



BY MacDon

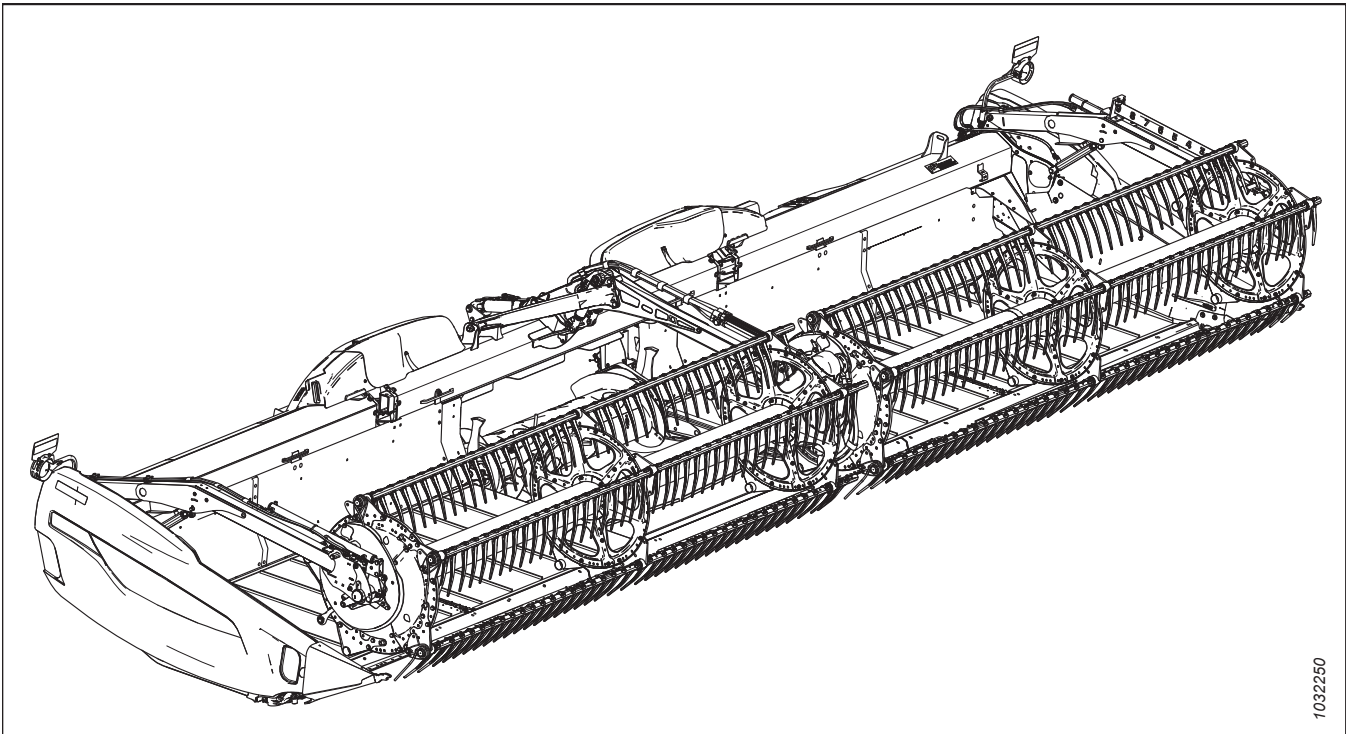
# Serie FD2 Testata FlexDraper® con modulo flottazione FM200

Manuale dell'operatore

MAC262213 Revisione A

Traduzione delle istruzioni originali

Testata FlexDraper® serie FD2



1032250

Anno di pubblicazione: Maggio 2023

© 2022 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] <b>MacDon</b>                  MacDon Industries Ltd.                  680 Moray Street,                  Winnipeg, Manitoba, Canada                  R3J 3S3</p>	<p>[4] As per Shipping Document</p> <p>[5] June 29, 2022</p>
<p>[2] Combine Header</p> <p>[3] MacDon FD2 Series</p>	<p>[6] _____                  Christoph Martens                  Product Integrity</p>

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1]                  Declare, that the product:                  Machine Type: [2]                  Name &amp; Model: [3]                  Serial Number(s): [4]                  fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.                  Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2):                  EN ISO 4254-1:2013                  EN ISO 4254-7:2009                  Place and date of declaration: [5]                  Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]                  Name and address of the person authorized to compile the technical file:                  Benedikt von Riedesel                  General Manager, MacDon Europe GmbH                  Hagenauer Straße 59                  65203 Wiesbaden (Germany)                  bvonriedesel@macdon.com</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 4254-1:2013                  EN ISO 4254-7:2009                  Място и дата на декларацията: [5]                  Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]                  Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:                  Бенедикт фон Рийдесел                  Управител, MacDon Europe GmbH                  Hagenauer Straße 59                  65203 Wiesbaden (Германия)                  bvonriedesel@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 4254-1:2013                  EN ISO 4254-7:2009                  Místo a datum prohlášení: [5]                  Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6]                  Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru:                  Benedikt von Riedesel                  generální ředitel, MacDon Europe GmbH                  Hagenauer Straße 59                  65203 Wiesbaden (Německo)                  bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Vi, [1]                  erklærer, at produkt:                  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 4254-1:2013                  EN ISO 4254-7:2009                  Sted og dato for erklæringen: [5]                  Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]                  Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:                  Benedikt von Riedesel                  Direktør, MacDon Europe GmbH                  Hagenauer Straße 59                  D-65203 Wiesbaden (Tyskland)                  bvonriedesel@macdon.com</p>

DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1]                  Erklären hiermit, dass das Produkt:                  Maschinentyp: [2]                  Name &amp; Modell: [3]                  Seriennummer (n): [4]                  alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt.                  Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2):                  EN ISO 4254-1:2013                  EN ISO 4254-7:2009                  Ort und Datum der Erklärung: [5]                  Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6]                  Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen:                  Benedikt von Riedesel                  General Manager, MacDon Europe GmbH                  Hagenauer Straße 59                  65203 Wiesbaden                  bvonriedesel@macdon.com</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 4254-1:2013                  EN ISO 4254-7:2009                  Lugar y fecha de la declaración: [5]                  Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6]                  Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico:                  Benedikt von Riedesel                  Gerente general - MacDon Europe GmbH                  Hagenauer Straße 59                  65203 Wiesbaden (Alemania)                  bvonriedesel@macdon.com</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 järgnevald harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):                  EN ISO 4254-1:2013                  EN ISO 4254-7:2009                  Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]                  Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]                  Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress:                  Benedikt von Riedesel                  Peadirektor, MacDon Europe GmbH                  Hagenauer Straße 59                  65203 Wiesbaden (Saksamaa)                  bvonriedesel@macdon.com</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 4254-1:2013                  EN ISO 4254-7:2009                  Lieu et date de la déclaration : [5]                  Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6]                  Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique :                  Benedikt von Riedesel                  Directeur général, MacDon Europe GmbH                  Hagenauer Straße 59                  65203 Wiesbaden (Allemagne)                  bvonriedesel@macdon.com</p>

# EC Declaration of Conformity

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



# EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[2] Float Module

[6] \_\_\_\_\_

[3] MacDon FM200

Christoph Martens  
Product Integrity

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

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

# EC Declaration of Conformity

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



## UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon** [4] As per shipping document

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

[5] June 29, 2022

[2] Combine Header

[6] \_\_\_\_\_

[3] MacDon FD2 Series

Christoph Martens  
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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



## UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon** [4] As per Shipping Document

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

[5] June 29, 2022

[2] Float Module

[6] \_\_\_\_\_

[3] MacDon FM200

Christoph Martens  
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

# Introduzione

## ***La macchina***

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

La testata FlexDraper® serie FD2 è stata appositamente progettata per funzionare correttamente in condizioni di taglio rettilineo, sia che si tratti di taglio al suolo che di taglio al di sopra del terreno, grazie all'uso di un telaio flessibile in tre parti capace di adattarsi ai contorni del terreno. Il modulo flottazione FM200 consente di collegare alla maggior parte dei modelli di mietitrebbie una testata FlexDraper® serie FD2.

## ***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 utilizzare 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. Se si necessita di assistenza, informazioni o copie aggiuntive del presente manuale, contattare il proprio concessionario.

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 537](#).

Durante la configurazione della macchina o l'effettuazione delle 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.

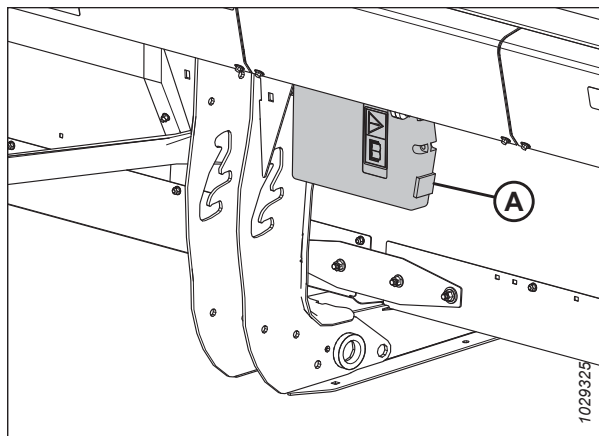
L'indice e il sommario guidano l'utente verso le aree specifiche del presente manuale. Consultare l'indice per familiarizzare con l'organizzazione delle informazioni.

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. La versione inglese più aggiornata può essere scaricata dal nostro sito web ([www.macdon.com](http://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 documento è disponibile nelle seguenti lingue:

- Ceco
- Danese
- Inglese
- Estone
- Francese
- Tedesco
- Lettone
- Lituano
- Polacco
- Portoghese
- Rumeno
- Russo
- Spagnolo

Questi manuali possono essere ordinati presso il concessionario MacDon, scaricati dal portale dei concessionari MacDon (<https://portal.macdon.com>) (è necessario il login) o scaricati dal sito web MacDon (<http://www.macdon.com>).



## Registrazione del modello e del numero di serie

Registrare il 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.

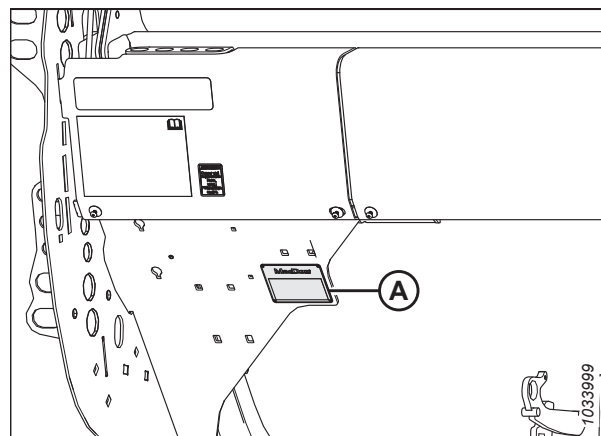


Figura 2: Posizione della targhetta con il numero di serie della testata

### 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.

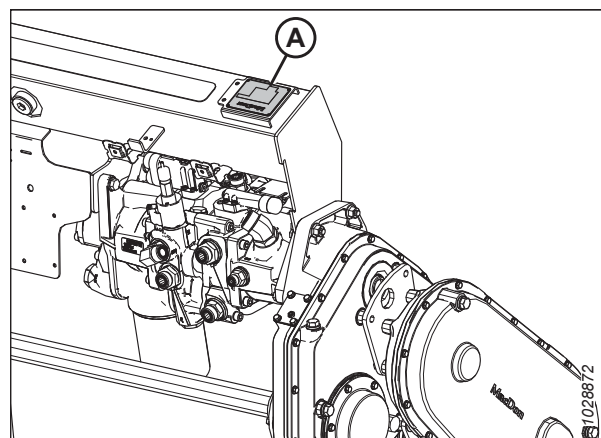


Figura 3: Posizione della targhetta con il numero di serie del modulo flottazione

### 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.

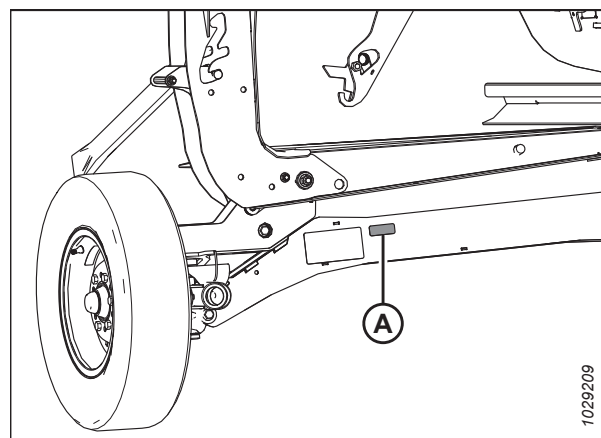


Figura 4: Opzione di trasporto EasyMove™



Dichiarazione di conformità.....	i
Introduzione.....	vii
Registrazione del modello e del numero di serie .....	ix
<b>Capitolo 1: Sicurezza.....</b>	<b>1</b>
1.1 Simboli di allerta per la sicurezza.....	1
1.2 Segnali.....	2
1.3 Sicurezza generale .....	3
1.4 Sicurezza nella manutenzione .....	5
1.5 Sicurezza idraulica .....	7
1.6 Segnali di sicurezza .....	8
1.6.1 Installazione delle decalcomanie di sicurezza .....	8
1.7 Ubicazione delle decalcomanie di sicurezza.....	9
1.8 Comprensione dei segnali di sicurezza.....	14
<b>Capitolo 2: Panoramica sul prodotto.....</b>	<b>23</b>
2.1 Definizioni.....	23
2.2 Specifiche del prodotto.....	25
2.3 Dimensioni della testata FlexDraper® serie FD2 .....	29
2.4 Identificazione dei componenti della testata FlexDraper® serie FD2 .....	31
2.5 Identificazione dei componenti del modulo flottazione FM200 .....	32
<b>Capitolo 3: Impiego.....</b>	<b>35</b>
3.1 Responsabilità del proprietario/operatore .....	35
3.2 Sicurezza dell'operatore .....	36
3.2.1 Puntelli di sicurezza della testata .....	37
3.2.2 Puntelli di sicurezza dell'aspo.....	37
Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo .....	37
Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo .....	39
3.2.3 Pannelli laterali della testata .....	40
Apertura dei pannelli laterali della testata.....	40
Chiusura dei pannelli laterali della testata .....	41
Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata .....	42
Rimozione dei pannelli laterali delle testate .....	45
Installazione dei pannelli laterali della testata .....	46
3.2.4 Carter della trasmissione aspo.....	46
Rimozione dei carter della trasmissione aspo.....	46
Installazione del carter della trasmissione aspo.....	48
3.2.5 Copertura del leveraggio di flessione .....	49
Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione interno.....	49
Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno .....	50
Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione esterno .....	50
Installazione delle coperture del leveraggio di flessione esterno.....	51
3.2.6 Controllo giornaliero all'avviamento .....	53
3.3 Periodo di rodaggio.....	54

<b>3.4</b>	Spegnimento della mietitrebbia .....	55
<b>3.5</b>	Comandi cabina .....	56
<b>3.6</b>	Collegamento/scollegamento della testata.....	57
3.6.1	Mietitrebbie Case IH.....	57
	Collegamento della testata a una mietitrebbia Case IH .....	57
	Scollegamento della testata da una mietitrebbia Case IH .....	61
3.6.2	Collegamento/scollegamento della testata dal modulo flottazione FM200 .....	65
	Scollegamento della testata dal modulo flottazione FM200.....	65
	Collegamento della testata al modulo flottazione FM200.....	71
<b>3.7</b>	Impostazione testata.....	76
3.7.1	Accessori per testate .....	76
3.7.2	Impostazioni della testata.....	76
3.7.3	Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza.....	91
3.7.4	Impostazioni dell'aspo .....	92
3.7.5	Impostazioni sparticampo flottante (opzionale).....	94
<b>3.8</b>	Impostazione del modulo flottazione .....	97
3.8.1	Configurazioni della coclea di alimentazione FM200.....	97
	Configurazione ultra stretta – Aletta elicoidale per coclea.....	99
	Configurazione stretta – Aletta elicoidale della coclea .....	103
	Configurazione media – Aletta elicoidale della coclea.....	106
	Configurazione larga – Aletta elicoidale della coclea .....	108
	Configurazione ultra larga – Aletta elicoidale della coclea .....	111
	Aletta elicoidale della coclea.....	113
3.8.2	Rimozione delle dita per coclea di alimentazione.....	120
3.8.3	Installazione delle dita per coclea di alimentazione .....	123
3.8.4	Impostazione della posizione della coclea.....	124
3.8.5	Controllo e regolazione delle molle della coclea di alimentazione .....	126
3.8.6	Barre sbarbatrici .....	127
<b>3.9</b>	Variabili di funzionamento della testata.....	128
3.9.1	Taglio al di sopra del terreno.....	128
	Regolazione delle ruote stabilizzatrici .....	129
	Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™ .....	130
	Regolazione delle ruote ContourMax™ con interruttore a pedale.....	131
	Livellamento dell'altezza della ruota ContourMax™ .....	132
3.9.2	Taglio al suolo .....	134
	Regolazione dei pattini interni .....	135
	Regolazione dei pattini esterni .....	136
3.9.3	Flottazione della testata .....	137
	Controllo e regolazione della flottazione della testata .....	138
	Modifica della configurazione delle molle di flottazione.....	143
	Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata.....	149
	Blocco/sblocco delle ali della testata .....	150
	Funzionamento in modalità flessibile .....	152
	Funzionamento in modalità rigida.....	154
	Disabilitazione del limitatore di inclinazione flessione .....	155
	Attivazione del limitatore di inclinazione flessione .....	156
3.9.4	Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali .....	157
3.9.5	Angolo della testata .....	162

Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia.....	163
3.9.6 Velocità dell'aspo.....	164
Pignoni di trasmissione aspo opzionali.....	165
3.9.7 Velocità al suolo .....	166
3.9.8 Velocità del tappeto laterale .....	167
Regolazione della velocità dei tappeti laterali .....	167
Velocità del tappeto di entrata.....	168
3.9.9 Informazioni sulla velocità della lama .....	168
Controllo della velocità della lama .....	169
3.9.10 Altezza dell'aspo .....	170
Controllo e regolazione del sensore di altezza dell'aspo.....	171
Sostituzione del sensore di altezza dell'aspo.....	174
3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo.....	175
Regolazione della posizione longitudinale dell'aspo .....	176
Riposizionamento dei cilindri longitudinali – Aspo singolo.....	177
Riposizionamento dei cilindri longitudinali dell'aspo – Modelli a due aspi .....	179
Riposizionamento dei cilindri longitudinali dell'aspo – Unità a tre aspi .....	183
Controllo e regolazione del sensore di posizione longitudinale.....	186
3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo .....	188
Impostazioni della camma dell'aspo.....	188
Regolazione della camma dell'aspo.....	190
3.9.13 Coclea trasversale superiore.....	192
Regolazione della posizione della coclea trasversale superiore.....	192
Controllo dell'interferenza nella coclea trasversale superiore .....	194
3.9.14 Sparticampo .....	195
Rimozione degli sparticampo .....	195
Installazione degli sparticampo .....	197
Rimozione degli sparticampo flottanti .....	198
Installazione degli sparticampo flottanti.....	200
Regolazione degli sparticampo flottanti .....	203
3.9.15 Aste per sparticampo .....	210
Rimozione delle aste per sparticampo .....	210
Installazione delle aste per sparticampo .....	211
Aste per sparticampo da riso opzionali .....	212
<b>3.10</b> Controllo dell'altezza automatica testata .....	213
3.10.1 Funzionamento del sensore di controllo dell'altezza automatica testata.....	214
3.10.2 Intervallo di tensione di uscita del sensore – Specifiche della mietitrebbia.....	216
3.10.3 Controllo manuale dei limiti di tensione .....	216
3.10.4 Sostituzione del sensore di altezza flottazione .....	219
3.10.5 Mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140 .....	221
Controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina della mietitrebbia – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140 .....	221
Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 130 e 140.....	224
Impostazione della testata sul display della mietitrebbia – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140 .....	225
Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Case IH 5130/6130/7130, 5140/6140/7140 .....	227
Impostazione dell'altezza di taglio preimpostata – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140.....	228
3.10.6 Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250.....	231
Controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina della mietitrebbia – Mietitrebbie Case IH serie, 120, 230, 240 e 250.....	231

## Sommario

Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 120, 230, 240 e 250 .....	234
Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250 .....	235
Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Mietitrebbie Case IH con versione software 28.00 o superiore .....	239
Controllo delle tensioni dei sensori di altezza dell'aspo – Mietitrebbie Case IH .....	243
Configurazione dell'altezza di taglio preimpostata – Mietitrebbie Case IH serie, 120, 230, 240 e 250 .....	245
<b>3.11 Livellamento della testata .....</b>	<b>247</b>
<b>3.12 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante.....</b>	<b>250</b>
<b>3.13 Rimozione di ostruzioni dal tappeto di entrata del modulo flottazione .....</b>	<b>251</b>
<b>3.14 Trasporto .....</b>	<b>252</b>
3.14.1 Trasporto della testata su mietitrebbia.....	252
3.14.2 Traino .....	252
Collegamento della testata al veicolo trainante .....	253
Precauzioni per il traino della testata .....	253
3.14.3 Conversione dalla posizione di trasporto a quella di campo (opzionale) .....	254
Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro – Opzione ContourMax™ .....	254
Rimozione della barra di traino .....	255
Conservazione della barra di traino.....	258
Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo .....	260
Spostamento delle ruote posteriori (destre) in posizione di campo .....	262
3.14.4 Conversione dalla posizione di campo a quella di trasporto (opzionale) .....	264
Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di lavoro a quella di trasporto .....	264
Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto .....	265
Spostamento delle ruote posteriori (destre) in posizione di trasporto .....	267
Rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento.....	268
Collegamento della barra di traino.....	269
<b>3.15 Rimessaggio della testata .....</b>	<b>273</b>
<b>Capitolo 4: Manutenzione ordinaria e straordinaria .....</b>	<b>275</b>
<b>4.1 Preparazione della macchina per la manutenzione straordinaria.....</b>	<b>275</b>
<b>4.2 Requisiti di manutenzione .....</b>	<b>276</b>
4.2.1 Programma/registo di manutenzione .....	276
4.2.2 Ispezione di rodaggio.....	279
4.2.3 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – pre-stagionale.....	280
4.2.4 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – fine stagione.....	280
4.2.5 Controllo dei tubi rigidi e flessibili idraulici .....	281
<b>4.3 Lubrificazione .....</b>	<b>283</b>
4.3.1 Intervalli di lubrificazione .....	283
Ogni 10 ore .....	283
Ogni 25 ore .....	284
Ogni 50 ore .....	285
Ogni 100 ore.....	289
Ogni 250 ore.....	291
Ogni 500 ore.....	293
4.3.2 Procedura di ingrassaggio.....	294
4.3.3 Lubrificazione della catena di trasmissione dell'aspo .....	295

4.3.4	Lubrificazione della catena di trasmissione della coclea .....	296
4.3.5	Lubrificazione del riduttore principale della trasmissione della testata.....	298
	Controllo del livello dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata .....	298
	Aggiunta di olio al riduttore principale della trasmissione testata .....	299
	Sostituzione dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata .....	299
4.3.6	Lubrificazione del riduttore di completamento della trasmissione testata .....	300
	Controllo del livello dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata.....	300
	Aggiunta di olio al riduttore di completamento della trasmissione testata .....	301
	Sostituzione dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata.....	302
<b>4.4</b>	<b>Idraulica.....</b>	<b>304</b>
4.4.1	Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico .....	304
4.4.2	Aggiunta di olio al serbatoio idraulico .....	304
4.4.3	Cambio dell'olio del serbatoio idraulico .....	305
4.4.4	Sostituzione del filtro dell'olio .....	306
<b>4.5</b>	<b>Impianto elettrico.....</b>	<b>307</b>
4.5.1	Sostituzione delle lampadine.....	307
<b>4.6</b>	<b>Trasmissione della testata .....</b>	<b>308</b>
4.6.1	Rimozione della trasmissione che collega il modulo flottazione alla mietitrebbia .....	308
4.6.2	Installazione della trasmissione .....	310
4.6.3	Rimozione della protezione della trasmissione .....	313
4.6.4	Installazione della protezione della trasmissione.....	315
4.6.5	Regolazione della tensione della catena – Riduttore principale.....	317
4.6.6	Regolazione della tensione della catena – Riduttore di completamento .....	319
<b>4.7</b>	<b>Coclea .....</b>	<b>321</b>
4.7.1	Regolazione della distanza tra coclea di alimentazione e piatto .....	321
4.7.2	Controllo della tensione della catena della coclea di alimentazione.....	323
	Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo	
	rapido .....	324
	Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo	
	approfondito .....	325
4.7.3	Rimozione della catena di trasmissione della coclea .....	327
4.7.4	Installazione della catena di trasmissione della coclea .....	331
4.7.5	Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione.....	334
4.7.6	Aletta elicoidale della coclea .....	337
4.7.7	Dita per coclea .....	337
	Rimozione delle dita per coclea di alimentazione .....	337
	Installazione delle dita per coclea di alimentazione.....	339
	Controllo della temporizzazione delle dita della coclea .....	341
	Regolazione della temporizzazione delle dita della coclea .....	342
<b>4.8</b>	<b>Lama .....</b>	<b>345</b>
4.8.1	Sostituzione di una sezione di lama .....	345
4.8.2	Rimozione di una lama.....	347
4.8.3	Rimozione del cuscinetto della testa a lame.....	348
4.8.4	Installazione del cuscinetto della testa a lame .....	349
4.8.5	Installazione della lama .....	349
4.8.6	Lame di ricambio .....	351

4.8.7 Paralama e prenilama a punta.....	352
Paralama a punta su testate a lama singola.....	353
Paralama a punta su testata a doppia lama FD235.....	354
Paralama a punta su testata a doppia lama FD240.....	355
Paralama a punta su testata a doppia lama FD241.....	356
Paralama a punta su testata a doppia lama FD245.....	357
Paralama a punta su testata a doppia lama FD250.....	358
Regolazione dei paralama e della barra di protezione.....	359
Sostituzione dei paralama a punta.....	361
Controllo del prenilama – Paralama a punta.....	362
Regolazione del prenilama – Paralama a punta.....	363
Sostituzione del paralama centrale a punta – a doppia lama.....	364
Controllo del prenilama centrale – Paralama a punta.....	367
Regolazione del prenilama centrale – Paralama a punta.....	368
4.8.8 Paralama e prenilama corti.....	369
Paralama corti su testate a lama singola.....	370
Paralama corti su testate a doppia lama – Tutte le dimensioni tranne 12,5 m (41 ft.).....	371
Paralama corto su testata a doppia lama da 12,5 m (41 ft.).....	372
Sostituzione dei paralama corti o dei paralama terminali.....	373
Controllo del prenilama – Paralama corti.....	375
Regolazione del prenilama – Paralama corti.....	375
Sostituzione del paralama centrale – a doppia lama.....	376
Controllo del prenilama centrale – Paralama corti.....	379
Regolazione del prenilama centrale – Paralama corti.....	380
4.8.9 Protezione della testa a lame.....	380
Installazione della protezione della testa a lame.....	381
<b>4.9 Sistema di azionamento lame.....</b>	<b>382</b>
4.9.1 Scatola di azionamento lame.....	382
Controllo del livello dell’olio nella scatola di azionamento lame.....	382
Controllo dei bulloni di fissaggio.....	383
Cambio dell’olio nella scatola di azionamento lame.....	383
<b>4.10 Piattaforma di alimentazione.....</b>	<b>385</b>
4.10.1 Sostituzione del tappeto di entrata.....	385
4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione.....	389
4.10.3 Rullo di trasmissione del tappeto di entrata.....	390
Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata.....	390
Installazione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata.....	393
Rimozione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata.....	394
Installazione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata.....	396
4.10.4 Rullo folle del tappeto di entrata.....	397
Rimozione del rullo folle del tappeto di entrata.....	397
Installazione del rullo folle del tappeto di entrata.....	399
Sostituzione del cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata.....	402
4.10.5 Abbassamento del piatto della piattaforma di alimentazione.....	406
4.10.6 Sollevare il piatto della piattaforma di alimentazione.....	408
4.10.7 Controllo dei ganci del supporto.....	409
<b>4.11 Barre sbarbatrici.....</b>	<b>411</b>
4.11.1 Rimozione delle barre sbarbatrici.....	411
4.11.2 Installazione delle barre sbarbatrici.....	411
<b>4.12 Tappeti laterali della testata.....</b>	<b>413</b>



4.12.1 Rimozione dei tappeti laterali .....	413
4.12.2 Installazione dei Tappeti laterali.....	414
4.12.3 Regolazione dell'altezza della piattaforma .....	415
4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto .....	418
4.12.5 Regolazione del centraggio del tappeto laterale.....	419
4.12.6 Ispezione dei cuscinetto dei rulli del tappeto.....	421
4.12.7 Rimozione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale .....	421
4.12.8 Sostituzione del cuscinetto del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale.....	423
4.12.9 Installazione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale .....	425
4.12.10 Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto laterale .....	426
4.12.11 Sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto laterale.....	429
4.12.12 Installazione del rullo di trasmissione del tappeto laterale .....	431
<b>4.13 Aspo.....</b>	<b>433</b>
4.13.1 Distanza dell'aspo dalla barra falciante.....	433
Misurazione della distanza dell'aspo .....	434
Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante.....	437
4.13.2 Inclinazione dell'aspo .....	441
Regolazione dell'inclinazione dell'aspo .....	441
4.13.3 Centraggio dell'aspo .....	442
4.13.4 Dita dell'aspo .....	443
Rimozione delle dita in acciaio .....	443
Installazione delle dita in acciaio .....	444
Rimozione delle dita in plastica .....	445
Installazione delle dita in plastica .....	446
4.13.5 Boccole del tubo portarebbi .....	447
Rimozione delle boccole dagli aspi.....	447
Installazione delle boccole sull'aspo .....	452
4.13.6 Pannelli laterali dell'aspo .....	458
Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità camma esterna .....	459
Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità camma interna.....	461
Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore esterna .....	463
Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore interna.....	464
Sostituzione dei sostegni del pannello laterale dell'aspo .....	467
<b>4.14 Trasmissione aspo.....</b>	<b>469</b>
4.14.1 Catena di trasmissione dell'aspo .....	469
Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo .....	469
Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo .....	470
4.14.2 Pignone di trasmissione dell'aspo.....	472
Rimozione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo .....	472
Installazione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo.....	473
4.14.3 Modifica della posizione della catena della velocità dell'aspo con kit a due velocità installato.....	473
4.14.4 Giunto cardanico per trasmissione a due aspi o a tre aspi.....	474
Rimozione del giunto cardanico di trasmissione a due aspi o a tre aspi .....	474
Installazione del giunto cardanico per trasmissione a due aspi o a tre aspi.....	476
4.14.5 Motore di trasmissione dell'aspo .....	478
Rimozione del motore di trasmissione dell'aspo.....	478
Installazione del motore di trasmissione dell'aspo .....	479
4.14.6 Sostituzione della catena di trasmissione .....	481

<b>4.15</b>	Ruote di appoggio – Opzione .....	484
4.15.1	Livellamento dell'altezza della ruota ContourMax™ .....	484
4.15.2	Lubrificazione del sistema delle ruote di appoggio.....	486
4.15.3	Azzeramento dell'indicatore meccanico .....	488
<b>4.16</b>	Sistema di trasporto – Opzione .....	490
4.16.1	Controllo della coppia di serraggio dei bulloni delle ruote.....	490
4.16.2	Controllo della coppia di serraggio dei bulloni del gruppo di trasporto.....	490
4.16.3	Controllo della pressione dei pneumatici .....	492
4.16.4	Modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cardine a cavallotto.....	493
4.16.5	Modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cavallotto a cardine.....	495
<b>4.17</b>	Lama verticale VertiBlade™ – Opzione.....	498
4.17.1	Sostituzione delle sezioni di lama verticale.....	498
4.17.2	Ingrassaggio della lama verticale.....	501
<b>Capitolo 5: Opzioni e accessori .....</b>		<b>503</b>
<b>5.1</b>	Kit di erogazione del raccolto.....	503
5.1.1	Kit alzaspighe .....	503
5.1.2	Kit rastrelliera di alloggiamento per alzaspighe.....	503
5.1.3	Kit staffa di alloggiamento per sparticampo .....	504
5.1.4	Sparticampo flottanti.....	504
5.1.5	Coclea trasversale superiore a tutta lunghezza .....	505
5.1.6	Kit asta per sparticampo da riso.....	506
5.1.7	Kit lame verticali VertiBlade™ .....	507
<b>5.2</b>	Kit barra falciante .....	508
5.2.1	Kit parasassi.....	508
5.2.2	Paralama a quattro punte.....	508
<b>5.3</b>	Kit modulo flottazione FM200.....	509
5.3.1	Kit adattatore sensore 10 V .....	509
5.3.2	Kit di deflettori per raccolto .....	509
5.3.3	Riempimento centrale esteso.....	510
5.3.4	Kit di prolunga alette elicoidali a usura elevata per coclea di alimentazione.....	510
5.3.5	Kit di riempimento interfaccia completa.....	511
5.3.6	Kit di prolunga del serbatoio idraulico.....	511
5.3.7	Kit spinotto per inclinazione laterale.....	512
5.3.8	Kit barre sbarbatrici.....	512
<b>5.4</b>	Kit testate .....	514
5.4.1	Kit ruote di appoggio ContourMax™ .....	514
5.4.2	Sistema di trasporto EasyMove™ .....	515
5.4.3	Kit dita interne con estremità in acciaio .....	516
5.4.4	Kit dita esterne con estremità in acciaio .....	516
5.4.5	Kit di stabilizzazione per pendii laterali .....	517
5.4.6	Kit ruote stabilizzatrici .....	517
5.4.7	Kit pattini in acciaio .....	518
5.4.8	Attrezzo per girasoli .....	518

<b>Capitolo 6: Risoluzione dei problemi .....</b>	<b>521</b>
6.1 Perdita di raccolto sulla barra falciante.....	521
6.2 Azione di taglio e componenti della lama.....	524
6.3 Erogazione dell'aspo .....	528
6.4 Risoluzione dei problemi relativi a testate e tappeti.....	531
6.5 Taglio di fagioli commestibili .....	533
<b>Capitolo 7: Reference .....</b>	<b>537</b>
7.1 Specifiche di coppia .....	537
7.1.1 Specifiche dei bulloni metrici .....	537
7.1.2 Specifiche dei bulloni metrici – Alluminio pressofuso.....	540
7.1.3 Raccordi idraulici O–Ring Boss – Regolabili .....	541
7.1.4 Raccordi idraulici O–Ring Boss – Non regolabili .....	542
7.1.5 Raccordi idraulici con guarnizione frontale O-ring .....	543
7.1.6 Raccordi con filettatura conica per tubi.....	545
7.2 Tabella di conversione.....	546
<b>Indice .....</b>	<b>547</b>
<b>Fluidi e lubrificanti raccomandati .....</b>	<b>557</b>



# 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 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

È importante proteggersi durante l'assemblaggio, il funzionamento e la manutenzione straordinaria dei macchinari.

### 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

- 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.

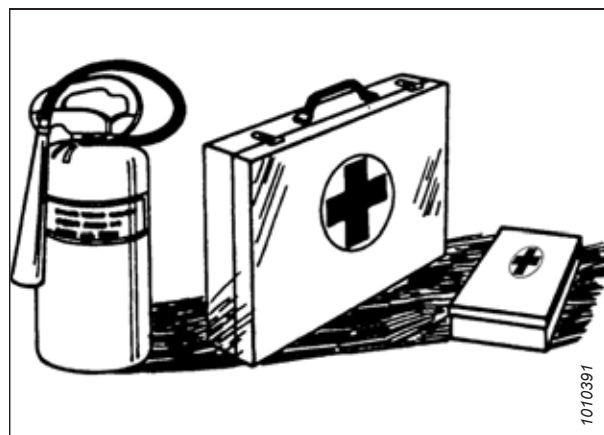


Figura 1.4: Dispositivi di sicurezza

## 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.

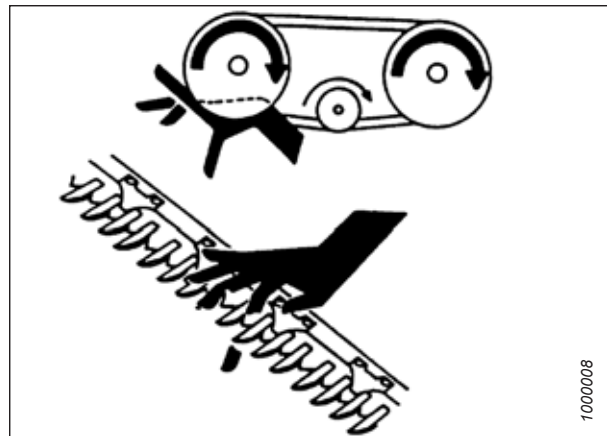


Figura 1.6: Sicurezza intorno alle attrezzature

- 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



## 1.4 Sicurezza nella manutenzione

È importante proteggersi durante le operazioni di manutenzione della macchina.

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: Sicurezza intorno alle attrezzature

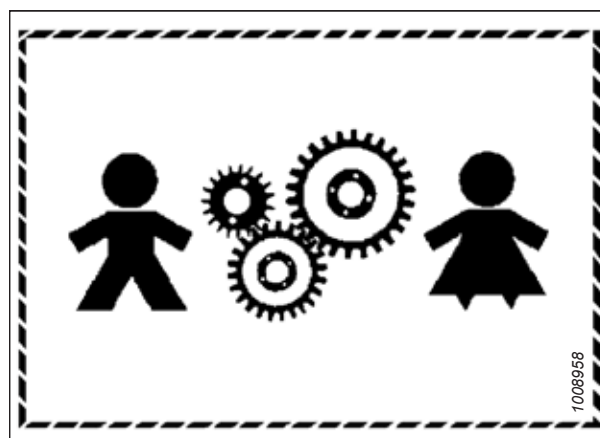


Figura 1.9: L'attrezzatura NON è sicura per i bambini

## 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 sicurezza

## 1.5 Sicurezza idraulica

È importante proteggersi durante l'assemblaggio, il funzionamento e la manutenzione straordinaria dei componenti idraulici.

- Prima di lasciare il sedile dell'operatore, 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, morsetti, 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.

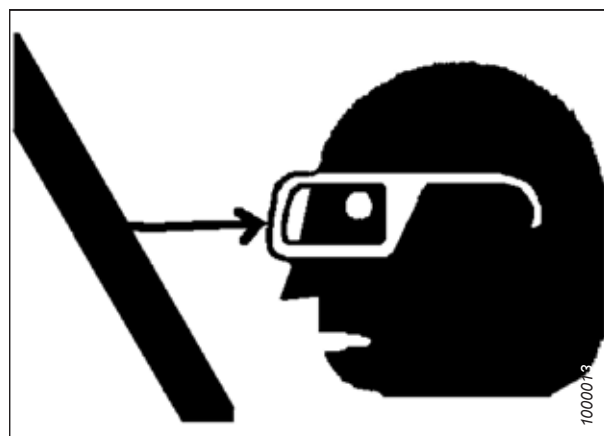


Figura 1.13: Sicurezza intorno alle attrezzature

## 1.6 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.

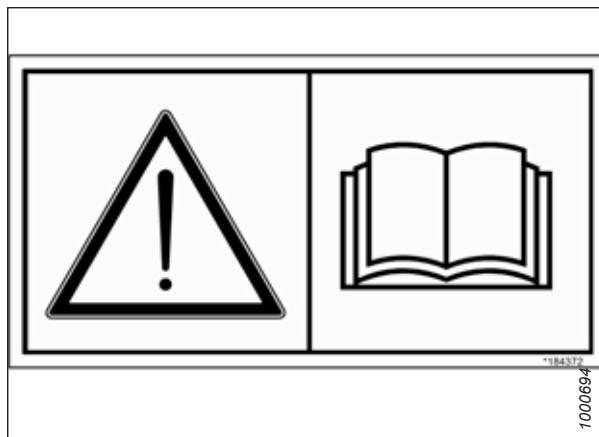


Figura 1.14: Decalcomania del manuale dell'operatore

### 1.6.1 Installazione delle decalcomanie di sicurezza

Sostituire le decalcomanie di sicurezza usurate o danneggiate.

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.

## 1.7 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 personali o in cui l'operatore deve adottare ulteriori precauzioni prima di azionare i comandi.

