei raccolti si allontanano dal foro della testa a lame nel pannello terminale	Aggiungere protezioni per la testa a lame (tranne in terreni umidi o appiccicosi)	4.8.7 Protezione della testa a lame, pagina 398
Sintomo: il materiale non viene tagliato		
Protezioni ostruite da detriti	Installare paralama corti	4.8.6 Paralama e premilama corti, pagina 383
Sezioni di lama rotte	Sostituire le sezioni rotte	4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 357

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.1 Risoluzione dei problemi – Perdita di raccolto sulla barra falciante (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: Rimbalzo eccessivo alla velocità su campo normale		
Impostazione flottazione troppo leggera	Regolare la flottazione della testata	<i>3.9.4 Flottazione della testata, pagina 153</i>
Sintomo: il raccolto non viene tagliato alle estremità		
Aspo non “accigliato” o non centrato rispetto alla testata	Regolare la posizione orizzontale dell’aspo o l’“accigliamento” dell’aspo	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell’aspo, pagina 189</i>
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama in modo che la lama lavori liberamente ma impedisca alle sezioni di lama di sollevarsi dalle protezioni	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 376</i> • <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 391</i>
Le sezioni di lama o le protezioni sono usurate o rotte	Sostituire tutte le parti di taglio usurate o rotte	<i>4.8 Barra falciante, pagina 357</i>
La testata non è in piano	Posizionare la testata in piano	Concessionario
Le dita dell’aspo non sollevano correttamente il raccolto davanti alla lama	Regolare la posizione dell’aspo e/o l’angolo di incidenza delle dita	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Posizione longitudinale dell’aspo, pagina 189</i> • <i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell’aspo, pagina 197</i>
Lo sparticampo abbatte il raccolto spesso alle estremità, impedendo una corretta alimentazione a causa del materiale di raccolta che attraversa le protezioni	Sostituire 3-4 protezioni di estremità con paralama corti	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.6 Paralama e premilama corti, pagina 383</i> • Concessionario
Sintomo: la granella tagliata cade davanti alla barra falciante		
Velocità al suolo troppo bassa	Aumentare la velocità al suolo	<i>3.9.7 Velocità al suolo, pagina 179</i>
Velocità dell’aspo troppo bassa	Aumentare la velocità dell’aspo	<i>3.9.6 Velocità dell’aspo, pagina 178</i>
Aspo troppo alto	Abbassare l’aspo	<i>3.9.11 Altezza dell’aspo, pagina 184</i>
Barra falciante troppo alta	Abbassare la barra falciante	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 139</i> • <i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 147</i>
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Arretrare l’aspo sui bracci	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell’aspo, pagina 189</i>
Taglio a velocità superiore a 10 km/h (6 mph) con pignone di trasmissione dell’aspo da 10 denti	Sostituire il pignone di trasmissione dell’aspo con un pignone di trasmissione dell’aspo a 19 denti	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Rimozione del pignone singolo della trasmissione dell’aspo, pagina 485</i> • <i>Rimozione del pignone doppio opzionale di trasmissione dell’aspo, pagina 486</i> • <i>4.14.2 Pignone di trasmissione dell’aspo, pagina 485</i>
Componenti della lama usurati o rotti	Sostituire i componenti	<i>4.8 Barra falciante, pagina 357</i>

6.2 Azione di taglio e componenti della lama

Utilizzare la tabella seguente per determinare la causa dei problemi relativi all'azione di taglio e ai componenti della lama e la procedura di riparazione consigliata.

Tabella 6.2 Risoluzione dei problemi – Azione di taglio e componenti della lama

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: Taglio frastagliato o irregolare del raccolto		
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 376 Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 391
Le sezioni di lama o le protezioni sono usurate o rotte	Sostituire tutte le parti di taglio usurate o rotte	<ul style="list-style-type: none"> Sostituzione dei paralama a punta, pagina 372 Sostituzione del paralama centrale a punta – Testata a doppia lama, pagina 378 Sostituzione dei paralama corti o dei paralama terminali, pagina 387 Sostituzione del paralama centrale – Testate a doppia lama, pagina 392 4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 357
Velocità al suolo troppo elevata per la velocità dell'aspo	Ridurre la velocità al suolo o aumentare la velocità dell'aspo	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 178 3.9.7 Velocità al suolo, pagina 179
Le dita dell'aspo non sollevano correttamente il raccolto davanti alla lama	Regolare la posizione dell'aspo / l'angolo di incidenza delle dita	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189 3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197
Barra falciante troppo alta	Abbassare l'altezza di taglio	3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 139.9.2 Taglio al suolo, pagina 147
Angolo della testata troppo piatto	Rendere più ripido l'angolo della testata	3.9.3 Angolo della testata, pagina 150
Bordo di taglio delle protezioni non sufficientemente vicino o parallelo alle sezioni di lama	Allineare le protezioni	Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 370
Raccolto impigliato / difficile da tagliare	Installare paralama corti	<ul style="list-style-type: none"> Concessionario Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 376 Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 391
Aspo troppo arretrato	Spostare l'aspo in avanti	3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.2 Risoluzione dei problemi – Azione di taglio e componenti della lama (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: Ostruzione delle lame		
Aspo troppo alto o in posizione eccessivamente avanzata	Abbassare l'aspo o spostarlo all'indietro	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184</i> • <i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189</i>
Velocità al suolo troppo alta	Diminuire la velocità al suolo	<i>3.9.7 Velocità al suolo, pagina 179</i>
Regolazione errata dei premilama	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 376</i> • <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 391</i>
Sezione di lama non affilata o rotta	Sostituire la sezione di lama corrispondente	<i>4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 357</i>
Protezioni piegate o rotte	Allineare o sostituire le protezioni	<i>Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 370</i>
Le dita dell'aspo non sollevano correttamente il raccolto davanti alla lama	Regolare la posizione dell'aspo / l'angolo di incidenza delle dita	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189</i> • <i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197</i>
Le dita di raccolta in acciaio entrano in contatto con la lama	Aumentare la distanza dell'aspo dalla barra falciante / regolare l'accigliamento	<i>4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453</i>
Fango o sporcizia accumulati sulla barra falciante	Sollevarre la barra falciante abbassando i pattini	<i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 147</i>
Fango o sporcizia accumulati sulla barra falciante	Appiattire l'angolo della testata	<i>3.9.3 Angolo della testata, pagina 150</i>
La lama non funziona alla velocità raccomandata	Controllare il regime del motore della mietitrebbia o la velocità della lama della testata	<ul style="list-style-type: none"> • Manuale dell'operatore della mietitrebbia • <i>Controllo della velocità della lama, pagina 183</i>
Sintomo: vibrazione eccessiva della testata		
Usura eccessiva della lama	Sostituire la lama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Rimozione di una lama, pagina 359</i> • <i>4.8.3 Installazione della lama, pagina 360</i>

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.2 Risoluzione dei problemi – Azione di taglio e componenti della lama (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 376</i> • <i>Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 382</i> • <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 391</i> • <i>Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama corti, pagina 396</i>
Perno della testa a lame o braccio di azionamento allentato o usurato	Serrare o sostituire i componenti	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Rimozione di una lama, pagina 359</i> • <i>4.8.3 Installazione della lama, pagina 360</i>
Sintomo: Vibrazioni eccessive del modulo flottazione e della testata		
Velocità della lama non corretta	Regolare la velocità della lama	<ul style="list-style-type: none"> • Concessionario
Barra falciante piegata	Raddrizzare la barra falciante	Concessionario
Sintomo: Eccessiva rottura delle sezioni di lama o delle protezioni		
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 376</i> • <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 391</i>
Barra falciante troppo bassa in condizioni sassose	Sollevarre la barra falciante con i pattini	<i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 147</i>
La flottazione ha un'impostazione troppo pesante	Regolare le molle di flottazione in modo da ottenere una flottazione più leggera	<i>Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154</i>
Protezione piegata o rotta	Raddrizzare o sostituire la protezione	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.5 Paralama e premilama a punta, pagina 362</i> • <i>4.8.6 Paralama e premilama corti, pagina 383</i>
Angolo della testata troppo ripido	Appiattire l'angolo della testata	<i>3.9.3 Angolo della testata, pagina 150</i>
Sintomo: Rottura del dorso della lama		
Protezione piegata o rotta	Raddrizzare o sostituire la protezione	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.5 Paralama e premilama a punta, pagina 362</i> • <i>4.8.6 Paralama e premilama corti, pagina 383</i>
Perno della testa a lame usurato	Sostituire il perno della testa a lame	<ul style="list-style-type: none"> • Concessionario

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.2 Risoluzione dei problemi – Azione di taglio e componenti della lama (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Lama non affilata	Sostituire la lama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Rimozione di una lama, pagina 359</i> • <i>4.8.3 Installazione della lama, pagina 360</i>
Velocità della lama troppo elevata	Ridurre la velocità della lama	Concessionario
Bulloneria della sezione di lama allentata	Controllare e serrare tutta la bulloneria della lama	—

6.3 Erogazione dell'aspo

Utilizzare le seguenti tabelle per determinare la causa dei problemi di erogazione dell'aspo e la procedura di riparazione consigliata.