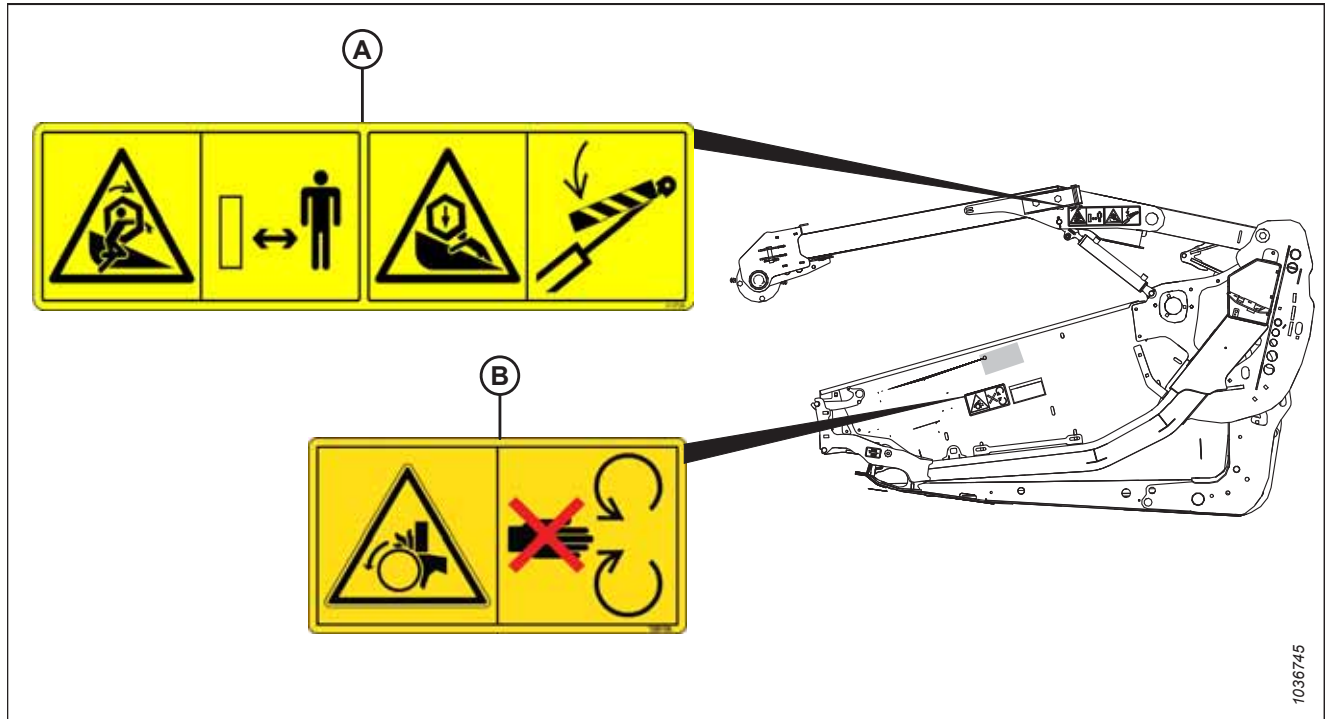
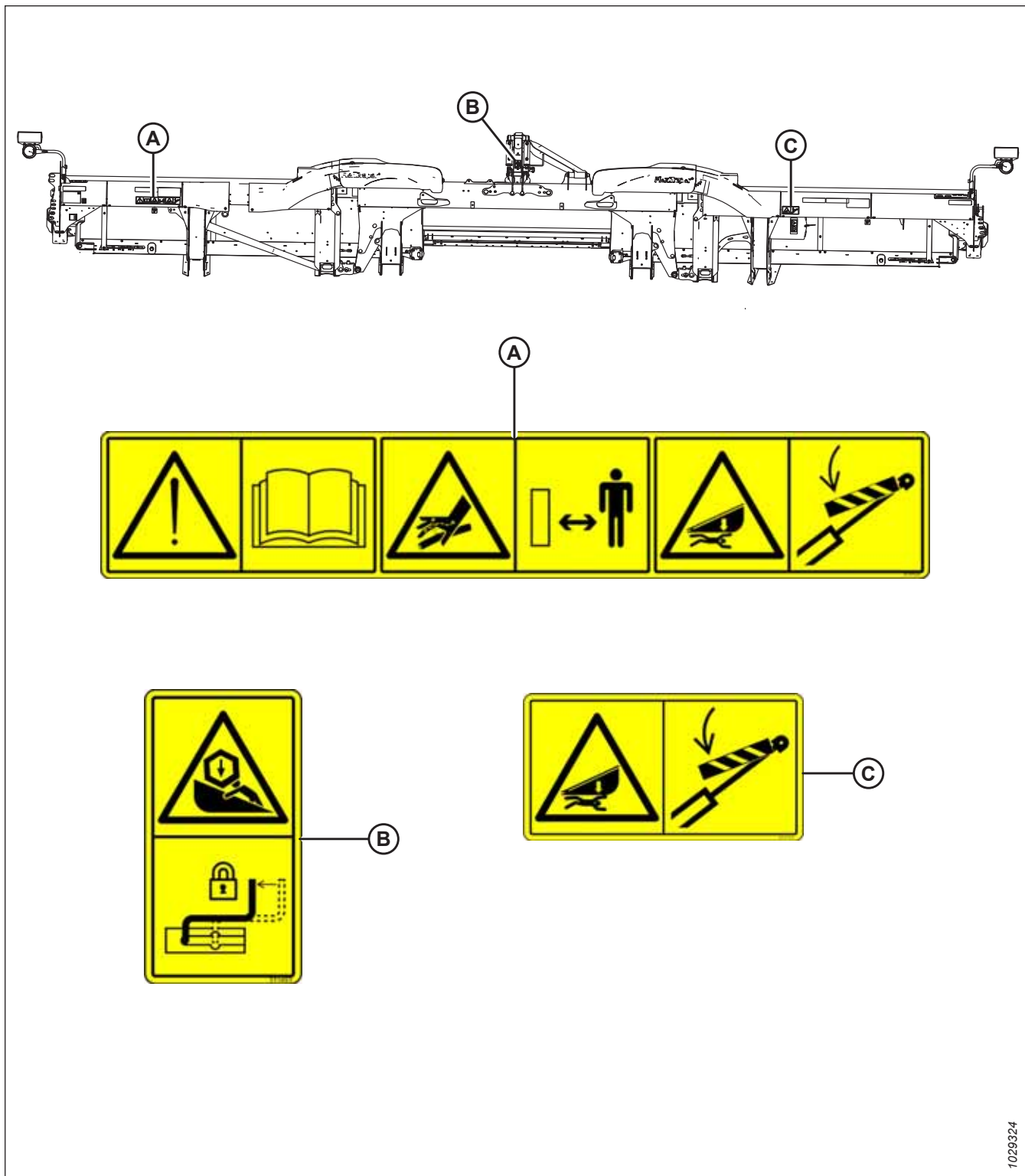


Figura 1.15: Bracci dell'aspo e pannelli terminali

A - MAC360541 - Rischio di impigliamento nell'aspo (due punti)

B - MAC288195 - Pericolo, parte rotante (due punti)

SICUREZZA



1029324

Figura 1.16: Tubo posteriore

A - MAC313725 – Leggere il manuale / Fluido ad alta pressione / Pericolo nella testata    B - MAC311493 – Blocco del sostegno centrale  
 C - MAC313733 – Pericolo di schiacciamento causato dalla testata

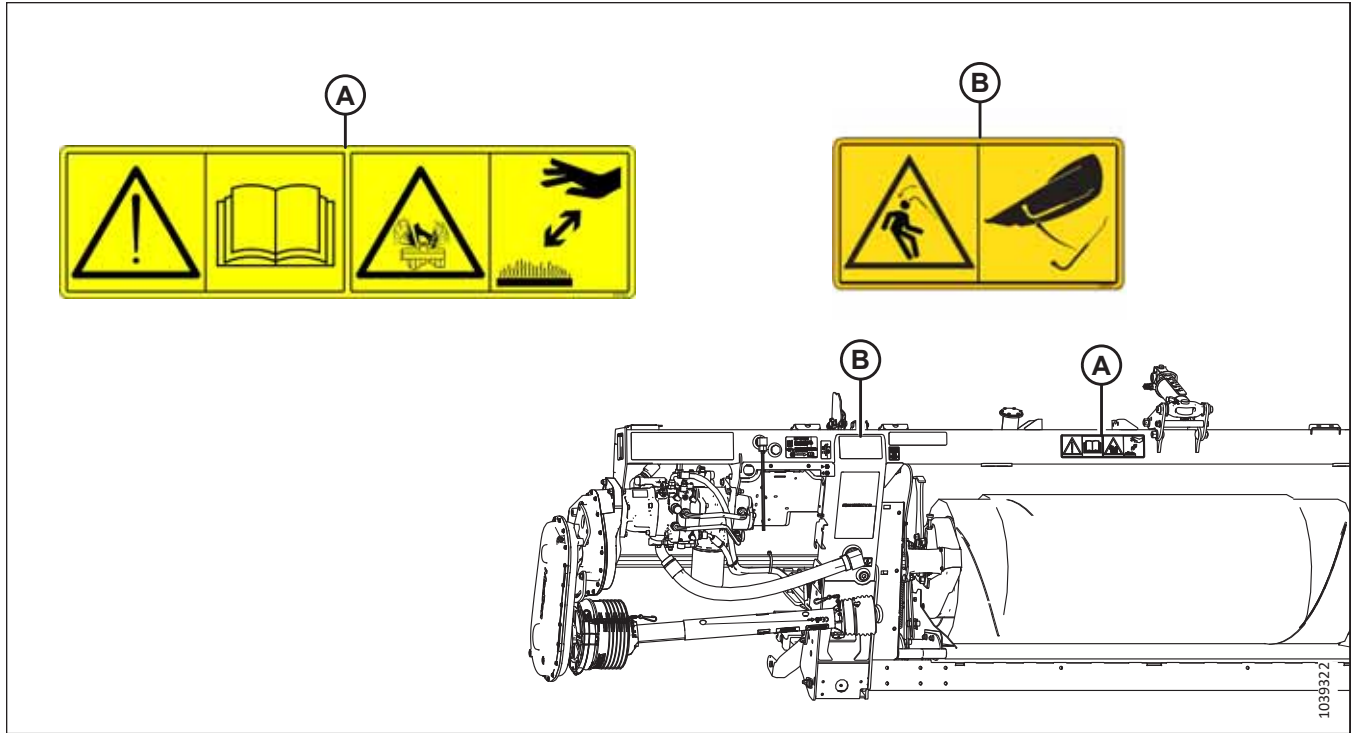


Figura 1.17: Modulo flottazione FM200

A - MAC313728 – Leggere il manuale / Pericolo di spruzzi di fluido

B - MAC360655 – Pericolo dovuto all'energia elastica rilasciata

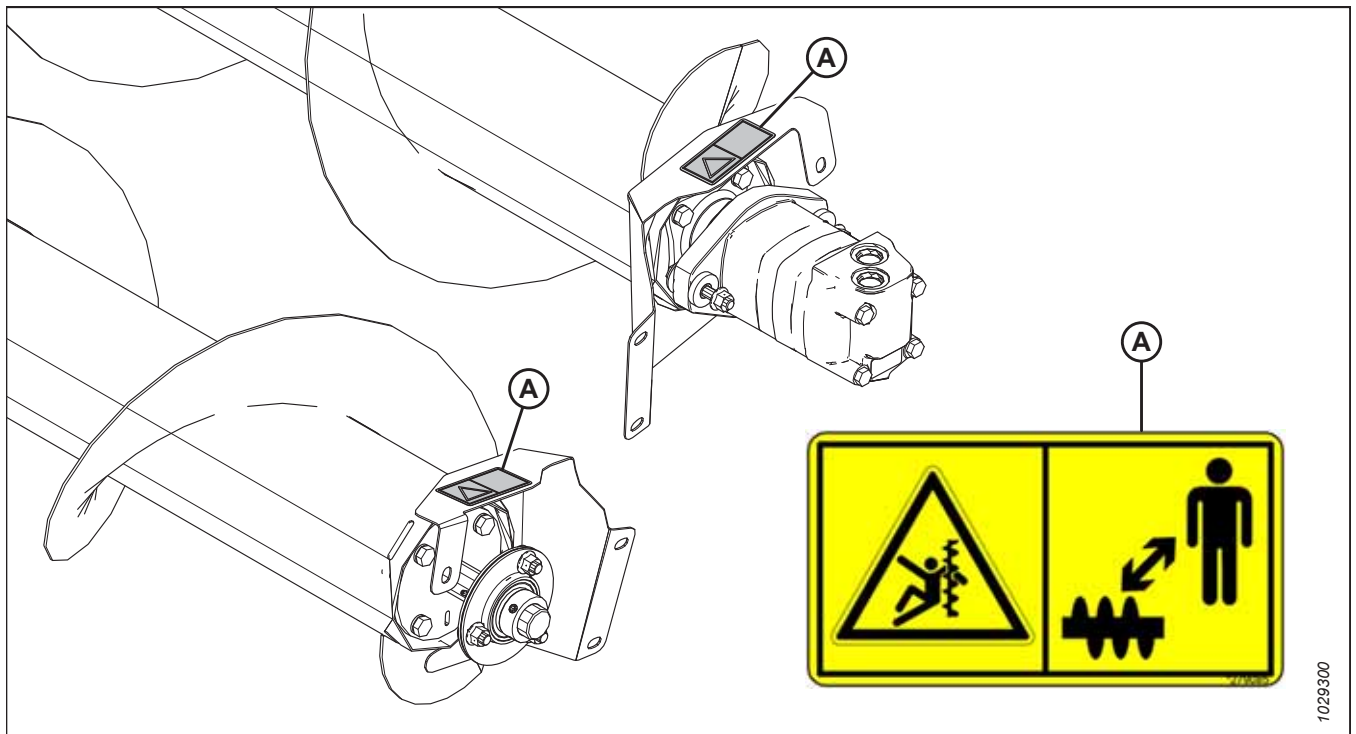
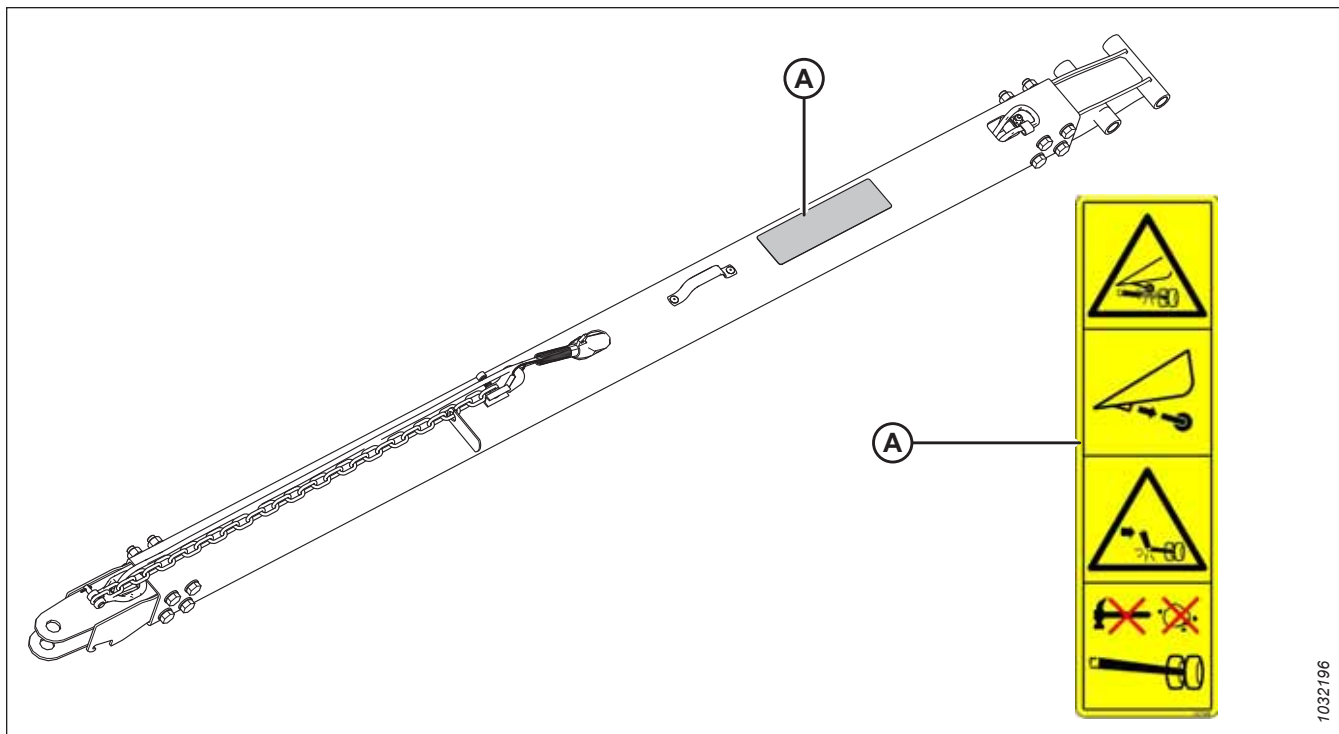


Figura 1.18: Coclea trasversale superiore

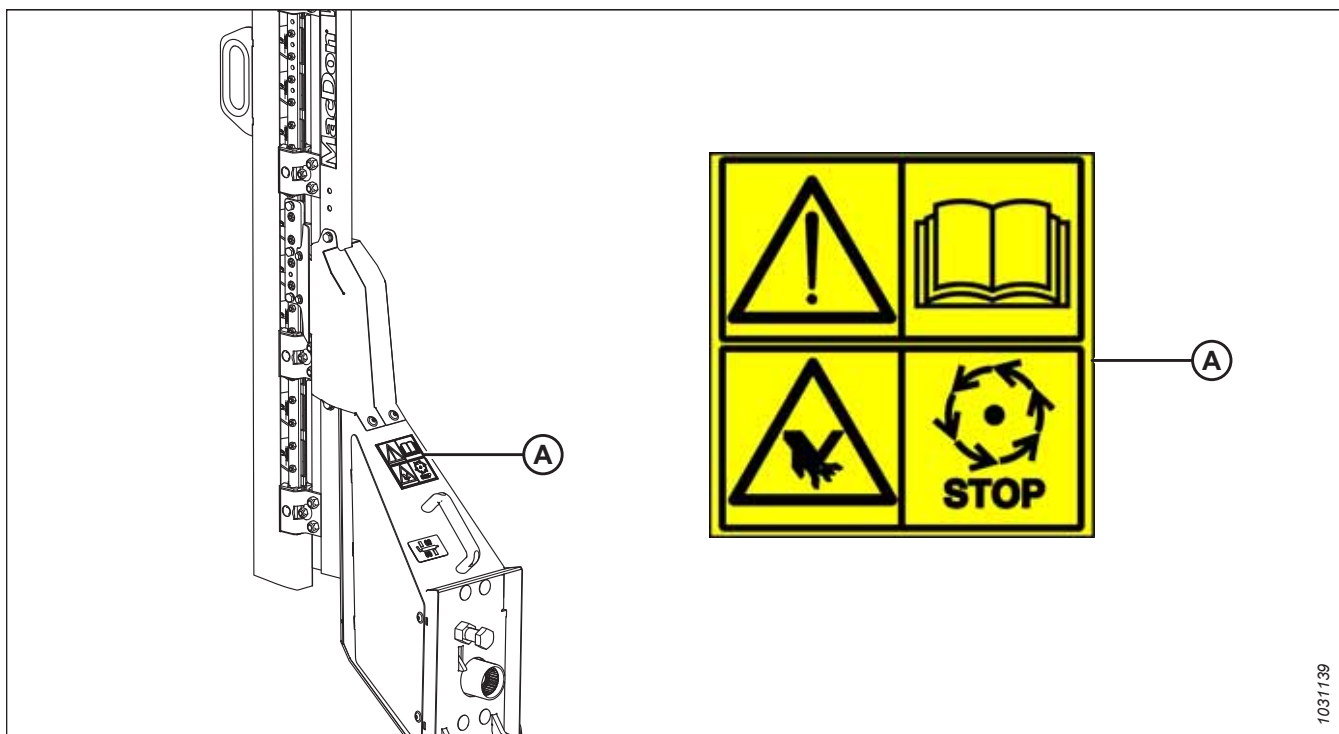
A - MAC279085 – Avvertenza coclea



1032196

Figura 1.19: Sistema di trasporto EasyMove™ – Barra di traino (barra corta illustrata; barra lunga simile)

A - MAC327588 – Pericolo di danni all'attacco

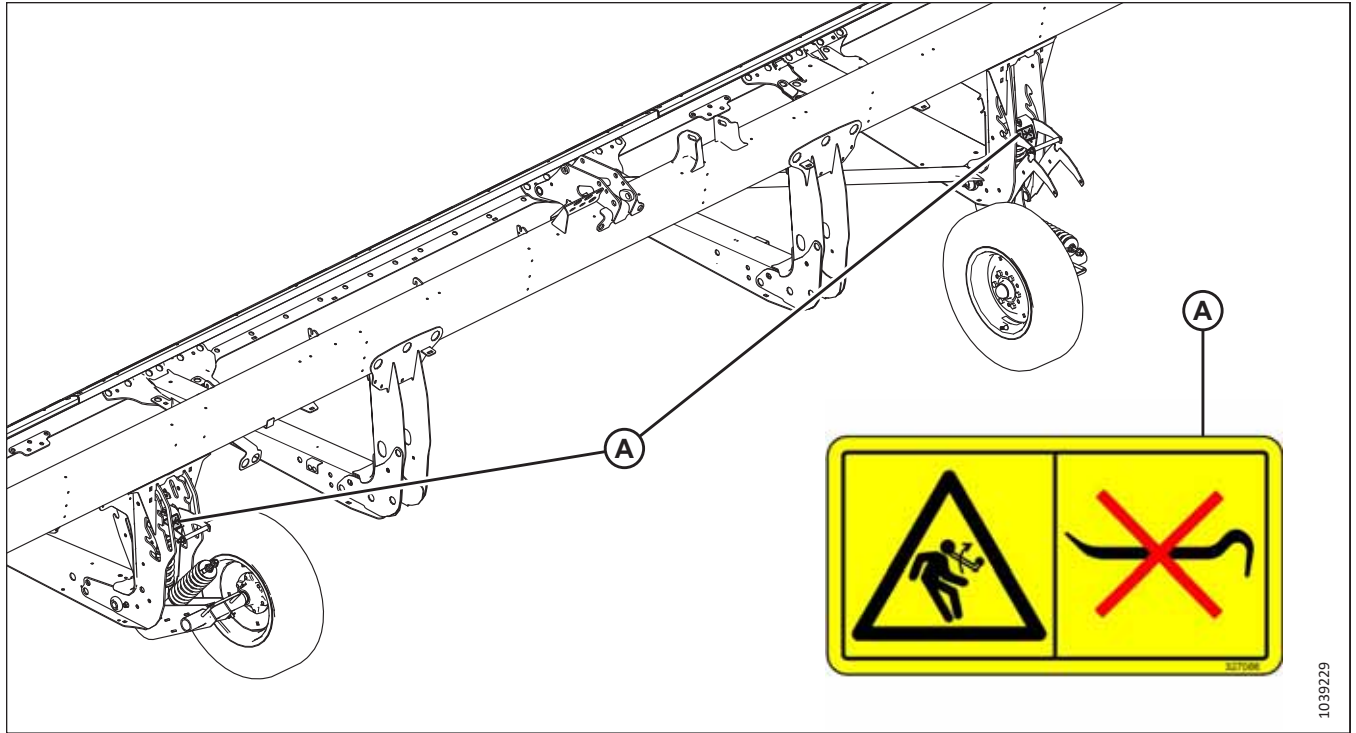


1031139

Figura 1.20: Lama verticale

A - MAC313881 – Pericolo dovuto alle lame





**Figura 1.21: Ruote stabilizzatrici**

A - MAC327086 – Pericolo dovuto all'energia elastica rilasciata

## 1.8 Comprensione dei segnali di sicurezza

Consultare questo argomento per conoscere i pericoli indicati da ciascun tipo di decalcomania di sicurezza.

### MAC174436

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 un dito o la pelle per verificare la presenza di perdite di fluido idraulico.
- Prima di allentare qualsiasi raccordo idraulico, abbassare il carico o scaricare la pressione dell'impianto idraulico.
- In caso di infortunio, rivolgersi a un medico con urgenza. È necessario un intervento chirurgico **IMMEDIATO** per rimuovere il fluido idraulico penetrato nella pelle.



Figura 1.22: MAC174436

### MAC220799

Pericolo di perdita di controllo

#### AVVERTENZA

Per evitare lesioni gravi o mortali dovute alla perdita di controllo:

- Assicurarsi che il meccanismo di bloccaggio della barra di traino sia bloccato.



Figura 1.23: MAC220799

### MAC279085

Pericolo di impigliamento nella coclea

#### PERICOLO

Per evitare lesioni dovute alla coclea in rotazione:

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



Figura 1.24: MAC279085

## SICUREZZA

### MAC288195

Pericolo di schiacciamento da oggetto rotante

#### ATTENZIONE

Per evitare lesioni:

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

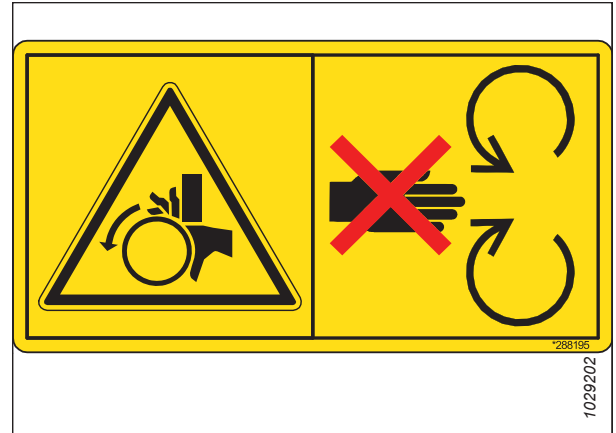


Figura 1.25: MAC288195

### MAC311493

Pericolo di schiacciamento causato dall'aspo

#### PERICOLO

- Per evitare lesioni dovute alla caduta di un aspo sollevato, sollevare l'aspo completamente. Prima di lavorare sull'aspo o sotto di esso, spegnere il motore, rimuovere la chiave e inserire il blocco di sicurezza meccanico su ciascun braccio di sostegno dell'aspo.



Figura 1.26: MAC311493

## SICUREZZA

### MAC313725

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 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 lasciare la posizione dell'operatore, 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 eseguire la manutenzione straordinaria in posizione sollevata, inserire i blocchi di sicurezza per impedire l'abbassamento dell'unità sollevata.
- 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, sollevarla completamente, spegnere il motore, rimuovere la chiave dall'accensione e inserire i blocchi di sicurezza meccanici della mietitrebbia.
- In alternativa, appoggiare la testata a terra, spegnere il motore e rimuovere la chiave prima di eseguire la manutenzione straordinaria.

#### AVVERTENZA

Per evitare lesioni gravi, cancrena o morte:

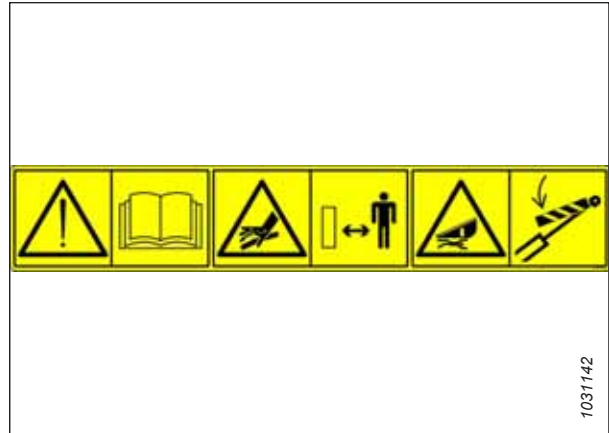


Figura 1.27: MAC313725

## SICUREZZA

- **NON** avvicinarsi alle perdite.
- **NON** usare un dito o la pelle per controllare la presenza di perdite.
- Prima di allentare i raccordi, abbassare il carico o scaricare la pressione idraulica.
- L'olio ad alta pressione può facilmente perforare la pelle e causare lesioni gravi, la cancrena o la morte.
- In caso di ferita, rivolgersi a un medico con urgenza. È necessario un intervento chirurgico immediato per rimuovere l'olio.

### MAC360541

Pericolo di impigliamento/schiacciamento causato dall'aspo

#### PERICOLO

- Per evitare lesioni dovute all'impigliamento nell'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 e inserire il blocco di sicurezza meccanico su ciascun braccio di sostegno dell'aspo.

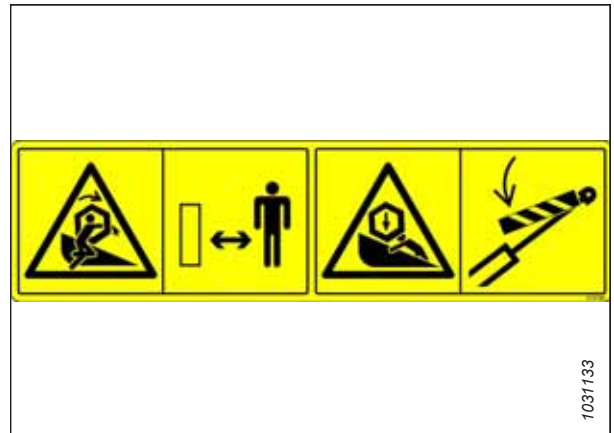


Figura 1.28: MAC360541

**MAC313728**

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, 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 lasciare la posizione dell'operatore, 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 eseguire la manutenzione straordinaria di un'unità in posizione sollevata, inserire i blocchi di sicurezza per impedire l'abbassamento dell'unità.
- 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:

- **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.
- Il fluido è sotto pressione e potrebbe essere caldo.

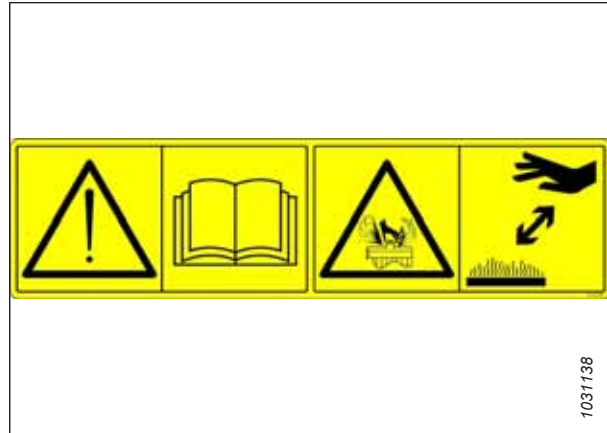


Figura 1.29: MAC313728

**MAC313733**

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, appoggiare la testata a terra, spegnere il motore e rimuovere la chiave prima di eseguire la manutenzione straordinaria.



Figura 1.30: MAC313733

**MAC313881**

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 lasciare la posizione dell'operatore, 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 eseguire la manutenzione straordinaria di un'unità in posizione sollevata, inserire i blocchi di sicurezza per impedire l'abbassamento dell'unità.
- 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 di tela o di pelle molto spessi quando si lavora con la lama.
- Assicurarsi che nessuno si trovi vicino alla lama verticale quando si rimuove o si ruota la lama.



Figura 1.31: MAC313881



**MAC327086**

Pericolo dovuto all'energia elastica rilasciata

**AVVERTENZA**

Per evitare lesioni:

- Durante la manutenzione straordinaria o la sostituzione 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 1.32: MAC327086

**MAC327588**

Pericolo di danni all'attacco

**PERICOLO**

Per evitare lesioni gravi o mortali:

- Prima di trasportare la testata con un mezzo di trasporto, rimuovere la ruota di appoggio sinistra.
- **NON** trainare la testata se l'attacco da trasporto è danneggiato.

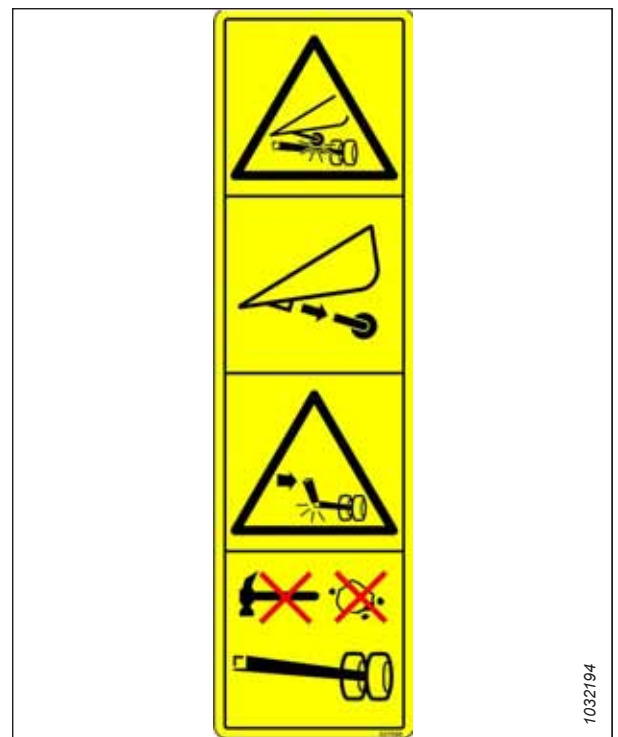


Figura 1.33: MAC327588



## 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.

Termine	Definizione
API	American Petroleum Institute (Istituto Americano per il Petrolio)
ASTM	American Society of Testing and Materials (Società Americana per le Prove e i Materiali)
Bullone	Elemento di fissaggio con testa e filettatura esterna progettato per essere accoppiato a un dado
Collegamento centrale	Connessione mediante cilindro idraulico 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	Testata FlexDraper® MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245 e FD250
FFFT	Numero di lati da serraggio a mano
Serrato a mano	Per "serrato a mano" si intende una posizione di riferimento in cui le superfici o i componenti di tenuta sono in contatto tra loro e il raccordo è stato stretto manualmente fino a un punto in cui non è più allentato e non può essere stretto ulteriormente a mano
FM200	Il modulo flottazione utilizzato con una testata serie FD2 FlexDraper® per mietitrebbia
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
CV	Potenza in cavalli
JIC	Joint Industrial Council (Consiglio industriale congiunto): organismo di standardizzazione che ha sviluppato dimensioni e forme standard per il raccordo originale svasato a 37°
n/a	Non applicabile
Testata nordamericana	La configurazione della testata tipica del Nordamerica
NPT	National Pipe Thread: tipo di raccordo utilizzato per le aperture degli attacchi a bassa pressione. Le filettature dei raccordi NPT sono affusolate in modo da garantire un accoppiamento per interferenza
Dado	Elemento di fissaggio filettato internamente progettato per essere accoppiato a un bullone

## PANORAMICA SUL PRODOTTO

Termine	Definizione
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)
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
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) o piedi-libbre (lbf·ft)
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
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<sub>F</sub>: opzionale (installato in fabbrica) / O<sub>D</sub>: 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")	S
FD230		9,2 m (361")	S
FD235		10,7 m (421")	S
FD240		12,2 m (481")	S
FD241		12,5 m (493")	S
FD245		13,7 m (541")	S
FD250		15,3 m (601")	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 <sub>F</sub>
Azionamento a lama doppia (FD235–FD250): un motore idraulico non temporizzato, un motore montato su una scatola di azionamento lame MacDon chiusa e resistente su ciascun lato della testata.			O <sub>F</sub>
Corsa della lama		76 mm (3")	S
Velocità lama singola (corse al minuto)	FD225 e FD235	1200–1400 corse/min	S
Velocità lama singola (corse al minuto)	FD230	1200–1500 corse/min	S
Velocità lama singola (corse al minuto)	FD240	1200–1300 corse/min	S
Velocità doppia lama (corse al minuto)	FD235, FD240, FD241, FD245 e FD250	1200–1500 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")	S

## PANORAMICA SUL PRODOTTO

Protezioni e premilama		
Protezione: ClearCut™ a punta, forgiata e con doppio trattamento termico (DHT) Premilama: forgiata, bullone per singola regolazione		O <sub>F</sub>
Protezione: ClearCut™ a 4 punte, forgiata e con doppio trattamento termico (DHT) Premilama: forgiata, bullone per singola regolazione		O <sub>F</sub>
Protezione: ClearCut™ PlugFree™, forgiata e con doppio trattamento termico (DHT) Premilama: forgiata, bulloni per doppia regolazione		O <sub>F</sub>
Piastrine antiusura della barra falciante e pattini standard		
La serie FD2+ include piastrine antiusura su tutta la larghezza della barra falciante.		S
FD225	4 pattini	S
FD230, FD235, FD241, FD245, FD250	6 pattini	S
Angolo di protezione (barra falciante a terra)		
Collegamento centrale retracts	1,7 gradi	S
Collegamento centrale esteso	8,9 gradi	S
Tappeti e piattaforme		
Larghezza del tappeto	1,27 m (50")	S
Trasmissione del tappeto	Idrraulico	S
Velocità del tappeto: Modulo flottazione FM200 comandato	209 m/min. (687 fpm)	S
Larghezza dell'apertura di mandata	1905 mm (75")	S
Aspo di raccolta PR15		
Quantità di tubi portarebbi	5 o 6	
Diametro del tubo centrale	203 mm (8")	S
Raggio della punta delle dita	Impostato in fabbrica 800 mm (31 1/2")	S
Raggio della punta delle dita	Intervallo di regolazione 766–800 mm (30 3/16–31 1/2")	S
Diametro effettivo dell'aspo (tramite camma sagomata)	1,65 m (65")	S
Lunghezza del dito	290 mm (11")	S
Spaziatura tra le dita (nominale, sfalsata su battute alternate)	100 mm (4")	S
Trasmissione aspo	Idrraulico	S
Velocità dell'aspo (regolabile dalla cabina, varia in base al modello di mietitrebbia)	0–67 giri/min	S

PANORAMICA SUL PRODOTTO

Intervallo di flessione del telaio della testata				
Modello	In alto - Standard	In basso - Standard	In alto - Limitatore rimosso	In basso - Limitatore rimosso <sup>1</sup>
FD225	102 mm (4")	64 mm (2,5")	102 mm (4")	102 mm (4")
FD230	165 mm (6,5")	130 mm (5")	165 mm (6,5")	165 mm (6,5")
FD235	205 mm (8")	130 mm (5")	205 mm (8")	205 mm (8")
FD240 DR <sup>2</sup>	205 mm (8")	130 mm (5")	205 mm (8")	205 mm (8")
FD240 TR <sup>3</sup>	205 mm (8")	205 mm (8")	205 mm (8")	205 mm (8")
FD241	205 mm (8")	130 mm (5")	205 mm (8")	205 mm (8")
FD245	216 mm (8,5")	216 mm (8,5")	216 mm (8,5")	216 mm (8,5")
FD250	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")	S
Tappeto di entrata	Velocità		107-122 m/min (350-400 fpm)	S
Coclea di alimentazione	Larghezza		1,630 m (64 1/8")	S
Coclea di alimentazione	Diametro esterno		559 mm (22")	S
Coclea di alimentazione	Diametro del tubo		356 mm (14")	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 galloni 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

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 [Disabilitazione del limitatore di inclinazione flessione](#).
2. A due aspi
3. A tre aspi

PANORAMICA SUL PRODOTTO

Diametro esterno		330 mm (13")	—
Diametro del tubo		152 mm (6")	—
Ruota stabilizzatrice / Trasporto EasyMove™			O-D
Ruote		38 cm (15")	—
Pneumatici		225/75 R-15	—
<b>Peso</b>			
Gamma di pesi stimati – testata base con modulo flottazione – le variazioni sono dovute alle diverse configurazioni della testata.			
FD225	Nord America	3329–3447 kg (7331–7597 lb)	
FD230	Nord America	3701–3743 kg (8160–8253 lb)	
FD235	Nord America	3901–4036 kg (8600–8898 lb)	
FD240	Nord America	4050–4315 kg (8928–9512 lb)	
FD241	Export	4.287–4.340 kg (9.452–9.569 lb)	
FD245	Nord America	4.498–4.555 kg (9.916–10.043 lb)	
	Export	4.635–4.692 kg (10.218–10.345 lb)	
FD250	Nord America	4693–4756 kg (10.346–10.485 lb)	
	Export	4.853–4.916 kg (10.699–10.838)	



## 2.3 Dimensioni della testata FlexDraper® serie FD2

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

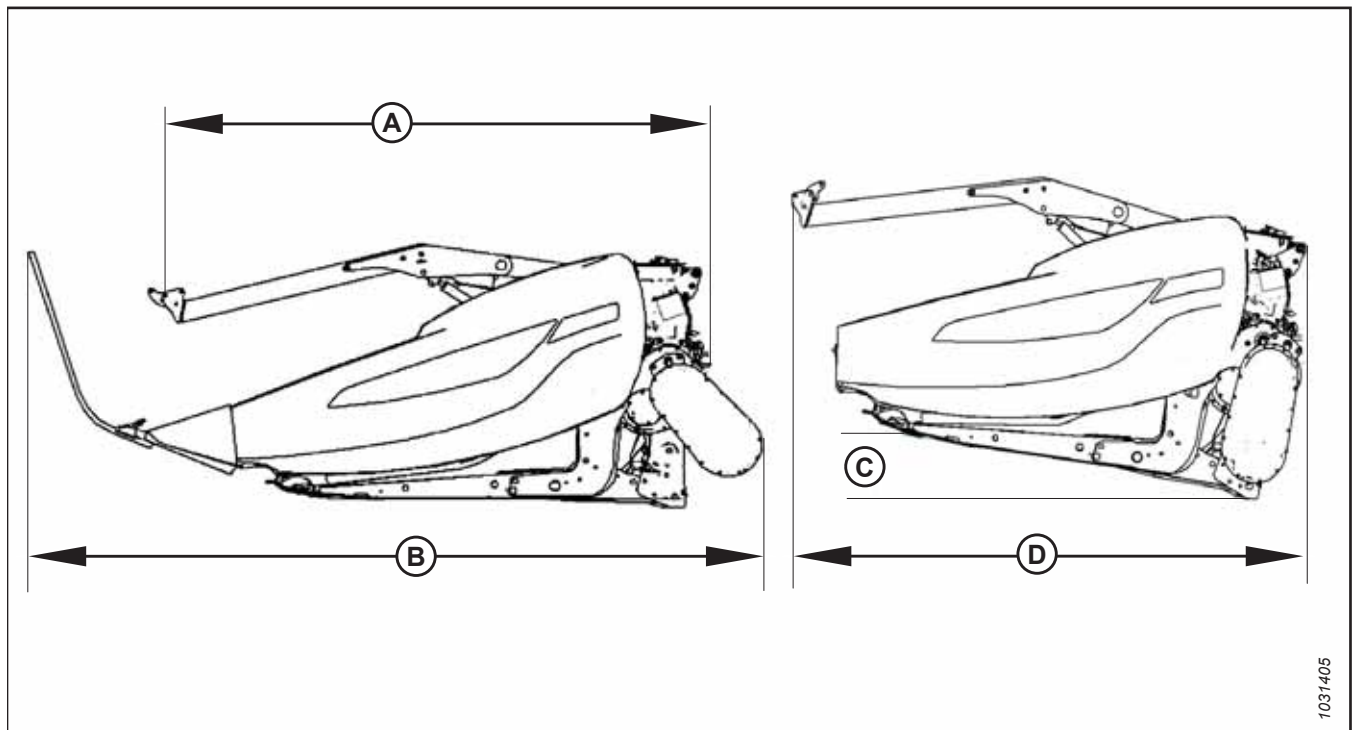


Figura 2.1: Dimensioni della testata

Tabella 2.1 Dimensioni della testata

Telaio e struttura		
Caratteristica da misurare	Consultare la figura 2.1, pagina 29	Dimensione
Larghezza della testata in modalità campo	—	Larghezza di taglio + 500 mm (19 1/5")
Larghezza della barra falciante	—	Larghezza di taglio - 500 mm (19 1/5")
Larghezza della testata in posizione di trasporto con FM200 installato (collegamento centrale più corto)	(A) Riduttore ruotato (rimessaggio), sparticampo rimossi (vedere 2.1, pagina 29)	2,6 m (103")

PANORAMICA SUL PRODOTTO

Tabella 2.1 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 <i>2.1, pagina 29</i> )	3,5 m (138")
Larghezza della testata in posizione di trasporto con aspo completamente retratto e FM200 installato (collegamento centrale più corto)	Riduttore ruotato, sparticampo rimossi (vedere <i>2.1, pagina 29</i> )  Angolo (C) necessario per ottenere la larghezza di trasporto (D)  <b>NOTA:</b> La dimensione (D) può essere diminuita utilizzando un rimorchio di trasporto con un angolo maggiore.	8° 2,591 m (102")

## 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.

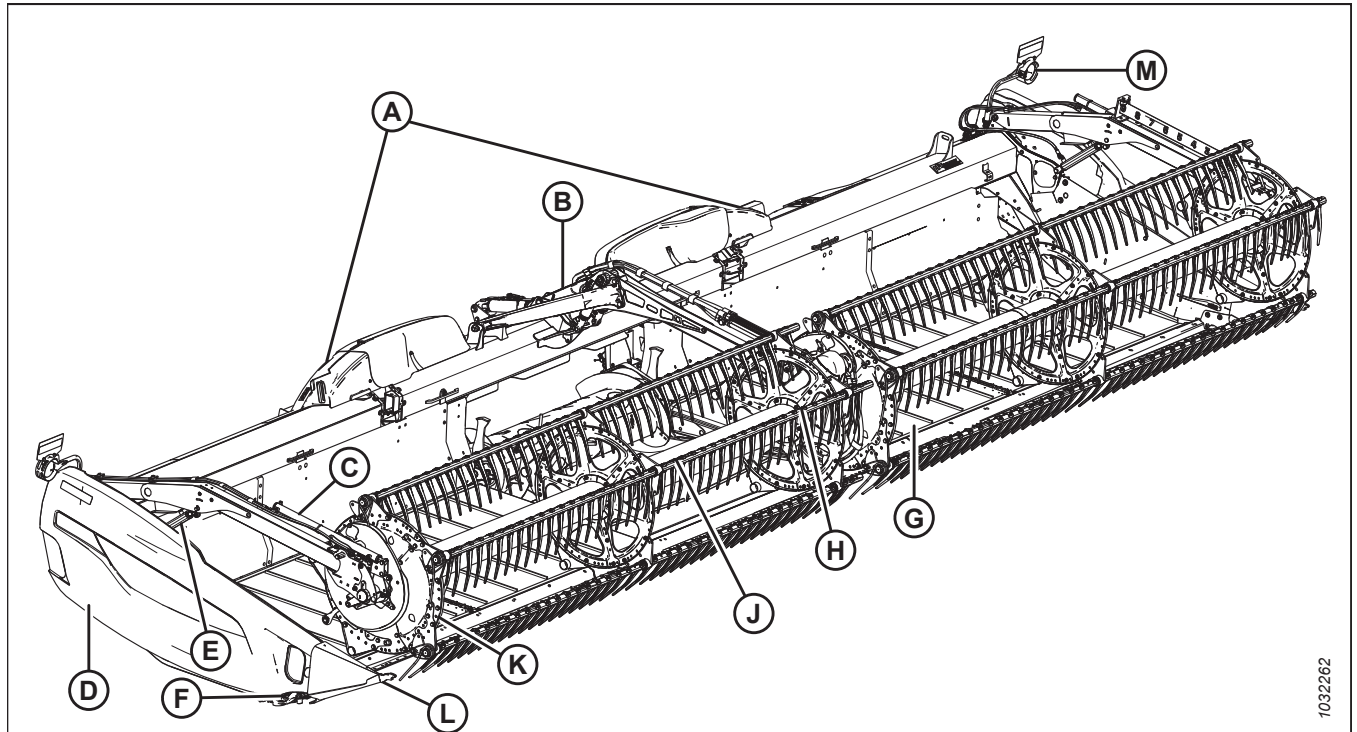


Figura 2.2: Componenti della testata FlexDraper® serie FD2+

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 di funzionamento e manutenzione fornite nel presente manuale.

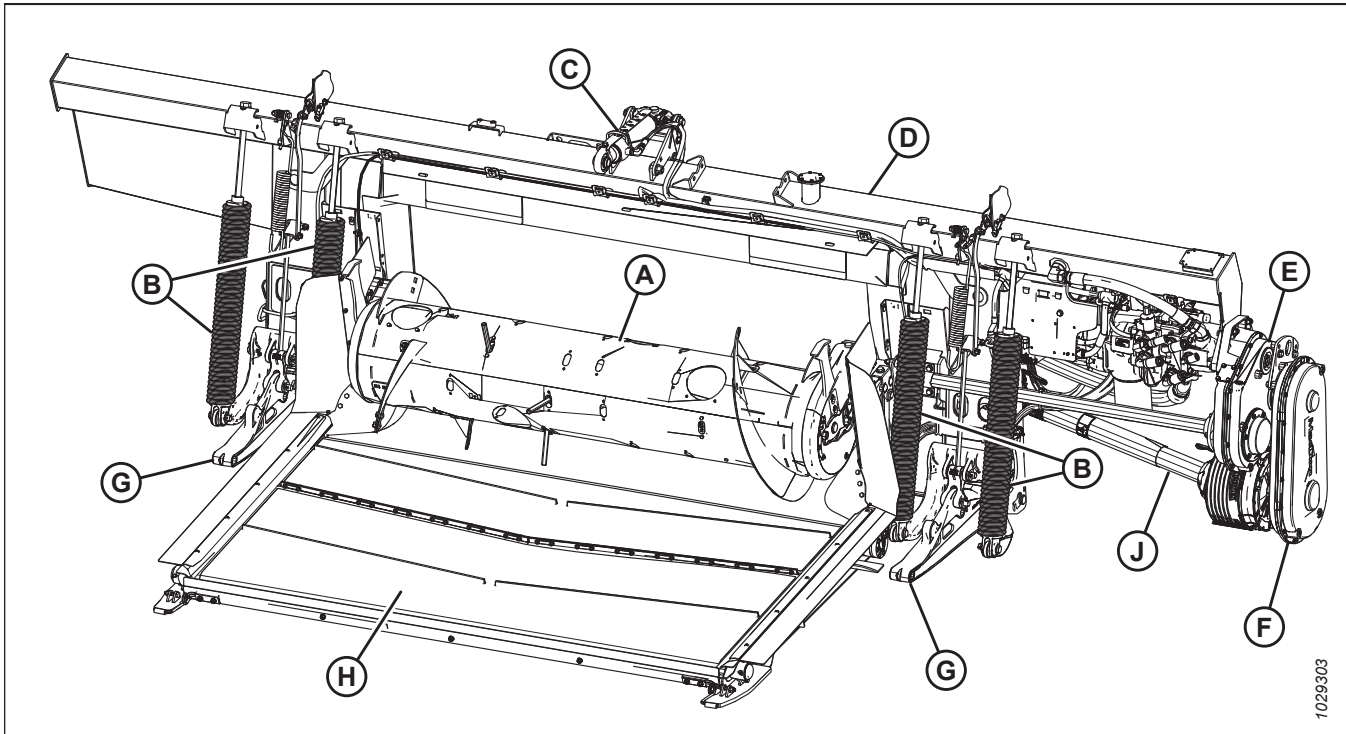


Figura 2.3: Lato testata del modulo flottazione FM200

A - Coclea di alimentazione

D - Serbatoio idraulico

G - Bracci di sostegno della testata (x2)

B - Molle di flottazione della testata (x4)

E - Riduttore principale

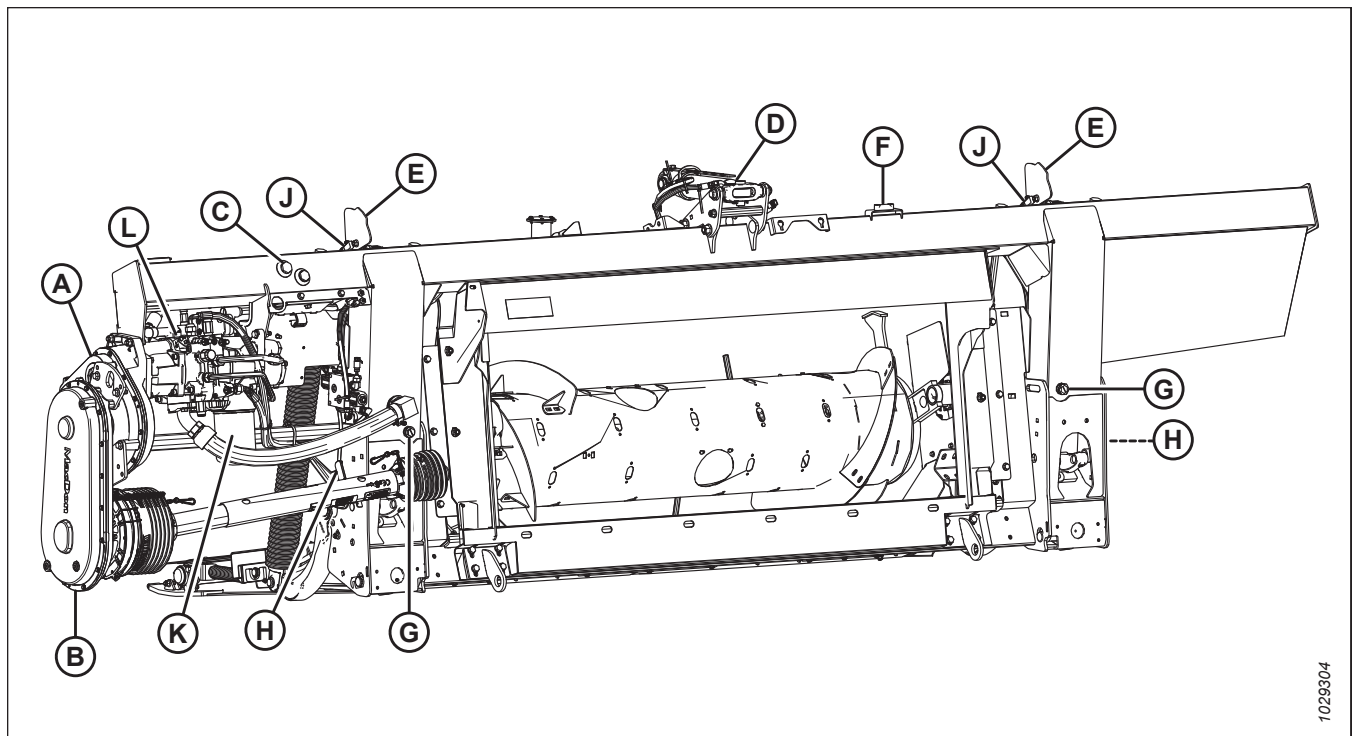
H - Tappeto di entrata

C - Collegamento centrale

F - Riduttore di completamento

J - Trasmissione

PANORAMICA SUL PRODOTTO



1029304

Figura 2.4: Lato mietitrebbia del modulo flottazione FM200

- 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 della lama di taglio, del tappeto laterale e del tappeto di entrata

- 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)



## 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 a qualcuno di utilizzare la testata, anche se per breve tempo o a distanza, assicurarsi che 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.

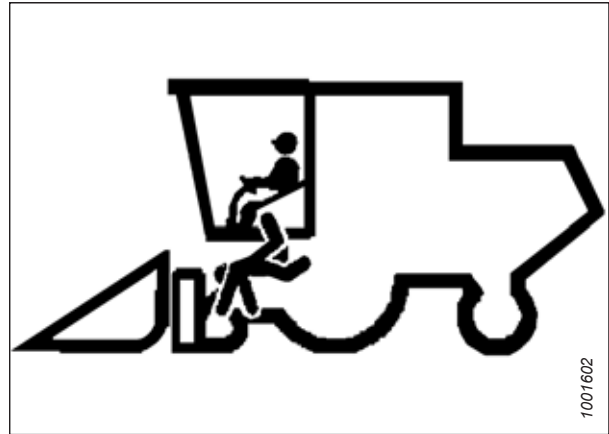


Figura 3.1: Non è consentito il trasporto di passeggeri fuori posto

### 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 55](#).
- Utilizzare la macchina solo alla luce del giorno o con una buona illuminazione artificiale.

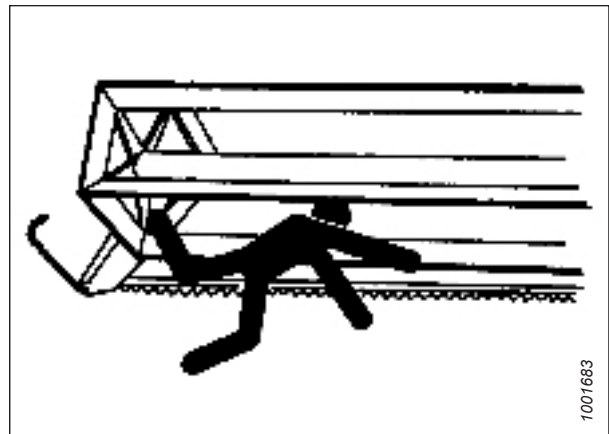


Figura 3.2: Sicurezza degli astanti



### 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, 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 di sostegno dell'aspo e impediscono che l'aspo si abbassi accidentalmente.

#### 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.

#### IMPORTANTE:

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

#### **Bracci esterni dell'aspo**

1. Sollevare l'aspo all'altezza massima.
2. Sollevare il puntello di sicurezza (A) e spingerlo in avanti per rimuoverlo dal gancio (B).

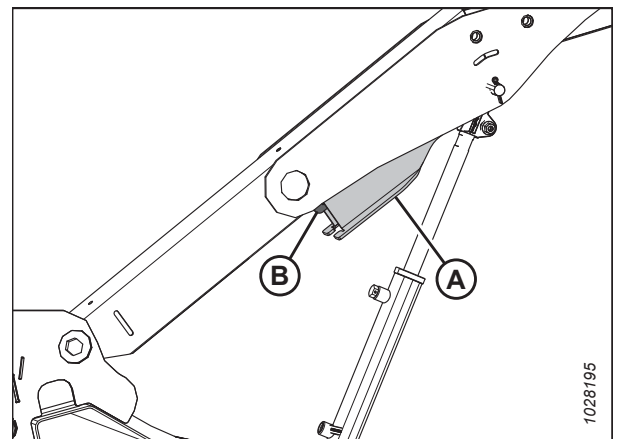


Figura 3.3: Braccio esterno destro

## IMPIEGO

3. Abbassare il puntello di sicurezza (A) e agganciarlo all'albero del cilindro come da illustrazione. Ripetere l'operazione sul braccio opposto.

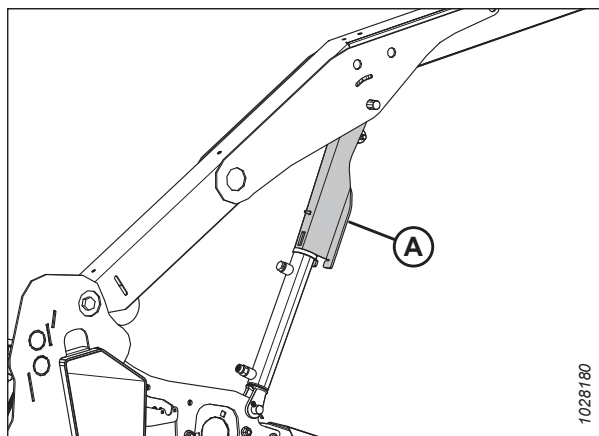


Figura 3.4: Puntello di sicurezza dell'aspo inserito – Braccio esterno destro

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

4. Ruotare la maniglia (A) per rilasciare la tensione della molla e consentire alla molla di portare il perno in posizione di arresto.

**NOTA:**

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

5. Nelle testate a tre aspi, ripetere il passaggio precedente sul braccio centrale sinistro.
6. 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.

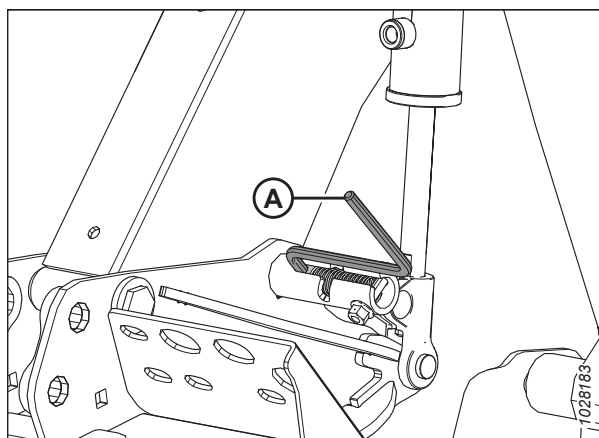


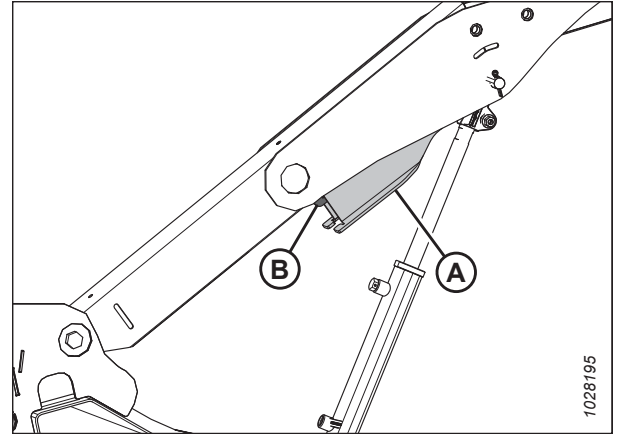
Figura 3.5: Puntello di sicurezza dell'aspo inserito – Braccio centrale

*Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*

Per garantire il corretto funzionamento dell'aspo e della testata, disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo una volta terminato il lavoro su o intorno all'aspo sollevato.

**Bracci esterni dell'aspo**

1. Sollevare l'aspo fino all'altezza massima.
2. Spostare il puntello di sicurezza (A) sul gancio (B) sotto il braccio dell'aspo. Ripetere l'operazione sul braccio opposto.



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

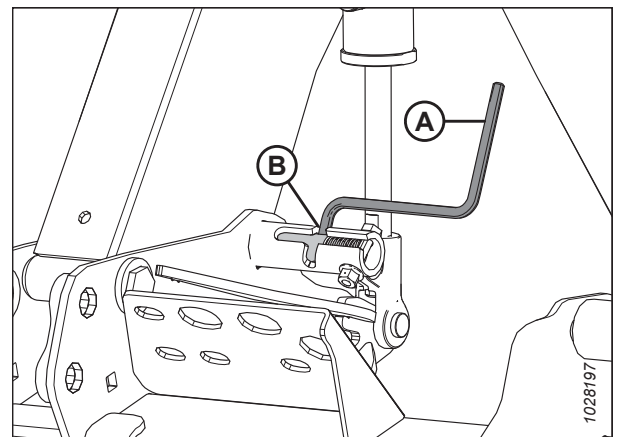
**Braccio centrale dell'aspo – Testate a due e tre aspi**

3. Spostare la maniglia (A) verso l'esterno e nella fessura (B) per portare il perno in posizione di sblocco.

**NOTA:**

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

4. Nelle testate a tre aspi, ripetere il passaggio precedente sul braccio centrale sinistro.



**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 della trasmissione comando lama, i tubi flessibili idraulici, i collegamenti elettrici, la chiave della testata, il coltello di ricambio e il gancio di trasporto opzionale. Per accedere ai 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.

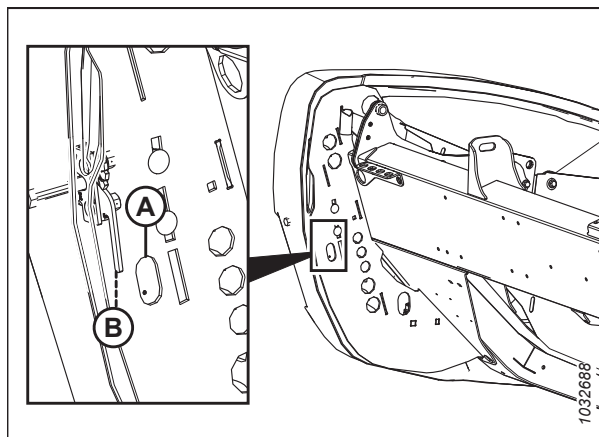


Figura 3.8: Pannello laterale sinistro della testata

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).

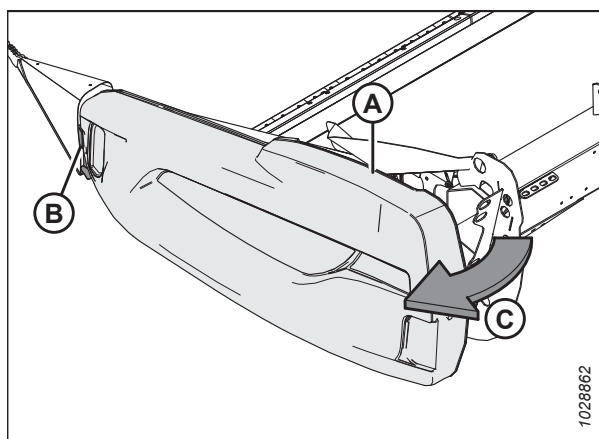


Figura 3.9: Pannello laterale sinistro della testata

## 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.

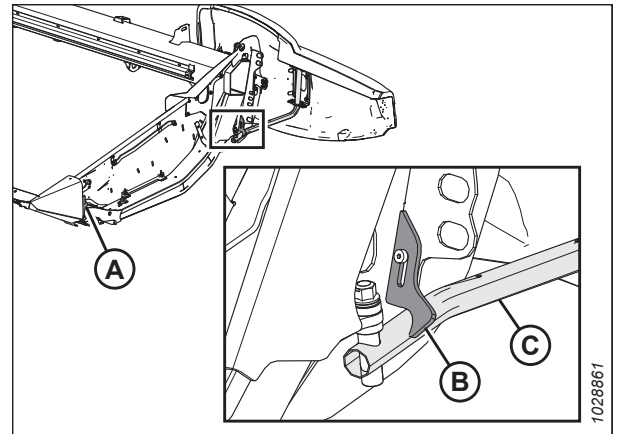


Figura 3.10: Pannello laterale sinistro della testata

### Chiusura dei pannelli laterali della testata

I pannelli laterali della testata coprono i componenti della trasmissione comando lama, i tubi flessibili idraulici, i collegamenti elettrici, la chiave della testata, il coltello di ricambio e il gancio di trasporto opzionale. Una volta completato l'accesso ai componenti, è necessario chiudere il pannello laterale.

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.

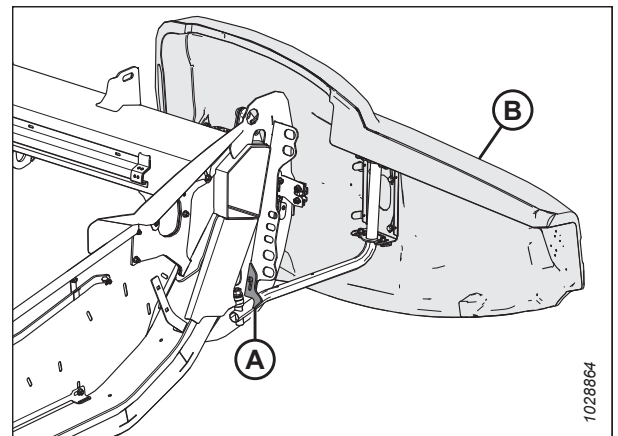


Figura 3.11: Pannello laterale sinistro della testata

3. Durante la chiusura del pannello laterale, assicurarsi che il pannello laterale della testata (A) 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 42.

#### IMPORTANTE:

Se il peso del pannello laterale in plastica poggia sul pannello terminale in alluminio, quest'ultimo può danneggiarsi.

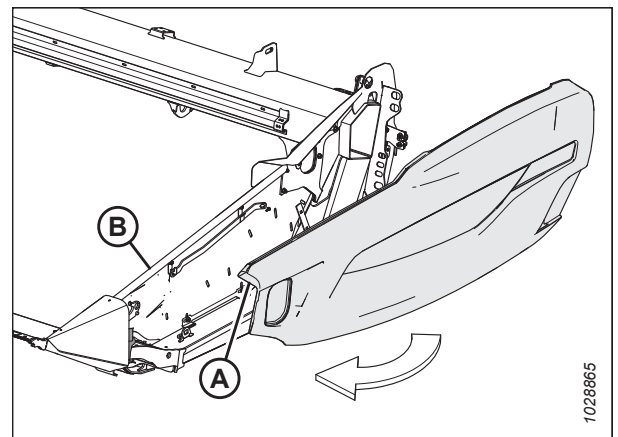


Figura 3.12: Pannello laterale sinistro della testata

## 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.

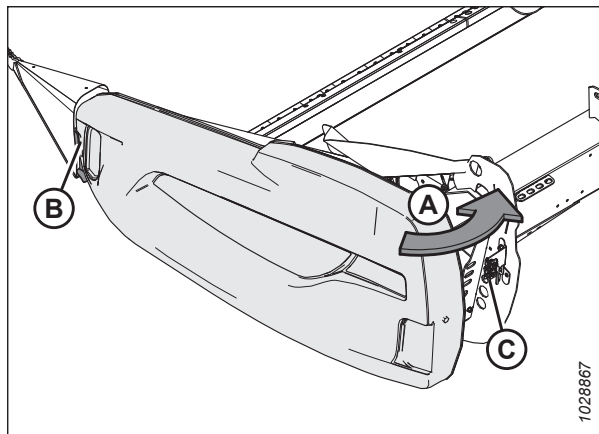


Figura 3.13: Pannello laterale sinistro della testata

### IMPORTANTE:

Controllare che il pannello laterale della testata sia bloccato. Assicurarsi che il bullone (A) sia 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 42](#).

### NOTA:

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

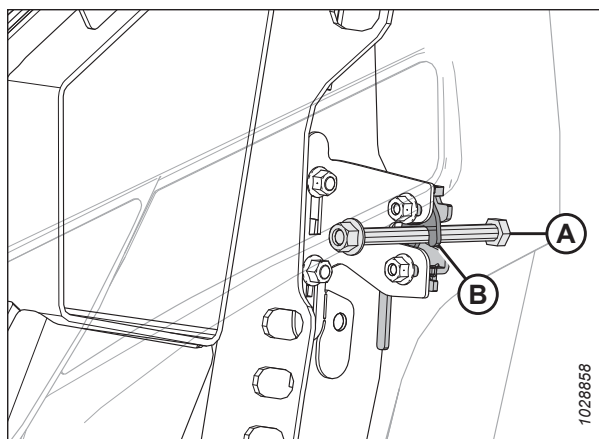


Figura 3.14: Fermo a due stadi

### *Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata*

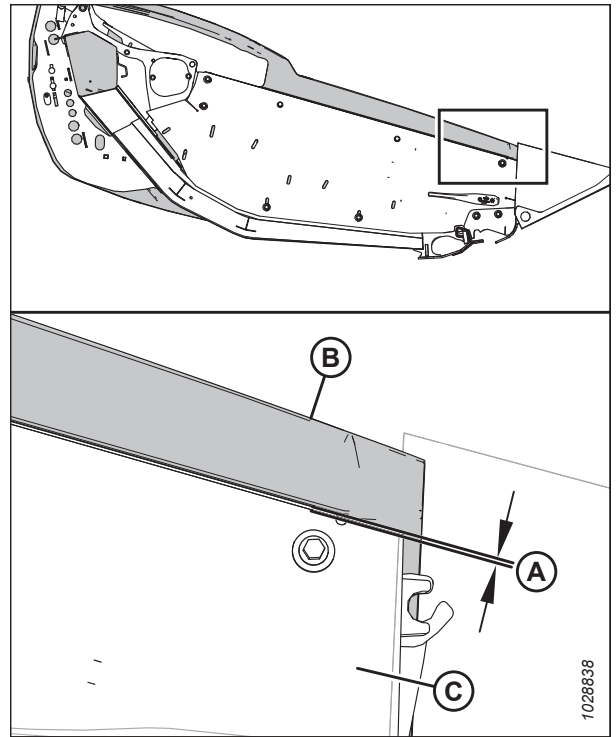
Forti variazioni di temperatura possono provocare la dilatazione o contrazione dei pannelli laterali della testata. Per compensare queste variazioni dimensionali è possibile regolare la posizione del pannello laterale della testata.

### IMPORTANTE:

Se il peso del pannello laterale in plastica della testata poggia sul pannello terminale in alluminio, quest'ultimo può danneggiarsi.

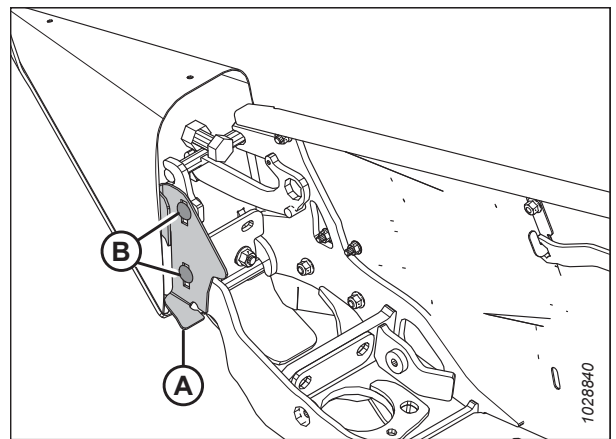
## IMPIEGO

1. Controllare se lo spazio (A) tra il pannello laterale della testata (B) e il pannello terminale (C) è di 1–3 mm (0,04–0,12”).



**Figura 3.15: Spazio tra il pannello laterale della testata e il pannello terminale**

2. Se si rende necessaria una regolazione, adattare 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 necessità per ottenere la distanza idonea.
  - c. Serrare nuovamente la bulloneria.



**Figura 3.16: Staffa di sostegno del pannello laterale della testata**

## IMPIEGO

3. Controllare che lo spazio (A) tra la parte anteriore del pannello laterale della testata e la staffa di sostegno (B) sia 8–18 mm (0,3–0,7").

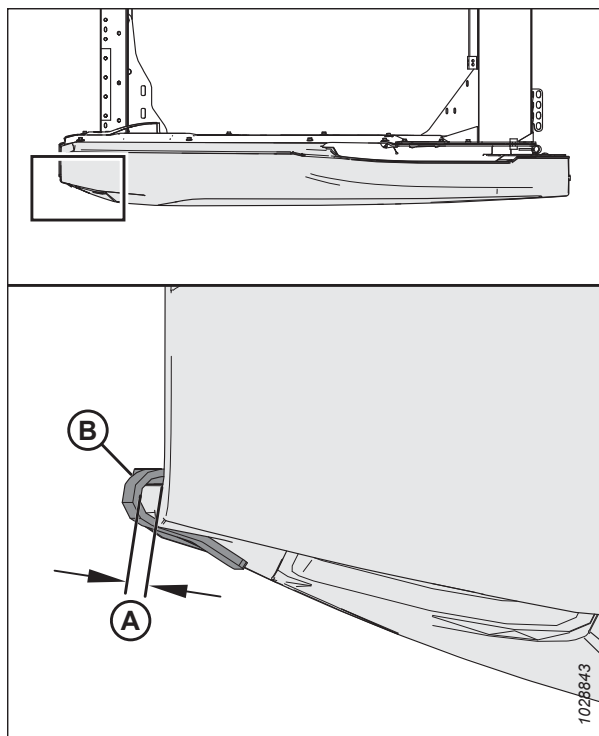


Figura 3.17: Spazio tra il pannello laterale della testata e la staffa di sostegno – Vista dall'alto

4. Se si rende necessaria una regolazione, adattare 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.

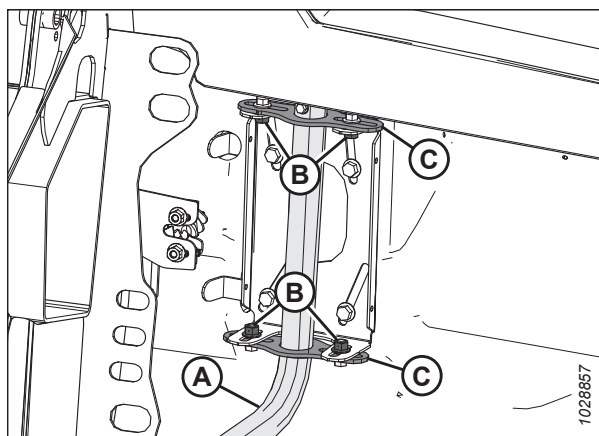


Figura 3.18: Pannello laterale sinistro della testata



## IMPIEGO

- Controllare la distanza (A) tra la parte anteriore inferiore della protezione sinistra (E) e il bordo del pannello terminale. La distanza deve essere di 2–4 mm (0,09–0,16").
- Controllare la distanza (B) tra la parte anteriore della protezione sinistra (E) e il bordo interno del pannello laterale (D). La distanza deve essere di 42–52 mm (1,7–2,04").
- Controllare la distanza (C) tra la parte posteriore della protezione sinistra (E) e il bordo interno del pannello laterale (D). La distanza deve essere di 15–25 mm (0,68–1").

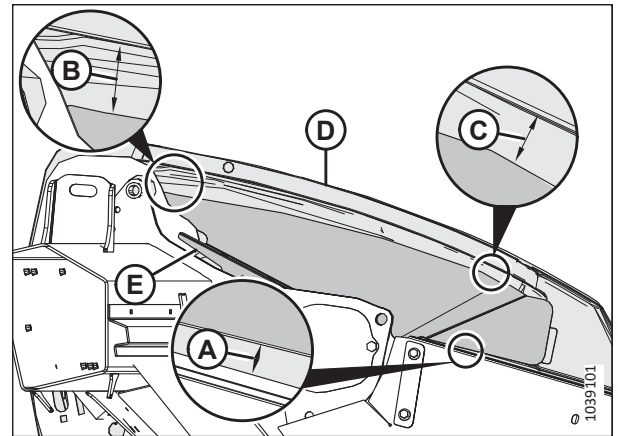


Figura 3.19: Allineamento del pannello laterale – Vista dall'interno della piattaforma

- Verificare che il bullone (A) sia completamente inserito nel fermo a due stadi (B) per evitare che il pannello laterale della testata si apra durante il funzionamento.

### NOTA:

Il pannello laterale della testata è illustrato in trasparenza.

- Se si rende necessaria una regolazione, allentare i dadi (D) e far scorrere la staffa (C) verso l'alto o verso il basso.
- Una volta terminato, serrare i dadi (D) e ricontrollare i passaggi da 5, pagina 45 a 7, pagina 45.

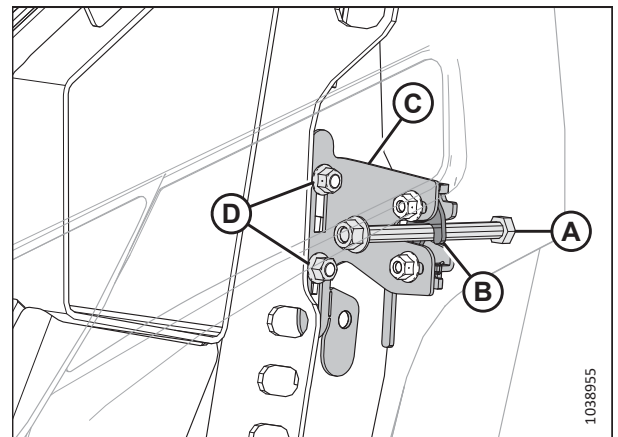


Figura 3.20: Fermo a due stadi

### Rimozione dei pannelli laterali delle testate

Per la manutenzione straordinaria dei pannelli laterali, rimuovere le protezioni.

- Aprire completamente il pannello laterale della testata. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata*, pagina 40.
- inserire il fermo (A) per impedire il movimento del pannello laterale.
- Rimuovere la vite autofilettante (B).
- Far scorrere il pannello laterale della testata verso l'alto e rimuoverlo dal braccetto di incernieramento (C).
- Posizionare il pannello laterale della testata lontano dall'area di lavoro.

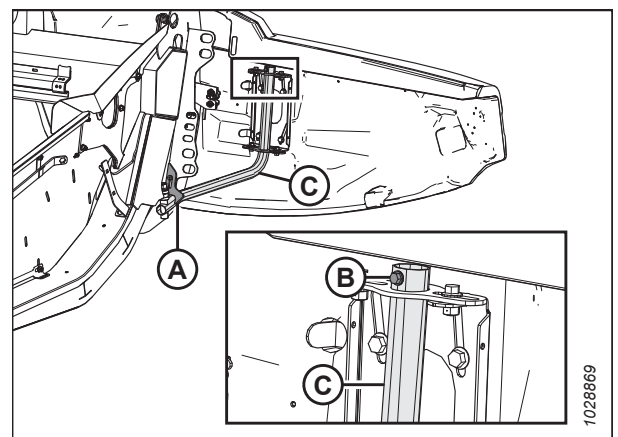


Figura 3.21: Pannello laterale sinistro della testata

### Installazione dei pannelli laterali della testata

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

#### 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:

Durante l'installazione, fare attenzione a non appoggiare il pannello laterale sul pannello terminale in alluminio.

1. Guidare il pannello laterale della testata sul braccetto di incernieramento (C) e farlo scorrere lentamente verso il basso.
2. Installare la vite autofilettante (B).
3. Disinserire il fermo (A) per consentire il movimento del pannello laterale della testata.
4. Chiudere il pannello laterale della testata. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41](#).

#### NOTA:

I pannelli laterali della testata possono espandersi o contrarsi quando sono soggetti a forti variazioni di temperatura. La posizione del pannello laterale della testata può essere modificata per compensare le variazioni dimensionali. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata, pagina 42](#).

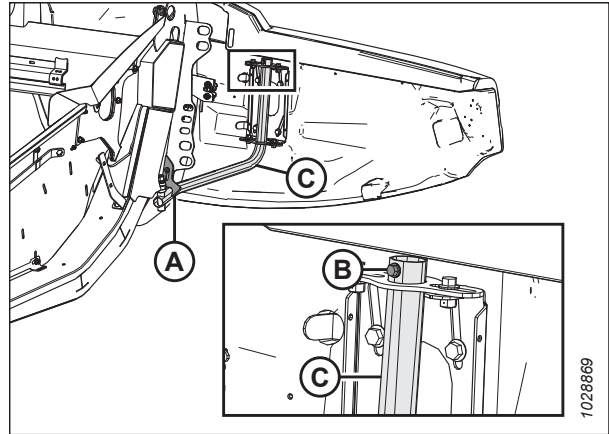


Figura 3.22: Pannello laterale sinistro della testata

### 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

Per effettuare la manutenzione, è possibile rimuovere il carter della trasmissione aspo per accedere ai 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.

1. Avviare il motore.
2. Spostare l'aspo completamente in avanti.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

## IMPIEGO

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

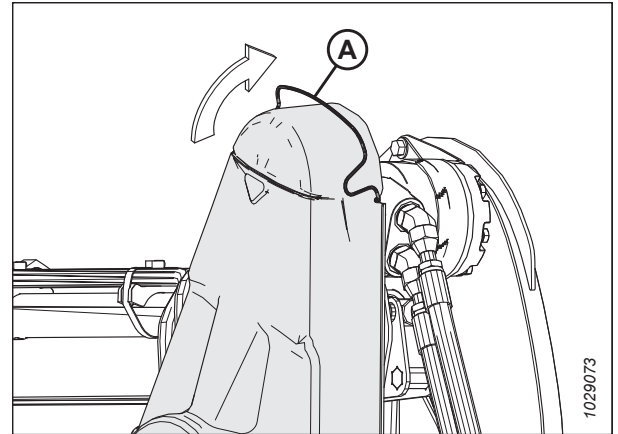


Figura 3.23: Carter della trasmissione superiore

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.

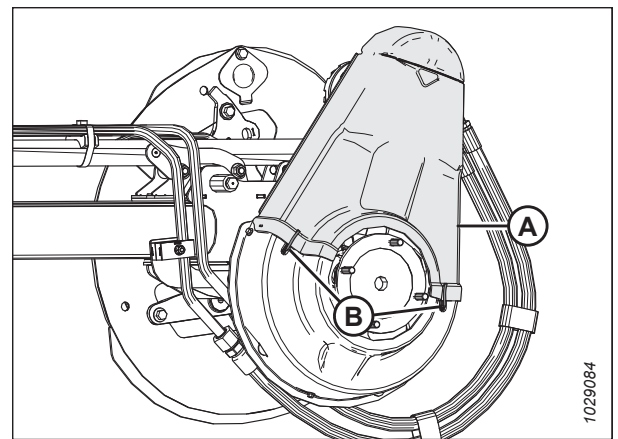


Figura 3.24: Carter della trasmissione superiore

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

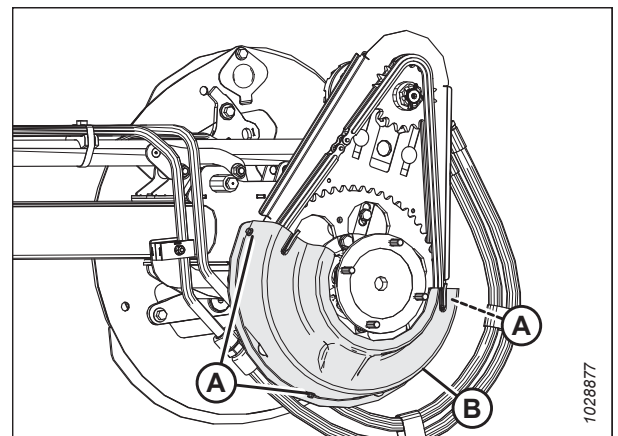


Figura 3.25: Carter della trasmissione inferiore

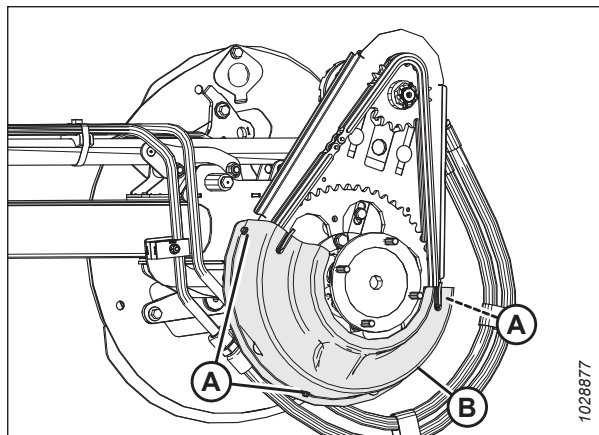
*Installazione del carter della trasmissione aspo*

Il carter della trasmissione aspo copre i componenti della trasmissione da agenti atmosferici e detriti. Non utilizzare la testata se il carter non è installato.

**⚠ PERICOLO**

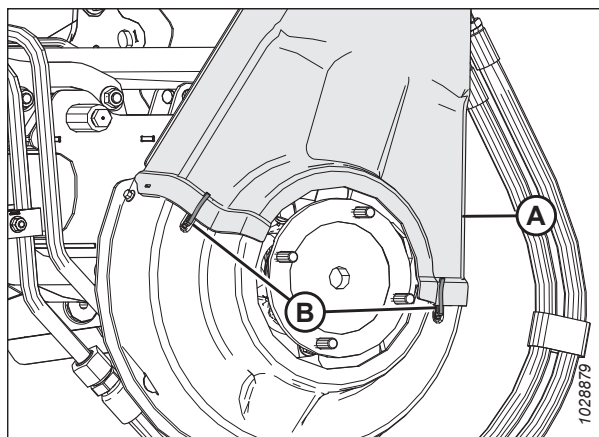
**Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.**

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



**Figura 3.26: Carter della trasmissione inferiore**

3. Posizionare il carter superiore (A) sull'unità di trasmissione aspo e fissarlo con i due fermagli (B) al carter inferiore.



**Figura 3.27: Carter della trasmissione superiore**

## IMPIEGO

4. 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.