Tabella 6.3 Risoluzione dei problemi – Erogazione dell'aspo

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: l'aspo non rilascia il materiale in colture erette normali		
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	<i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 178</i>
Aspo troppo basso	Sollevere l'aspo	<i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184</i>
I rebbi dell'aspo hanno un'incidenza eccessiva	Ridurre la regolazione delle camme	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197</i>
Aspo troppo arretrato	Spostare l'aspo in avanti	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189</i>
Sintomo: l'aspo non rilascia il materiale in colture erette e allettate (aspo completamente abbassato)		
Incidenza eccessiva dei rebbi dell'aspo per le colture erette	Ridurre la regolazione della camma di uno o due o spostare l'aspo in avanti	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197</i>
Sintomo: avvolgimento all'estremità dell'aspo		
I rebbi dell'aspo hanno un'incidenza eccessiva	Ridurre la regolazione delle camme	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197</i>
Aspo troppo basso	Sollevere l'aspo	<i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184</i>
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	<i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 178</i>
Aspo non centrato nella testata	Centrare l'aspo nella testata	<i>4.13.3 Centraggio dell'aspo, pagina 459</i>
Sintomo: l'aspo rilascia il raccolto troppo rapidamente		
Incidenza insufficiente dei rebbi dell'aspo	Aumentare la regolazione della camma per far coincidere l'erogazione dell'aspo con la posizione longitudinale dell'aspo	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197</i>
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Spostare l'aspo indietro per adattarlo alla posizione della camma dell'aspo	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189</i>
Sintomo – L'aspo non si solleva		
I giunti di raccordo per il sollevamento dell'aspo sono incompatibili o difettosi	Cambiare il giunto di raccordo rapido	Concessionario
Sintomo – L'aspo non gira		
Giunti di raccordo rapido non collegati correttamente	Collegare i giunti di raccordo	<i>3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 76</i>
Catena di trasmissione dell'aspo scollegata o rotta	Collegare/sostituire la catena	• Concessionario
Sintomo: movimento dell'aspo irregolare in assenza di carico		
Eccessivo allentamento della catena di trasmissione dell'aspo	Tendere la catena	<i>Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 483</i>
Sintomo: il movimento dell'aspo è irregolare o si blocca in presenza di colture pesanti		

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.3 Risoluzione dei problemi – Erogazione dell'aspo (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	<i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 178</i>
Incidenza insufficiente delle dita dell'aspo	Spostare il dito dell'aspo o la regolazione della camma su una tacca corrispondente a un angolo di incidenza delle dita più elevato	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197</i>
Aspo troppo basso	Solleverebbe l'aspo	<i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184</i>
La valvola di sicurezza sulla mietitrebbia (non sul modulo flottazione della mietitrebbia) ha un'impostazione bassa della pressione di scarico	Aumentare la pressione di scarico in base alle raccomandazioni del produttore	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Livello dell'olio basso nel serbatoio della mietitrebbia NOTA: Potrebbe essere presente più di un serbatoio	Riempire fino al livello corretto	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Malfunzionamento della valvola di sicurezza	Sostituire la valvola di sicurezza	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Si stanno tagliando colture difficili con il pignone di trasmissione dell'aspo a coppia standard (19 denti)	Sostituire il pignone con un pignone ad alta coppia adeguato alla pressione del circuito dell'aspo della mietitrebbia	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.14.2 Pignone di trasmissione dell'aspo, pagina 485</i> • Installare il kit a due velocità (MD #311882)
Sintomo: dita in plastica tagliate in punta		
Distanza insufficiente tra aspo e barra falciante	Aumentare la distanza	<i>4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453</i>
Sintomo: dita in plastica piegate all'indietro sulla punta		
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo inferiore alla velocità al suolo	Solleverebbe la testata	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 139</i> • <i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 147</i>
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo inferiore alla velocità al suolo	Diminuire l'inclinazione della testata	<i>3.9.3 Angolo della testata, pagina 150</i>
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo inferiore alla velocità al suolo	Spostare l'aspo all'indietro	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189</i>
Sintomo: dita in plastica piegate in avanti in punta		
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo superiore alla velocità al suolo	Solleverebbe la testata	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 139</i> • <i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 147</i>

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.3 Risoluzione dei problemi – Erogazione dell'aspo (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo superiore alla velocità al suolo	Diminuire l'inclinazione della testata	<i>3.9.3 Angolo della testata, pagina 150</i>
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo superiore alla velocità al suolo	Spostare l'aspo all'indietro	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189</i>
Sintomo: dita in plastica piegate vicino al tubo portarebbi		
Eccessiva ostruzione sulla barra falciante con accumulo di raccolto sulla barra falciante se si mantiene il funzionamento dell'aspo	Correggere i problemi di ostruzione e taglio	<i>3.11 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante, pagina 265</i>
Eccessiva ostruzione sulla barra falciante con accumulo di raccolto sulla barra falciante se si mantiene il funzionamento dell'aspo	Arrestare l'aspo prima che l'ostruzione diventi eccessiva	<i>3.11 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante, pagina 265</i>

6.4 Testate e tappeti

Utilizzare la tabella seguente per determinare i problemi della testata e dei tappeti e la procedura di riparazione consigliata.

Tabella 6.4 Risoluzione dei problemi – Testate e tappeti

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: Sollevamento insufficiente della testata		
Bassa pressione di scarico	Aumentare la pressione di scarico	Concessionario della mietitrebbia
Sintomo: Velocità dei tappeti laterali insufficiente		
Il comando velocità è impostato su un valore troppo basso	Aumentare l'impostazione del comando velocità	3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 180
La trasmissione della testata per mietitrebbia è troppo lenta	Regolare in base alla velocità corretta per il modello di mietitrebbia	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Sintomo: Velocità del tappeto di entrata insufficiente		
La pressione di scarico è troppo bassa	Controllare l'impianto idraulico del tappeto di entrata	Concessionario
La trasmissione della testata per mietitrebbia è troppo lenta	Regolare in base alla velocità corretta per il modello di mietitrebbia	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Sintomo: Il tappeto di entrata non si muove		
I tappeti sono allentati	Serrare i tappeti	4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 406
Il rullo di trasmissione o il rullo folle sono avvolti dal materiale	Allentare il tappeto e pulire i rulli	4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 406
Listello o barra dei connettori bloccate dal telaio o dal materiale	Allentare il tappeto e rimuovere l'ostruzione	4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 406
Cuscinetto del rullo grippato	Sostituire il cuscinetto del rullo	Sostituzione del cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata, pagina 420
Olio idraulico in esaurimento	Riempire il serbatoio dell'olio idraulico della mietitrebbia fino al livello massimo	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Impostazione di scarico errata nella valvola di comando portata	Regolare l'impostazione dello scarico	Concessionario
Sintomo: stallo del tappeto laterale		
Il materiale non si alimenta uniformemente dalla lama	Abbassare l'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184
Il materiale non si alimenta uniformemente dalla lama	Installare paralama corti	4.8.6 Paralama e premilama corti, pagina 383
Sintomo: Il raccolto voluminoso non scorre in modo uniforme		
L'angolo della testata è troppo basso	Aumentare l'angolo della testata	3.9.3 Angolo della testata, pagina 150
Sovraccarico del materiale sui tappeti	Aumentare la velocità dei tappeti laterali	3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 180

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.4 Risoluzione dei problemi – Testate e tappeti (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Sovraccarico del materiale sui tappeti	Installare una coclea trasversale superiore	<i>5.1.5 Coclea trasversale superiore a tutta lunghezza, pagina 525</i>
Sovraccarico del materiale sui tappeti	Aggiungere prolunghe per alette elicoidali	Concessionario
Sintomo: I tappeti alimentano all'inverso		
I tappeti girano troppo lentamente in presenza di un raccolto pesante	Aumentare la velocità del tappeto	<i>3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 180</i>
Sintomo: Il raccolto viene scagliato attraverso l'apertura e sotto il tappeto laterale opposto		
I tappeti girano troppo velocemente con colture leggere	Ridurre la velocità del tappeto	<i>3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 180</i>
Sintomo: Il materiale si accumula sui deflettori di estremità e fuoriesce ammassato		
I deflettori di estremità sono troppo larghi	Per le testate dotate di spostamento manuale della piattaforma, accorciare il deflettore o sostituirlo con un deflettore stretto (MD #172381)	<i>3.11 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante, pagina 265</i>

6.5 Taglio di fagioli commestibili

Utilizzare le tabelle seguenti per determinare la causa di eventuali problemi di taglio dei fagioli e le soluzioni consigliate.