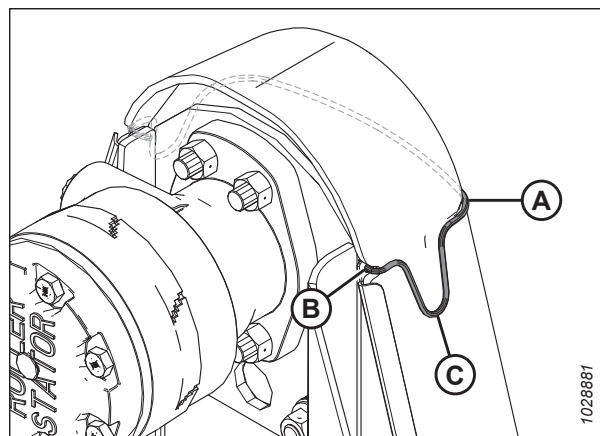


Figura 3.28: Trasmissione aspo

### 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*

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.**

1. Abbassare completamente la testata.
2. Spegnere 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.

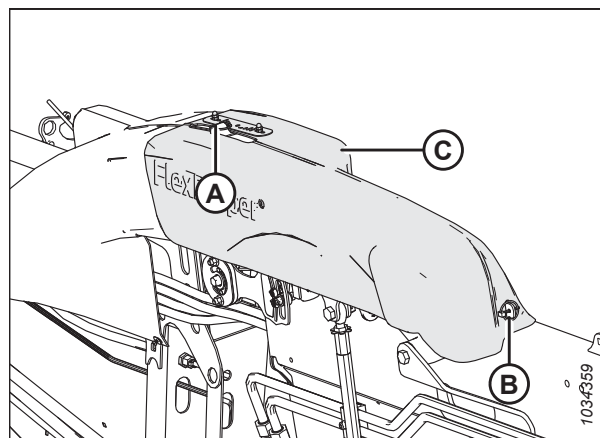


Figura 3.29: Copertura del leveraggio di flessione interno – Lato sinistro

## IMPIEGO

### 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.

1. Abbassare la copertura del leveraggio di flessione (A) sul leveraggio. Assicurarsi che le fessure (B) siano allineate con le linguette (C) e (D).
2. Far scorrere la copertura del leveraggio di flessione verso l'esterno in modo che la linguetta (D) si estenda oltre la fessura.

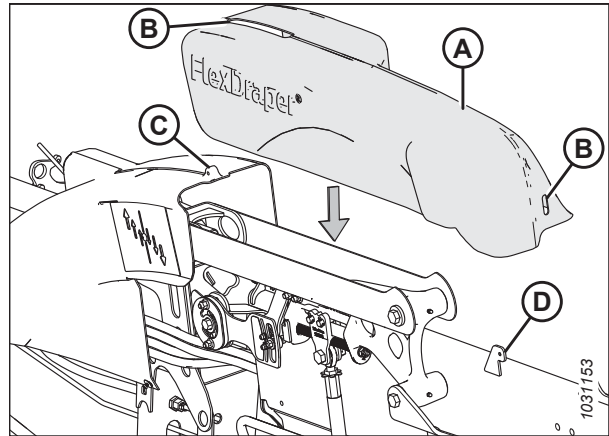


Figura 3.30: Copertura del leveraggio di flessione interno – Lato sinistro

3. Fissare la copertura del leveraggio di flessione (C) con la forcina (A) e l'acciarino (B).

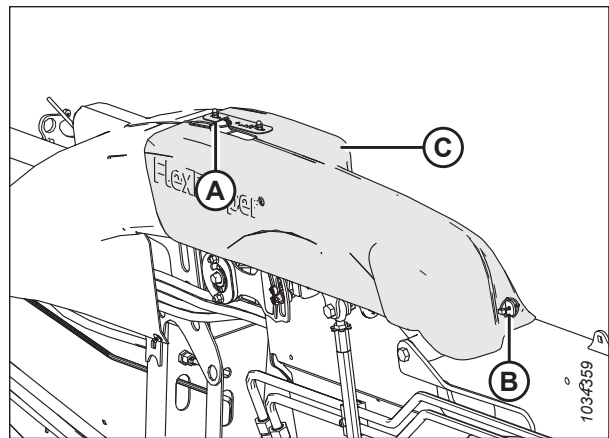


Figura 3.31: Copertura del leveraggio di flessione interno – Lato sinistro

### 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.**

1. Abbassare completamente la testata.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

## IMPIEGO

3. **Testate FD245 e FD250:** Rimuovere le viti (A) e i dadi (non mostrati) che fissano la copertura (B) del leveraggio centrale alla staffa (non mostrata).
4. **Testate FD245 e FD250:** Rimuovere il perno (C). Rimuovere la copertura sollevandola al di sopra delle sporgenze del telaio.

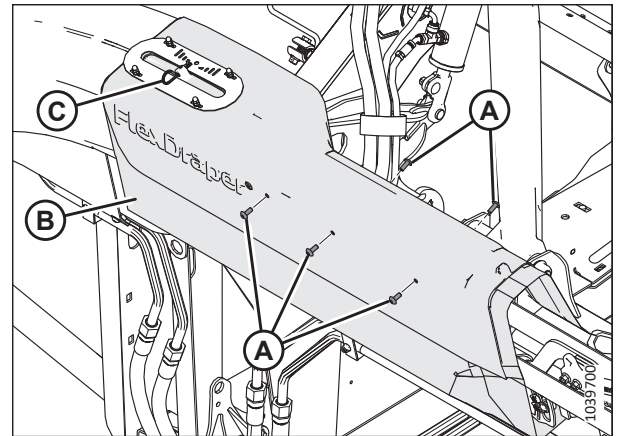


Figura 3.32: Copertura del leveraggio centrale – Solo testate FD245 e FD250

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). Il dado nyloc si raccorda a un punto esagonale del morsetto 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.

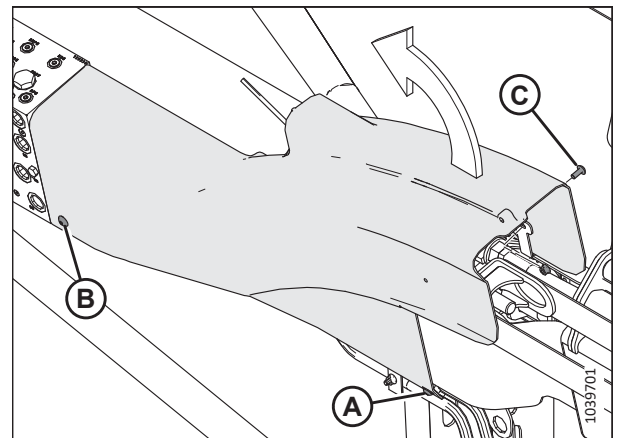


Figura 3.33: Copertura del leveraggio esterno

### *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.

1. Posizionare la copertura del leveraggio esterno lato sinistro in modo che il foro (A) si trovi sopra il fermo dell'ala.

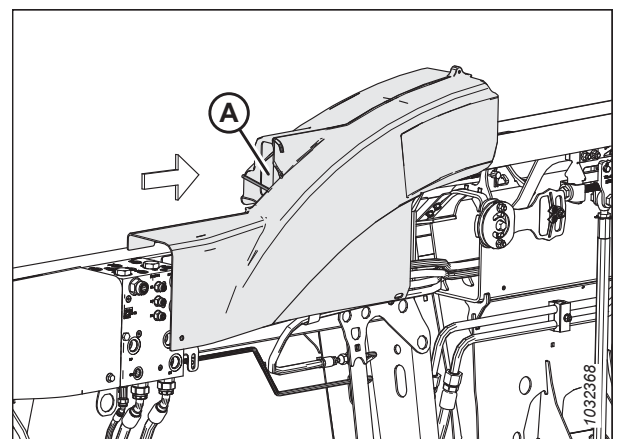
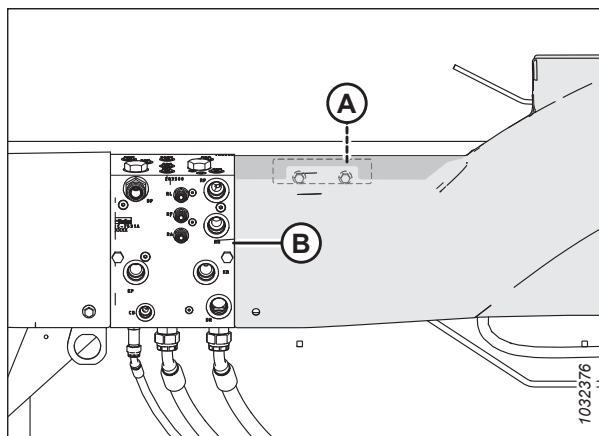


Figura 3.34: Copertura del leveraggio lato sinistro – Parte posteriore della testata



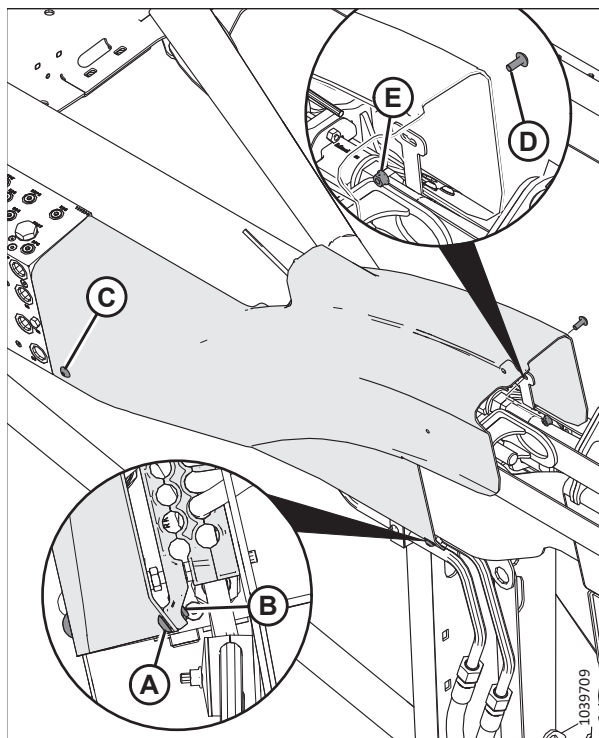
## IMPIEGO

2. 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 3.35: Copertura del leveraggio lato sinistro – Parte posteriore della testata**

3. 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 3.36: Copertura del leveraggio esterno – Parte posteriore della testata**



## IMPIEGO

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

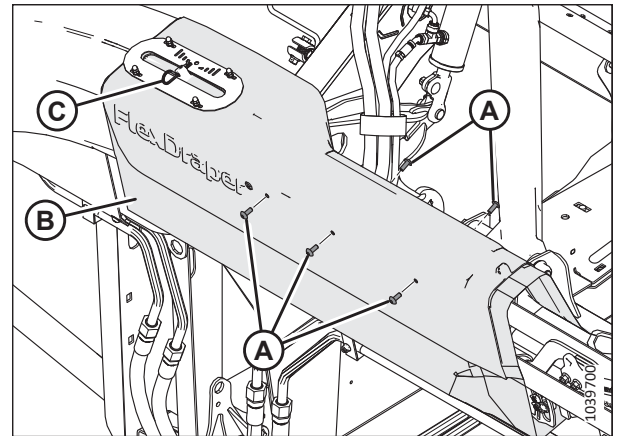


Figura 3.37: Copertura del leveraggio centrale – Solo testate FD245 e FD250

### 3.2.6 Controllo giornaliero all'avviamento

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



#### ATTENZIONE

- Sgombrare 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 3.38: Dispositivi di sicurezza

Prima di avviare la macchina, eseguire i seguenti controlli:

1. Controllare 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 281](#).

2. Pulire tutte le luci e i riflettori della macchina.
3. Eseguire tutta la manutenzione giornaliera. Per istruzioni, vedere [4.2.1 Programma/registo di manutenzione, pagina 276](#).

### 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 vigili e 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.**

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

1. Operare sulla macchina con gli aspi, i tappeti e le lame in funzione a bassa velocità per cinque minuti. Osservare e ascoltare **DAL SEDILE DELL'OPERATORE** per verificare che non vi siano parti che si bloccano o interferiscono.

**NOTA:**

Gli aspi e i tappeti laterali non funzionano finché l'olio idraulico non riempie i tubi.

2. Vedere [4.2.2 Ispezione di rodaggio, pagina 279](#) 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.**

Per spegnere la mietitrebbia, procedere come segue:

1. Parcheggiare su un terreno pianeggiante, se possibile.
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.



### **AVVERTENZA**

**Prima di avviare il motore o di inserire le trasmissioni della testata assicurarsi che tutte le persone presenti siano lontane dalla macchina.**

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

## 3.6 Collegamento/scollegamento della testata

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

Mietitrebbia	Vedere
Case IH serie 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250	<a href="#">3.6.1 Mietitrebbie Case IH, pagina 57</a>

**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.

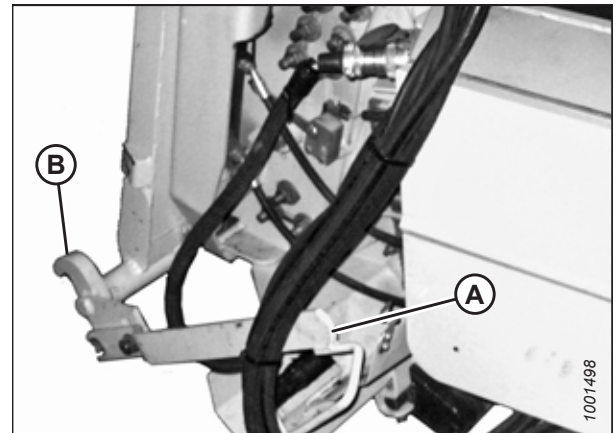
#### *Collegamento della testata a una mietitrebbia Case IH*

Ogni modello di mietitrebbia ha istruzioni specifiche su come collegare la 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. Sulla mietitrebbia, assicurarsi che la maniglia di bloccaggio (A) sia posizionata in modo che i ganci (B) possano inserire il modulo flottazione.



**Figura 3.39: Dispositivi di bloccaggio del collo alimentatore**

**! PERICOLO**

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

2. Avviare il motore e 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).
3. Sollevare leggermente il collo alimentatore per sollevare la testata, assicurandosi che la sella dell'alimentatore sia correttamente inserita nel telaio del modulo flottazione.
4. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

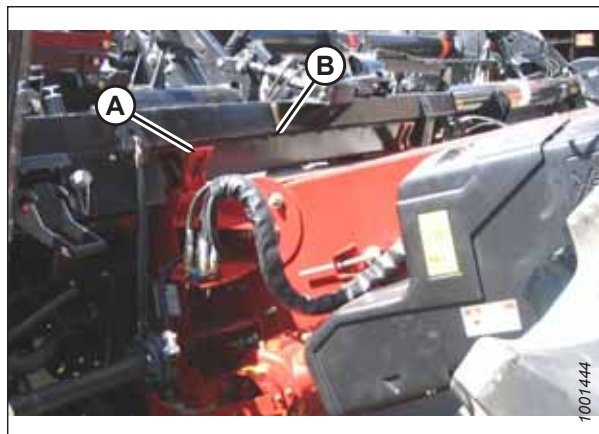


Figura 3.40: Mietitrebbia e modulo flottazione

5. 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.
6. Spingere verso il basso la leva (A) in modo che la fessura della leva si inserisca nella maniglia e la blocchi in posizione.
7. 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.

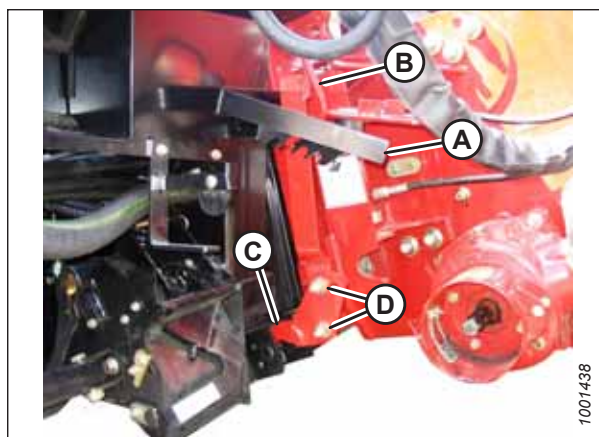
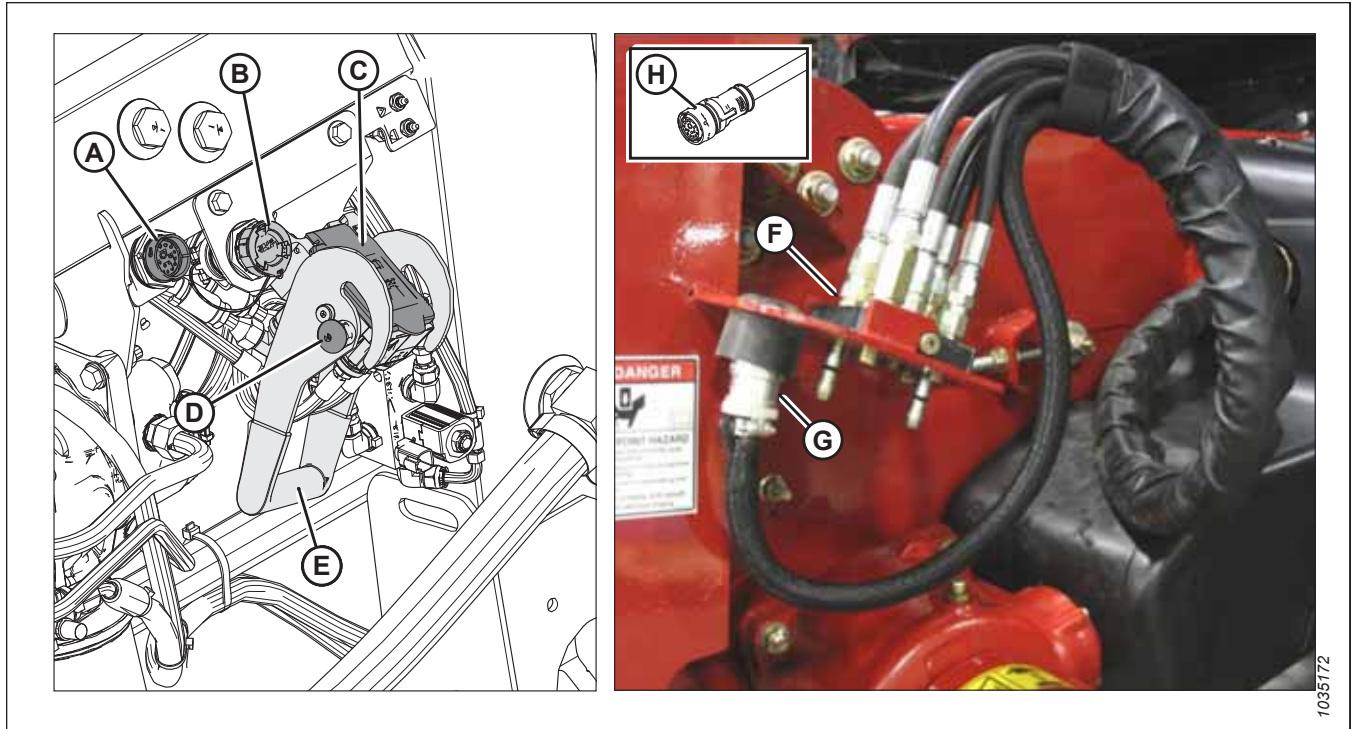


Figura 3.41: Mietitrebbia e modulo flottazione

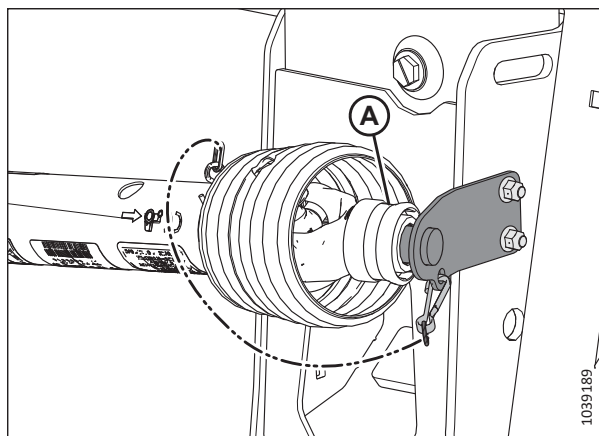


**Figura 3.42: Attacco multiplo e collegamenti elettrici**

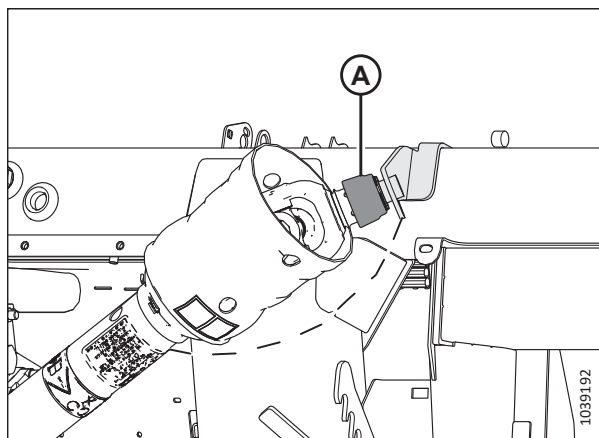
8. Rimuovere i cappucci dai connettori C81B (A) e (B).
9. Rimuovere il coperchio dalla presa idraulica (C). Pulire le superfici di accoppiamento della presa.
10. Premere il pulsante di bloccaggio (D) e tirare la maniglia (E) fino alla posizione di apertura completa.
11. Rimuovere il giunto di raccordo rapido idraulico (F) dalla piastra di stoccaggio sulla mietitrebbia. Pulire la superficie di congiunzione del giunto di raccordo.
12. Posizionare il giunto di raccordo (F) sulla presa del modulo flottazione (C) e spingere la maniglia (E) per inserire i perni nella presa.
13. Spingere la maniglia (E) in posizione chiusa fino a quando il pulsante di bloccaggio (D) scatta verso l'esterno.
14. Rimuovere il connettore della mietitrebbia (G) dal vano di stoccaggio sulla mietitrebbia e collegarlo alla presa (B). Ruotare il collare sul connettore per bloccarlo in posizione.
15. Rimuovere il connettore del kit di controllo cabina C81A (H) dal vano di stoccaggio della mietitrebbia e collegarlo a C81B (A). Ruotare il collare sul connettore per bloccarlo in posizione.

## IMPIEGO

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

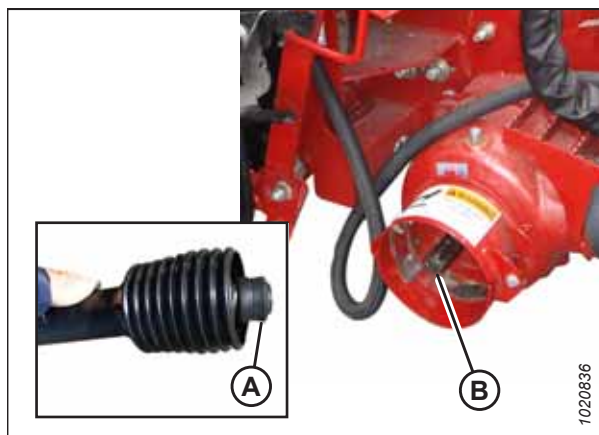


**Figura 3.43: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione MACB7038 o MACB7039**



**Figura 3.44: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione per pendio laterale/collinare MAC7180, MACB7181 o MAC7326**

17. Tirare indietro il collare (A) all'estremità della trasmissione e spingere quest'ultima sull'albero di uscita della mietitrebbia (B) fino a quando il collare si blocca.



**Figura 3.45: Albero di uscita della mietitrebbia**



## IMPIEGO

- Disinserire i dispositivi di bloccaggio flottazione tirando ciascuna maniglia di bloccaggio flottazione (A) dal modulo flottazione e portandola in posizione di sblocco (B).

### NOTA:

L'illustrazione a destra mostra il lato destro della testata. Il dispositivo di bloccaggio flottazione sul lato sinistro della testata è opposto.

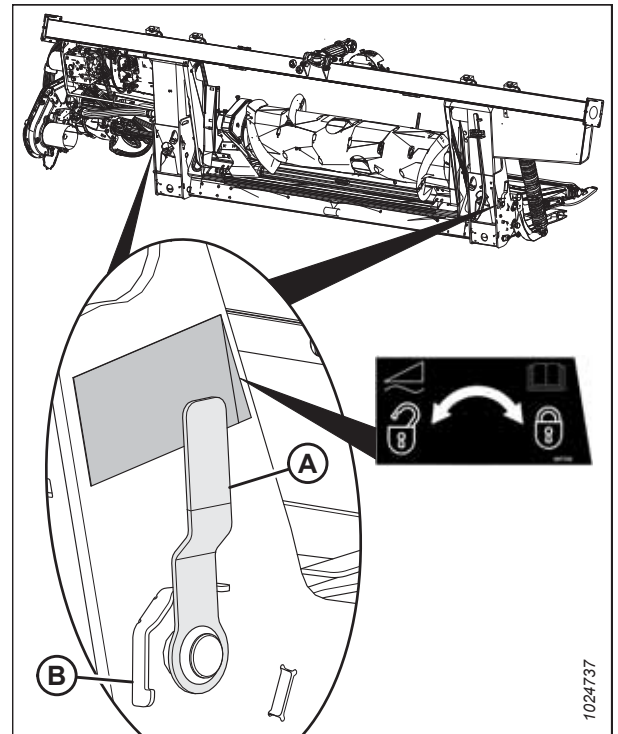


Figura 3.46: Maniglia di bloccaggio flottazione

### *Scollegamento della testata da una mietitrebbia Case IH*

La testata deve essere fisicamente scollegata dalla mietitrebbia e i collegamenti idraulici ed elettrici devono 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.

## IMPIEGO

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

### IMPORTANTE:

Se sono installate le ruote di trasporto, la testata può essere scollegata sia in modalità trasporto che in modalità campo. Se si esegue lo scollegamento con le ruote in modalità campo, impostare le ruote nella posizione di rimessaggio o nella posizione di lavoro più alta; in caso contrario la testata potrebbe inclinarsi in avanti, rendendo difficile il riattacco. Per istruzioni, vedere *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™*, pagina 130.

### IMPORTANTE:

Se sono installate ruote stabilizzatrici, impostare le ruote nella posizione di rimessaggio o nella posizione di lavoro più alta; in caso contrario la testata potrebbe inclinarsi in avanti, rendendo difficile il riattacco. Per istruzioni, vedere *Regolazione delle ruote stabilizzatrici*, pagina 129.

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

### NOTA:

L'illustrazione a destra mostra il lato destro della testata. Il dispositivo di bloccaggio flottazione sul lato sinistro della testata è opposto.

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.

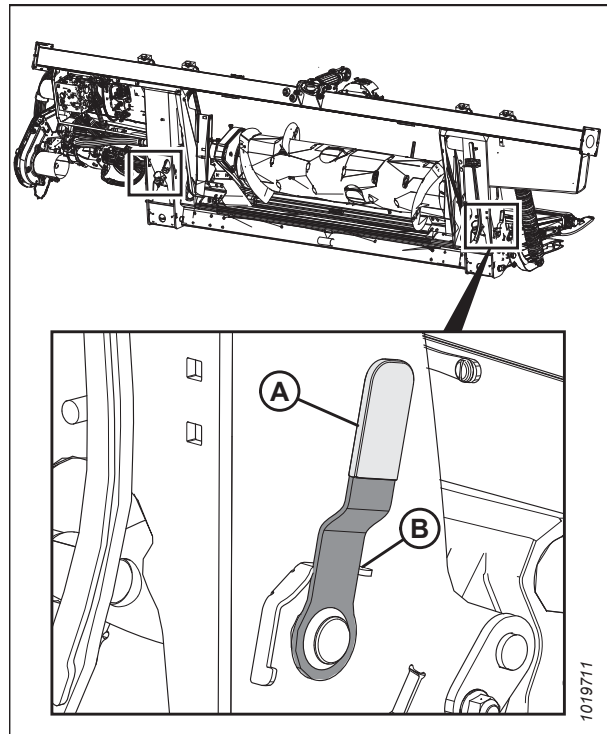


Figura 3.47: Maniglia di bloccaggio flottazione

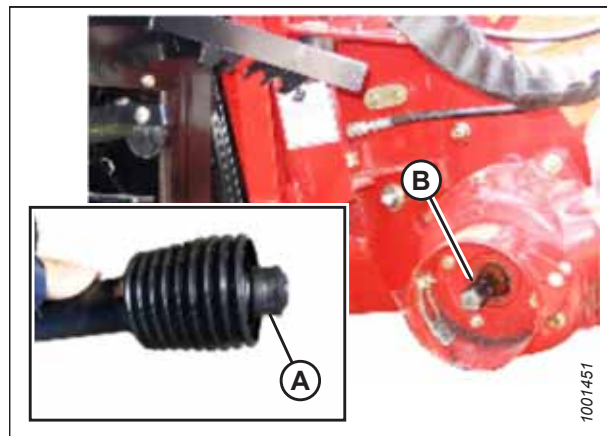
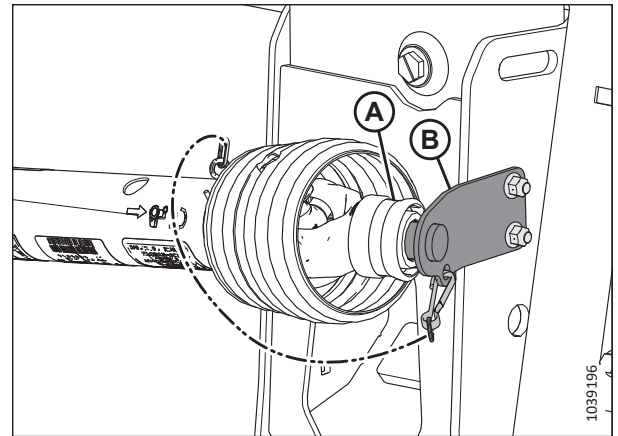


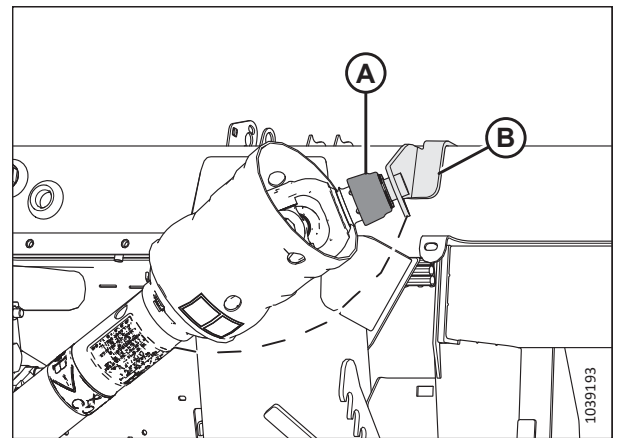
Figura 3.48: Trasmissione

## IMPIEGO

- 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.

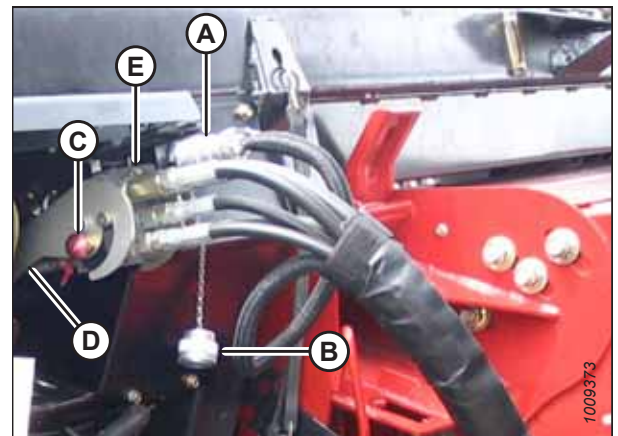


**Figura 3.49: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione MACB7038 o MACB7039**



**Figura 3.50: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione per pendio laterale/collinare MACB7180, MACB7181 o MACB7326**

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



**Figura 3.51: 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).

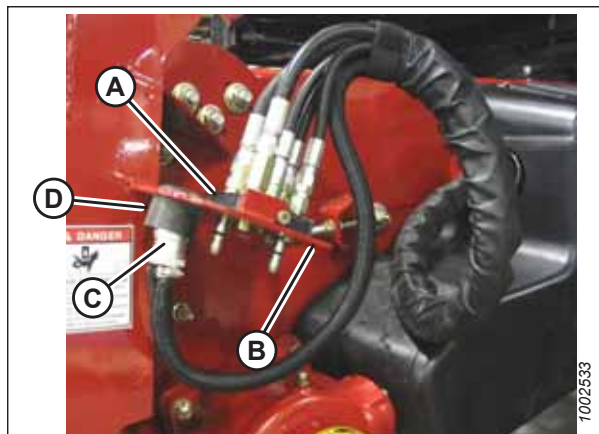


Figura 3.52: Alloggiamento dell'attacco multiplo

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.

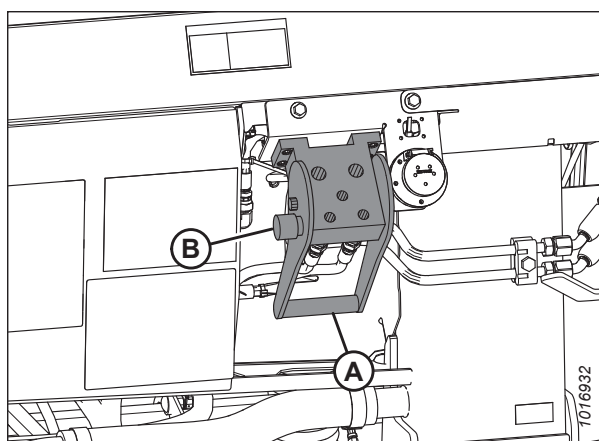


Figura 3.53: Presa del modulo flottazione

12. Sollevare la leva (A), tirare e abbassare la maniglia (B) per disinserire il blocco del collo alimentatore/modulo flottazione (C).

### AVVERTENZA

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

13. Abbassare il collo alimentatore fino a disinserire il sostegno del modulo flottazione.
14. Allontanare lentamente la mietitrebbia dal modulo flottazione.

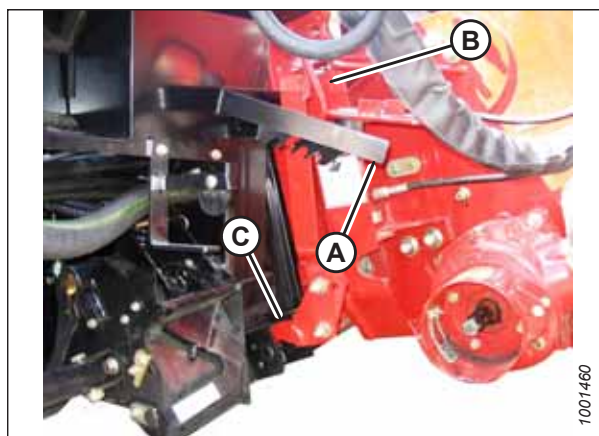


Figura 3.54: Dispositivi di bloccaggio del collo alimentatore

### 3.6.2 Collegamento/scollegamento della testata dal modulo flottazione FM200

Per collegare o scollegare il modulo flottazione dalla testata, seguire la procedura corrispondente. Queste procedure richiedono che il modulo flottazione rimanga collegato alla mietitrebbia.

**NOTA:**

Se la testata è dotata di ruote di trasporto, il modulo flottazione può essere collegato e scollegato dalla testata mentre è in modalità trasporto o in modalità campo.

Scollegare il modulo flottazione dalla testata solo nei seguenti casi:

- La testata deve essere utilizzata su un'andana trice
- Alla mietitrebbia verrà collegata una testata diversa, compatibile con il modulo flottazione
- La testata o il modulo flottazione necessitano di manutenzione o riparazione e le procedure di manutenzione o riparazione richiedono lo scollegamento del modulo flottazione dalla testata

#### *Scollegamento della testata dal modulo flottazione FM200*

Il modulo flottazione FM200 si collega alla testata, consentendole di seguire da vicino i contorni del terreno. Se necessario, il modulo FM200 può essere scollegato dalla testata.

**! 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**

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.

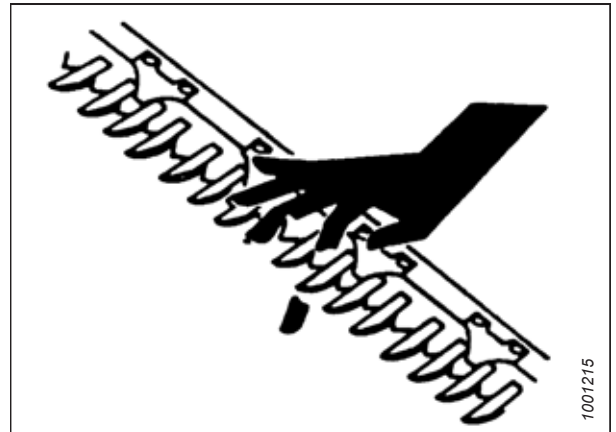


Figura 3.55: Pericolo dovuto alla barra falciante

## IMPIEGO

1. Avviare il motore e abbassare la testata.
2. Aumentare la distanza sotto il modulo flottazione del tappeto di entrata inclinando la testata ed estendendo completamente il cilindro (A) finché l'indicatore (B) non si trova in posizione E.
3. Sollevare l'aspo alla sua massima altezza.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo.

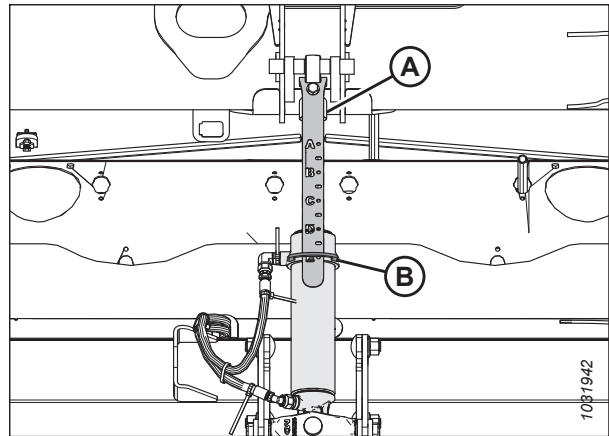


Figura 3.56: Collegamento centrale

6. Spostare la leva (A) in posizione di bloccaggio per inserire i fermi dell'ala.

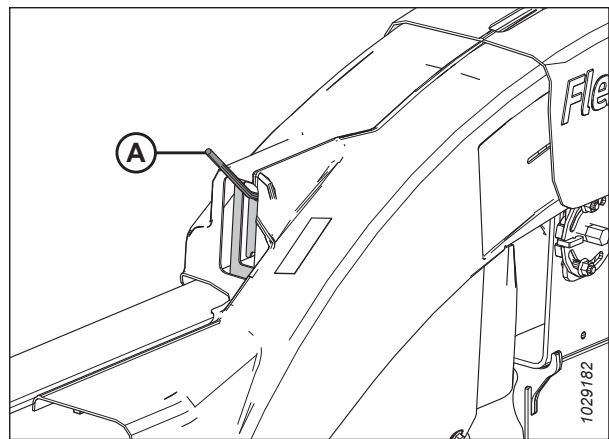


Figura 3.57: Fermo dell'ala – Lato sinistro illustrato

## IMPIEGO

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

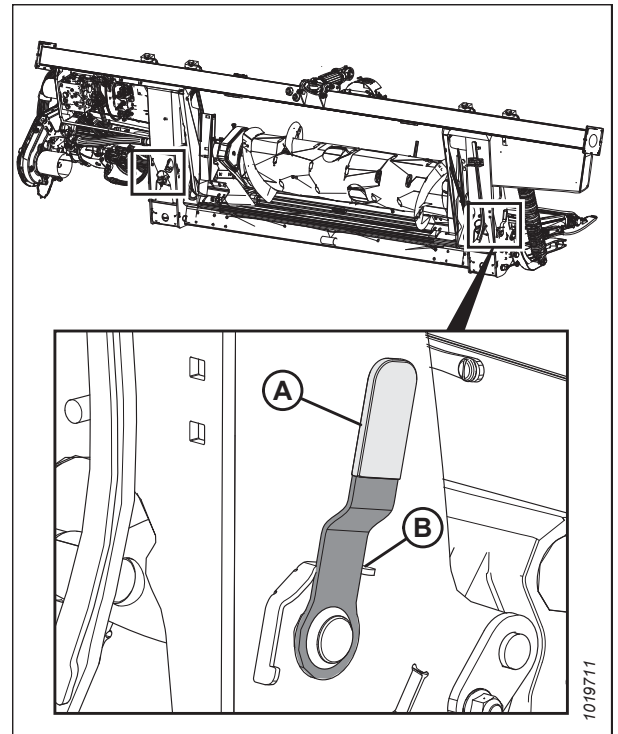


Figura 3.58: Dispositivo di bloccaggio flottazione

8. Sul retro del telaio del modulo flottazione, rimuovere i bulloni (A) per allentare la tensione delle molle di regolazione (B).
9. Sganciare le molle di regolazione (B) dai tenditori a molla (C). Lasciare che le molle pendano dal profilo di bilanciamento (D).
10. Reinstallare i tenditori a molla sul modulo flottazione. Fissare con bulloni (A).
11. Ripetere l'operazione sul lato opposto.

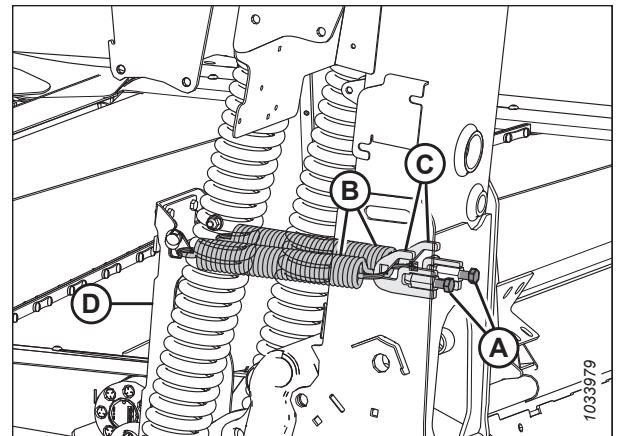


Figura 3.59: Molle di regolazione – Lato sinistro



## IMPIEGO

12. Rimuovere i due bulloni (A) e i riempimenti (B) dall'angolo di sostegno del piatto di transizione (C). Ripetere l'operazione sul lato opposto.

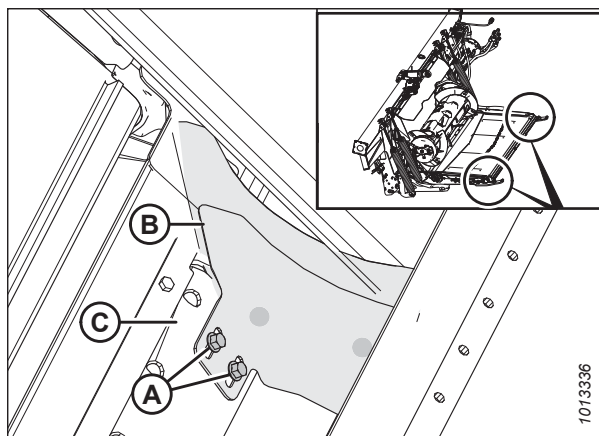


Figura 3.60: Riempimenti

13. Rimuovere e conservare la vite (A).
14. Rimuovere il dado M10 dal bullone (B).
15. Utilizzare una chiave da 24 mm sul bullone esagonale (C) per ruotare il fermo verso il basso e sollevare leggermente la piattaforma di alimentazione per rimuovere il bullone (B).
16. Ruotare il fermo verso l'alto e all'indietro per abbassare la piattaforma del modulo flottazione e disinserire il tubo del piatto di transizione.
17. Applicare la vite (A).
18. Ripetere l'operazione per il lato opposto della piattaforma del tappeto di entrata.

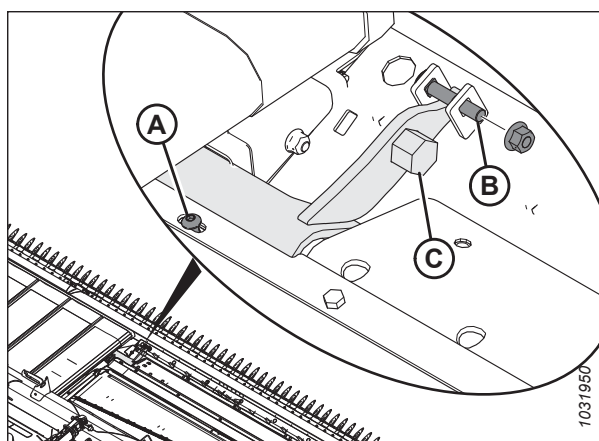


Figura 3.61: Fermo del modulo flottazione

## PERICOLO

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

19. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo, avviare il motore, abbassare l'aspo e sollevare completamente la testata.
20. Spegnerne il motore, rimuovere la chiave dall'accensione e inserire i puntelli di sicurezza della mietitrebbia.



## IMPIEGO

21. Allentare dado e bullone (A) e disinserire il gancio (B) dalla gamba su entrambi i lati del modulo flottazione.

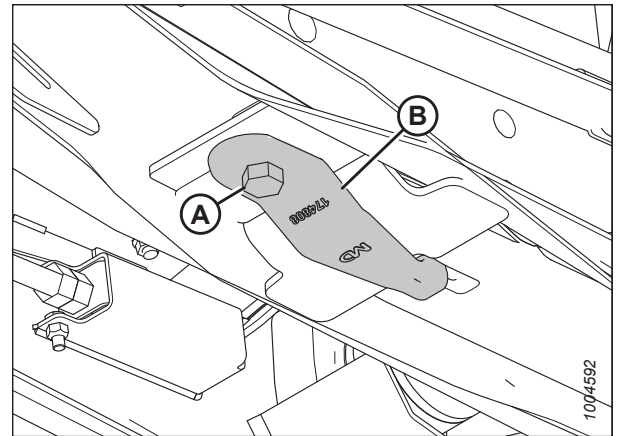


Figura 3.62: Lato inferiore del modulo flottazione

22. Ruotare il gancio (B) di 90° per riporlo, quindi serrare nuovamente il bullone (A) e il dado.

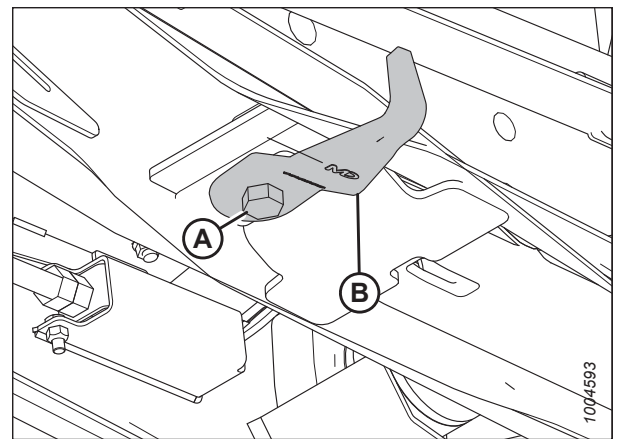


Figura 3.63: Lato inferiore del modulo flottazione

23. Posizionare un blocco (A) di 150 mm (6") sotto la gamba della testata. Questo accorgimento faciliterà lo scollegamento del collegamento centrale.
24. Disinserire i blocchi del cilindro di sollevamento della mietitrebbia, avviare il motore e abbassare la testata finché la gamba della testata poggia sul blocco o le ruote stabilizzatrici sono a terra.

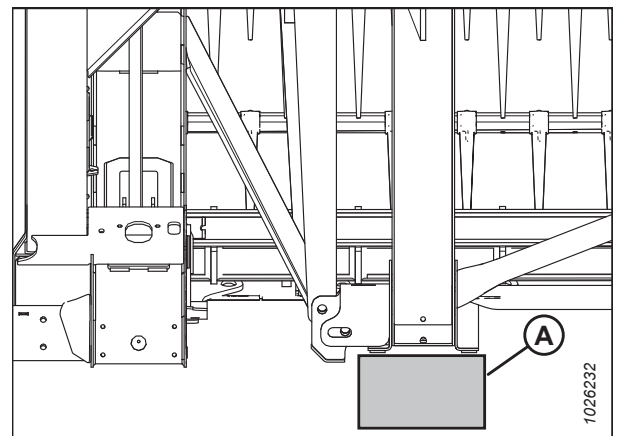


Figura 3.64: Gamba della testata su blocco

## IMPIEGO

25. Scollegare il collegamento centrale idraulico come segue:

- a. Rimuovere l'acciarino (A) e il perno (B).

**NOTA:**

Prestare attenzione quando si rimuove il perno, perché su entrambi i lati del collegamento centrale possono essere installate o meno delle rondelle.

- b. Sollevare il collegamento centrale (C) allontanandolo dalla staffa.
- c. Reinstallare il perno (B) sulla staffa e fissarlo con l'acciarino (A).

**NOTA:**

Potrebbe essere necessario sollevare o abbassare il collo alimentatore per regolare la lunghezza del collegamento centrale e alleggerire il carico in eccesso sul collegamento centrale.

**NOTA:**

- Se a terra: spingere l'aspo completamente in avanti per ridurre la perdita di olio.
- Se su un mezzo di trasporto: tirare l'aspo completamente indietro.

26. Scollegare il connettore elettrico (A).

**NOTA:**

Se in uno dei tubi flessibili mancano le fascette di plastica colorate, sostituirle prima di scollegare i tubi flessibili.

27. Scollegare tutti i tubi flessibili tra il modulo e il collettore (B). Tappare immediatamente le estremità dei tubi flessibili per evitare perdite di olio.

**NOTA:**

Contrassegnare le posizioni dei tubi flessibili per facilitare il ricollegamento.

28. Posizionare e fissare i tubi flessibili sul telaio del modulo flottazione.

### PERICOLO

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

29. Avviare il motore.
30. Abbassare il modulo flottazione per disinserirlo dalla testata.
31. Allontanarsi lentamente in linea retta dalla testata.
32. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

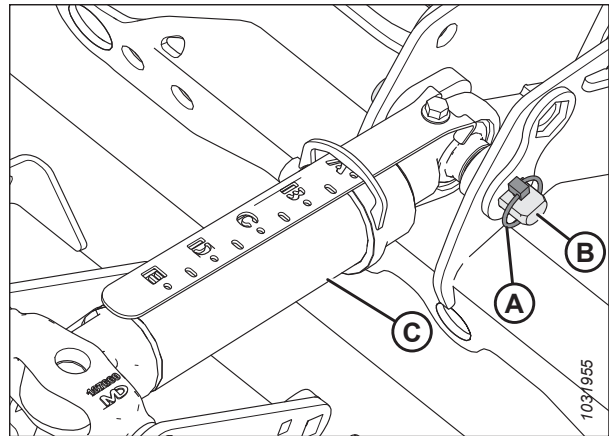


Figura 3.65: Collegamento centrale idraulico

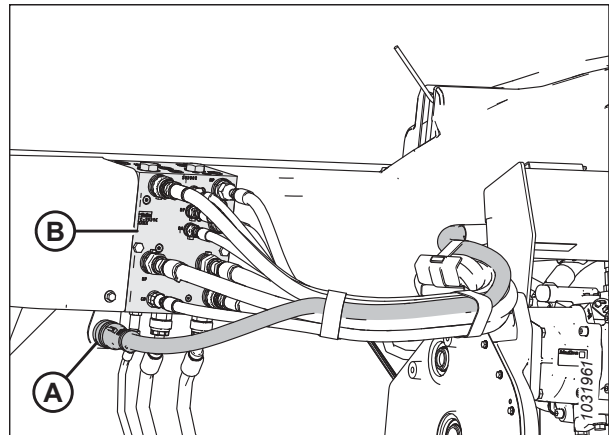


Figura 3.66: Collegamenti della testata

*Collegamento della testata al modulo flottazione FM200*

Le testate serie FD2 possono essere collegate al modulo flottazione sia in configurazione di campo che 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.

**NOTA:**

Per sostenere la testata è possibile utilizzare le ruote di trasporto. Per istruzioni, vedere *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™*, pagina 130.

1. Sollevare il collegamento centrale idraulico (A) con un perno (o un attrezzo equivalente) nella posizione (B) come da illustrazione.

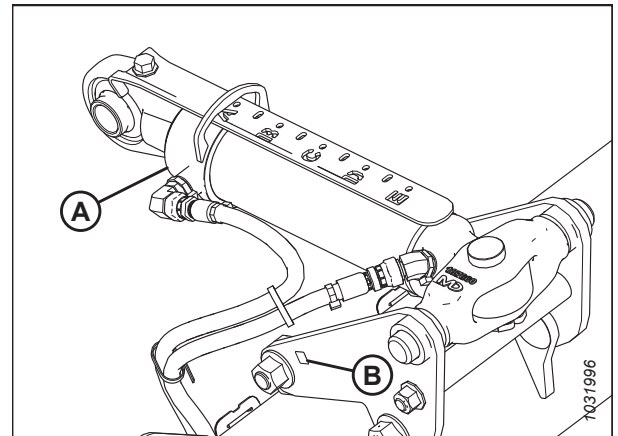


Figura 3.67: Collegamento centrale

2. Assicurarsi che i fermi (A) agli angoli anteriori del modulo flottazione siano ruotati verso la parte posteriore del modulo flottazione.

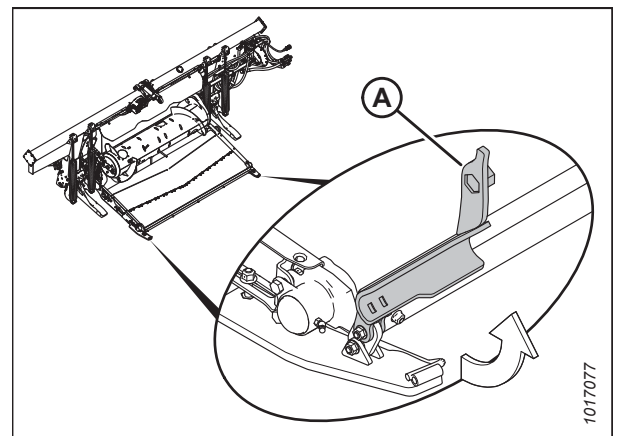


Figura 3.68: Fermo

**! AVVERTENZA**

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

## IMPIEGO

3. Avviare il motore e abbassare il collo alimentatore della mietitrebbia in modo che i bracci del modulo flottazione (A) siano allineati con i profili di bilanciamento della testata (B).
4. Avanzare lentamente, mantenendo l'allineamento tra i bracci del modulo flottazione (A) e i profili di bilanciamento della testata (B).
5. Mantenere i bracci del modulo flottazione (A) appena sotto i profili di bilanciamento (B) per garantire che le gambe del modulo flottazione si inseriscano correttamente in posizione (C) nei sostegni del leveraggio della testata.

### IMPORTANTE:

Mantenere i tubi flessibili idraulici liberi per evitare danni durante l'inserimento nella testata.

6. Continuare ad avanzare finché i bracci del modulo flottazione (A) non toccano i fermi dei profili di bilanciamento (B).
7. Regolare la lunghezza del collegamento centrale (A) utilizzando l'idraulica di angolazione testata per allineare approssimativamente l'occhiello del collegamento centrale (B) con il foro della staffa della testata.
8. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
9. Rimuovere l'acciarino (C) ed estrarre parzialmente il perno (D) dalla staffa.

### NOTA:

Fare attenzione quando si estrae il perno: potrebbero esserci delle rondelle inserite sul perno per eliminare il gioco eccessivo dal collegamento centrale una volta installato.

10. Rimuovere l'elemento utilizzato per sostenere il collegamento centrale (A).
11. Allineare l'occhiello del collegamento centrale con il foro della staffa, posizionare le eventuali rondelle (A) rimosse al passaggio 9, pagina 72 su ciascun lato del collegamento centrale mentre si reinserisce il perno.

### NOTA:

Le rondelle possono essere nessuna, una o due.

12. Fissare il perno (B) con l'acciarino (C).

## ATTENZIONE

Collegare sempre il collegamento centrale prima di sollevare completamente la testata.

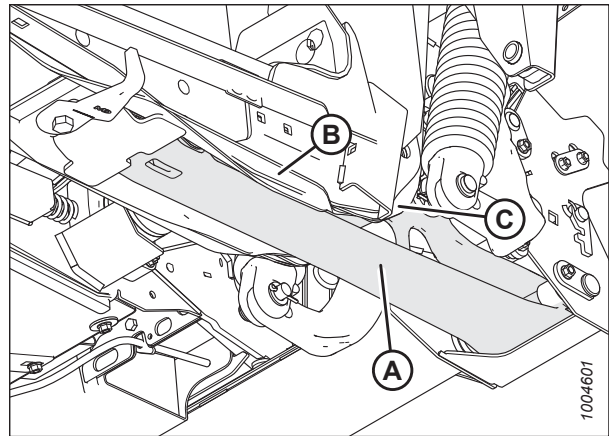


Figura 3.69: Lato inferiore modulo flottazione

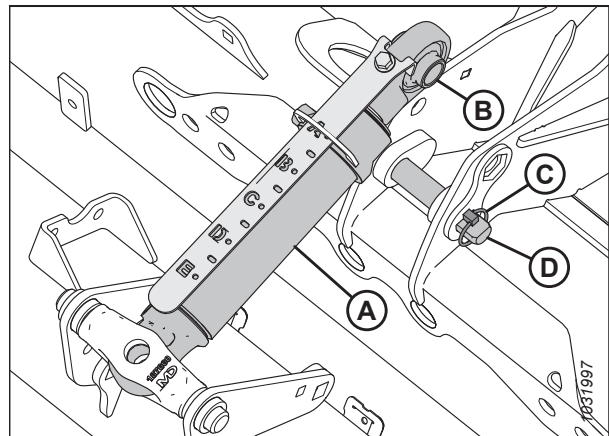


Figura 3.70: Collegamento centrale

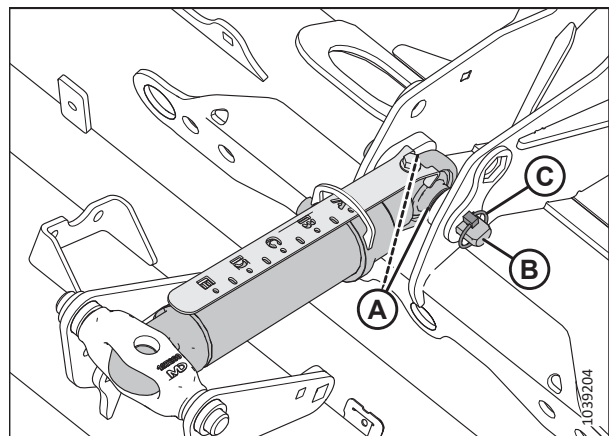


Figura 3.71: Collegamento centrale

**AVVERTENZA**

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

13. Avviare il motore.
14. Sollevare il modulo flottazione assicurandosi che le gambe del modulo flottazione si inseriscano nelle gambe della testata.
15. Sollevare completamente la testata.
16. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
17. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
18. Allentare dado e bullone (A) e riposizionare il gancio (B) come da illustrazione per inserire il braccio del modulo flottazione. Serrare il bullone e il dado (A).

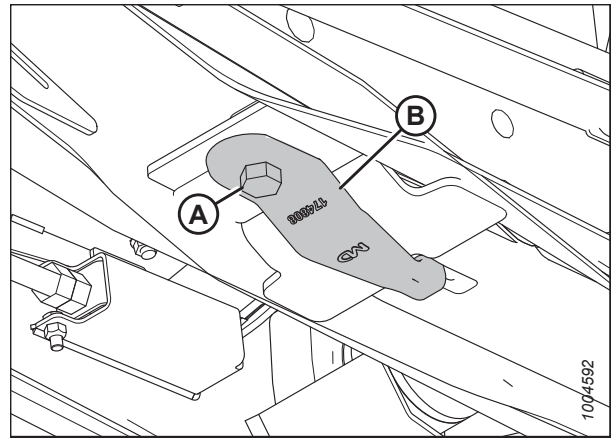


Figura 3.72: Lato inferiore modulo flottazione

19. Sul retro del telaio del modulo flottazione, rimuovere i bulloni (A) e i tenditori a molla (C).
20. Agganciare le molle di regolazione (B) che pendono dal profilo di bilanciamento (D) ai tenditori a molla (C).
21. Reinstallare i tenditori a molle sul modulo flottazione. Serrare completamente i bulloni (A).
22. Ripetere l'operazione sul lato opposto.

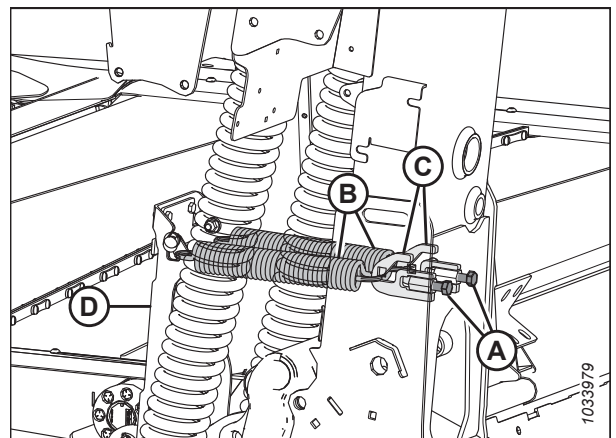


Figura 3.73: Molle di regolazione – Lato sinistro

**AVVERTENZA**

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

## IMPIEGO

23. Rimuovere la vite (A) e il dado e il bullone (B) da entrambi i lati dell'apertura per consentire il fissaggio della piattaforma del modulo flottazione.
24. Ruotare il fermo (C) in avanti e verso il basso per inserire il tubo del piatto di transizione.

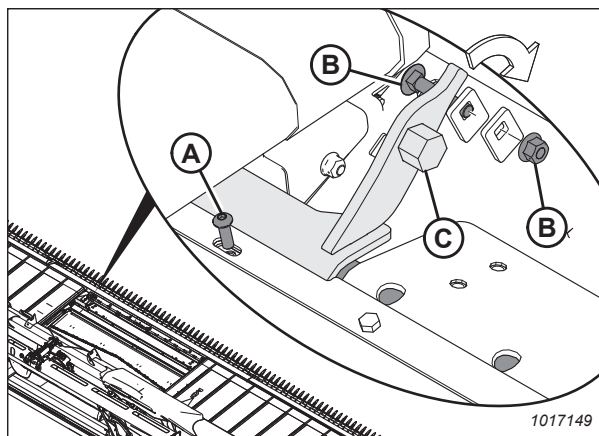


Figura 3.74: Fermo del modulo flottazione

25. Utilizzare una chiave da 24 mm (15/16") sul bullone esagonale (C) per ruotare il fermo verso il basso e sollevare leggermente la piattaforma di alimentazione. Installare il dado e il bullone (B) per bloccare la posizione del fermo.
26. Applicare la vite (A).
27. Ripetere l'operazione per il lato opposto della piattaforma del tappeto di entrata.

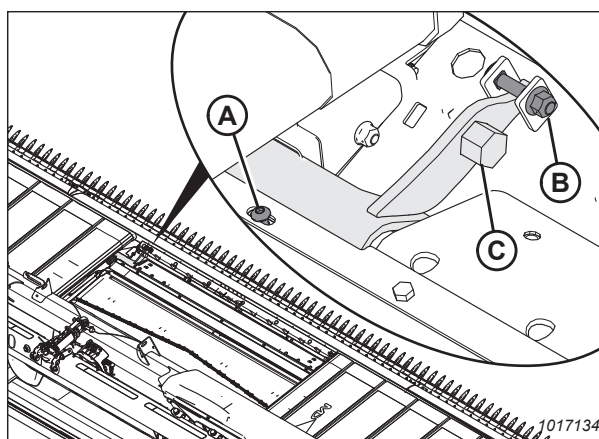


Figura 3.75: Fermo del modulo flottazione

28. Installare i riempimenti (B) sull'angolo di sostegno (C) del piatto di transizione utilizzando due bulloni (A).

### NOTA:

Assicurarsi che non vi sia contatto con le lamelle dei tappeti laterali.

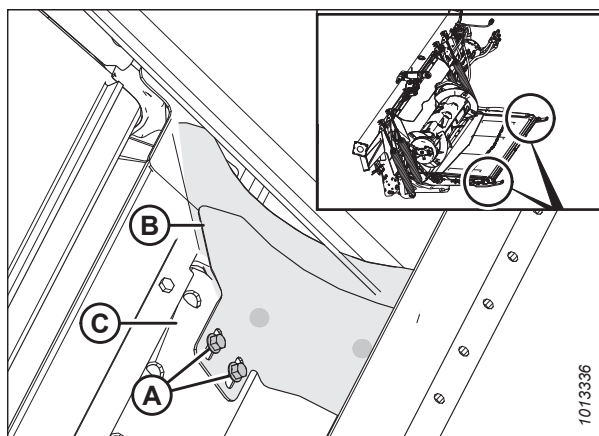


Figura 3.76: Riempimenti

## IMPIEGO

29. Utilizzare un panno pulito per rimuovere i detriti dai giunti di raccordo e dalle prese.
30. Collegare i seguenti tubi flessibili idraulici al collettore (B):
  - Pressione lama all'attacco KP sul collettore (fascetta per cavi arancione)
  - Ritorno lama all'attacco KR sul collettore (fascetta per cavi blu)
  - Pressione tappeto sull'attacco DP sul collettore (fascetta per cavi verde)
  - Ritorno tappeto all'attacco DR sul collettore (fascetta per cavi rossa)
  - Scarico carter all'attacco CD sul collettore

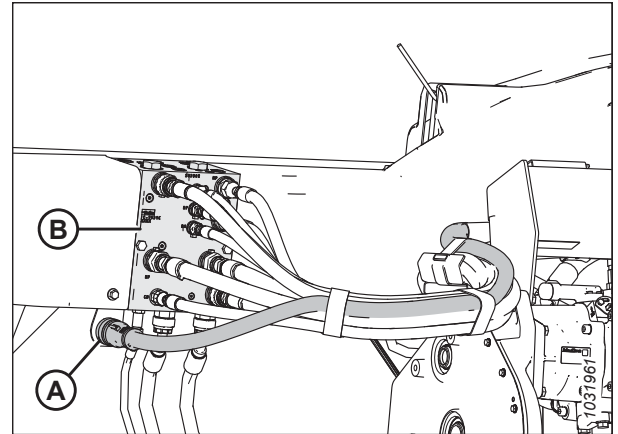


Figura 3.77: Collegamenti della testata

31. Collegare il connettore elettrico C20C (A).
32. Controllare la flottazione e verificare che la testata livellata correttamente. Per le istruzioni, consultare quanto segue:
  - [3.9.3 Flottazione della testata, pagina 137](#)
  - [3.11 Livellamento della testata, pagina 247](#)

### **ATTENZIONE**

**Prima di avviare il motore o di inserire le trasmissioni della testata assicurarsi che tutte le persone presenti siano lontane dalla macchina.**

33. Avviare la mietitrebbia ed eseguire le seguenti ispezioni:
  - Sollevare e abbassare l'aspo per verificare che i tubi flessibili siano collegati correttamente.
  - Azionare la testata per verificare che i tubi flessibili siano collegati correttamente.
34. Controllare che non ci siano perdite.

## 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 MacDon.

Per la descrizione degli accessori disponibili, vedere *5 Opzioni e accessori, pagina 503*.

### 3.7.2 Impostazioni della testata

Le tabelle seguenti forniscono una 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 92*.

Per informazioni sulla configurazione della coclea FM200, vedere *3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 97*.

**NOTA:**

Aumentare la velocità dei tappeti laterali per aumentare le prestazioni necessarie in caso di aumento dei materiali di raccolta o della velocità al suolo.



Tabella 3.1 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per cereali serie FD2 / FM200

Altezza delle stoppie	102 mm (<4")							
Ruote stabilizzatrici <sup>4</sup>	Rimessaggio							
Posizione del pattino	In alto o al centro							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti <sup>5</sup>	Angolo della testata <sup>6, 7</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>8</sup>	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")							
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 <sup>5</sup>	Angolo della testata <sup>6, 7</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>8</sup>	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	

4. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale durante il taglio su terreni ondulati e di ridurre al minimo le vibrazioni.
5. Impostazione sul comando del tappeto FM200.
6. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) con il collegamento centrale e i pattini, mantenendo l'altezza di taglio.
7. L'altezza di taglio viene comandata facendo riferimento sia ai pattini sia all'angolo della testata.
8. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.1 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per cereali serie FD2 / FM200 (segue)

Pesante	Attivate	7	A	2	10	6 o 7	Consigliata
Allettato	Disattivate	7	D	3 o 4	5-10	4 o 5	Non necessaria

Tabella 3.1 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per cereali serie FD2 / FM200 (segue)

Altezza delle stoppie	203 mm + (8" +)						
Ruote stabilizzatrici	Secondo necessità						
Posizione del pattino	Non applicabile						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità del tappeto <sup>5</sup>	Angolo della testata <sup>6,7</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>8</sup>	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 3.2 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per lenticchieserie FD2 / FM200

Altezza delle stoppie	A terra							
Ruote stabilizzatrici <sup>9</sup>	Rimessaggio							
Posizione del pattino	In alto o al centro							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti <sup>10</sup>	Angolo della testata <sup>11, 12</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>13</sup>	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 durante il taglio su terreni ondulati e di ridurre al minimo le vibrazioni.
10. Impostazione sul comando del tappeto FM200.
11. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) con il collegamento centrale e i pattini, mantenendo l'altezza di taglio.
12. L'altezza di taglio viene comandata facendo riferimento sia ai pattini sia all'angolo della testata.
13. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.3 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per piselli serie FD2 / FM200

Altezza delle stoppie	A terra							
Ruote stabilizzatrici <sup>14</sup>	Rimessaggio							
Posizione del pattino	In alto o al centro							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti <sup>15</sup>	Angolo della testata <sup>16, 17</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>18</sup>	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 durante il taglio su terreni ondulati e di ridurre al minimo le vibrazioni.
15. Impostazione sul comando del tappeto FM200.
16. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) con il collegamento centrale e i pattini, mantenendo l'altezza di taglio.
17. L'altezza di taglio viene comandata facendo riferimento sia ai pattini sia all'angolo della testata.
18. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.4 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per la colza serie FD2 / FM200

Altezza delle stoppie	102–203 mm (4–8")							
Ruote stabilizzatrici <sup>19</sup>	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 <sup>20</sup>	Angolo della testata <sup>21, 22</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>23</sup>	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" +)							
Ruote stabilizzatrici <sup>19</sup>	Secondo necessità							
Posizione del pattino	Non applicabile							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità del tappeto <sup>20</sup>	Angolo della testata <sup>21, 22</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>23</sup>	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	

19. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale durante il taglio su terreni ondulati e di ridurre al minimo le vibrazioni.  
 20. Impostazione sul comando del tappeto FM200.  
 21. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) con il collegamento centrale e i pattini, mantenendo l'altezza di taglio.  
 22. L'altezza di taglio viene comandata facendo riferimento sia ai pattini sia all'angolo della testata.  
 23. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.4 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per la colza serie FD2 / FM200 (segue)

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

IMPIEGO

Tabella 3.5 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per il riso della Californiaserie FD2 / FM200

Altezza delle stoppie	102 mm (<4")							
Ruote stabilizzatrici <sup>24</sup>	Rimessaggio							
Posizione del pattino	In alto o al centro							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo <sup>25</sup>	Impostazione della velocità dei tappeti <sup>26</sup>	Angolo della testata <sup>27, 28</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>29</sup>	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")							
Ruote stabilizzatrici <sup>24</sup>	Secondo necessità							

24. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale durante il taglio su terreni ondulati e di ridurre al minimo le vibrazioni.
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) con il collegamento centrale e i pattini, mantenendo l'altezza di taglio.
28. L'altezza di taglio viene comandata facendo riferimento sia ai pattini sia all'angolo della testata.
29. Percentuale oltre la velocità al suolo.



Tabella 3.5 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per il riso della Californiaserie FD2 / FM200 (segue)

Posizione del pattino	Al centro o in basso							
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo <sup>25</sup>	Impostazione della velocità del tappeto <sup>26</sup>	Angolo della testata <sup>27, 28</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>29</sup>	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	

IMPIEGO

Tabella 3.5 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per il riso della Californiaserie FD2 / FM200 (segue)

Altezza delle stoppie	203 mm + (8" +)						
Ruote stabilizzatrici <sup>24</sup>	Secondo necessità						
Posizione del pattino	Non applicabile						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo <sup>25</sup>	Impostazione della velocità del tappeto <sup>26</sup>	Angolo della testata <sup>27, 28</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>29</sup>	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 3.6 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per il riso Delta serie FD2 / FM200

Altezza delle stoppie	51-152 mm (2-6")						
Ruote stabilizzatrici <sup>30</sup>	Secondo necessità						
Posizione del pattino	Al centro o in basso						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti <sup>31</sup>	Angolo della testata <sup>32, 33</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>34</sup>	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" +)						
Ruote stabilizzatrici <sup>30</sup>	Secondo necessità						
Posizione del pattino	Non applicabile						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità del tappeto <sup>31</sup>	Angolo della testata <sup>32, 33</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>34</sup>	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

30. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale durante il taglio su terreni ondulati e di ridurre al minimo le vibrazioni.

31. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

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

33. L'altezza di taglio viene comandata facendo riferimento sia ai pattini sia all'angolo della testata.

34. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.6 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per il riso Delta serie FD2 / FM200 (segue)

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

Tabella 3.7 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per fagioli commestibili serie FD2 / FM200

Altezza delle stoppie	A terra						
Ruote stabilizzatrici <sup>35</sup>	Rimessaggio						
Posizione del pattino	In alto o al centro						
Condizione del raccolto	Aste per sparticampo	Impostazione della velocità dei tappeti <sup>36</sup>	Angolo della testata <sup>37, 38</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>39</sup>	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	2	5-10	6 o 7	Non necessaria

35. Le ruote stabilizzatrici consentono di limitare il movimento laterale durante il taglio su terreni ondulati e di ridurre al minimo le vibrazioni.  
 36. Impostazione sul comando del tappeto FM200.  
 37. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) con il collegamento centrale e i pattini, mantenendo l'altezza di taglio.  
 38. L'altezza di taglio viene comandata facendo riferimento sia ai pattini sia all'angolo della testata.  
 39. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.8 Impostazioni consigliate per la testata a tappeti per il lino serie FD2 / FM200

Altezza delle stoppie	51-153 mm (2-6")							
Ruote stabilizzatrici <sup>40</sup>	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 <sup>41</sup>	Angolo della testata <sup>42, 43</sup>	Camma dell'aspo	% di velocità dell'aspo <sup>44</sup>	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 durante il taglio su terreni ondulati e di ridurre al minimo le vibrazioni.  
 41. Impostazione sul comando del tappeto FM200.  
 42. Impostare l'angolo della testata sul valore più basso possibile (impostazione A) con il collegamento centrale e i pattini, mantenendo l'altezza di taglio.  
 43. L'altezza di taglio viene comandata facendo riferimento sia ai pattini sia all'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 [5 Opzioni e accessori, pagina 503](#).

#### **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 126](#).
- Impostare la velocità dell'aspo in modo che sia uguale alla velocità al suolo della mietitrebbia. Aumentare la velocità secondo necessità. Per le istruzioni, vedere [3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 164](#).
- Impostare la velocità del tappeto laterale sulla posizione sei del comando della velocità del tappeto laterale in cabina. Per le istruzioni, vedere [3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 167](#).
- Regolare l'altezza dell'aspo in modo che le dita si inseriscano di poco nel raccolto. Per le istruzioni, vedere [3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170](#).
- Regolare la posizione longitudinale dell'aspo. Per le istruzioni, vedere [Regolazione della posizione longitudinale dell'aspo, pagina 176](#).
- Spostare i cilindri longitudinali dell'aspo nella posizione alternativa longitudinale. Per le istruzioni, vedere [Riposizionamento dei cilindri longitudinali dell'aspo – Modelli a due aspi, pagina 179](#) o [Riposizionamento dei cilindri longitudinali dell'aspo – Unità a tre aspi, pagina 183](#).
- Portare la camma dell'aspo in posizione 1. Per le istruzioni, vedere [Regolazione della camma dell'aspo, pagina 190](#).
- Impostare la coclea in posizione flottante. Per istruzioni, vedere [3.8.4 Impostazione della posizione della coclea, pagina 124](#).

### 3.7.4 Impostazioni dell'aspo

Consultare questa procedura per capire come le varie combinazioni di posizione dell'aspo e di impostazione della camma influiscono sul profilo delle dita dell'aspo.

Tabella 3.9 Impostazioni aspo consigliate per serie FD2

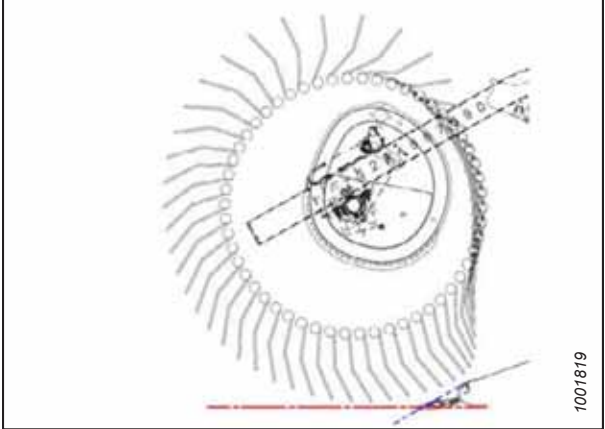
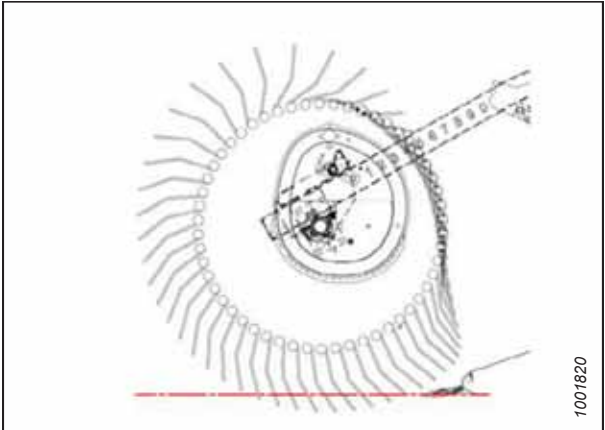
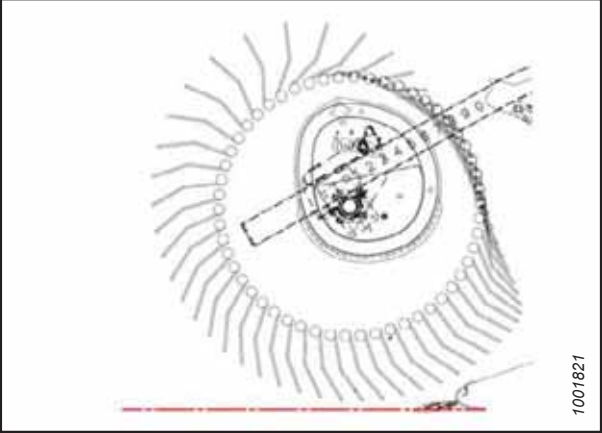
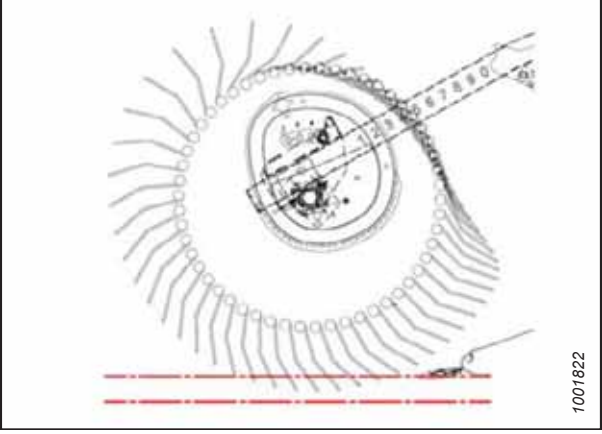
Numero di impostazione della camma (aumento della velocità delle dita)	Numero di posizione dell'aspo	Schema del dito dell'aspo
1 (0%)	6 o 7	 <p>1001819</p>
2 (20%)	6 o 7	 <p>1001820</p>



Tabella 3.9 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
3 (30%)	3 o 4	
4 (35%)	2 o 3	

**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 nel raccolto allettato, 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 retratta.
- 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 3.9, pagina 92.

### 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 203](#). Per le impostazioni, consultare la seguente tabella delle altezze delle stoppie.

Tabella 3.10 Altezza delle stoppie da 50 a 125 mm (da 2 a 5")

	Angolo della testata <sup>45</sup>	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
	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

45. A (min) – E (max)

IMPIEGO

Tabella 3.11 Altezza delle stoppie da 20 a 100 mm (da 3/4" a 4")

	Angolo della testa <sup>45</sup>	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

Tabella 3.12 Altezza delle stoppie da 16 a 50 mm (da 5/8" a 2") Barra falciante a terra

	Angolo della testa <sup>45</sup>	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

IMPIEGO

Tabella 3.12 Altezza delle stoppie da 16 a 50 mm (da 5/8" a 2") Barra falciante a terra (segue)

	Angolo della testa <sup>45</sup>	Altezza delle stoppie	Pattini principali testata	DownStop	Posizione longitudinale	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Baffo del deflettore superiore
<b>Allettato</b>	A	50 mm 2"	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
<b>Molto allettato</b>	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 [6 Risoluzione dei problemi, pagina 521](#).

### 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 opzionale può migliorare le prestazioni di alimentazione delle mietitrebbie con collo alimentatore stretto. Può anche essere utile durante la mietitura del riso.

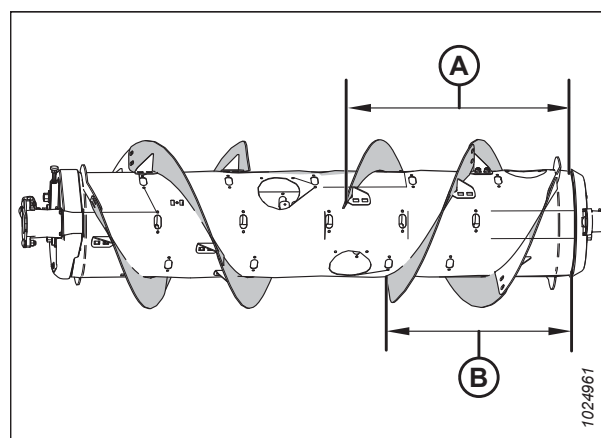
**NOTA:**

Le dimensioni (A) e (B) sono uguali per entrambe le estremità della coclea. Dovrebbero essere comprese entro 15 mm (9/16") 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 alla configurazione ultra stretta, vedere [Configurazione ultra stretta – Aletta elicoidale per coclea, pagina 99](#).



**Figura 3.78: Configurazione ultra stretta – Vista posteriore**

A - 760 mm (29 15/16")

B - 602 mm (23 11/16")

**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.

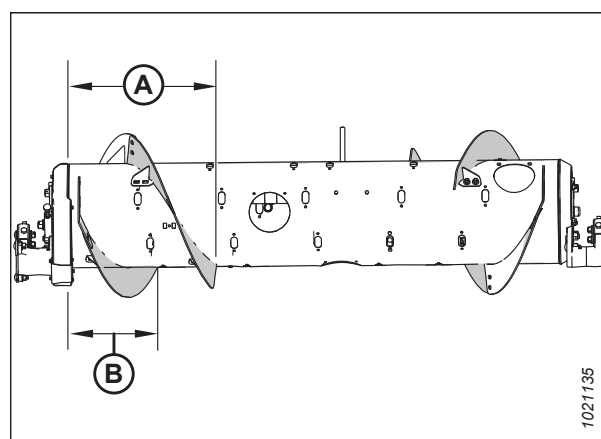
**NOTA:**

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

La **configurazione stretta** è una configurazione 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

Per ulteriori informazioni sulla conversione alla configurazione stretta, vedere [Configurazione stretta – Aletta elicoidale della coclea, pagina 103](#).



**Figura 3.79: Configurazione stretta – Vista posteriore**

A - 514 mm (20 1/4")

B - 356 mm (14")

## IMPIEGO

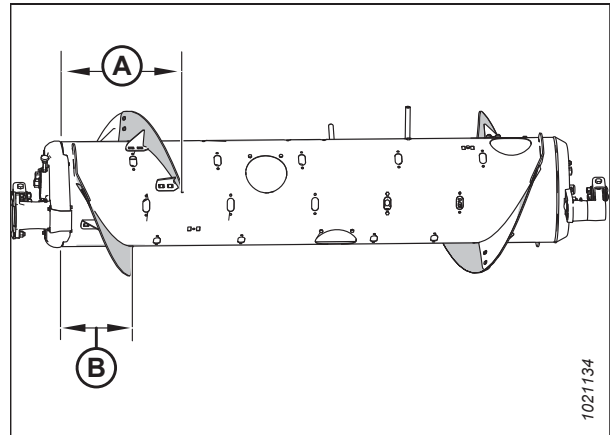
**Configurazione media:** la configurazione media utilizza 4 alette elicoidali imbullonate corte (2 a sinistra e 2 a destra) e 22 dita per coclea di alimentazione.