Tabella 6.5 Risoluzione dei problemi – Taglio di fagioli commestibili

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: le piante vengono spogliate e le piante complete o parziali vengono tralasciate		
Testata al di sopra del terreno	Abbassare la testata al suolo e farla scorrere sui pattini e/o sulla barra falciante	3.9.2 Taglio al suolo, pagina 147
Flottazione impostata troppo leggera: la testata passa su punti alti e si abbassa troppo tardi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Impostare la flottazione della testata a 335-338 N (75-85 libbre forza). 2. Regolare la flottazione secondo necessità per evitare che la testata rimbalzi eccessivamente o che ari il terreno soffice. 	3.9.4 Flottazione della testata, pagina 153
Aspo troppo alto con i cilindri completamente retratti	Regolare l'altezza dell'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184
Angolo di incidenza delle dita non abbastanza elevato	Regolare l'angolo di incidenza delle dita	3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197
Aspo troppo arretrato	Con la testata al suolo e l'angolo della testata regolato correttamente, spostare l'aspo in avanti fino a sfiorare la superficie del terreno con la punta delle dita	3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189
Incidenza dell'angolo della testata insufficiente	Regolare l'angolo della testata	Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia, pagina 152
Incidenza dell'angolo della testata insufficiente	Aumentare l'angolo della testata ritraendo completamente i cilindri di sollevamento testata (se si esegue il taglio al suolo)	Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia, pagina 152
Aspo troppo lento	Regolare la velocità dell'aspo in modo che sia leggermente più veloce della velocità al suolo	3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 178
Velocità al suolo troppo elevata	Ridurre la velocità al suolo	3.9.7 Velocità al suolo, pagina 179
Pattini troppo bassi	Sollevarli alla posizione più alta possibile	3.9.2 Taglio al suolo, pagina 147
Accumulo di sporizia sul fondo della barra falciante con strisce di usura in plastica sulla barra falciante; causa il sollevamento della barra falciante al di sopra del terreno	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentare la flottazione • Il suolo è troppo bagnato: lasciar asciugare il terreno • Pulire manualmente la parte inferiore della barra falciante in caso di accumulo eccessivo 	Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 154
Testata non in piano	Posizionare la testata in piano	Concessionario

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.5 Risoluzione dei problemi – Taglio di fagioli commestibili (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Sezioni di lama usurate o danneggiate	Sostituire le sezioni di lama o sostituire la lama	<i>4.8 Barra falciante, pagina 357</i>
Parti di piante si impigliano nelle estremità delle protezioni a punta NOTA: Questo problema si verifica più spesso nei fagioli coltivati in fila su cui si accumula terra dalla coltivazione.	Installare il kit di conversione paralama corto	<i>4.8.6 Paralama e premilama corti, pagina 383</i>
Spinta dei detriti del raccolto a terra	Installare paralama corti	<i>4.8.6 Paralama e premilama corti, pagina 383</i>
Velocità della lama troppo bassa	Aumentare la velocità del collo alimentatore o controllare che la velocità della lama sia impostata entro l'intervallo raccomandato	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.10 Informazioni sulla velocità della lama, pagina 183</i> • <i>Controllo della velocità della lama, pagina 183</i>
Sintomo: il raccolto si accumula in corrispondenza delle protezioni e non si sposta all'indietro sui tappeti		
Angolo di incidenza delle dita dell'aspo non abbastanza elevato	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita (posizione della camma)	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197</i>
Aspo troppo alto	Abbassare l'aspo	<i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184</i>
Distanza minima dall'aspo alla barra falciante troppo elevata	Regolare l'altezza minima dell'aspo con i cilindri completamente retratti	<i>4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 453</i>
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Riposizionare l'aspo	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189</i>
Sintomo: il raccolto si avvolge intorno all'aspo		
Aspo troppo basso	Sollevare l'aspo	<i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184</i>
Sintomo: l'aspo frantuma i baccelli		
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Riposizionare l'aspo	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189</i>
Velocità dell'aspo troppo alta	Ridurre la velocità dell'aspo	<i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 178</i>
Baccelli troppo secchi	Tagliare il raccolto di notte, quando è presente la rugiada e i baccelli si sono ammorbiditi	—
Angolo di incidenza delle dita dell'aspo non abbastanza elevato	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita (posizione della camma)	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197</i>
Sintomo: le protezioni della barra falciante si stanno per rompere		
Flottazione insufficiente (impostazione della flottazione troppo pesante)	Aumentare la flottazione (regolare l'impostazione della flottazione su un valore più leggero)	<i>3.9.4 Flottazione della testata, pagina 153</i>

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.5 Risoluzione dei problemi – Taglio di fagioli commestibili (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Numero eccessivo di pietre nel campo	Considerare l'installazione di paralama corti opzionali NOTA: Con l'installazione di paralama corti, si ottengono meno danni alle protezioni a scapito di maggiori danni alle sezioni della lama (anche se con i paralama corti la sostituzione delle sezioni risulta più facile).	Concessionario
Sintomo: La barra falciante spinge troppi detriti e sporco		
Testata troppo pesante	Alleggerire la testata	3.9.4 Flottazione della testata, pagina 153
Angolo della testata troppo ripido	Diminuire l'angolo della testata	3.9.3 Angolo della testata, pagina 150
Le protezioni si ostruiscono con detriti e/o terra	Installare paralama corti	4.8.6 Paralama e premilama corti, pagina 383
Sostegno insufficiente della testata	Installare pattini centrali	3.9.2 Taglio al suolo, pagina 147
Sintomo: il raccolto si avvolge attorno alle estremità dell'aspo		
Il raccolto non tagliato interferisce con le estremità dell'aspo	Aggiungere i pannelli laterali dell'aspo	Catalogo delle parti di ricambio della testata
Sintomo: a volte l'aspo trascina le piante nella stessa posizione		
Le dita d'acciaio si sono piegate e agganciano le piante togliendole dai tappeti	Raddrizzare le dita	—
Accumulo di sporcizia all'estremità delle dita che impedisce alle piante di cadere dalle dita sui tappeti	Sollevarle l'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 184
Accumulo di sporcizia all'estremità delle dita che impedisce alle piante di cadere dalle dita sui tappeti	Regolare la posizione longitudinale dell'aspo per allontanare le dita dal suolo	3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 189
Sintomo: la barra falciante spinge del terreno		
Tracce di pneumatici o colture a filari	Tagliare in diagonale rispetto alle colture o ai filari	—
Terreno ondulato lungo il campo	Tagliare a 90° rispetto al terreno ondulato (a condizione che la lama esegua la flottazione senza scavare)	—
Sintomo: l'aspo trascina una quantità eccessiva di piante o fasci		
Eccessivo accumulo di raccolto sui tappeti (fino al tubo centrale dell'aspo)	Aumentare la velocità del tappeto	3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 180
Angolo di incidenza delle dita troppo basso	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita	3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 197

Capitolo 7: Reference

Consultare le procedure e le informazioni contenute in questo capitolo secondo necessità.

7.1 Specifiche di coppia

Le tabelle seguenti forniscono le coppie di serraggio per vari bulloni, viti a testa cilindrica e raccordi idraulici. Consultare questi valori solo se in una determinata procedura non sono state specificate altre coppie di serraggio.

- Serrare tutti i bulloni alle coppie di serraggio specificate nelle tabelle sottostanti, salvo se diversamente indicato in questo manuale.
- Sostituire la bulloneria rimossa con altra della stessa resistenza e qualità.
- Consultare le tabelle dei valori delle coppie di serraggio come guida per il controllo periodico del serraggio dei bulloni.
- Per conoscere le categorie di serraggio dei bulloni e delle viti a testa cilindrica, leggere le indicazioni riportate sulle rispettive teste.

Controdadi

I controdadi richiedono una coppia inferiore rispetto ai dadi utilizzati per altri scopi. Quando si applica la coppia ai controdadi finiti, moltiplicare la coppia applicata ai dadi normali per 0,65 per ottenere la coppia di serraggio modificata.

Viti autofilettanti

Per l'installazione delle viti autofilettanti, consultare le coppie di serraggio standard. **NON** installare viti autofilettanti su giunti strutturali o comunque critici.

7.1.1 Specifiche dei bulloni metrici

Di seguito vengono fornite le specifiche relative alle coppie di serraggio finali appropriate dei bulloni metrici di varie dimensioni.

NOTA:

Le coppie di serraggio fornite nelle seguenti tabelle di coppia di serraggio dei bulloni metrici si applicano alla bulloneria installata a secco, cioè senza grasso, olio o frenafili sulle filettature o sulle teste. **NON** aggiungere grasso, olio o frenafili ai bulloni o alle viti a testa cilindrica se non indicato in questo manuale.

REFERENCE

Tabella 7.1 Bulloni metrici di classe 8.8 e dado a rotazione libera di classe 9

Dimen- sione nominale (A)	Coppia (Nm)		Coppia (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max	Min.	Max
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

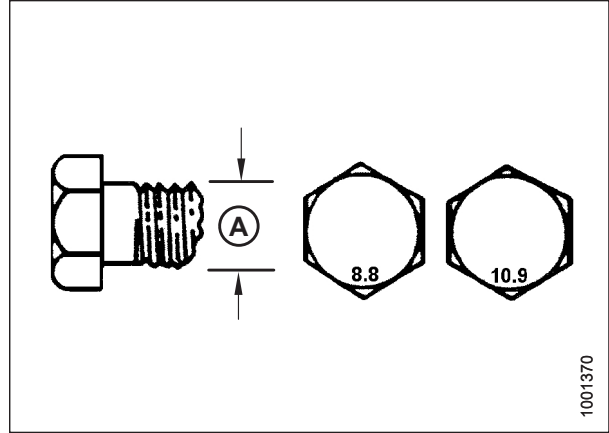


Figura 7.1: Gradi dei bulloni

Tabella 7.2 Bulloni di classe metrica 8.8 e dado a filetto distorto di classe 9

Dimen- sione nominale (A)	Coppia (Nm)		Coppia (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max	Min.	Max
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

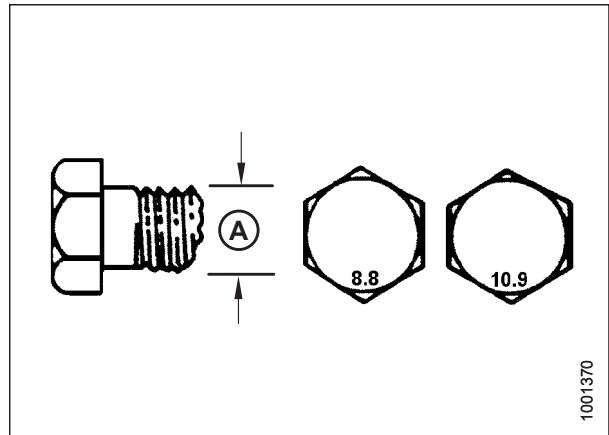


Figura 7.2: Gradi dei bulloni

REFERENCE

Tabella 7.3 Bulloni metrici di classe 10.9 e dado a rotazione libera di classe 10

Dimen- sione nominale (A)	Coppia (Nm)		Coppia (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max	Min.	Max
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

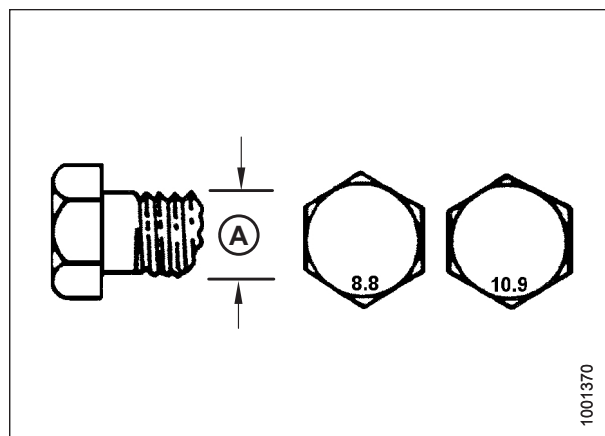


Figura 7.3: Gradi dei bulloni

Tabella 7.4 Bulloni di classe metrica 10.9 e dado a filetto distorto di classe 10

Dimen- sione nominale (A)	Coppia (Nm)		Coppia (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max	Min.	Max
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

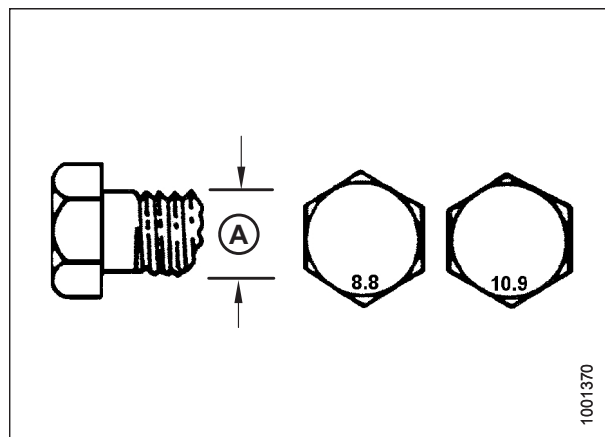


Figura 7.4: Gradi dei bulloni

7.1.2 Specifiche dei bulloni metrici – Alluminio pressofuso

Di seguito vengono fornite le specifiche per le coppie di serraggio finali appropriate per varie dimensioni di bulloni metrici in alluminio pressofuso.

NOTA:

Le coppie di serraggio fornite nelle seguenti tabelle di coppia di serraggio dei bulloni metrici si applicano alla bulloneria installata a secco, cioè senza grasso, olio o frenafili sulle filettature o sulle teste. **NON** aggiungere grasso, olio o frenafili ai bulloni o alle viti a testa cilindrica se non indicato in questo manuale.

Tabella 7.5 Bullonamento con bulloni metrici nell'alluminio pressofuso

Dimensione nominale (A)	Coppia di serraggio dei bulloni			
	8,8 (alluminio pressofuso)		10,9 (alluminio pressofuso)	
	Nm	libbre forza per piede	Nm	libbre forza per pollice
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	–	–	–	–

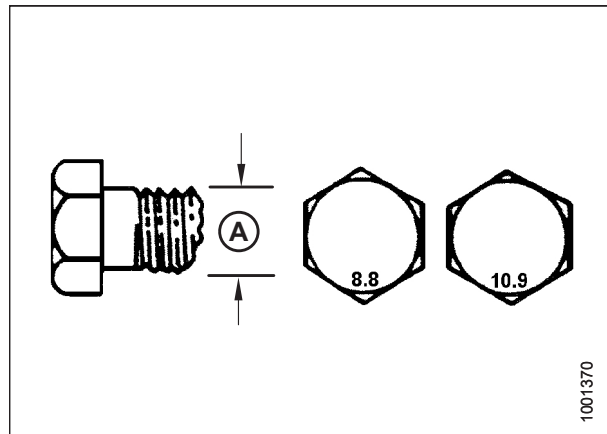


Figura 7.5: Gradi dei bulloni

7.1.3 Raccordi idraulici O-Ring Boss – Regolabili

Di seguito vengono fornite le coppie di serraggio standard per i raccordi idraulici regolabili. Se una procedura specifica una coppia di serraggio diversa per lo stesso tipo e dimensione di raccordo che si trova in questo argomento, consultare il valore specificato nella procedura.

1. Controllare che l'O-ring (A) e la sede (B) non siano sporchi o difettosi.
2. Allentare il più possibile il controdado (C). Assicurarsi che la rondella (D) sia allentata e che venga spinta il più possibile verso il controdado (C).
3. Assicurarsi che l'O-ring (A) **NON** si trovi sulle filettature. Se necessario, regolare l'O-ring (A).
4. Applicare olio per impianti idraulici sull'O-ring (A).

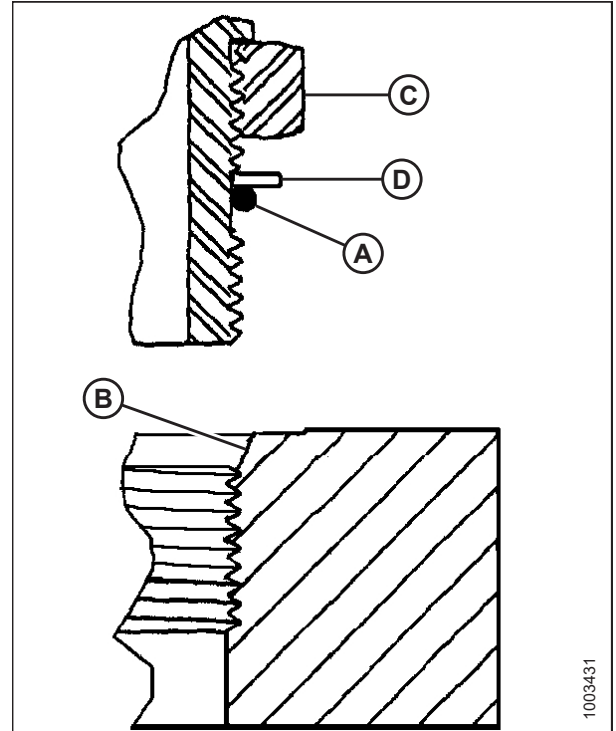


Figura 7.6: Raccordo idraulico

5. Installare il raccordo (B) nell'attacco fino a quando la rondella di sostegno (D) e l'O-ring (A) sono a contatto con la faccia della parte (E).
6. Posizionare i raccordi angolari svitandoli di non più di un giro.
7. Ruotare il controdado (C) fino alla rondella (D) e serrarlo alla coppia di serraggio indicata nella tabella. Utilizzare due chiavi, una sul raccordo (B) e l'altra sul controdado (C).
8. Verificare le condizioni finali del raccordo.

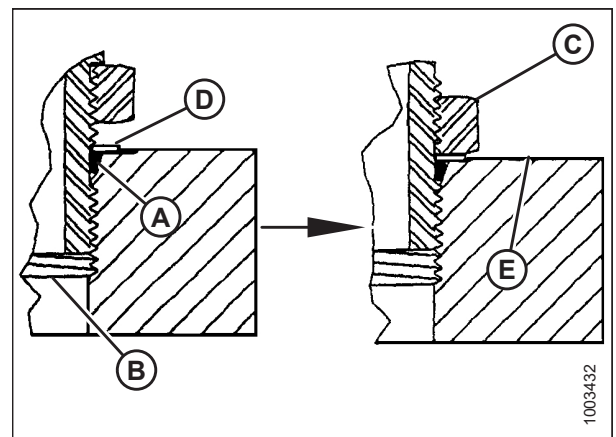


Figura 7.7: Raccordo idraulico

Tabella 7.6 Raccordi idraulici O–Ring Boss (ORB) – Regolabili e non regolabili

Dimensioni SAE Dash	Dimensione filetti (pollici)	Coppia di serraggio ⁹⁰	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-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 Raccordi idraulici O–Ring Boss – Non regolabili

Di seguito vengono fornite le coppie di serraggio standard per i raccordi idraulici non regolabili. Se una procedura specifica una coppia di serraggio diversa per lo stesso tipo e dimensione di raccordo che si trova in questo argomento, utilizzare il valore specificato nella procedura.

1. Controllare che l'O-ring (A) e la sede (B) non siano sporchi o difettosi.
2. Assicurarsi che l'O-ring (A) **NON** si trovi sulle filettature. Se necessario, regolare l'O-ring (A).
3. Applicare olio per impianti idraulici sull'O-ring.
4. Installare il raccordo (C) nell'attacco stringendo il raccordo a mano.
5. Serrare il raccordo (C) secondo i valori della tabella 7.7, [pagina 561](#).
6. Verificare le condizioni finali del raccordo.