**NOTA:**

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

La **configurazione media** è una configurazione 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, 7/8/9230, 7/8/9240, 7/8/9250



**Figura 3.80: Configurazione media – Vista posteriore**

A - 410 mm (16 1/8")

B - 260 mm (10 1/4")

Per ulteriori informazioni sulla conversione alla configurazione media, vedere [Configurazione media – Aletta elicoidale della coclea, pagina 106](#).

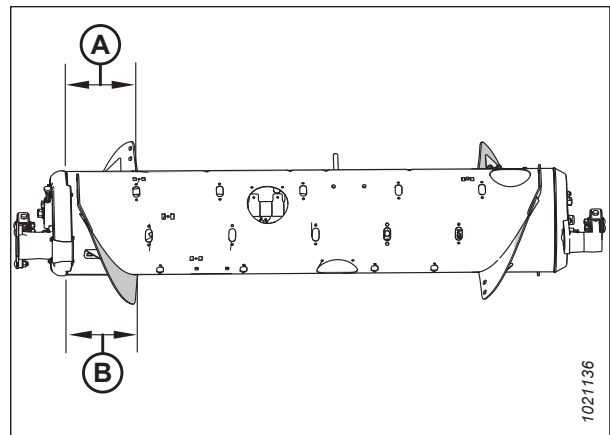
**Configurazione larga:** La configurazione larga utilizza 2 alette elicoidali imbullonate corte (1 a sinistra e 1 a destra) e 30 dita per coclea di alimentazione.

**NOTA:**

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

B - 257 mm (10 1/8")

Per ulteriori informazioni sulla conversione alla configurazione larga, vedere [Configurazione larga – Aletta elicoidale della coclea, pagina 108](#).

## 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 una configurazione opzionale per le mietitrebbie con collo alimentatore largo.

### NOTA:

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

Per ulteriori informazioni sulla conversione alla configurazione ultra larga, vedere [Configurazione ultra larga – Aletta elicoidale della coclea, pagina 111](#).

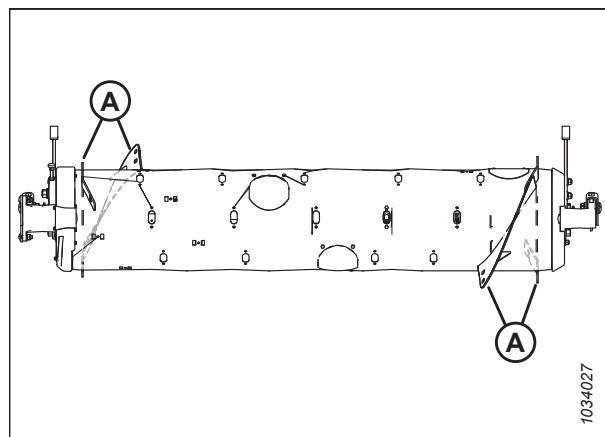


Figura 3.82: Configurazione ultra larga – Vista posteriore

### 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.

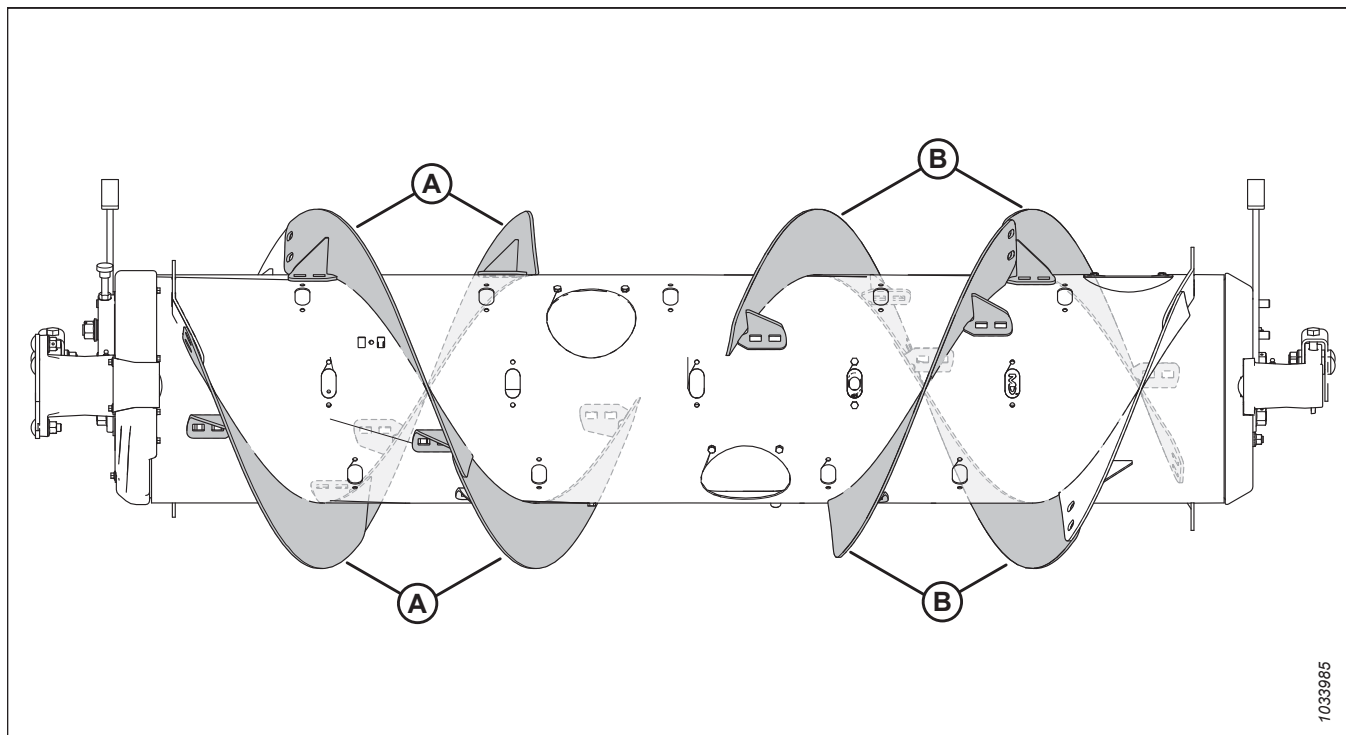


Figura 3.83: Configurazione ultra stretta

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MAC287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MAC287890)

**Per passare dalla configurazione stretta a quella ultra stretta:**

Un kit alette elicoidali (MAC357234 o MACB7345<sup>46</sup>) 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. Assicurarsi di utilizzare la bulloneria corretta nella posizione corretta per evitare danni e massimizzare le prestazioni.

- Per le istruzioni di installazione delle alette elicoidali, vedere [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 115](#).
- Per installare le alette elicoidali aggiuntive che richiedono forature, vedere [Installazione dell'aletta elicoidale aggiuntiva imbullonata – Solo configurazione ultra stretta, pagina 118](#).
- Per istruzioni sull'installazione o rimozione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 123](#) e [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 120](#).

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

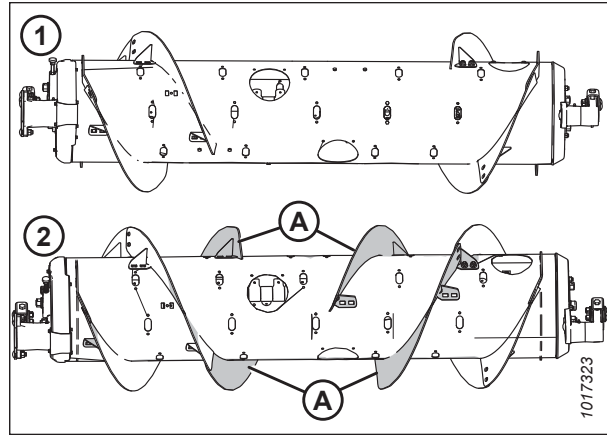
Per la conversione a questa configurazione sono necessari due kit alette elicoidali (MAC357234 o MACB7345<sup>46</sup>) e alcuni fori.

È necessario sostituire le alette elicoidali corte esistenti (A)<sup>47</sup> 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. Assicurarsi di utilizzare la bulloneria corretta nella posizione corretta per evitare danni e massimizzare le prestazioni.

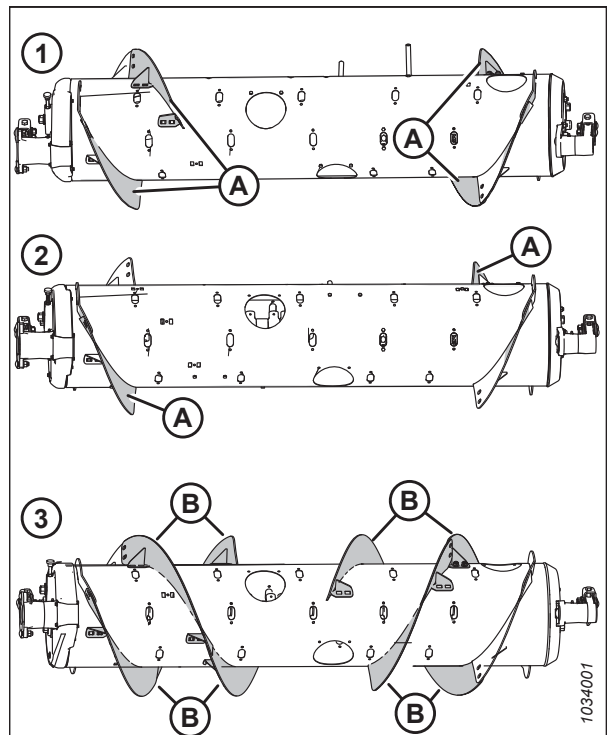
- Per le istruzioni sulla sostituzione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 113](#) e [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 115](#).
- Per installare le alette elicoidali aggiuntive che richiedono forature, vedere [Installazione dell'aletta elicoidale aggiuntiva imbullonata – Solo configurazione ultra stretta, pagina 118](#).
- Per istruzioni sull'installazione o rimozione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 123](#) e [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 120](#).



**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

46. MAC357234 è disponibile solo tramite MacDon Parts. MACB7345 è disponibile solo presso Whole Goods. Entrambi i kit contengono alette elicoidali resistenti all'usura.

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



## IMPIEGO

### NOTA:

In caso di conversione dalla configurazione ultra larga, non è necessario rimuovere l'aletta elicoidale imbullonata esistente, poiché questa configurazione utilizza solo l'aletta elicoidale saldata in fabbrica (A).

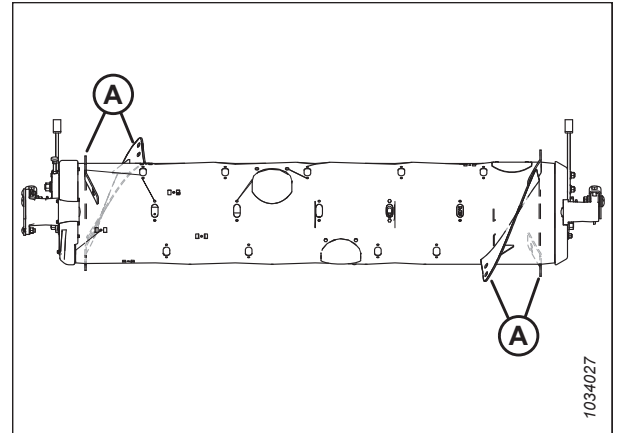
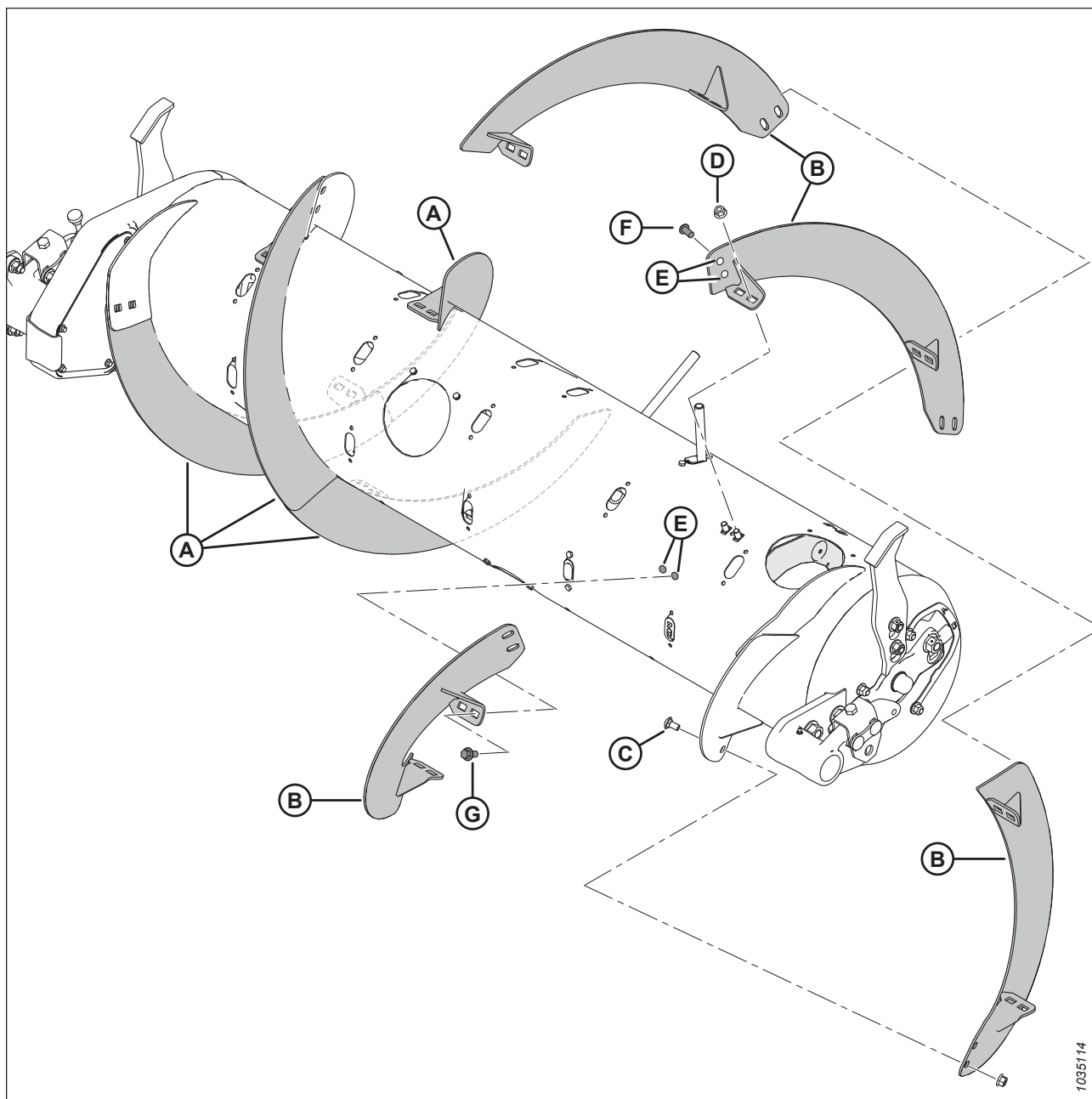


Figura 3.86: Configurazione ultra larga

## IMPIEGO



**Figura 3.87: Configurazione ultra stretta**

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MAC287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MAC287890)

C - Bullone a testa tonda M10 x 20 mm (MAC136178)

D - Dado a colletto M10 per bloccaggio centrale (MAC135799)

E - Fori - 11 mm (7/16")<sup>48</sup>

F - Bullone con testa a bottone rotonda M10 x 20 mm (MAC135723)<sup>49</sup>

G - Bullone con testa a colletto M10 x 20 mm (MAC152655)<sup>50</sup>

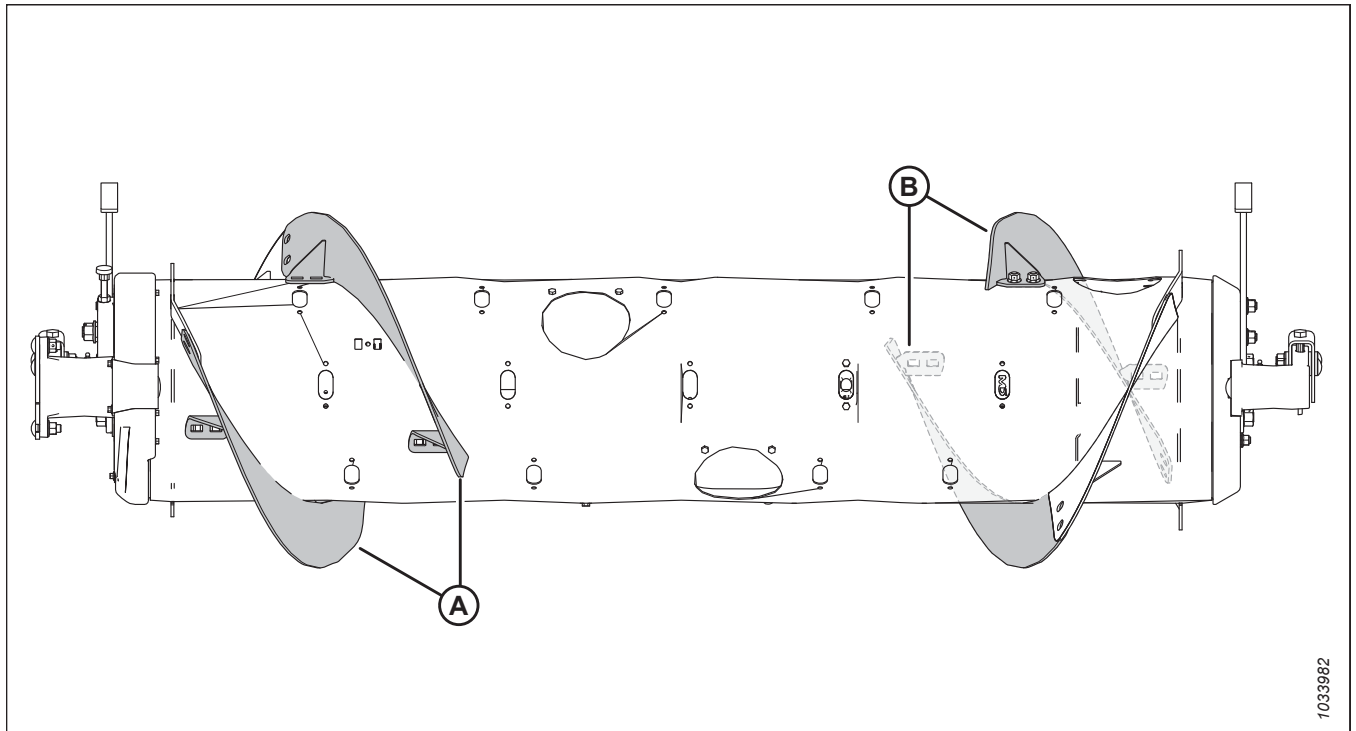
48. Ciascuna delle quattro alette elicoidali aggiuntive richiede sei fori per l'installazione (quattro nella coclea e due nell'aletta elicoidale adiacente).

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

50. 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**

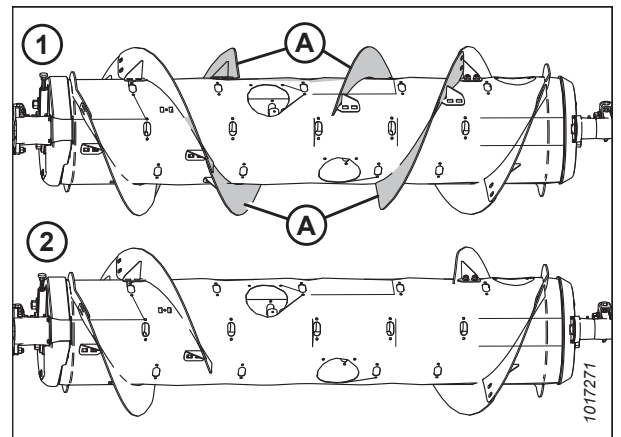
A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MAC287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MAC287890)

**Per passare 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 113.](#)
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 123.](#)



**Figura 3.89: Configurazioni della coclea – Vista posteriore**

1 - Configurazione ultra stretta

2 - Configurazione stretta

## IMPIEGO

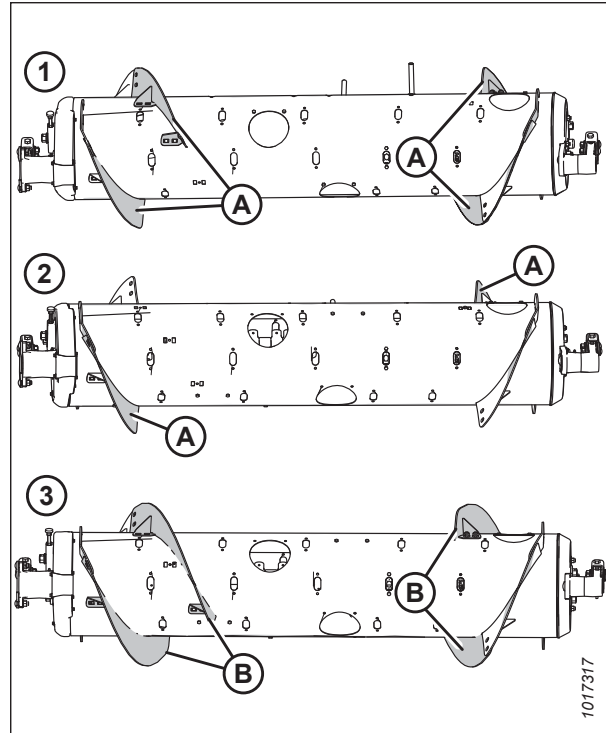
**Per passare dalla configurazione media, larga o ultra larga a quella stretta:**

È necessario il kit alette elicoidali (MAC357234 o MD #B7345<sup>51</sup>). È necessario sostituire le alette elicoidali corte (A)<sup>52</sup> 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. Assicurarsi di utilizzare la bulloneria corretta nella posizione corretta per evitare danni e massimizzare le prestazioni.

- Per le istruzioni sulla sostituzione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 113](#) e [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 115](#).
- Per le istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 120](#).



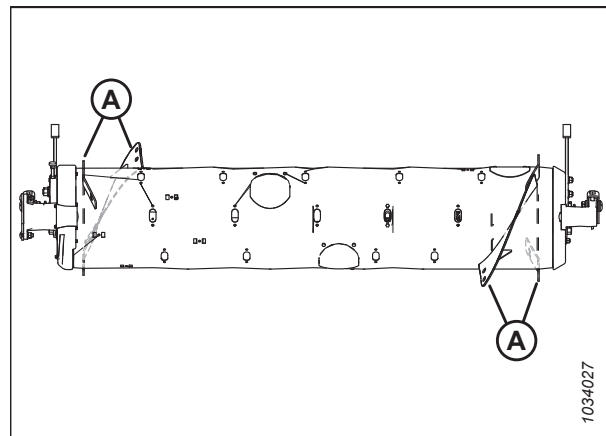
**Figura 3.90: Configurazioni della coclea – Vista posteriore**

1 - Configurazione media  
3 - Configurazione stretta

2 - Configurazione larga

### NOTA:

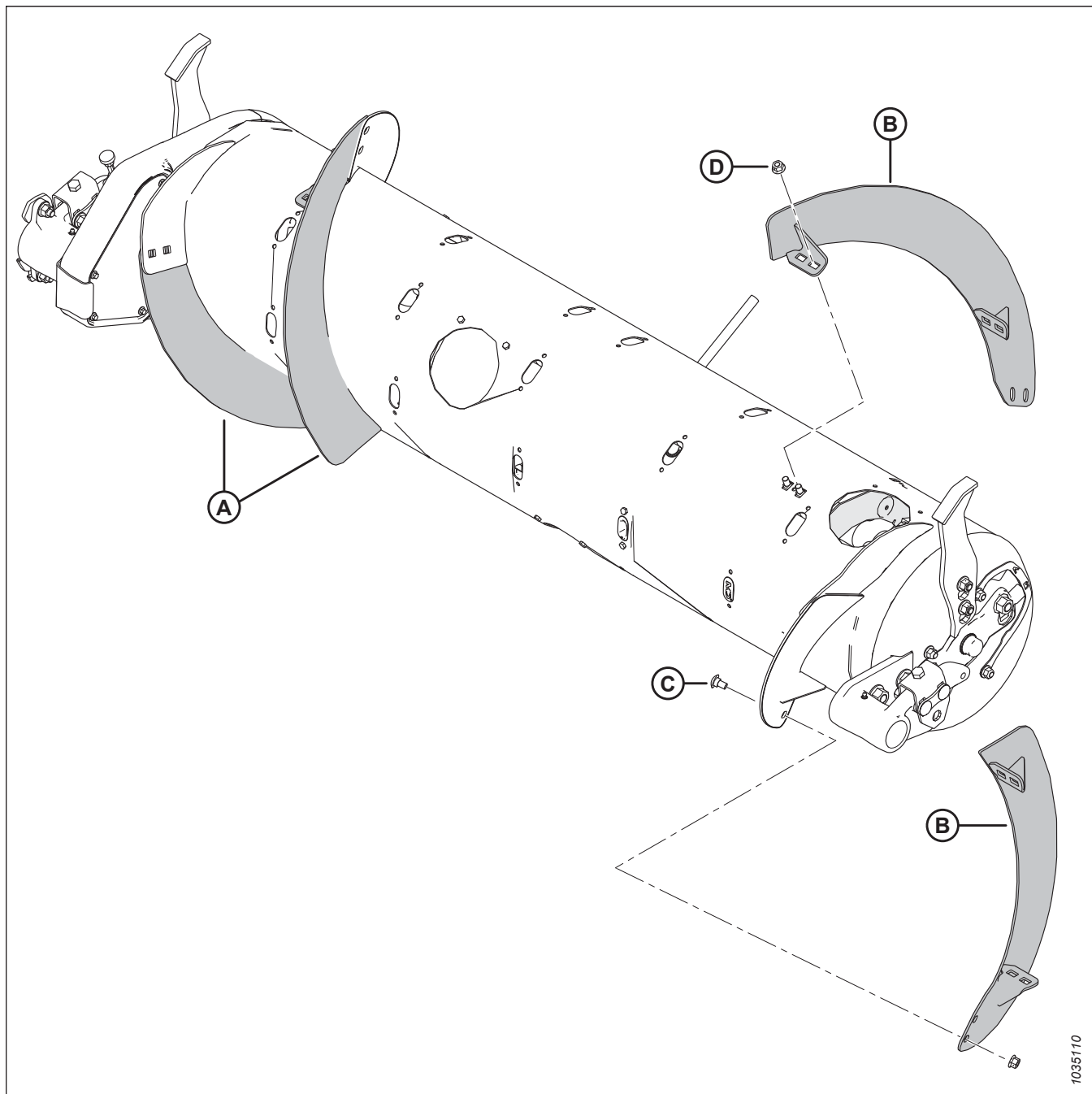
In caso di conversione dalla configurazione ultra larga, non è necessario rimuovere l'aletta elicoidale imbullonata esistente, poiché questa configurazione utilizza solo l'aletta elicoidale saldata in fabbrica (A).



**Figura 3.91: Configurazione ultra larga**

51. MAC357234 è disponibile solo presso MacDon Parts. MACB7345 è disponibile solo presso Whole Goods. Entrambi i kit contengono alette elicoidali resistenti all'usura.

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



**Figura 3.92: Configurazione stretta**

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MAC287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MAC287890)

C - Bullone a testa tonda M10 x 20 mm (MAC136178)

D - Dado a colletto M10 per bloccaggio centrale (MAC135799)

## 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.

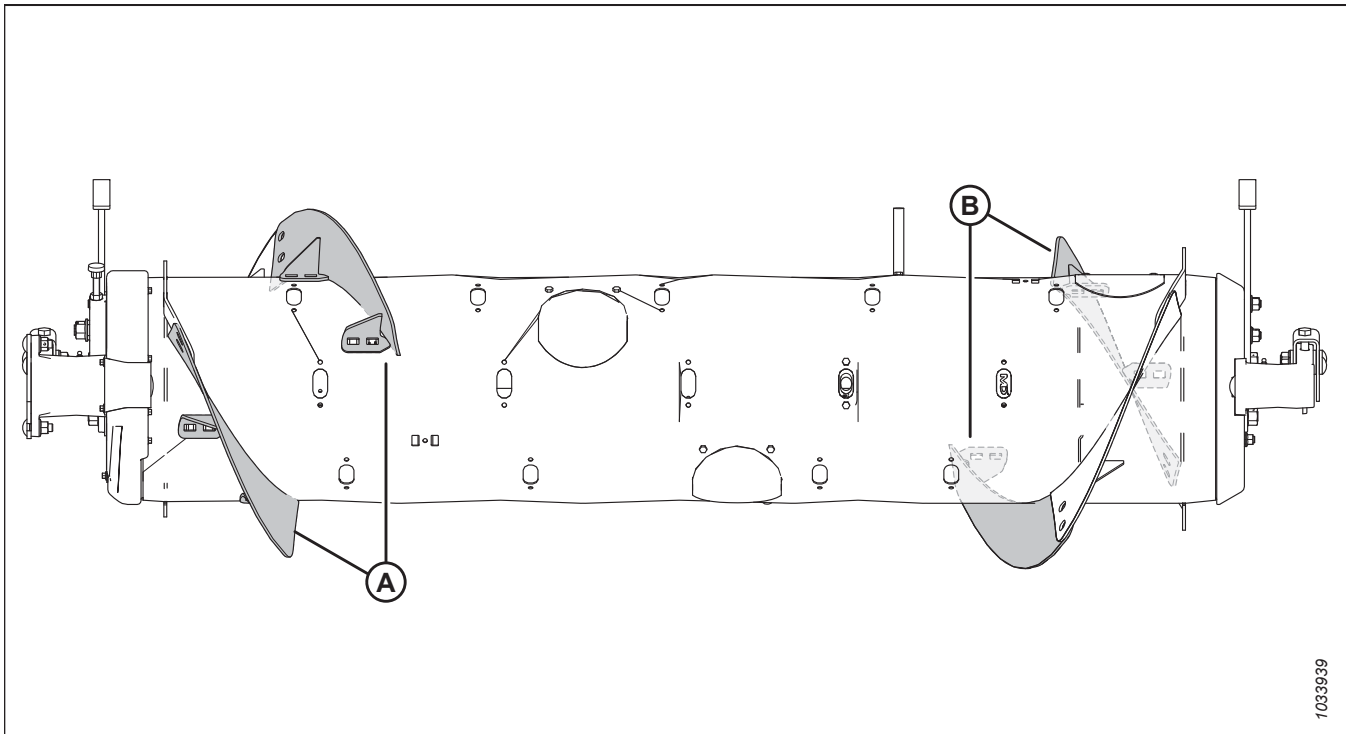


Figura 3.93: Configurazione media

A - Aletta elicoidale corta sinistra (MAC287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MAC287887)

#### Per passare dalla configurazione larga a quella media:

Un kit alette elicoidali (MAC357233 o MACB7344<sup>53</sup>). 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 115](#).
- Per le istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 120](#).

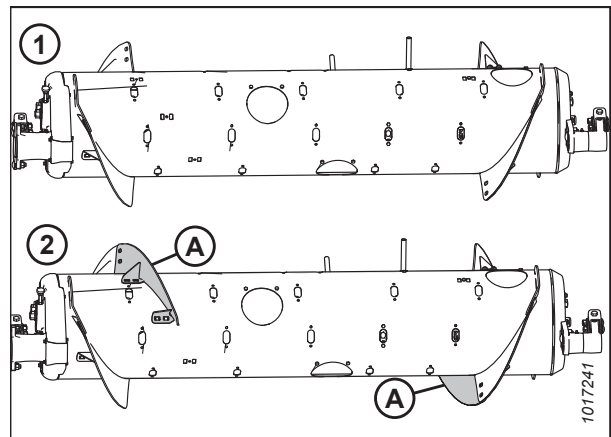


Figura 3.94: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione larga

2 - Configurazione media

53. MAC357233 è disponibile solo tramite MacDon Parts. MACB7344 è disponibile solo presso Whole Goods. Entrambi i kit contengono alette elicoidali resistenti all'usura.

## IMPIEGO

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

Sono necessari due kit alette elicoidali (MAC357233 o MACB7344<sup>53</sup>). È necessario sostituire le alette elicoidali lunghe esistenti (A)<sup>54</sup> 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 113](#) e [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 115](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 123](#).

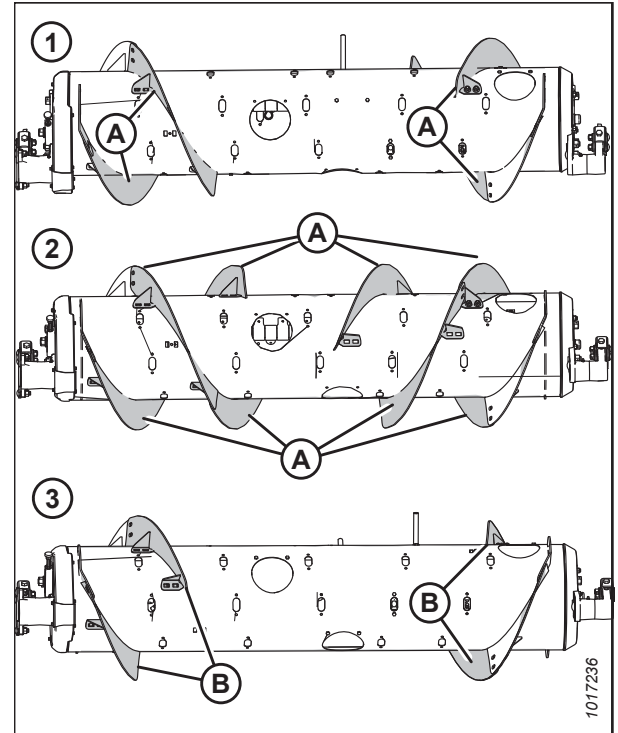


Figura 3.95: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione stretta  
3 - Configurazione media

2 - Configurazione ultra stretta

### Per passare dalla configurazione ultra larga a quella media:

Sono necessari due kit alette elicoidali (MAC357233 o MACB7344<sup>53</sup>). 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 115](#).
- Per le istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 120](#).

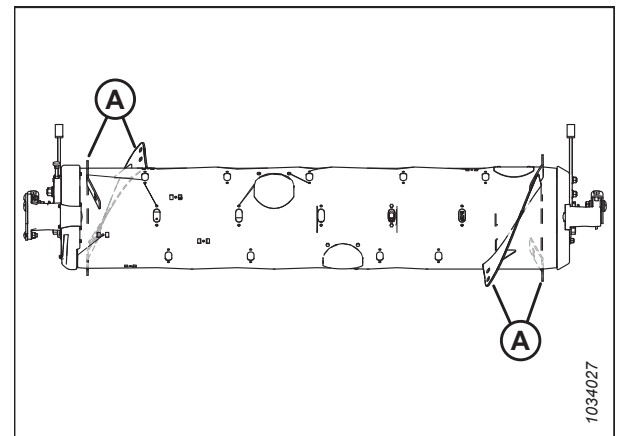
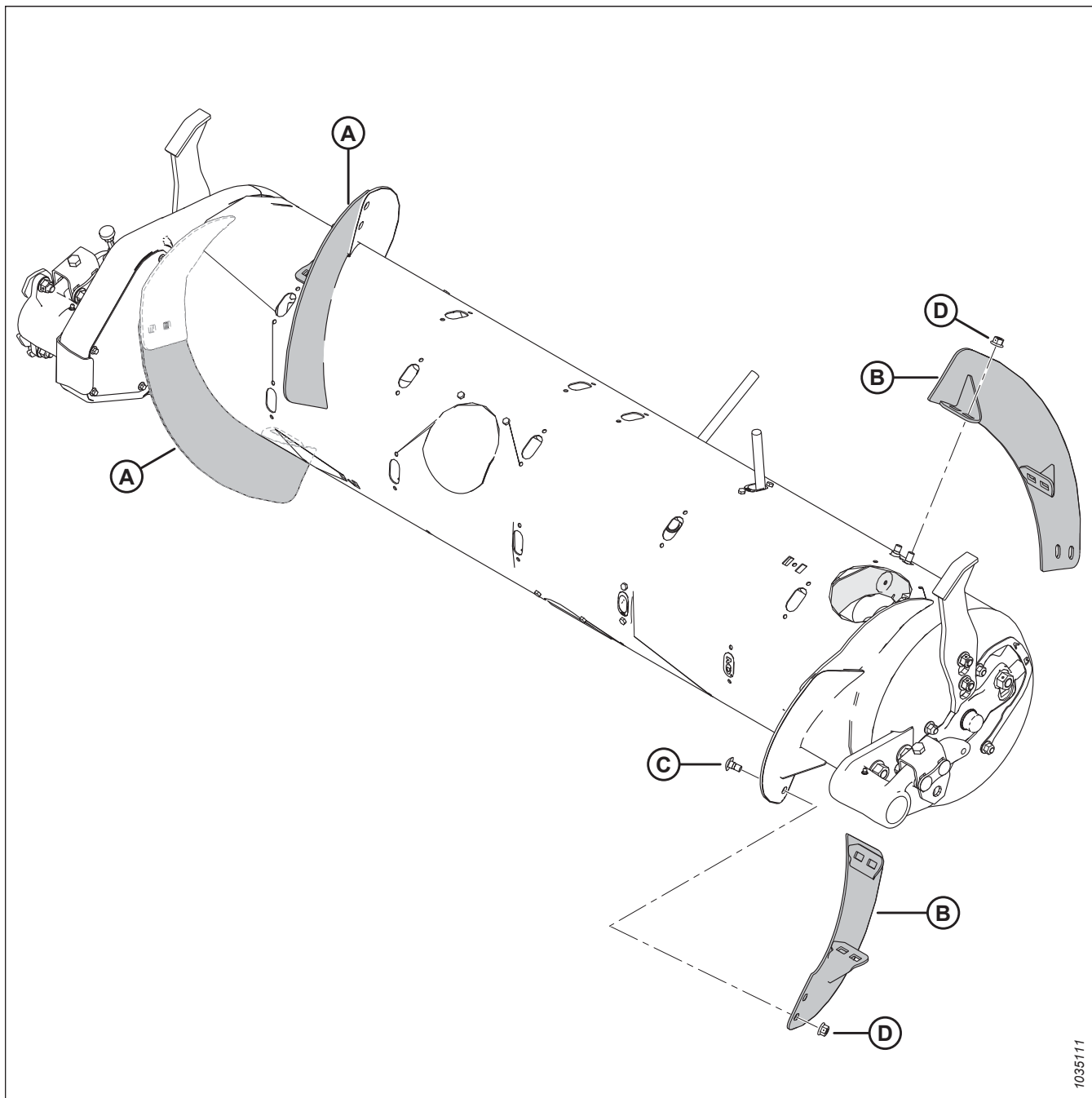


Figura 3.96: Configurazione ultra larga

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



1035111

**Figura 3.97: Configurazione media**

A - Aletta elicoidale corta sinistra (MAC287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MAC287887)

C - Bullone a testa tonda M10 x 20 mm (MAC136178)

D - Dado a colletto M10 per bloccaggio centrale (MAC135799)

**Configurazione larga – Aletta elicoidale della coclea**

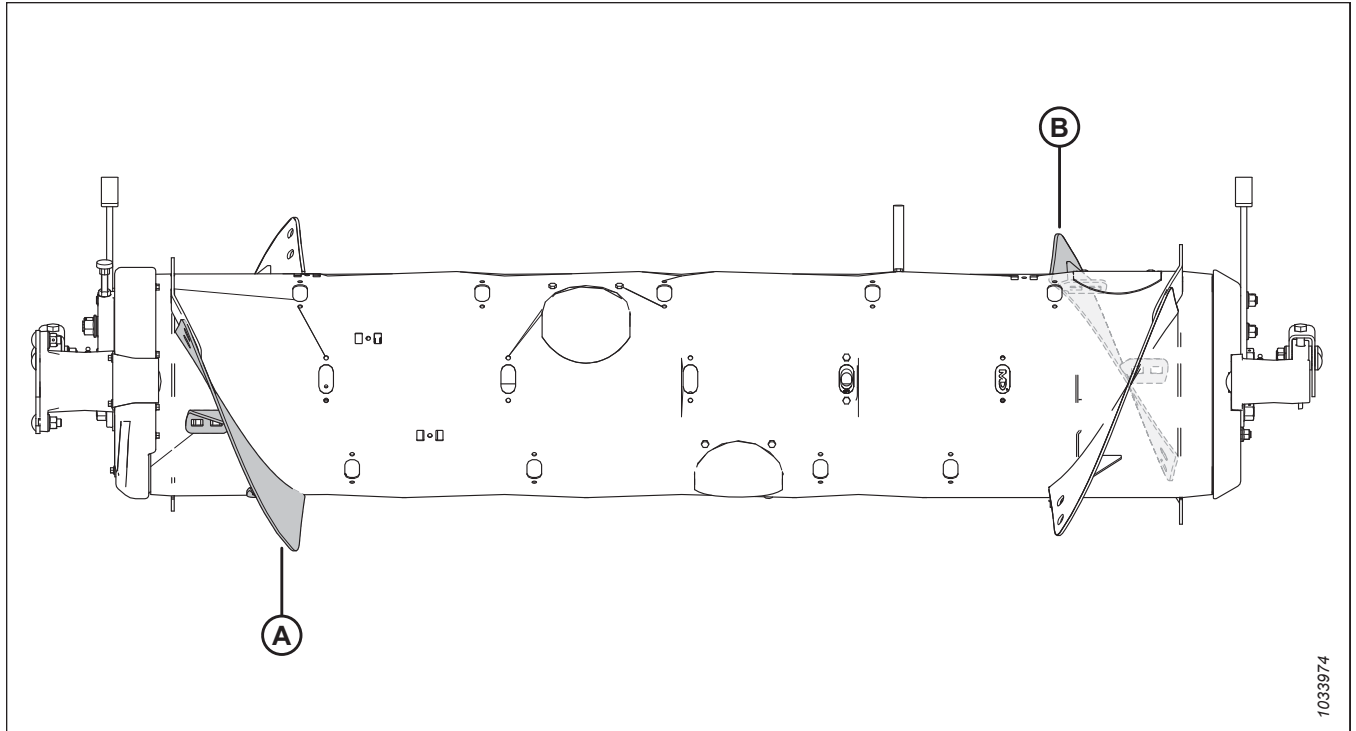
La configurazione larga utilizza due alette elicoidali imbullonate corte (una a sinistra e una a destra); si consiglia l'impiego di 30 dita per coclea.