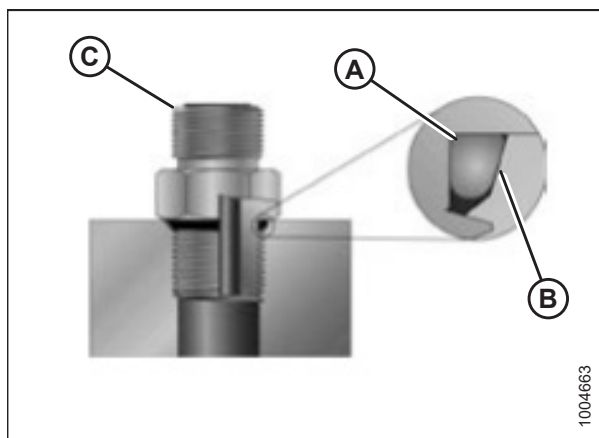


Figura 7.8: Raccordo idraulico

90. Le coppie di serraggio indicate si basano su collegamenti lubrificati come nel caso del rimontaggio.

Tabella 7.7 Raccordi idraulici O-Ring Boss (ORB) – Regolabili e non regolabili

Dimensioni SAE Dash	Dimensione filetti (pollici)	Coppia di serraggio ⁹¹	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-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 Raccordi idraulici con guarnizione frontale O-ring

Di seguito vengono fornite le coppie di serraggio standard sono forniti per i raccordi idraulici con guarnizione frontale O-ring. Se una procedura specifica una coppia di serraggio diversa per lo stesso tipo e dimensione di raccordo che si trova in questo argomento, consultare il valore specificato nella procedura.

Le coppie di serraggio sono riportate nella tabella 7.8, pagina 562.

1. Assicurarsi che le superfici di guarnizione e le filettature del raccordo siano privi di bave, scalfitture, graffi e qualsiasi materiale estraneo.



Figura 7.9: Raccordo idraulico

91. Le coppie di serraggio indicate si basano su collegamenti lubrificati come nel caso del rimontaggio.

REFERENCE

2. Applicare olio per impianti idraulici sull'O-ring (B).
3. Allineare il gruppo di tubi flessibili in modo che la faccia piatta del manicotto (A) o (C) sia a pieno contatto con l'O-ring (B).
4. Avvitare il dado del tubo o tubo flessibile (D) fino a stringerlo a mano. Il dado deve girare liberamente fino all'arresto.
5. Serrare i raccordi secondo i valori della Tabella 7.8, pagina 562.

NOTA:

Se applicabile, tenere la flangia esagonale sul corpo del raccordo (E) per evitare la rotazione del corpo del raccordo e del tubo flessibile quando si stringe il dado esagonale (D) del raccordo.

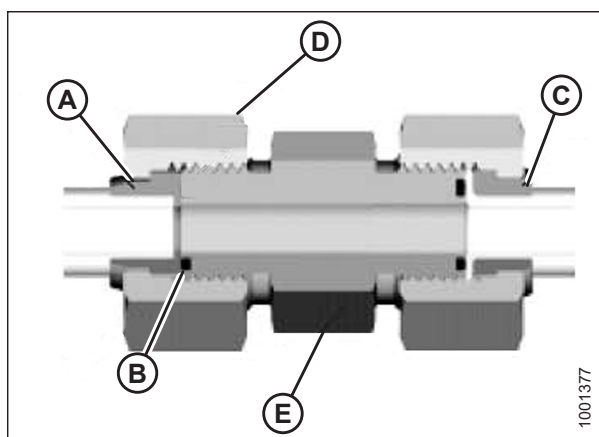


Figura 7.10: Raccordo idraulico

6. Quando si assemblano i raccordi o si uniscono due tubi flessibili, utilizzare tre chiavi.
7. Verificare le condizioni finali del raccordo.

Tabella 7.8 Raccordi idraulici con guarnizione frontale O-ring (ORFS)

Dimensioni SAE Dash	Dimensione filetti (pollici)	Diametro esterno del tubo (pollici)	Coppia di serraggio ⁹²	
			Nm	libbre forza per piede
-3	Nota ⁹³	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Nota ⁹³	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 ⁹³	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

92. Le coppie di serraggio e gli angoli indicati si basano su collegamenti lubrificati come nel caso del rimontaggio.

93. L'estremità del tipo di guarnizione frontale O-ring non è definita per questa dimensione di tubo.

7.1.6 Raccordi con filettatura conica per tubi

Di seguito vengono fornite le coppie di serraggio standard per i raccordi con filettatura conica per tubi. Se una procedura specifica una coppia di serraggio diversa per lo stesso tipo e dimensione di raccordo che si trova in questo argomento, consultare il valore specificato nella procedura.

Assemblare i raccordi dei tubi come segue:

1. Assicurarsi che il raccordo e le filettature dell'attacco siano privi di bave, scalfitture, graffi e qualsiasi altra forma di contaminazione.
2. Applicare un sigillante in pasta per filettature sulle filettature esterne dei tubi.
3. Avvitare il raccordo nell'attacco fino a stringerlo a mano.
4. Serrare il connettore all'angolo di coppia appropriato. I valori dei giri da serraggio a mano (TFFT) e dei lati da serraggio a mano (FFFT) sono indicati nella Tabella 7.9, pagina 563. Assicurarsi che l'estremità del tubo di un connettore sagomato (tipicamente un gomito a 45° o 90°) sia allineata per ricevere il gruppo di tubi o tubi flessibili in ingresso. Terminare sempre l'allineamento del raccordo nella direzione del serraggio. Non allentare mai i connettori filettati per ottenere l'allineamento.
5. Pulire tutti i residui e l'eventuale eccesso di condizionatore per filettature con un detergente appropriato.
6. Ispezionare le condizioni finali del raccordo. Prestare particolare attenzione alla possibilità di crepe nell'apertura dell'attacco.
7. Segnare la posizione finale del raccordo. Se un raccordo perde, smontarlo e controllare che non sia danneggiato.

NOTA:

Il guasto dei raccordi dovuto a un serraggio eccessivo può essere evidente solo dopo lo smontaggio e l'ispezione dei raccordi.

Tabella 7.9 Filettatura dei tubi per raccordi idraulici

Dimensioni della filettatura conica per tubi	TFFT consigliato	FFFT consigliato
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 Tabella di conversione

In questo manuale vengono utilizzate sia le unità di misura del sistema internazionale (compreso il sistema metrico) sia le unità consuetudinarie statunitensi (talvolta indicate come unità standard). A titolo di riferimento, si riporta un elenco di tali unità con le relative abbreviazioni e fattori di conversione.

Tabella 7.10 Tabella di conversione

Quantità	Unità SI (metriche)		Fattore	Unità consuetudinarie statunitensi (standard)	
	Nome unità	Abbreviazione		Nome unità	Abbreviazione
Area	ettaro	ha	$\times 2,4710 =$	acro	acri
Portata	litri al minuto	L/min	$\times 0,2642 =$	galloni USA al minuto	gpm
Forza	Newton	N	$\times 0,2248 =$	libbra forza	lbf
Lunghezza	millimetro	mm	$\times 0,0394 =$	pollici	"
Lunghezza	metro	m	$\times 3,2808 =$	piede	ft
Potenza	chilowatt	kW	$\times 1,341 =$	potenza in cavalli	CV
Pressione	kilopascal	kPa	$\times 0,145 =$	libbre per pollice quadrato	psi
Pressione	megapascal	MPa	$\times 145,038 =$	libbre per pollice quadrato	psi
Pressione	bar (Non SI)	bar	$\times 14,5038 =$	libbre per pollice quadrato	psi
Coppia	Newton metro	Nm	$\times 0,7376 =$	libbre piedi o piedi libbre	lbf-ft
Coppia	Newton metro	Nm	$\times 8,8507 =$	libbre pollici o pollici libbre	lbf-in
Temperatura	gradi Celsius	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	gradi Fahrenheit	°F
Velocità	metri al minuto	m/min	$\times 3,2808 =$	piedi al minuto	ft/min
Velocità	metri al secondo	m/s	$\times 3,2808 =$	piedi al secondo	ft/s
Velocità	chilometri all'ora	km/h	$\times 0,6214 =$	miglia all'ora	mph
Volume	litro	L	$\times 0,2642 =$	gallone USA	US gal
Volume	millilitro	mL	$\times 0,0338 =$	oncia	oz.
Volume	centimetro cubo	cm ³ o cc	$\times 0,061 =$	pollice cubico	" ³
Peso	chilogrammo	kg	$\times 2,2046 =$	libbra	lb