**NOTA:**

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



## IMPIEGO



**Figura 3.98: Configurazione larga**

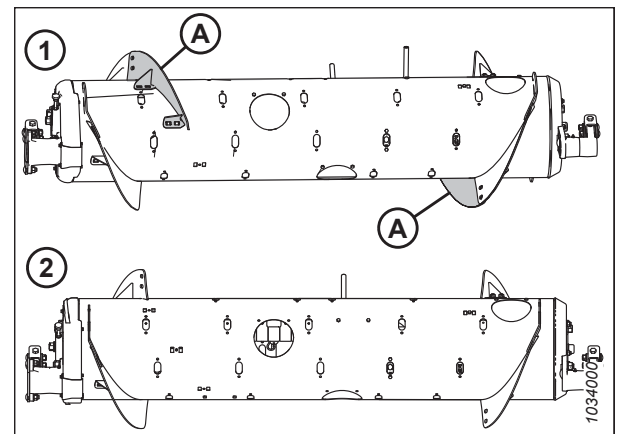
A - Aletta elicoidale corta sinistra (MAC287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MAC287887)

### 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 113](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 123](#).



**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 (MAC357233 o MACB7344<sup>55</sup>). 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 115](#).
- Se è necessario rimuovere le dita per coclea, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 120](#).

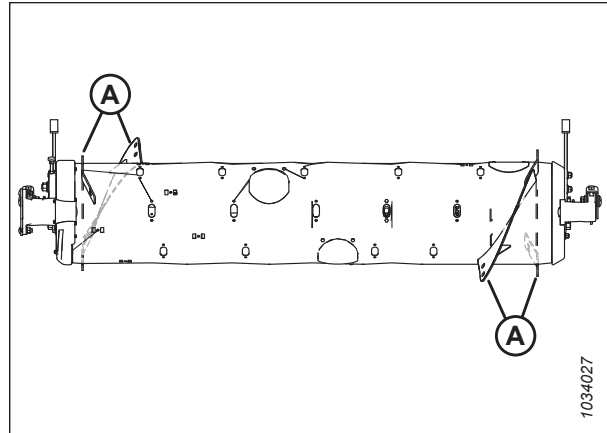


Figura 3.100: Configurazione ultra larga

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

È necessario un kit alette elicoidali (MAC357233 o MACB7344<sup>55</sup>). È necessario sostituire le alette elicoidali lunghe esistenti (A)<sup>56</sup> 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 113](#) e [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 115](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 123](#).

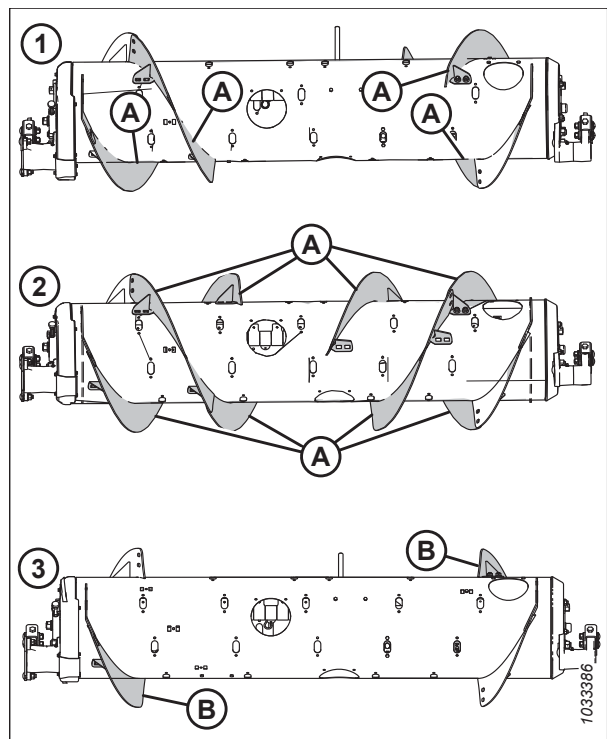


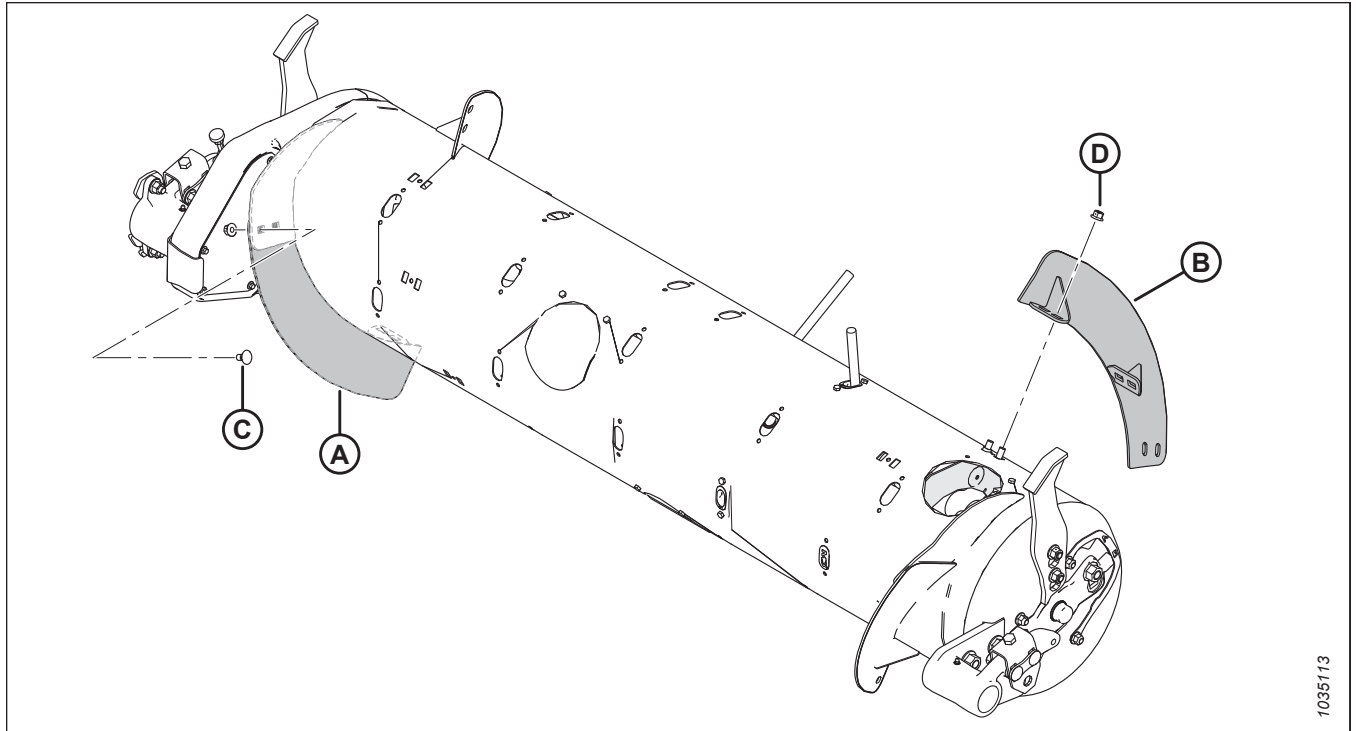
Figura 3.101: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione stretta  
3 - Configurazione larga

2 - Configurazione ultra stretta

55. MAC357233 è disponibile solo tramite MacDon Parts. MACB7344 è disponibile solo presso Whole Goods. Entrambi i kit contengono alette elicoidali resistenti all'usura.

56. 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 (MAC287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MAC287887)

C - Bullone a testa tonda M10 x 20 mm (MAC136178)

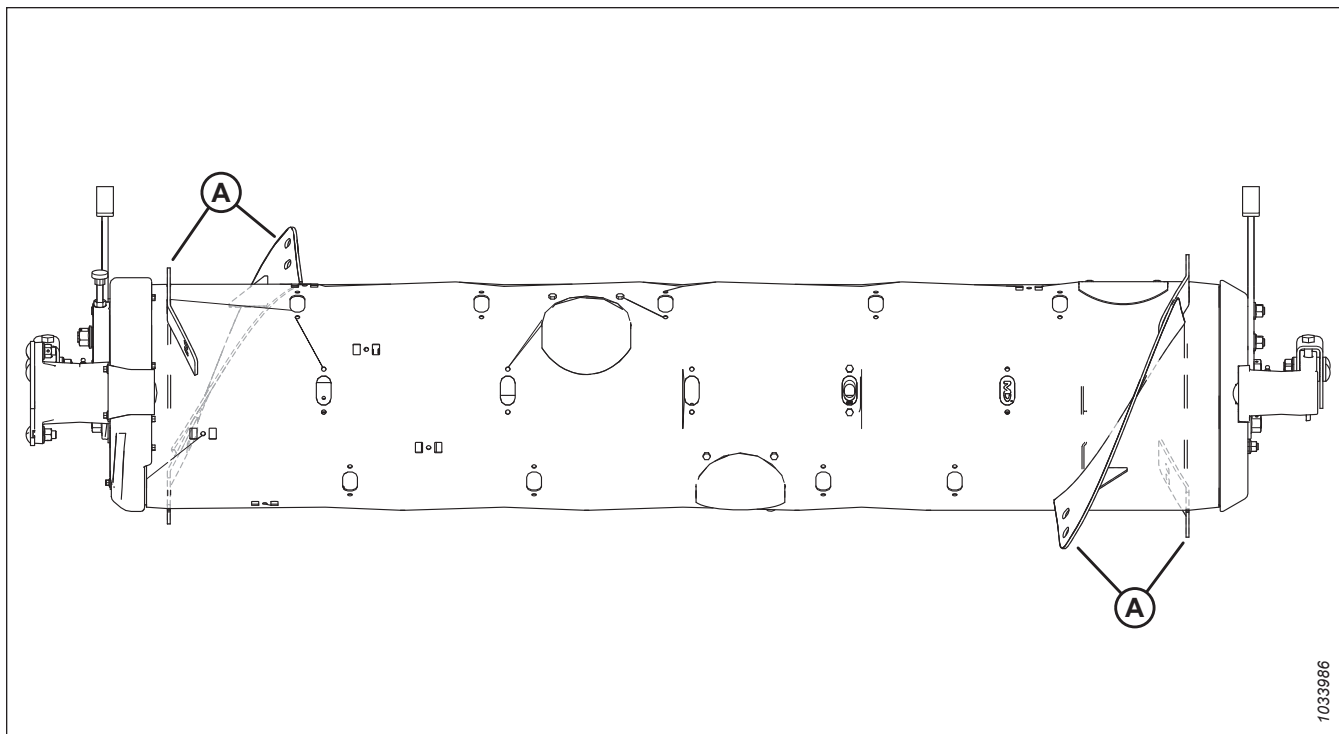
D - Dado a colletto M10 per bloccaggio centrale (MAC135799)

**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

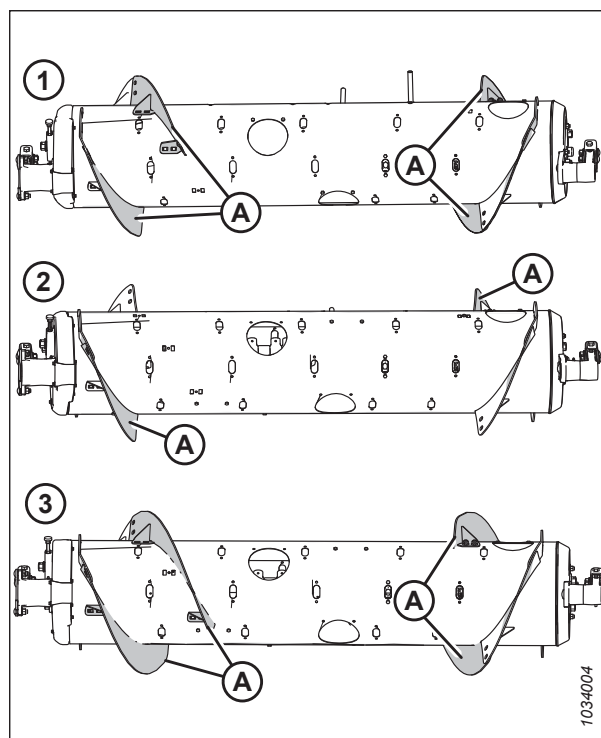
**Figura 3.103: Configurazione ultra larga**

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 113](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 123](#).



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 97](#).

#### Rimozione 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 rimuovere l'aletta elicoidale imbullonata, determinare la quantità e il tipo di alette elicoidali necessari. Per informazioni sulle diverse configurazioni di alette elicoidali, vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 97](#).

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. 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.

3. 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.

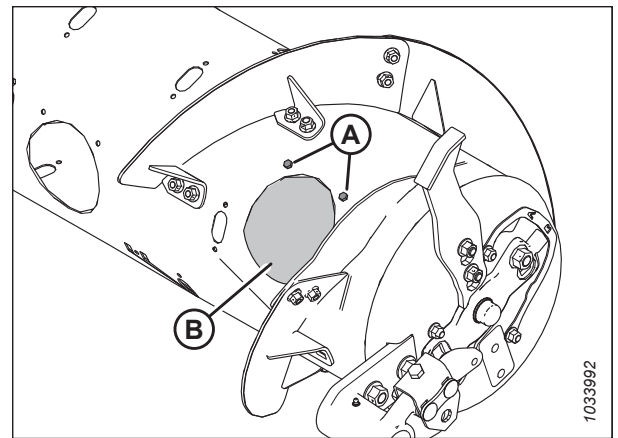


Figura 3.105: Coperchio di servizio della coclea – lato destro

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

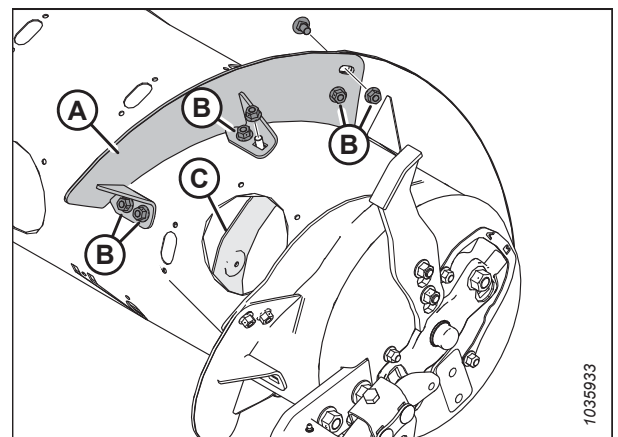


Figura 3.106: Aletta elicoidale corta – lato destro

## IMPIEGO

### NOTA:

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

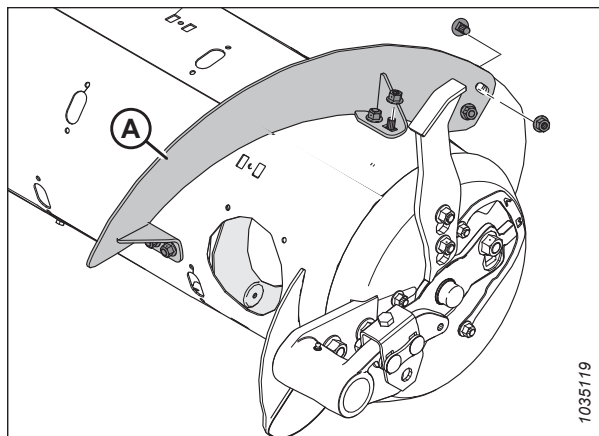


Figura 3.107: Aletta elicoidale lunga – lato destro

5. 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 alla coppia di 9 Nm (80 lbf·in).

### NOTA:

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

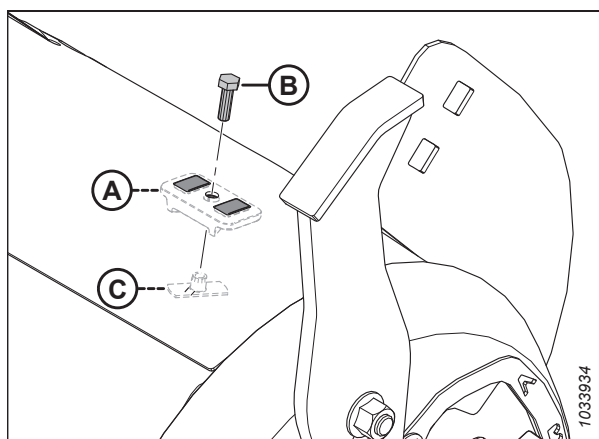


Figura 3.108: Installazione dei tappi per fessure

6. Ripetere questa procedura per rimuovere l'aletta elicoidale (A) dal lato sinistro della coclea.

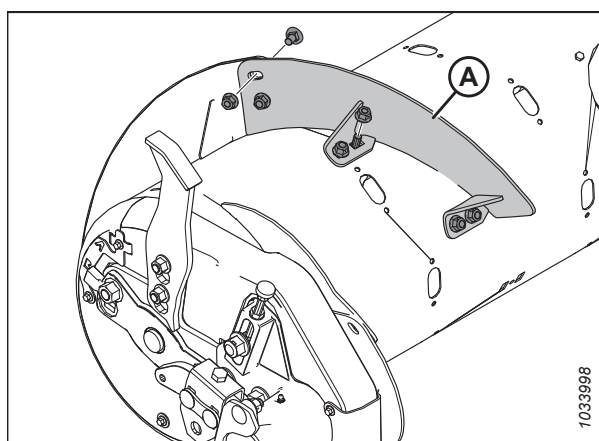


Figura 3.109: Aletta elicoidale corta – lato sinistro

## IMPIEGO

7. 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 alla coppia di 9 Nm (80 lbf-in).

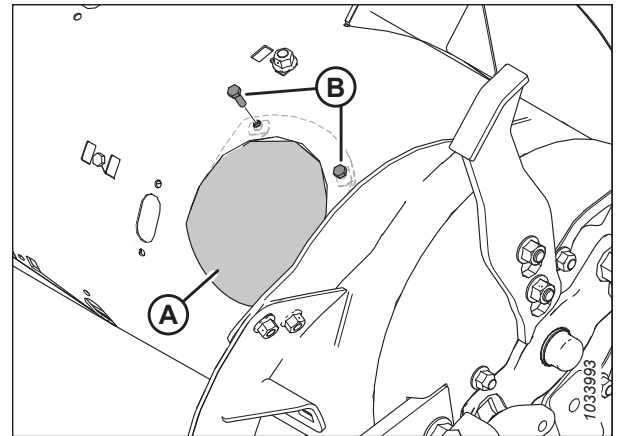


Figura 3.110: Coperchio di servizio – lato destro

### 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 informazioni sulle diverse configurazioni di alette elicoidali, vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 97](#).

Per installare le alette elicoidali imbullonate, procedere come segue:

1. Per migliorare l'accesso alla coclea di alimentazione e facilitare l'installazione, rimuovere il modulo flottazione dalla mietitrebbia.
2. 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.

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

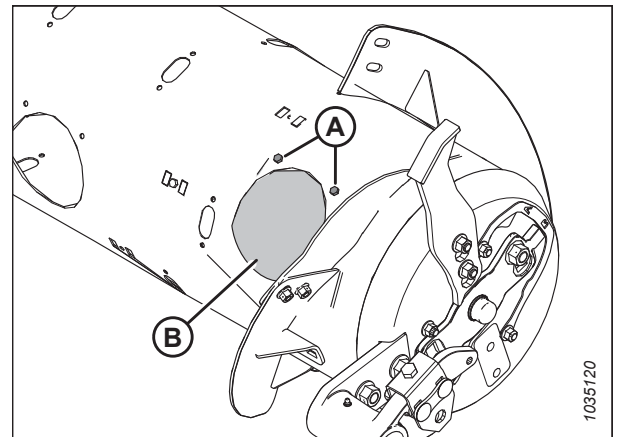


Figura 3.111: Coperchio di servizio della coclea – lato destro

## IMPIEGO

4. Allineare la nuova aletta elicoidale imbullonata (A) in posizione per determinare quali tappi per fessure devono essere rimossi dalla coclea. La nuova aletta elicoidale si sovrappone sul lato esterno dell'aletta elicoidale adiacente.

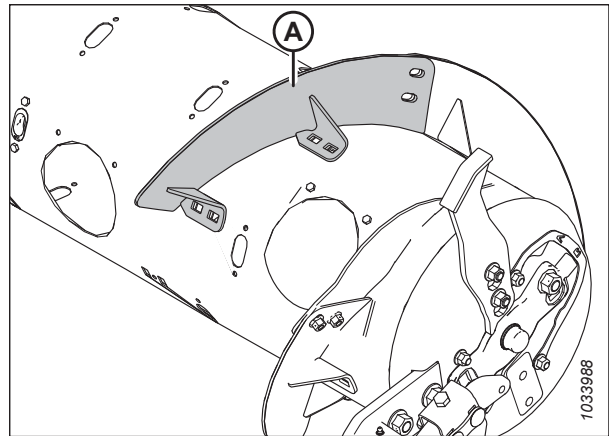


Figura 3.112: Lato destro della coclea

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

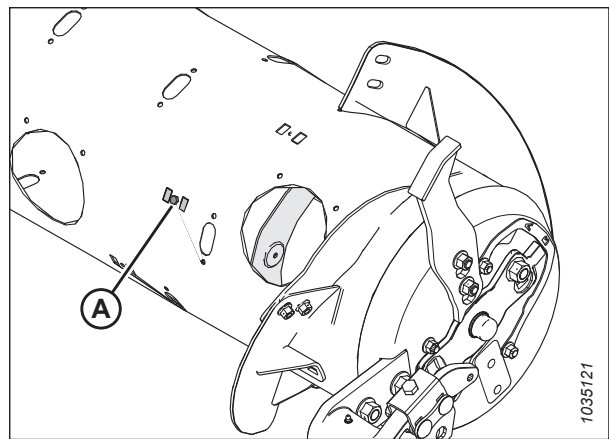


Figura 3.113: Lato destro della coclea

6. 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.

7. Serrare i sei dadi e bulloni a 47 Nm (35 lbf-ft) per eliminare la flessione della aletta elicoidale, quindi serrare a una coppia di 61 Nm (45 lbf-ft).

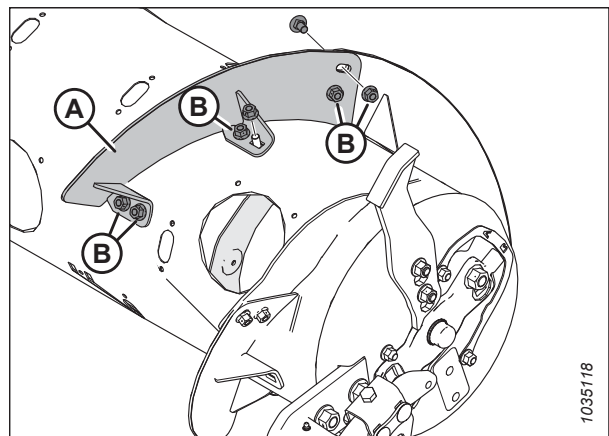


Figura 3.114: Aletta elicoidale corta – lato destro



**NOTA:**

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

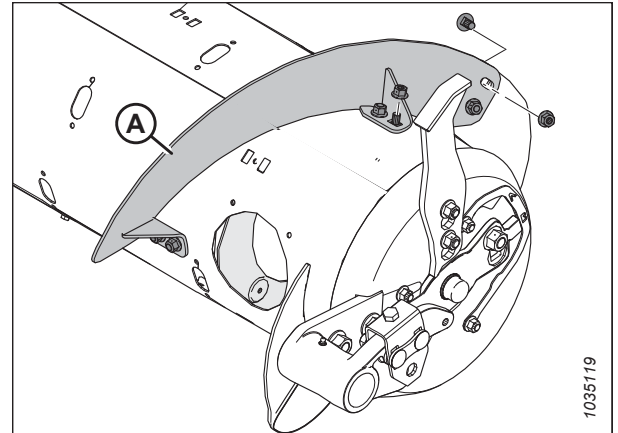


Figura 3.115: Aletta elicoidale lunga – lato destro

8. Ripetere la procedura per installare l'aletta elicoidale (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.

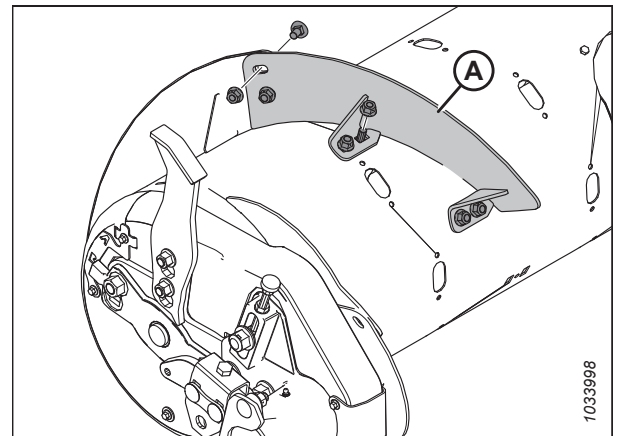


Figura 3.116: Aletta elicoidale corta – lato sinistro

9. 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 alla coppia di 9 Nm (80 lbf-in).
10. Se la conversione alla configurazione ultra stretta richiede l'esecuzione di fori per installare le restanti alette elicoidali, procedere con *Installazione dell'aletta elicoidale aggiuntiva imbullonata – Solo configurazione ultra stretta, pagina 118.*

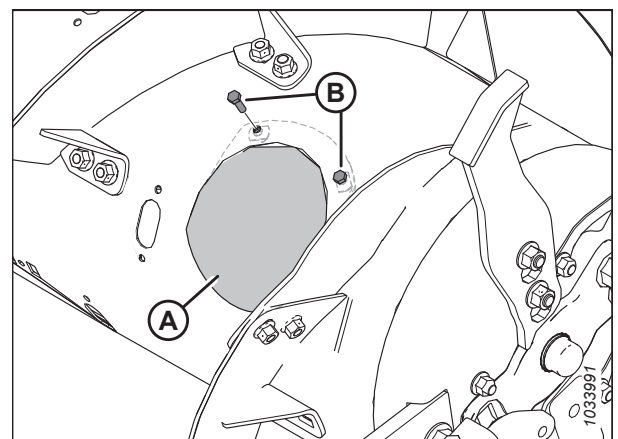


Figura 3.117: Coperchio di servizio – lato destro

## IMPIEGO

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

Quando si converte la 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).

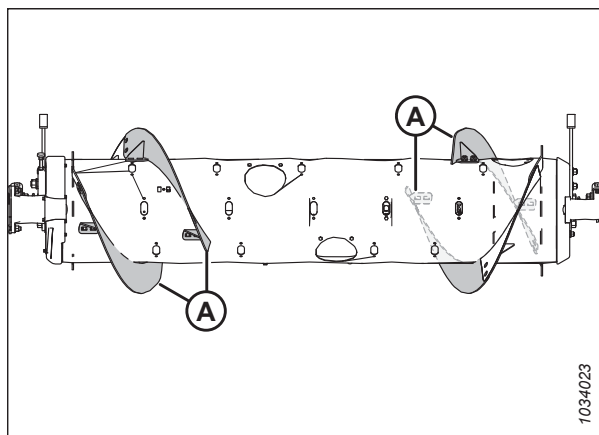


Figura 3.118: Configurazione stretta

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 e facilitare l'installazione, rimuovere il modulo flottazione dalla mietitrebbia.
2. 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.

3. Posizionare la nuova aletta elicoidale (A) all'esterno dell'aletta elicoidale esistente (B) sul lato sinistro della coclea, come da illustrazione.
4. Segnare i fori (C) sull'aletta elicoidale esistente (B).
5. Rimuovere il coperchio di servizio più vicino all'aletta elicoidale esistente (B). Conservare la bulloneria per la fase di riassetto.
6. Rimuovere l'aletta elicoidale imbullonata (B) dalla coclea. Conservare la bulloneria per la fase di riassetto.

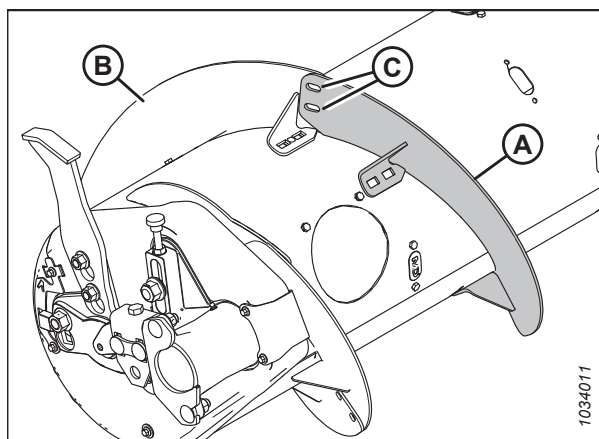


Figura 3.119: Lato sinistro della coclea

## IMPIEGO

7. Praticare due fori da 11 mm (7/16") nei punti contrassegnati (A) sull'aletta elicoidale esistente.
8. Reinstallare l'aletta elicoidale imbullonata esistente.

### IMPORTANTE:

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

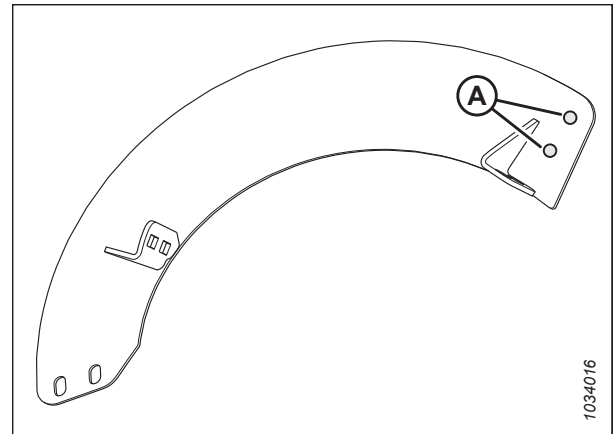


Figura 3.120: Posizioni di foratura

9. Posizionare la nuova aletta elicoidale (A) sulla coclea, esternamente all'aletta elicoidale esistente (B).
10. Fissare 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 dell'aletta elicoidale.

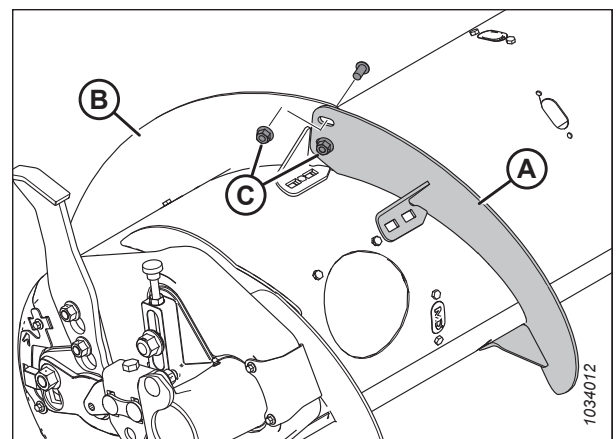


Figura 3.121: Lato sinistro della coclea

11. Tendere l'aletta elicoidale (A) per adattarla al tubo della coclea, come da illustrazione. Usare i fori scanalati sull'aletta elicoidale per adattarla nel modo migliore possibile al tubo della coclea.

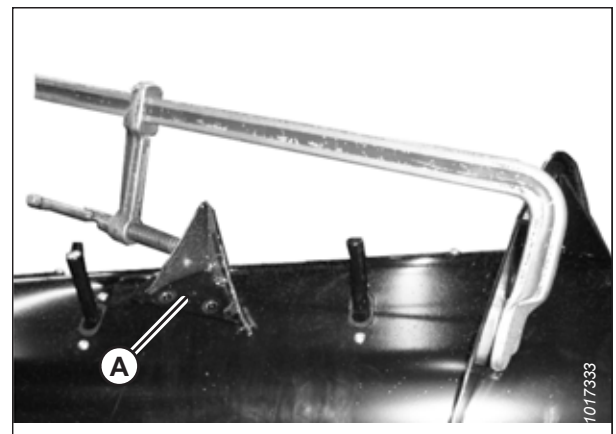


Figura 3.122: Aletta elicoidale tesa in senso assiale

## IMPIEGO

12. Tenendo l'aletta elicoidale nella posizione desiderata, segnare quattro punti (A) e praticare altrettanti fori da 11 mm (7/16") nel tubo della coclea.

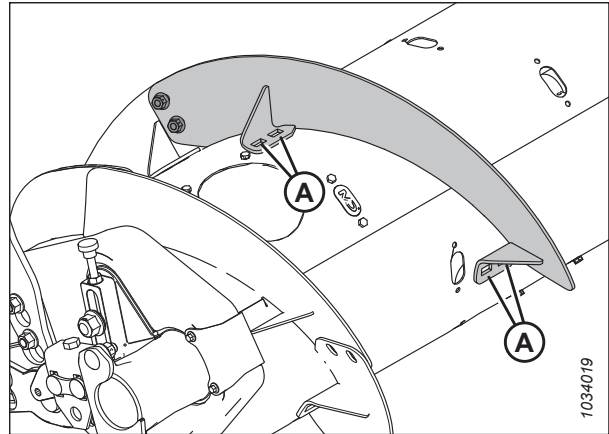


Figura 3.123: Aletta elicoidale sul lato sinistro della coclea

13. Rimuovere i coperchi di servizio più vicini (B). Conservare il coperchio per la fase di reinstallazione.
14. Fissare l'aletta elicoidale alla coclea in corrispondenza dei fori (A) utilizzando quattro bulloni con testa a colletto M10 x 20 mm e controdadi centrali.
15. Ripetere i passaggi da [2, pagina 118](#) a [14, pagina 120](#) per l'altra aletta elicoidale sul lato sinistro della coclea.
16. Ripetere i passaggi da [2, pagina 118](#) a [14, pagina 120](#) per entrambe le alette elicoidali sul lato destro della coclea.
17. Serrare tutti i dadi e i bulloni delle alette elicoidali a 47 Nm (35 lbf·ft) per eliminare la flessione sull'aletta elicoidale, quindi serrare i dadi e i bulloni a 61 Nm (45 lbf·ft).

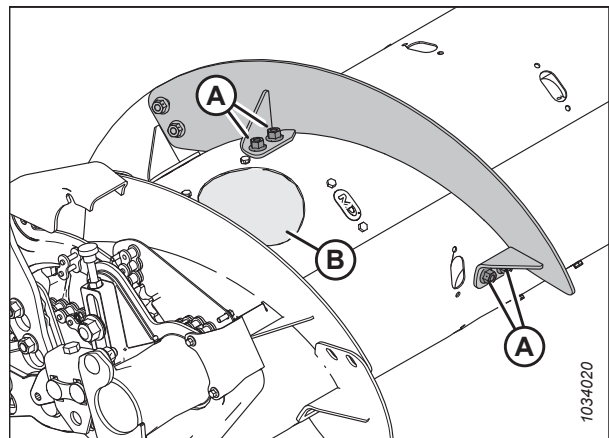


Figura 3.124: Lato sinistro della coclea

### NOTA:

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

18. 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 120](#) o [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 123](#).
19. Se non si aggiungono o rimuovono dita per coclea, reinstallare tutti i coperchi di servizio. Rivestire i bulloni conservati con frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente), quindi utilizzarli per fissare i coperchi della coclea. Serrare alla coppia di 9 Nm (80 lbf·in).

## 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

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.

## IMPIEGO

### IMPORTANTE:

Durante la rimozione delle dita per coclea di alimentazione, agire dall'esterno verso l'interno. Assicurarsi che vi sia un numero uguale di dita per coclea su ciascun lato.

1. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
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 37*.
5. Rimuovere i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B) più vicino al dito che si intende rimuovere. Conservare le parti per la fase di reinstallazione.

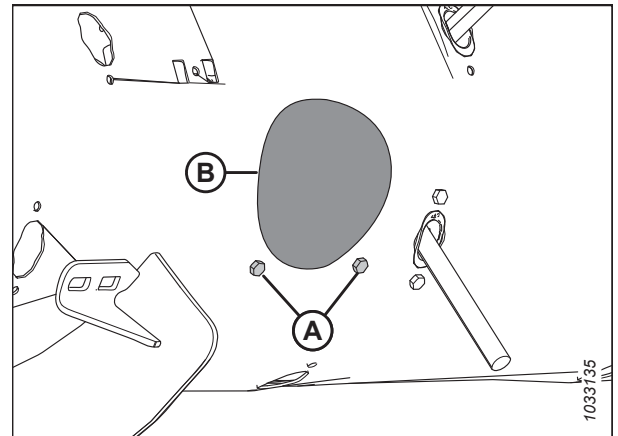


Figura 3.125: Coperchio del foro di servizio della coclea

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

### NOTA:

Se il dito è rotto, rimuoverne i resti dal supporto (C) e dall'interno del tamburo.

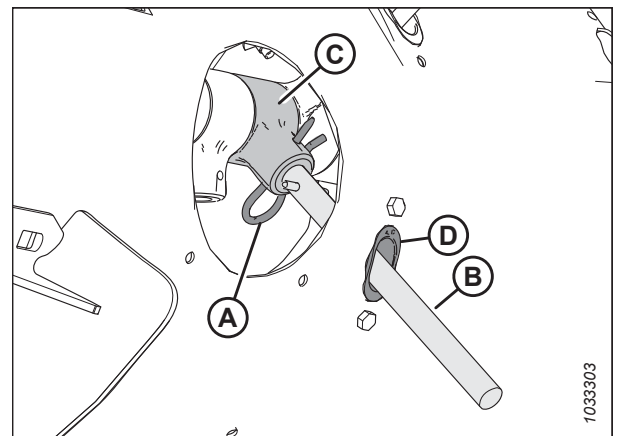


Figura 3.126: Dito per coclea

## IMPIEGO

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

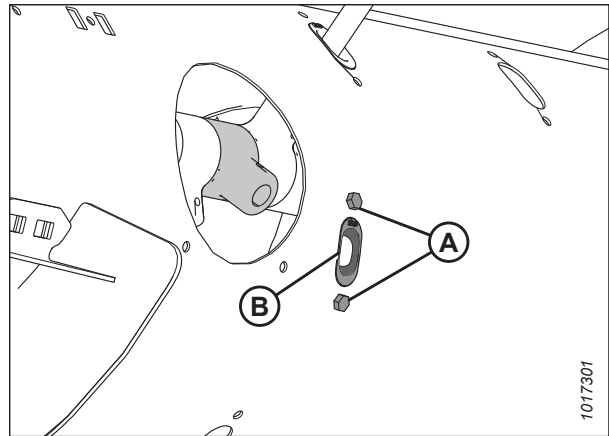


Figura 3.127: Foro del dito per coclea

8. Inserire il tappo (A) nel foro dall'interno della coclea. Fissare con due bulloni a testa esagonale M6 (B) e dadi a incasso. Serrare alla coppia di 9 Nm (80 lbf·in).

### NOTA:

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

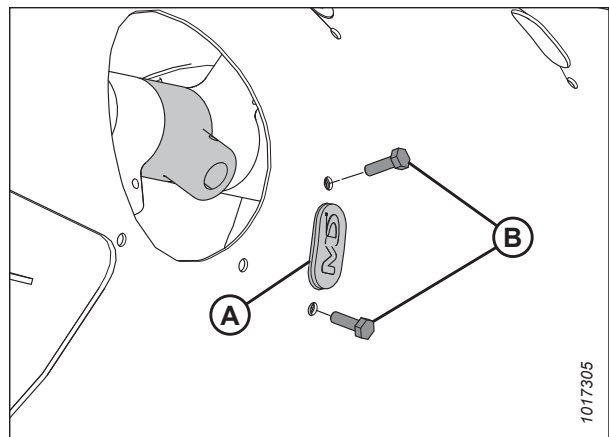


Figura 3.128: Tappo

9. Fissare in posizione il coperchio di servizio (B) usando i relativi bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (80 lbf·in).

### NOTA:

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

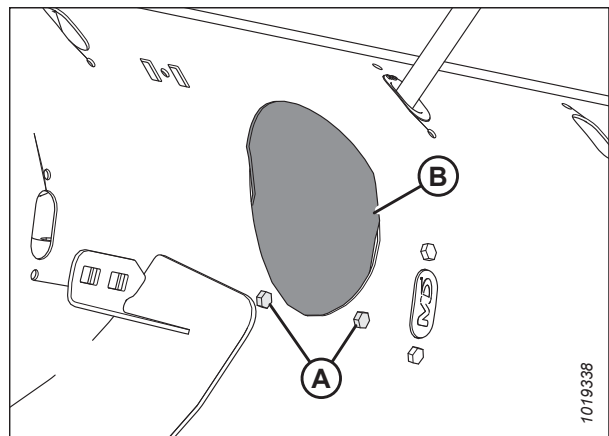


Figura 3.129: Coperchio del foro di servizio della coclea

### 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

**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.**

#### IMPORTANTE:

Quando si installano dita aggiuntive, assicurarsi di installarne un numero uguale su ciascun lato della coclea.

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 37.
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. Quando si reinstallano i bulloni (A), occorre quindi applicare prima un frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente).

5. Serrare i bulloni (A) alla coppia di 9 Nm (80 lbf-in).

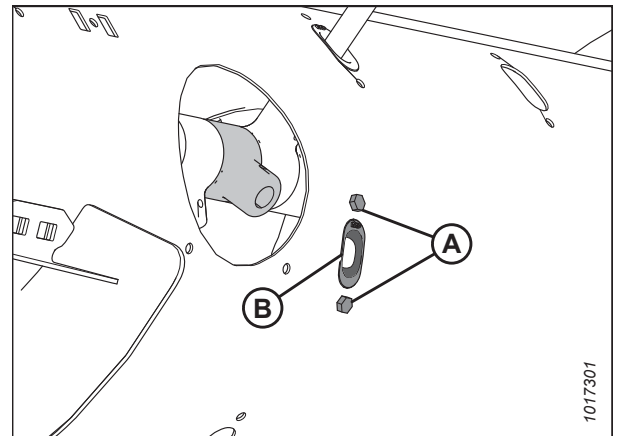


Figura 3.130: Foro del dito per coclea

6. Posizionare 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 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. Eventuali dita che cadono nel tamburo possono danneggiare i componenti interni della coclea.

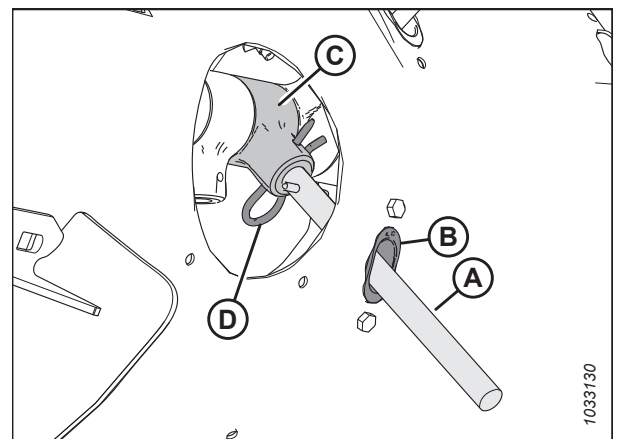


Figura 3.131: Dito per coclea

## IMPIEGO

8. Fissare in posizione il coperchio di servizio (B) usando i relativi bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (80 lbf-in).