Indice

A

AHHC, <i>Vedi</i> controllo dell'altezza automatica testata	
aletta elicoidale.....	123, 349
installazione	125, 128
rimozione	123
aletta elicoidale per coclea di alimentazione	531
angolo della testata	150
aspi, <i>Vedi</i> aspi di raccolta	
controllo della tensione del sensore in posizione	
longitudinale	194
controllo e regolazione dell'orientamento del sensore	
in posizione longitudinale	196
aspi di raccolta.....	185, 453, 482
accigliamento dell'aspo	458
altezza dell'aspo	184
boccole del tubo portarebbi.....	465
camma dell'aspo	
impostazioni e linee guida	198
regolazione della camma dell'aspo.....	201
centratura	459
controllo e regolazione del sensore di altezza	
dell'aspo	187
distanza dell'aspo	
misurazione	453
distanza tra l'aspo e la barra falciante.....	453
regolazione.....	456
dita dell'aspo.....	461
installazione delle dita in acciaio.....	462
installazione delle dita in plastica.....	464
rimozione delle dita in acciaio.....	461
rimozione delle dita in plastica.....	463
inclinazione dei rebbi dell'aspo.....	197
pannelli laterali dell'aspo.....	471
posizione longitudinale	189
regolazione.....	189
riposizionamento dei cilindri.....	190
puntelli di sicurezza dell'aspo	45
disinserimento	46
inserimento	45
risoluzione dei problemi	547
sistemi di trasmissione dell'aspo	482
coperchi.....	56
sostituzione dei sensori di velocità dell'aspo	491
sostituzione del sensore di altezza dell'aspo.....	186
trasmissioni dell'aspo	
pignoni di trasmissione	485
opzionali per condizioni speciali	178
velocità dell'aspo	178
aste per sparticampo	224
installazione	226
rimozione	225

aste per sparticampo da riso	227
kit asta per sparticampo da riso	526
attrezzo per girasoli	527
avviamento	
controlli giornalieri	64
azionamenti	
trasmissione della testata	325
azionamenti lame.....	183

B

barre di traino	
collegamento	286
conservazione	274
rimozione	270
rimozione dal magazzino	285
barre sbarbatrici.....	138, 533
installazione	428
rimozione	428
bilanciamento delle ali	
controllo e regolazione del bilanciamento delle	
ali	171
bulloni metrici	
specifiche di coppia	555

C

camme	
impostazioni della camma dell'aspo	198
regolazione della camma dell'aspo	201
catene	
catena di trasmissione del riduttore di completamento	
regolazione della tensione.....	336
catena di trasmissione del riduttore principale	
regolazione della tensione.....	335
catena di trasmissione dell'aspo	
regolazione della tensione.....	482
catena di trasmissione della coclea	
controllo della tensione (approfondito).....	343
controllo della tensione (rapido).....	341
lubrificazione	312
regolazione della tensione della catena.....	346
coclea trasversale superiore	202
kit	525
regolazione della posizione	202
coclee	338
aletta elicoidale	123, 349
aletta elicoidale opzionale per coclea di	
alimentazione.....	531
installazione.....	125, 128
rimozione	123
catene di trasmissione	

INDICE

<ul style="list-style-type: none"> controllo della tensione 341 controllo della tensione della catena 343 lubrificazione 312 regolazione della tensione della catena..... 346 	<ul style="list-style-type: none"> Mietitrebbie Case IH 7010 <ul style="list-style-type: none"> tensione di uscita del sensore <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina..... 246
<ul style="list-style-type: none"> configurazioni delle coclee di alimentazione 107 configurazione larga 118 configurazione media 116 configurazione stretta..... 113 configurazione ultra larga..... 121 configurazione ultra stretta 109 	<ul style="list-style-type: none"> Mietitrebbie Case IH con la versione 28.00 del software <ul style="list-style-type: none"> calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata 254
<ul style="list-style-type: none"> distanza coclea-piatto 338 dita..... 349 <ul style="list-style-type: none"> controllo temporizzazione dita 353 installazione.....133, 351 regolazione temporizzazione dita..... 354 rimozione131, 349 	<ul style="list-style-type: none"> Mietitrebbie Case IH serie 120..... 244 <ul style="list-style-type: none"> calibrazione <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'altezza automatica testata..... 249 regolazione <ul style="list-style-type: none"> altezza di taglio preimpostata 262 tensione di uscita del sensore <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina..... 246
<ul style="list-style-type: none"> molle di tensione <ul style="list-style-type: none"> controllo e regolazione 137 pignoni di trasmissione della coclea <ul style="list-style-type: none"> regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea 346 posizione della coclea 135 rebbi, <i>Vedi</i> dita 	<ul style="list-style-type: none"> Mietitrebbie Case IH serie 130..... 233 Mietitrebbie Case IH serie 140..... 233 Mietitrebbie Case IH serie 230..... 244 <ul style="list-style-type: none"> calibrazione <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'altezza automatica testata..... 249 regolazione <ul style="list-style-type: none"> altezza di taglio preimpostata 262 tensione di uscita del sensore <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina..... 246
<ul style="list-style-type: none"> configurazioni delle coclee di alimentazione..... 107 configurazione larga 118 configurazione media..... 116 configurazione stretta 113 configurazione ultra larga 121 configurazione ultra stretta..... 109 	<ul style="list-style-type: none"> Mietitrebbie Case IH serie 240..... 244 <ul style="list-style-type: none"> calibrazione <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'altezza automatica testata..... 249 regolazione <ul style="list-style-type: none"> altezza di taglio preimpostata 262 tensione di uscita del sensore <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina..... 246
<ul style="list-style-type: none"> controlli giornalieri all'avviamento..... 64 controllo dell'altezza automatica testata <ul style="list-style-type: none"> Mietitrebbie Case IH <ul style="list-style-type: none"> controllo della tensione del sensore di altezza dell'aspo..... 260 controllo della velocità del tappeto laterale..... 68 inversione dell'aspo 70 sensore di velocità dell'aspo 263 	<ul style="list-style-type: none"> Mietitrebbie Case IH serie 250..... 244 <ul style="list-style-type: none"> calibrazione <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'altezza automatica testata..... 249 regolazione <ul style="list-style-type: none"> altezza di taglio preimpostata 262 tensione di uscita del sensore <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina..... 246
<ul style="list-style-type: none"> Mietitrebbie Case IH 5130/6130/7130 <ul style="list-style-type: none"> calibrazione <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'altezza automatica testata..... 240 impostazione della testata sul display della mietitrebbia 237 regolazione <ul style="list-style-type: none"> altezza di taglio preimpostata 242 tensione di uscita del sensore <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina..... 234 	<ul style="list-style-type: none"> Mietitrebbie Case IH serie 260..... 244 Mietitrebbie New Holland serie CH <ul style="list-style-type: none"> inversione dell'aspo 73 Mietitrebbie New Holland serie CR <ul style="list-style-type: none"> inversione dell'aspo 73
<ul style="list-style-type: none"> Mietitrebbie Case IH 5140/6140/7140 <ul style="list-style-type: none"> impostazione della testata sul display della mietitrebbia 237 regolazione <ul style="list-style-type: none"> altezza di taglio preimpostata 242 tensione di uscita del sensore <ul style="list-style-type: none"> controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina..... 234 	<ul style="list-style-type: none"> riferimento rapido <ul style="list-style-type: none"> Case IH serie 130, 140, 150 e 160 233 Mietitrebbie Case IH serie 120 244 Mietitrebbie Case IH serie 230, 240, 250, 260 244 tensione di uscita del sensore..... 229 <ul style="list-style-type: none"> controllo manuale dei limiti di tensione 229 specifiche della mietitrebbia 229
	<ul style="list-style-type: none"> cuscini <ul style="list-style-type: none"> piano di alimentazione

INDICE

installazione del cuscinetto del rullo di trasmissione.....	414
rimozione del cuscinetto del rullo di trasmissione.....	411
tappeto laterale	
ispezione dei cuscinetto dei rulli del tappeto	440
sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione.....	449
cuscinetti dei rulli del tappeto	
ispezione	440
cuscinetti del rullo di trasmissione	
installazione	414
rimozione	411
rullo di trasmissione del tappeto laterale	
sostituzione	449

D

definizioni	29
deflettori per raccolto	530
distanza dell'aspo	
misurazione	453
dita	
dita per coclea.....	349
controllo temporizzazione dita	353
installazione.....	133, 351
regolazione temporizzazione dita.....	354
rimozione	131, 349
dita dell'aspo	461

E

erogazione del raccolto	
opzioni	523

F

flottazione	
carico al suolo	
controllo e regolazione	154
dispositivi di bloccaggio flottazione dell'ala	
bloccato	168
sbloccato.....	166
dispositivi di bloccaggio flottazione della testata.....	165
flottazione della testata	
modifica della configurazione e posizione delle molle di flottazione	161
flottazione della testata	153
fluidi e lubrificanti raccomandati	573

G

gonfiaggio/pressioni dei pneumatici	507
---	-----

I

identificazione dei componenti	
Modulo flottazione FM200	38
Testata FlexDraper® serie FD2.....	37
idraulica.....	320
controllo tubi flessibili e rigidi.....	297
raccordi	
O-ring con guarnizione frontale	561
O-Ring Boss – non regolabile	560
O-Ring Boss – regolabile	559
raccordi con filettatura conica per tubi	563
serbatoio idraulico	
aggiunta di olio.....	320
controllo livello dell'olio.....	320
kit di prolunga del serbatoio	532
sostituzione dell'olio.....	321
sicurezza idraulica	8
sostituzione del filtro dell'olio	
sistema idraulico integrato (IHS)	322
sistema idraulico modulare (MHS)	322
impianto elettrico.....	324
sensori	
sensore di velocità dell'aspo	
sostituzione.....	491
sostituzione delle lampadine	324
impostazioni	
impostazioni consigliate dell'aspo	101
impostazioni della testata consigliate.....	87
ottimizzazione delle testate per la colza	100
inclinazione dell'aspo	458
ingrassaggio	
ogni 10 ore	299
ogni 100 ore.....	305
ogni 25 ore	300
ogni 250 ore.....	307
ogni 50 ore	301
ogni 500 ore.....	309
procedura di ingrassaggio	310
programma/registri di ingrassaggio	292
intervalli di manutenzione	
lubrificazione.....	299
ispezioni	
ispezioni di rodaggio	295
ispezioni di rodaggio	295
K	
kit di riempimento centrale esteso	530
kit di riempimento interfaccia completa	532
kit dita dell'aspo per colture allettate.....	526
kit integrativi	
ruote di appoggio.....	143
kit lame verticali.....	528
kit moduli flottazione	530

INDICE

kit parasassi.....	529
kit per alzasighe	523
kit di stoccaggio	523
kit spinotti.....	533
kit staffa di alloggiamento per sparticampo.....	524

L

lame	357
posizione delle lame di ricambio	362
risoluzione dei problemi	543
lame di ricambio	362
lampadine	
sostituzione	324
lubrificazione	299
lubrificazione e manutenzione straordinaria	
catena di trasmissione dell'aspo	312
catene di trasmissione della coclea.....	312
procedura di ingrassaggio	310
riduttore di completamento della trasmissione testata	
controllo livello dell'olio.....	317
lubrificazione del riduttore	317
sostituzione dell'olio.....	318
riduttore principale della trasmissione testata	
controllo livello dell'olio.....	315
lubrificazione del riduttore	315
sostituzione dell'olio.....	316

M

manutenzione ordinaria e straordinaria.....	291
ContourMax™	
controllo del gioco	500
lubrificazione	498
intervalli di lubrificazione.....	299
manutenzione straordinaria	
fine della stagione.....	296
ispezioni di rodaggio.....	295
pre-stagionale	296
preparazione della macchina	291
programma di manutenzione	292
requisiti di manutenzione	292
sicurezza nella manutenzione.....	6
tappeti di entrata	
controllo e regolazione della tensione	406
manutenzione straordinaria, <i>Vedi</i> manutenzione straordinaria ordinaria e straordinaria	
manutenzione straordinaria dell'attrezzatura	
fine della stagione	296
pre-stagionale	296
mietitrebbie	
collegamento della testata alla mietitrebbia	
Case IH	76
scollamento della mietitrebbia dalla testata	

Case IH	83
trasporto della testata	267
precauzioni per il traino	268
su mietitrebbia.....	267
traino	267
traino della testata	
collegamento al veicolo trainante.....	268
Mietitrebbie Case IH	
collegamento della mietitrebbia alla testata.....	76
scollamento della mietitrebbia dalla testata.....	83
modalità di funzionamento	
modalità flessibile	166
modalità rigida	168
modalità flessibile	
funzionamento in modalità flessibile	166
modalità rigide	
funzionamento in modalità rigida.....	168
moduli flottazione	
aletta elicoidale	123, 349
barre sbarbatrici	138, 428
installazione.....	428
rimozione	428
coclee	338
aletta elicoidale opzionale per coclea di	
alimentazione.....	531
distanza coclea-piatto.....	338
dita per coclea	349
controllo temporizzazione dita.....	353
installazione	133, 351
regolazione temporizzazione dita	354
rimozione.....	131, 349
configurazione.....	107
piano di alimentazione	
cuscinetto del rullo di trasmissione	
installazione	414
rullo di trasmissione	408
installazione	410
rimozione.....	408
rullo folle	414
sostituzione del tappeto di entrata	403
piattaforma di alimentazione	403
verifica dei ganci rimovibili	426
scollamento del tappeto di entrata	266
tappeto di entrata	
cuscinetto del rullo di trasmissione	411
cuscinetto del rullo folle	
sostituzione.....	420
rullo folle	
installazione	417
rimozione.....	414
tensione del tappeto	
controllo, regolazione.....	406
trasmissione della coclea	
regolazione della tensione della catena di	
trasmissione della coclea	346

INDICE

N

numeri di modello	
annotazioni	xi
numeri di serie	
annotazioni	xi
posizioni	xi

O

opzioni	523
aste per sparticampo da riso	227
barre falcianti	529
kit lame verticali	528
kit parasassi	529
ContourMax™	495
controllo del gioco	500
livellamento dell'altezza della ruota	144, 496
lubrificazione	498
regolazione delle ruote con interruttore a pedale	142
erogazione del raccolto	523
aletta elicoidale per coclea di alimentazione	531
coclea trasversale superiore	525
kit barre sbarbatrici	533
kit rastrelliera di alloggiamento per alzaspighe	523
moduli flottazione	530
inclinazione laterale	533
kit di deflettori per raccolto	530
kit di prolunga del serbatoio idraulico	532
kit di riempimento centrale esteso	530
kit di riempimento interfaccia completa	532
kit spinotti	533
pignoni di trasmissione aspo	178
protezioni della testa a lame	398
installazione	398
sistemi di trasporto	505
testate	534
aspo	
kit di dita in plastica	537
kit dita in acciaio	537
kit attrezzo per girasoli	527
ruote stabilizzatrici	538

P

pannelli laterali della testata	48
apertura	48
chiusura	49
controllo	51
installazione	55
regolazione	51
rimozione	55
panoramica sul prodotto	29

paralama e premilama	
a doppia lama	
Configurazione della protezione a punta FD245	368
a lama doppia	
Configurazione del paralama a punta FD240	366
Configurazione del paralama a punta FD250	369
Configurazione della protezione a punta FD235	365
configurazione paralama corta – FD241 e FD261	386
configurazione paralama corti - tutti i modelli tranne FD241 e FD261	385
Configurazioni del paralama a punta FD241 e FD261	367
a lama singola	
configurazione dei paralama corti	384
configurazione della protezione a punta	364
pattini	147
<i>Vedi anche</i> taglio a terra	
regolazione dei pattini esterni	148
regolazione dei pattini interni	147
periodi di rodaggio	65
piattaforma di alimentazione	
verifica dei ganci rimovibili	426
piatto della piattaforma di alimentazione	
abbassamento	423
sollevamento	425
pignoni	485
pignone di trasmissione aspo opzionale	178
regolazione della tensione della catena di trasmissione dell'aspo	482
posizioni longitudinali aspo, <i>Vedi</i> aspi di raccolta	
precauzioni per la saldatura	9
procedure di spegnimento	66
programma/registri di manutenzione	292
protezioni della testa a lame	398
installazione	398
puntelli di sicurezza	45
puntelli di sicurezza dell'aspo	45
disinserimento	46
inserimento	45

R

responsabilità del proprietario operatore	43
riduttori	
riduttore di completamento	
lubrificazione del riduttore di completamento	317
aggiunta di olio	318
controllo livello dell'olio	317
sostituzione dell'olio	318
regolazione della tensione della catena	336
riduttore principale	

INDICE

<ul style="list-style-type: none"> lubrificazione del riduttore principale 315 <ul style="list-style-type: none"> aggiunta di olio 315 controllo livello dell'olio 315 sostituzione dell'olio 316 regolazione della tensione della catena..... 335 risoluzione dei problemi 541 <ul style="list-style-type: none"> azione di taglio e componenti della lama..... 543 erogazione dell'aspo..... 547 perdita di raccolto sulla barra falciante 541 taglio di fagioli commestibili..... 552 testata e tappeti 550 rulli di trasmissione <ul style="list-style-type: none"> piano di alimentazione 408 installazione..... 410 rimozione 408 ruote di appoggio <ul style="list-style-type: none"> controllo del gioco..... 500 ruote e pneumatici <ul style="list-style-type: none"> controllo della coppia di serraggio dei bulloni.....495, 505 gonfiaggio/pressioni dei pneumatici 507 ruote stabilizzatrici 538 ruote stabilizzatrici <ul style="list-style-type: none"> kit 538 regolazione 140 	<ul style="list-style-type: none"> sicurezza nella manutenzione.....6 simboli di allerta1 sistema di flottazione flessione <ul style="list-style-type: none"> limitatore di inclinazione flessione <ul style="list-style-type: none"> installare 171 rimuovere 169 sistema lame verticali <ul style="list-style-type: none"> modifica della posizione della lama verticale..... 517 sostituzione delle sezioni di lama verticale..... 513 sistemi a barra falciante <ul style="list-style-type: none"> configurazione dei paralama corti <ul style="list-style-type: none"> testate a lama singola..... 384 configurazione del paralama a punta <ul style="list-style-type: none"> testate a lama singola..... 364 installazione della lama 360 opzioni 529 paralama a punta <ul style="list-style-type: none"> controllo dei premilama..... 375 controllo dei premilama centrali..... 380 paralama a punta e premilama..... 362 paralama corti <ul style="list-style-type: none"> controllo dei premilama..... 389 controllo dei premilama centrali..... 394 paralama corti e premilama 383 regolazione <ul style="list-style-type: none"> paralama e barra di protezione 370 premilama centrali a punta..... 382 premilama centrali paralama corto 396 premilama paralama a punta 376 premilama paralama corto 391 regolazione dei premilama per paralama a quattro punte 376 rimozione di ostruzioni..... 265 rimozione di una lama 359 sostituire la sezione di lama danneggiata/rotta..... 357 sostituzione <ul style="list-style-type: none"> paralama a punta..... 372 paralama centrale a punta su testate a doppia lama 378 paralama centrali per testate a doppia lama 392 paralama corti/terminali 387 sistemi di azionamento lame 400 <ul style="list-style-type: none"> informazioni sulla velocità della lama..... 183 scatola di azionamento lame 400 sistemi di posizionamento dell'aspo <ul style="list-style-type: none"> spurgo del sistema idraulico..... 460 sistemi di tappeto laterale <ul style="list-style-type: none"> installazione dei tappeti laterali 432 installazione del rullo di trasmissione del tappeto laterale 450 installazione del rullo folle del tappeto laterale 445 ispezione dei cuscinetti dei rulli del tappeto..... 440 regolazione dell'altezza della piattaforma dei tappeti laterali..... 434 regolazione della tensione dei tappeti laterali 436
---	--

S

<ul style="list-style-type: none"> scatole di azionamento lame <ul style="list-style-type: none"> controllo dei bulloni di fissaggio..... 401 controllo livello dell'olio 400 sostituzione dell'olio..... 401 sensori <ul style="list-style-type: none"> altezza dell'aspo <ul style="list-style-type: none"> controllo e regolazione dell'orientamento 185 Controllo e regolazione della tensione del sensore 187 controllo della tensione del sensore in posizione longitudinale 194 controllo e regolazione dell'orientamento del sensore in posizione longitudinale 196 sostituzione dei sensori di velocità dell'aspo 491 sicurezza1 <ul style="list-style-type: none"> controlli giornalieri all'avviamento 64 decalcomanie dei segnali di sicurezza 12 <ul style="list-style-type: none"> comprensione delle decalcomanie 19 installazione delle decalcomanie..... 12 ubicazione delle decalcomanie di sicurezza 13 precauzioni per la saldatura 9 puntelli di sicurezza dell'aspo 45 puntelli di sicurezza della testata 45 segnali 2 sicurezza dell'operatore 44 sicurezza generale 3 sicurezza idraulica 8

INDICE

rimozione dei tappeti laterali	430	spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro	269
rimozione del rullo di trasmissione del tappeto laterale	447	trasporto della testata	267
rimozione del rullo folle del tappeto laterale.....	440	su mietitrebbia.....	267
sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione	449	Sistemi di trasporto EasyMove™	
sostituzione del cuscinetto del rullo folle.....	442	cambio di attacco della barra di traino	
sistemi di trasmissione dell'aspo		da cardine a cavallotto.....	508
boccole del tubo portarebbi		da cavallotto a cardine.....	510
installazione.....	467	regolazione delle ruote	141
rimozione	465	sparticampo	206
carter della trasmissione aspo		sparticampo flottanti	
installazione.....	58	installazione.....	211
rimozione	56	regolazione.....	214
catena di trasmissione dell'aspo		regolazione delle impostazioni	103
allentamento	482	rimozione	209
serraggio	483	sparticampo standard	
pignone doppio (opzionale)		installazione.....	207
installazione.....	489	rimozione	206
rimozione	486	sparticampo flottanti	524
pignone singolo della trasmissione dell'aspo		installazione	211
installazione.....	486	regolazione	214
rimozione	485	rimozione	209
regolazione della forma dell'aspo.....	458	specifiche	
sostegni del pannello laterale		dimensioni della testata	35
sostituzione	480	specifiche della testata e del modulo flottazione	31
sostituzione dell'estremità esterna della camma	472	specifiche di coppia	555
sostituzione dell'estremità interna della camma	474	specifiche di coppia	555
sostituzione dell'estremità posteriore esterna.....	476	bulloni del trasporto	505
sostituzione dell'estremità posteriore interna	478	raccordi con filettatura conica per tubi	563
sistemi di trasporto.....	505	Raccordi idraulici O-Ring Boss – non regolabili	560
controllo della coppia di serraggio dei bulloni del gruppo	505	Raccordi idraulici O-Ring Boss – regolabili	559
controllo della coppia di serraggio dei bulloni delle ruote.....	505	Raccordi O-ring con guarnizione frontale.....	561
conversione da campo a trasporto	280	specifiche dei bulloni metrici.....	555
spostamento delle ruote		alluminio pressofuso	558
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto.....	281		
ruote posteriori (destre) in posizione di trasporto.....	283	T	
conversione da trasporto a campo	269	tabella di conversione	564
conservazione della barra di traino	274	taglio	
rimozione della barra di traino	270	a livello del suolo	147
rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento	285	al di sopra del terreno.....	139
spostamento delle ruote		regolazione delle ruote di trasporto	141
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo	275	regolazione delle ruote stabilizzatrici.....	140
ruote posteriori (destre) in posizione di campo	278	tappeti	
gonfiaggio/pressioni dei pneumatici	507	moduli flottazione	
		piattaforma di alimentazione	403
		regolazione, controllo della tensione del tappeto	406
		sostituzione del tappeto di entrata	403
		regolazione del centraggio del tappeto laterale	439
		risoluzione dei problemi	550
		velocità del tappeto laterale.....	180
		regolazione della velocità	181
		tappeti della testata, <i>Vedi</i> tappeti	
		tappeti di entrata	

INDICE

cuscinetto del rullo di trasmissione	
installazione.....	414
rimozione.....	411
cuscinetto del rullo folle	
sostituzione.....	420
regolazione della velocità.....	182
rullo di trasmissione.....	408
installazione.....	410
rimozione.....	408
rullo folle.....	414
installazione.....	417
rimozione.....	414
sostituzione del tappeto di entrata.....	403
tensione del tappeto	
controllo, regolazione.....	406
testate.....	45
accessori.....	87
angolo della testata	
regolazione dalla mietitrebbia.....	152
configurazione.....	87
controllo e regolazione.....	154
dispositivi di bloccaggio flottazione.....	165
flottazione.....	153-154, 161
funzionamento della testata.....	43
modifica della configurazione e posizione delle molle di flottazione.....	161
opzioni.....	534
precauzioni per il trasporto.....	268
trasporto della testata	
collegamento della testata al veicolo	
trainante.....	268
su mietitrebbia.....	267
traino.....	267
variabili di funzionamento.....	139
traino della testata.....	267
collegamento al veicolo trainante.....	268
conversione da campo a trasporto.....	280
spostamento delle ruote	
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto.....	281
ruote posteriori (destre) in posizione di trasporto.....	283
conversione da trasporto a campo.....	269
conservazione della barra di traino.....	274
rimozione della barra di traino.....	270
rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento.....	285
spostamento delle ruote	
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo.....	275
ruote posteriori (destre) in posizione di campo.....	278
spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro.....	269
trasmissioni	

installazione.....	327
protezioni della trasmissione	
installazione della protezione.....	333
rimozione della protezione.....	331
rimozione.....	325
trasmissioni della testata.....	325
protezioni della trasmissione	
installazione.....	333
rimozione.....	331
riduttori	
catena di trasmissione del riduttore di completamento.....	336
catena di trasmissione del riduttore principale.....	335

V

velocità.....	183
velocità al suolo.....	179
velocità del tappeto di entrata.....	182
velocità del tappeto laterale.....	180
regolazione.....	181
velocità dell'aspo.....	178
velocità al suolo.....	179
velocità dell'aspo.....	178
posizione della catena.....	491

Fluidi e lubrificanti raccomandati

Per garantire la massima efficienza della macchina, utilizzare solo fluidi e lubrificanti puri.

- Per maneggiare tutti i fluidi e i lubrificanti utilizzare contenitori puliti.
- Conservare i fluidi e i lubrificanti in un'area protetta da polvere, umidità e altri agenti contaminanti.

Lubrifi- cante	Specifiche	Descrizione	Uso	Capacità
Grasso	SAE multiuso	Prestazioni ad alta temperatura e pressione estrema (EP) con 1% max. di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI) a base di litio	Secondo necessità se non diversamente specificato	—
		Prestazioni ad alta temperatura e pressione estrema (EP) con 10% max. di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI) a base di litio	Giunti scorrevoli della trasmissione	—
Lubrifi- cante per ingranag- gi	SAE 85W-140	Classe di servizio API GL-5	Scatola di azionamento lame	1,5 litri (1,6 quarti)
			Riduttore principale	2,75 litri (2,9 quarti)
			Riduttore di completamento	2,25 litri (2,4 quarti)
Olio idraulico	<p>Olio trans-idraulico unigrado. Viscosità a 60,1 cSt a 40 °C (104 °F) Viscosità a 9,5 cSt a 100 °C (212 °F)</p> <p>Marche consigliate:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultraction • CNH Hy-Tran Multitraction • AGCO Permatran 821 XL 	Lubrificante trans / olio idraulico	Serbatoio dei sistemi di trasmissione testata	95 litri (25,1 galloni USA)
Olio per catene	Olio per catene con una viscosità di 100-150 sCt a 40 °C (104 °F) o olio minerale SAE 20W-50 senza detergenti o solventi	L'olio per catene è formulato per fornire una buona protezione dall'usura e resistenza alla formazione di schiuma. Protegge la catena e i pignoni di trasmissione dall'usura.	Catena di trasmissione dell'aspo	—



BY MacDon

CLIENTI
MacDon.com

CONCESSIONARI
Portal.MacDon.com

I marchi dei prodotti sono appartengono
rispettivi produttori e/o distributori.

Stampato in Canada