### NOTA:

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

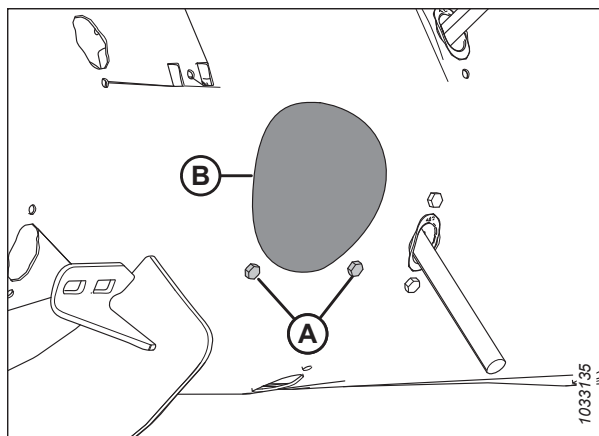


Figura 3.132: Coperchio del foro di servizio della coclea

### 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 flottante.

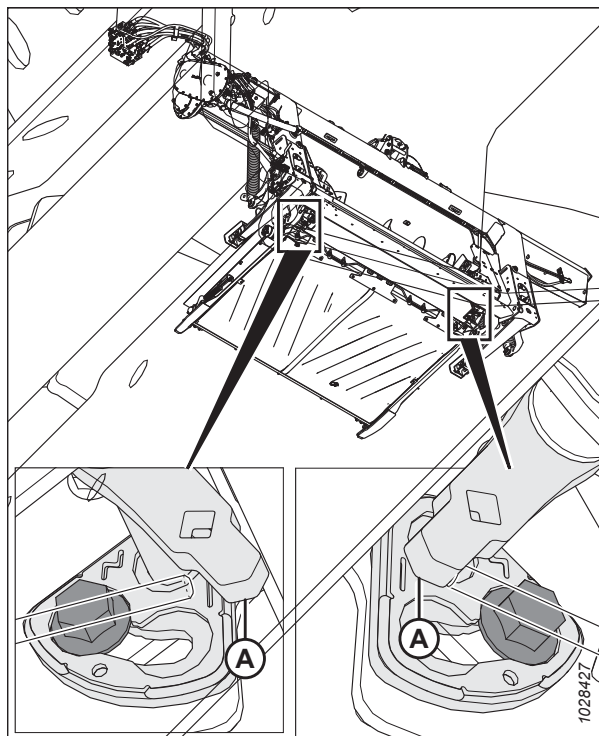


Figura 3.133: Bracci di regolazione della coclea flottante



## IMPIEGO

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; i due bulloni (A) devono essere nella stessa posizione per evitare danni alla macchina durante il funzionamento.

### 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 regolare la posizione della coclea, procedere come segue:

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

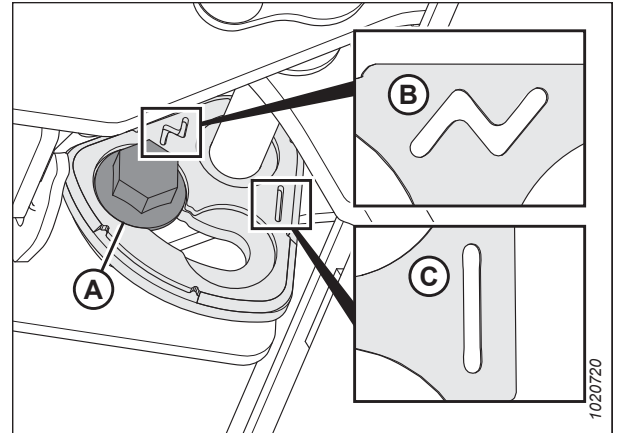


Figura 3.134: Posizioni della coclea flottante

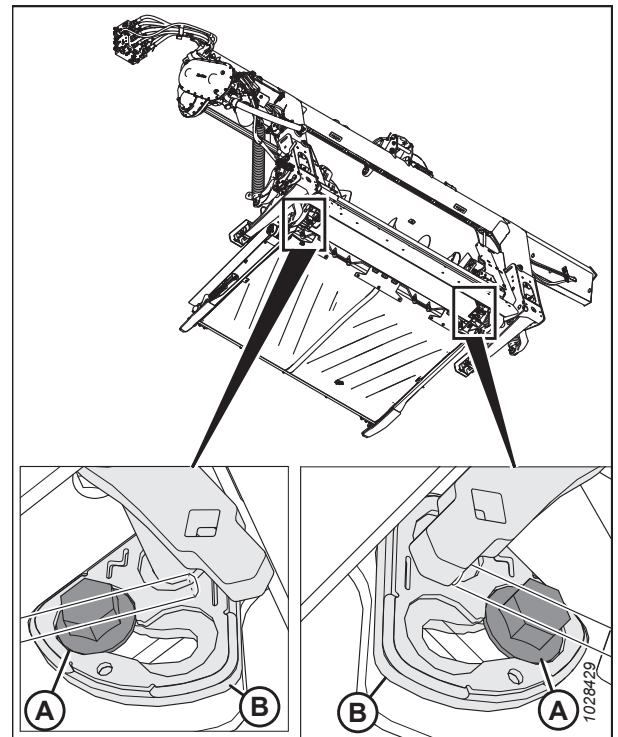


Figura 3.135: Regolazione della flottazione della coclea di alimentazione

## IMPIEGO

- Utilizzando una chiave a bussola nel foro quadrato del braccio (B), spostare il braccio 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 lbf-ft).

### 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 l'operazione 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.

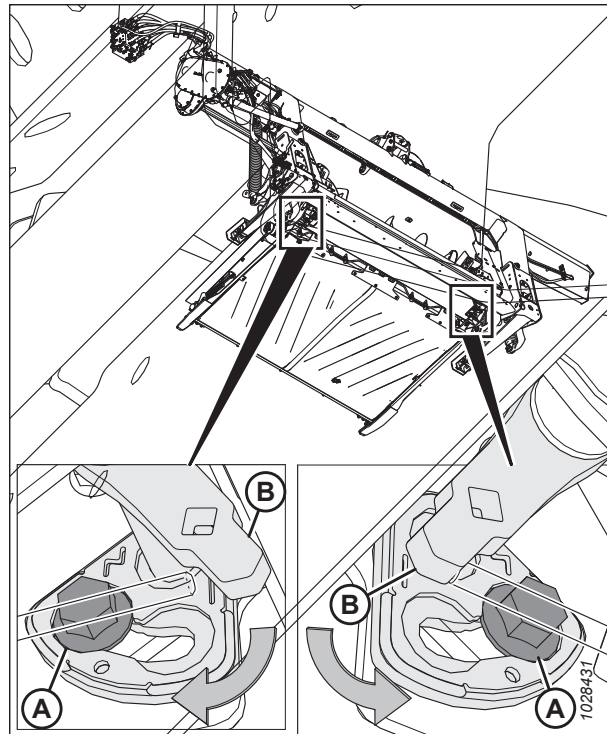


Figura 3.136: Regolazione della flottazione della coclea di alimentazione

### 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.**

- Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
- Sollevarla 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”).

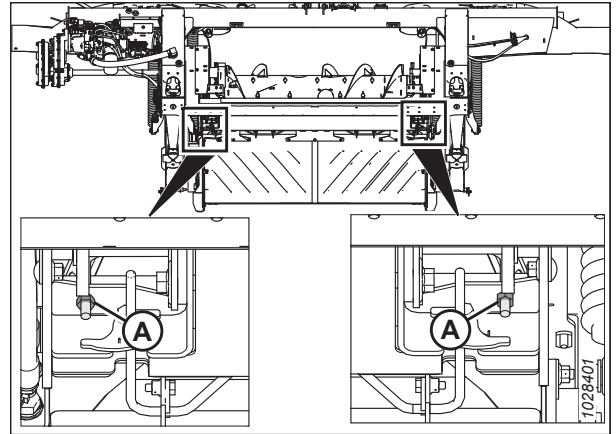


Figura 3.137: Tenditore a molla

*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”).
- Serrare il controdado (A).
- Ripetere i passaggi da [6, pagina 127](#) a [8, pagina 127](#) sul lato opposto.

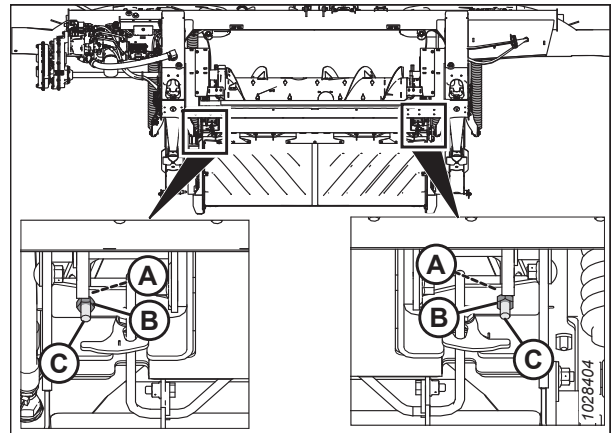


Figura 3.138: Tenditore a molla

### 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 411](#).

### 3.9 Variabili di funzionamento della testata

Per un funzionamento soddisfacente della testata è necessario effettuare delle regolazioni per adattarla alle varie colture e condizioni.

Una corretta regolazione della testata limita la perdita di raccolto e velocizza la mietitura. Le regolazioni corrette, insieme alla periodica manutenzione, prolungano anche la durata della testata.

Le variabili elencate nella tabella [3.13, pagina 128](#) e descritte nelle pagine seguenti influiscono sulle prestazioni della testata.

L'utente potrà familiarizzare rapidamente con la regolazione della macchina per ottenere i risultati desiderati. La maggior parte delle impostazioni riportate di seguito sono state configurate in fabbrica, ma possono essere modificate per adattarsi alle varie colture e condizioni di mietitura.

**Tabella 3.13 Variabili di funzionamento**

Variabile	Vedere
Altezza di taglio	<a href="#">3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 128</a> <a href="#">3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134</a>
Flottazione della testata	<a href="#">3.9.3 Flottazione della testata, pagina 137</a>
Angolo della testata	<a href="#">3.9.5 Angolo della testata, pagina 162</a>
Velocità dell'aspo	<a href="#">3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 164</a>
Velocità al suolo	<a href="#">3.9.7 Velocità al suolo, pagina 166</a>
Velocità del tappeto	<a href="#">3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 167</a>
Velocità della lama	<a href="#">3.9.9 Informazioni sulla velocità della lama, pagina 168</a>
Altezza dell'aspo	<a href="#">3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170</a>
Posizione longitudinale dell'aspo	<a href="#">3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</a>
Inclinazione dei rebbi dell'aspo	<a href="#">3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</a>
Aste per sparticampo	<a href="#">3.9.14 Sparticampo, pagina 195</a>
Configurazioni delle coclee di alimentazione	<a href="#">3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 97</a>

#### 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. Seguire le seguenti raccomandazioni quando si configura la testata per il taglio al di sopra del terreno.

Quando si taglia al di sopra del terreno:

- utilizzare le ruote stabilizzatrici della testata (se questo componente opzionale è installato) per impostare l'altezza di taglio. Il sistema di ruote stabilizzatrici è progettato per ridurre al minimo le vibrazioni alle estremità della testata 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, le ali della testata devono essere bloccate.

- Le ruote di appoggio ContourMax™ forniscono alla testata informazioni aggiornate sull'altezza di taglio, in modo che questa possa flettersi, mantenere un'altezza di taglio accurata e costante e continuare ininterrottamente a utilizzare il

## IMPIEGO

controllo dell'altezza automatica della mietitrebbia. Le ruote di appoggio entrano in contatto con il terreno, consentendo alla barra falciante di rimanere a un'altezza fissa dal suolo anche in presenza di contorni ondulati. Non è necessario apportare alcuna modifica alle impostazioni di fabbrica del controllo automatico dell'altezza.

### NOTA:

Quando si utilizza il sistema ContourMax™, le ali della testata devono essere bloccate.

L'altezza di taglio del sistema di ruote stabilizzatrici (o del sistema di ruote stabilizzatrici/di trasporto) è definita dal controllo dell'altezza della testata per mietitrebbia.

Se è installato il kit di ruote stabilizzatrici, vedere *Regolazione delle ruote stabilizzatrici, pagina 129* per modificare la posizione delle ruote.

Se è installata l'opzione di trasporto EasyMove™, vedere *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™, pagina 130* per modificare la posizione delle ruote.

Se sono installate le ruote ContourMax, vedere *Regolazione delle ruote ContourMax™ con interruttore a pedale, pagina 131* 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 76*.



## 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 la testata fino a quando le ruote stabilizzatrici sono sollevate da terra.
2. Spegner 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 il sostegno (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.

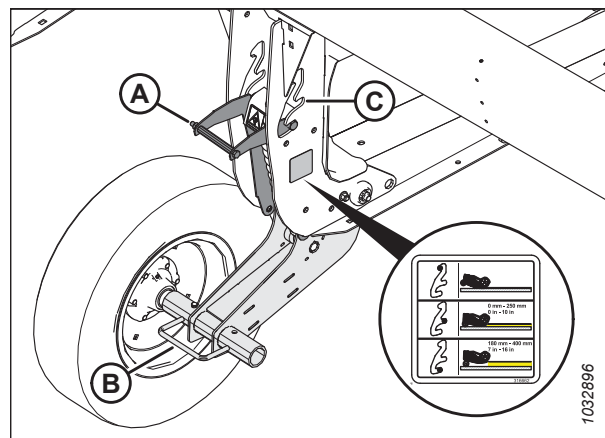


Figura 3.139: Ruote stabilizzatrici

## IMPIEGO

- Utilizzare il controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) della mietitrebbia per mantenere automaticamente l'altezza di taglio. Per le istruzioni, vedere [3.10 Controllo dell'altezza automatica testata, pagina 213](#) 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.**

- Sollevare la testata in modo che le ruote di trasporto restino sollevate da terra.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Controllare che il modulo di flottazione funzioni correttamente. Per le istruzioni, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138](#).
- 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 della sospensione per assicurarsi che sia inserita nella fessura.

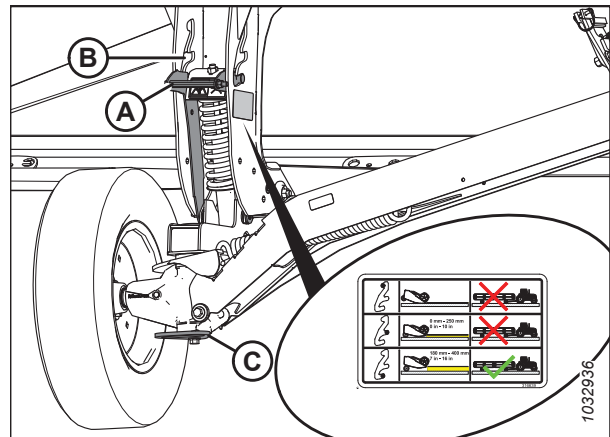


Figura 3.140: Ruota destra

## 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.

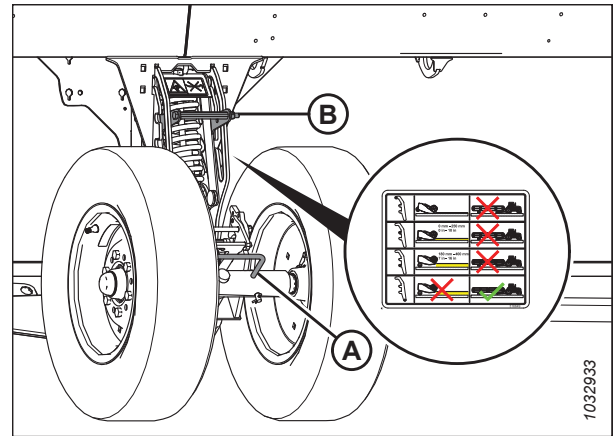


Figura 3.141: Ruota sinistra

11. La maniglia della sospensione (B) deve inserirsi a scatto nella fessura. In caso contrario, tirare la maniglia della sospensione per assicurarsi che sia inserita nella fessura.
12. Utilizzare il controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) della mietitrebbia per mantenere automaticamente l'altezza di taglio. Per le istruzioni, vedere [3.10 Controllo dell'altezza automatica testata, pagina 213](#) 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.

### Regolazione delle ruote ContourMax™ con interruttore a pedale

Le ruote ContourMax™ consentono alla testata di adattarsi ai contorni del terreno e possono essere regolate tra 25 mm (1") e 457 mm (18") dalla superficie del terreno. Un interruttore a pedale consente di controllare le funzioni idrauliche ad azionamento elettronico della ruota dalla cabina della mietitrebbia.

### PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta della testata sollevata, spegnere il motore, rimuovere la chiave dall'accensione e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata per qualsiasi motivo. Se si utilizza un veicolo di sollevamento, assicurarsi che la testata sia fissata prima di procedere.

### AVVERTENZA

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

1. Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area, quindi avviare il motore della mietitrebbia.
2. Individuare l'interruttore a pedale di ContourMax™.
3. Tenere premuto l'interruttore a pedale per attivare le ruote ContourMax™.

### NOTA:

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

4. Per assicurarsi che i cilindri idraulici siano correttamente sincronizzati, 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. Tenere premuto il pulsante REEL FORE (Aspo avanti) sulla leva multifunzione della mietitrebbia per far rientrare completamente le ruote, quindi tenere premuto il pulsante per 30 secondi.

## IMPIEGO

- Azionare i comandi idraulici sulla leva multifunzione per portare le ruote all'altezza desiderata.
- Rilasciare l'interruttore a pedale per disattivare le ruote ContourMax™. L'inclinazione della testata e le funzioni longitudinali dovrebbero funzionare normalmente.

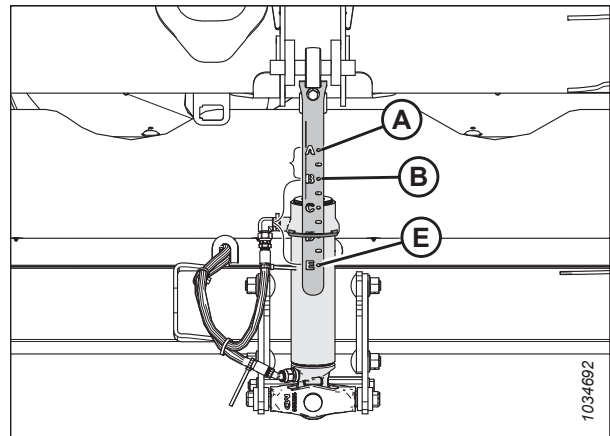
La tabella seguente descrive gli effetti sulla testata dei pulsanti dei movimenti longitudinali dell'aspo quando l'interruttore a pedale delle ruote di appoggio e l'interruttore di movimento longitudinale aspo / inclinazione testata si trovano nelle varie posizioni (attivi/inattivi). La X indica che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

**Tabella 3.14 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	ContourMax™ retracts (diminuisce l'altezza di taglio)	ContourMax™ esteso (aumenta l'altezza di taglio)
X	X	—		

### NOTA:

Quando le ruote di appoggio sono completamente retratte, 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**

### Livellamento dell'altezza della ruota ContourMax™

Le ruote ContourMax™ consentono alla testata di adattarsi ai contorni del terreno e possono essere regolate tra 0 mm (0") e 457 mm (18") dalla superficie del terreno.



### PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere il motore, rimuovere la chiave e inserire le valvole di blocco del cilindro di sollevamento prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.



### AVVERTENZA

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



## IMPIEGO

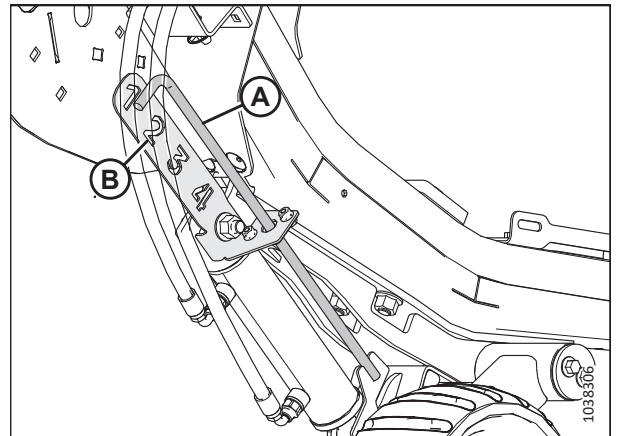
### NOTA:

Prima di livellare il sistema ContourMax™ è necessario impostare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138*.

### NOTA:

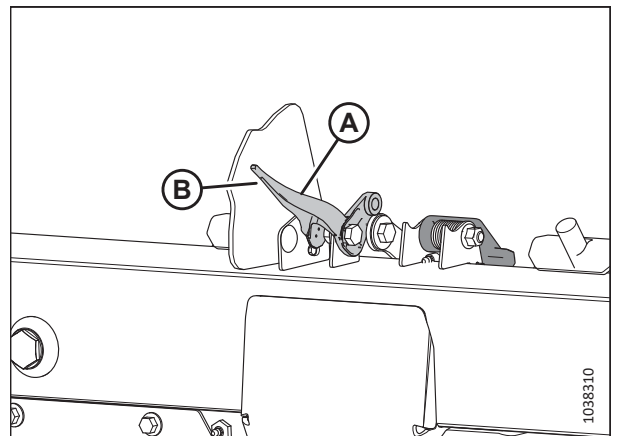
Prima di livellare il sistema ContourMax™ è necessario impostare il bilanciamento delle ali. Per le istruzioni, consultare *3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 157*.

1. Sbloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare *Blocco/sblocco delle ali della testata, pagina 150*.
2. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare *Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 149*.
3. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
4. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
5. Abbassare completamente l'aspo.
6. Impostare l'indicatore di altezza ruota ContourMax™ (A) sul numero 2 (B).



**Figura 3.143: Indicatore di altezza – estremità posteriore sinistra**

7. Abbassare la testata finché l'indicatore di altezza automatica testata (A) si trova sul numero 2 (B).
8. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.



**Figura 3.144: Indicatore di impostazione flottazione**

## IMPIEGO

9. Al centro della testata, misurare la distanza (A) dal suolo alla punta della protezione centrale e registrare la misura.
10. A ciascuna estremità della testata, misurare la distanza (A) dal suolo alla punta della protezione di estremità e registrare entrambe le misure.
  - Se la differenza tra le misure delle estremità e la misura centrale è inferiore a 25 mm (1"), non è necessaria la regolazione.
  - Se la differenza tra le misure di estremità e la misura centrale è superiore a 25 mm (1"), è necessaria la regolazione. Continuare con il passaggio successivo.

### AVVERTENZA

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

11. Avviare il motore.
12. Sollevare completamente la testata.
13. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
14. Rimuovere il perno (A).
15. 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").
  - 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.
16. All'estremità opposta della testata, ripetere i passaggi [14, pagina 134](#) e [15, pagina 134](#).

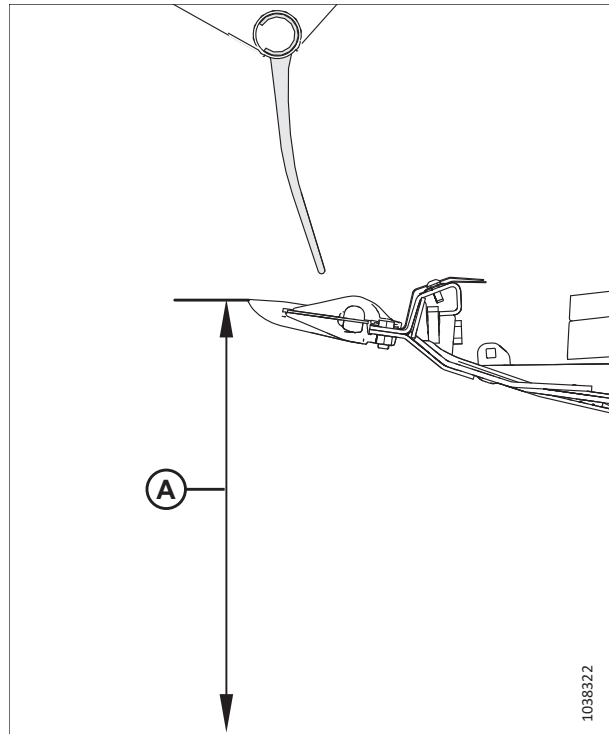


Figura 3.145: Indicatore di impostazione flottazione

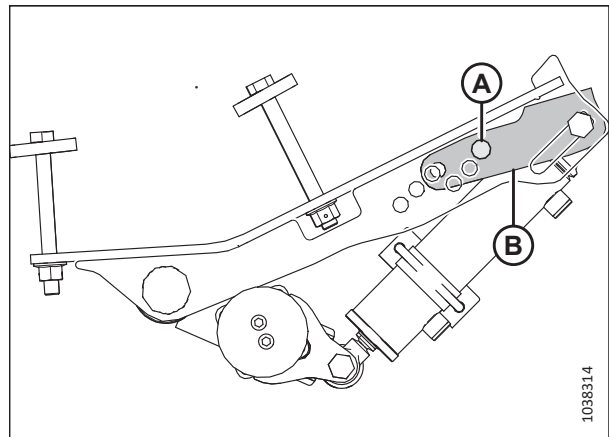


Figura 3.146: Posizione dei perni – Ruota esterna sinistra

17. Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
18. Abbassare la testata finché l'indicatore di altezza automatica testata si trova sul numero 2.
19. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
20. Misurare nuovamente la distanza tra protezione e suolo. Verificare che le tre misure siano uguali. Se si rende necessaria un'ulteriore regolazione, ripetere il passaggio [14, pagina 134](#).

### 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.

## IMPIEGO

Il taglio a terra viene eseguito con la barra falciante flessibile sbloccata, 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.

Il sistema flessibile della barra falciante e di flottazione della testata fa galleggiare la testata per compensare creste, fossi e altre variazioni nel contorno del terreno e per evitare che la barra falciante venga spinta nel terreno o lasci del raccolto non tagliato.

Per ulteriori informazioni, consultare quanto segue:

- *Regolazione dei pattini interni, pagina 135*
- *Regolazione dei pattini esterni, pagina 136*
- *3.9.3 Flottazione della testata, pagina 137*
- *3.9.5 Angolo della testata, pagina 162*

### *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**

**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.**

### **IMPORTANTE:**

Il funzionamento dei pattini in posizione abbassata può provocare un'usura accelerata delle piastre antiusura dei pattini.

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 di trasporto EasyMove™, pagina 130*
  - *Regolazione delle ruote stabilizzatrici, pagina 129*

## IMPIEGO

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. Controllare che tutti 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. Se l'angolo della testata non è critico, regolarlo sulla posizione centrale.
11. Controllare la flottazione della testata. Per istruzioni, vedere [3.9.3 Flottazione della testata, pagina 137](#).

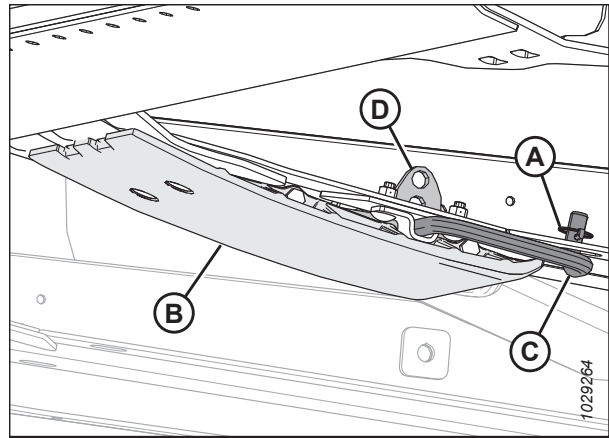


Figura 3.147: Pattino interno

### 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.**

### IMPORTANTE:

Il funzionamento dei pattini in posizione abbassata può provocare un'usura accelerata delle piastre antiusura dei pattini.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegnere 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 di trasporto EasyMove™, pagina 130](#)
  - [Regolazione delle ruote stabilizzatrici, pagina 129](#)

## IMPIEGO

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 [3.9.3 Flottazione della testata, pagina 137](#).

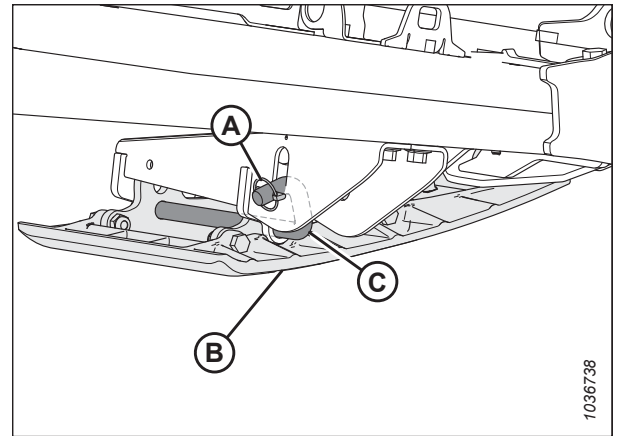


Figura 3.148: Pattino esterno

### 3.9.3 Flottazione della testata

Il sistema di flottazione della testata sostiene la maggior parte del 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 di contorno del terreno o ostacoli.

La flottazione della testata è indicata dall'indicatore di flottazione (A). I valori da 0 a 4 rappresentano la forza della barra falciante a terra, con 0 come valore minimo e 4 come valore massimo. 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.

#### NOTA:

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 condizioni del campo e del raccolto e dipende dalle opzioni installate sulla testata.

#### NOTA:

Il piccolo numero impostato (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 138](#).

La testata FlexDraper® serie FD2 funziona al meglio con una pressione a terra minima in condizioni normali. Se si aggiungono alla testata accessori opzionali che influiscono sul peso della testata, regolare nuovamente la flottazione.

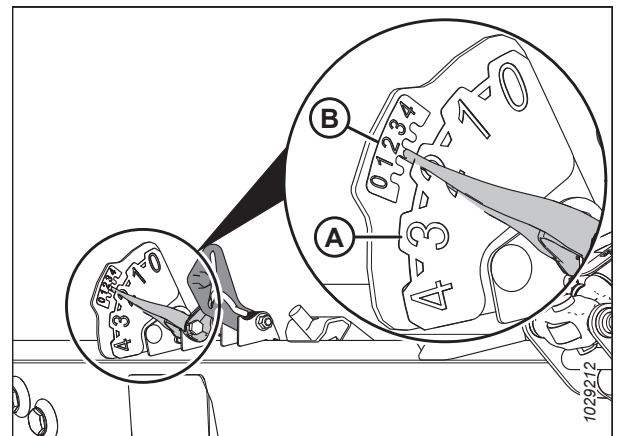


Figura 3.149: Indicatore di flottazione – Lato sinistro

## IMPIEGO

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 149](#).
  - b. Abbassare il collo alimentatore con i comandi della testata per mietitrebbia 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 regolarlo se necessario.
2. Per impostare la flottazione per il taglio al di sopra del terreno, procedere come segue:
  - a. Regolare le ruote di appoggio. Per istruzioni, vedere [3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 128](#).
  - b. Prendere nota del valore di flottazione sull'indicatore di flottazione e mantenerlo durante l'operazione (ignorare le piccole fluttuazioni dell'indicatore).

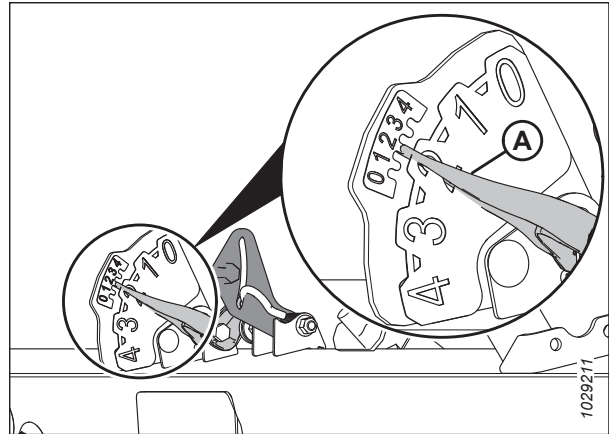


Figura 3.150: Taglio a terra

### 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 creste, i fossi e altre variazioni nel contorno del terreno. Se l'impostazione della flottazione della testata non è corretta, la barra falciante potrebbe raccogliere sporcizia o lasciare del raccolto non tagliato. Se l'impostazione della flottazione non è soddisfacente, è necessario ispezionare e regolare la flottazione.

#### 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 delle piastre di scorrimento.
- 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 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 129](#).

#### 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.**

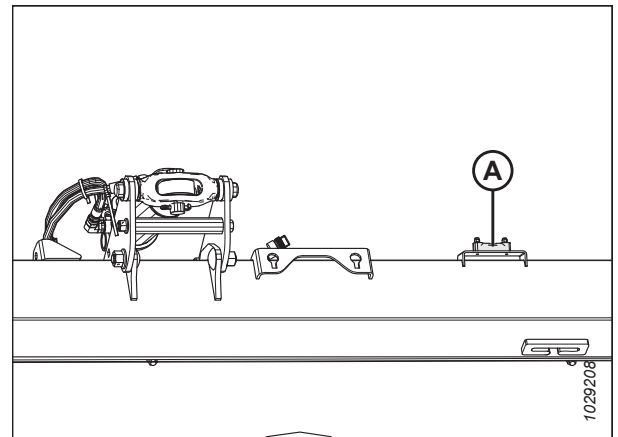
#### NOTA:

Se non è possibile ottenere una flottazione della testata idonea utilizzando tutte le regolazioni disponibili, cambiare la configurazione delle molle di flottazione. Per le istruzioni, consultare .

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

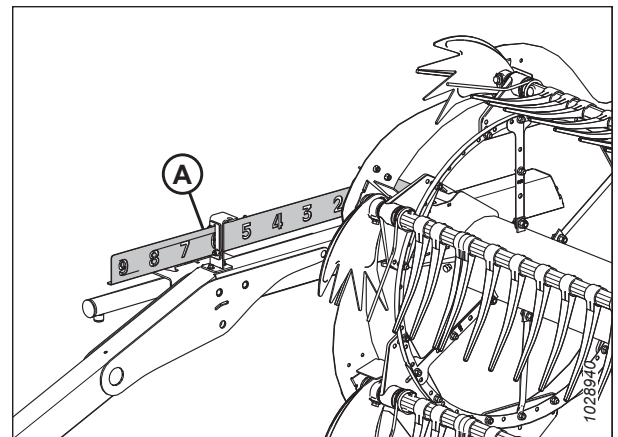
**Passaggi preliminari**

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Individuare la livella a bolla d'aria (A) sulla parte superiore del telaio del modulo flottazione. Assicurarsi che la bolla sia al centro. Se si rende necessaria una regolazione, vedere [3.11 Livellamento della testata, pagina 247](#).
3. Posizionare la testata in modo che la barra falciante sia a 254–356 mm (10–14") da terra.



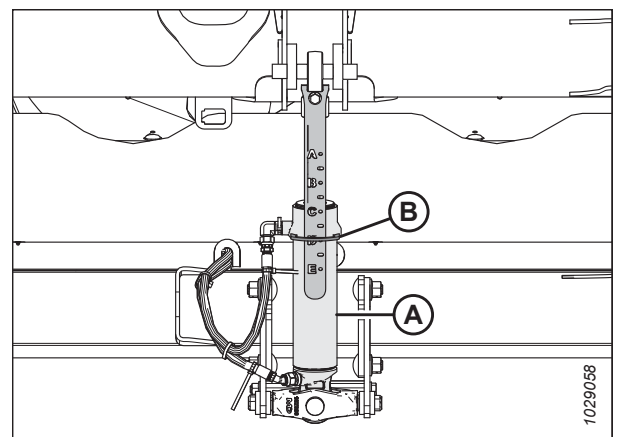
**Figura 3.151: Livella a bolla d'aria**

4. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo in modo che l'indicatore sulla barra indicatrice sinistra (A) si trovi in posizione 6.



**Figura 3.152: Posizione longitudinale**

5. Regolare il collegamento centrale (A) in modo che l'indicatore (B) sia in posizione **D** sul calibro.
6. Abbassare completamente l'aspo.
7. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
8. Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere [Blocco/sblocco delle ali della testata, pagina 150](#).
9. Se sulla testata sono installate ruote di trasporto, spostare le ruote di trasporto nella posizione più alta.



**Figura 3.153: Collegamento centrale**

## IMPIEGO

10. Sul lato sinistro del modulo flottazione, allontanare la maniglia di bloccaggio flottazione (A) dal modulo flottazione e tirare la maniglia di bloccaggio flottazione verso il basso e in posizione (B) (SBLOCCO).
11. Ripetere il passaggio precedente sul lato destro del modulo flottazione.

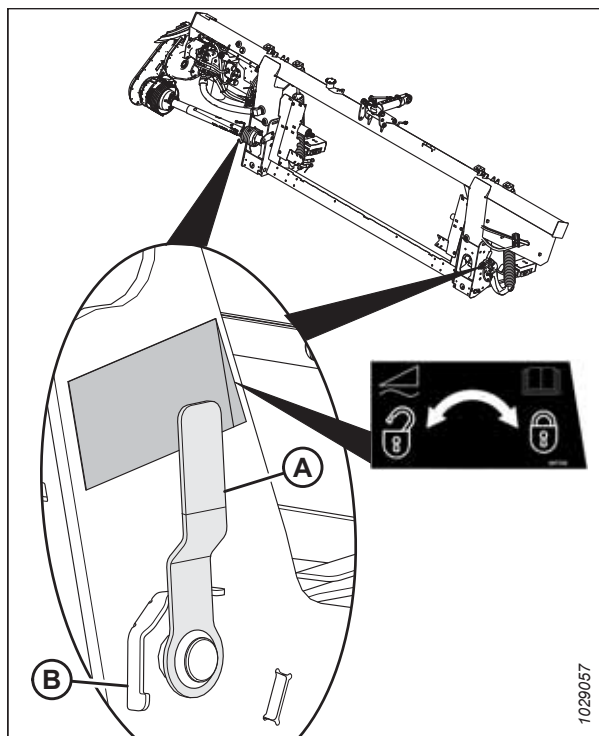


Figura 3.154: Dispositivo di bloccaggio flottazione della testata in posizione di blocco

12. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).
13. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso (B) alla staffa sul pannello terminale sinistro.
14. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B). Riposizionare la forcina.

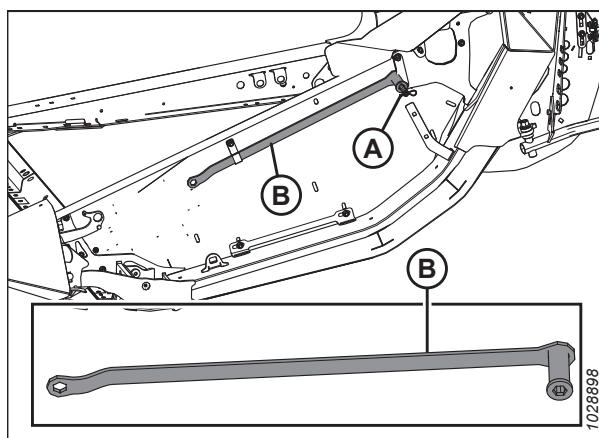


Figura 3.155: Ubicazione dell'attrezzo multiuso



**Regolazione delle leve di impostazione flottazione**

15. Sul lato sinistro del modulo flottazione, sollevare manualmente la leva di impostazione flottazione (A) in modo che la leva non sia allentata.
16. Posizionare l'estremità piatta dell'attrezzo multiuso (B) sulla leva di impostazione flottazione come da illustrazione. L'attrezzo multiuso deve essere leggermente angolato verso la parte anteriore del modulo flottazione.

**IMPORTANTE:**

Per evitare di danneggiare la leva di impostazione flottazione, assicurarsi che l'attrezzo multiuso (B) sia completamente inserito con la leva.

**AVVERTENZA**

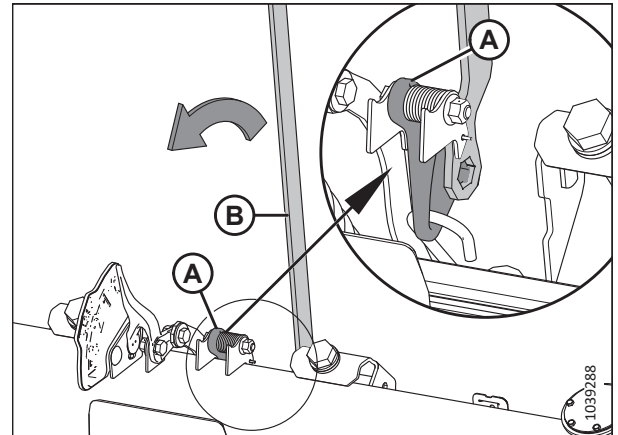
Una volta impostata la leva di impostazione flottazione, rimuovere IMMEDIATAMENTE l'attrezzo multiuso dalla leva. Se la leva cade nella sua posizione iniziale mentre l'attrezzo multiuso è inserito, si possono verificare lesioni personali.

17. Tirare l'attrezzo multiuso (B) verso la parte posteriore del modulo flottazione fino a quando la leva di impostazione flottazione (A) è bloccata in posizione e non ritorna più alla posizione originale. Rimuovere l'attrezzo multiuso.
18. Ripetere i passaggi da 15, pagina 141 a 17, pagina 141 per regolare la leva di impostazione flottazione destra.

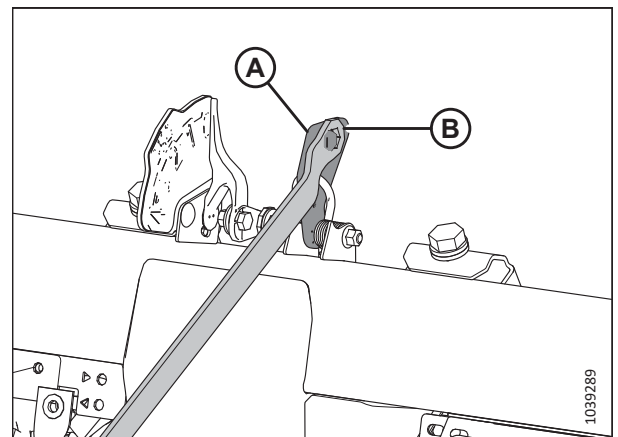
**IMPORTANTE:**

**ENTRAMBE** le leve di impostazione flottazione destra e sinistra devono essere impostate prima di poter regolare la flottazione su **QUALSIASI LATO** della testata.

19. Riporre l'attrezzo multiuso nel vano di stoccaggio. Fissare l'attrezzo multiuso con la forcina.



**Figura 3.156: Attrezzo multiuso inserito con il gruppo di impostazione flottazione sinistra**



**Figura 3.157: Leva di impostazione flottazione sinistra in posizione di impostazione**

**Controllo della flottazione**

20. Impostare la flottazione sinistra spingendo l'estremità sinistra della testata verso il basso di circa 76 mm (3"). 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 di impostazione flottazione sinistra (FSI) sarà precisa.

## IMPIEGO

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

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

### NOTA:

I numeri più grandi servono a determinare l'impostazione dell'altezza flottazione. Vengono utilizzati quando la testata viene utilizzata sul campo.

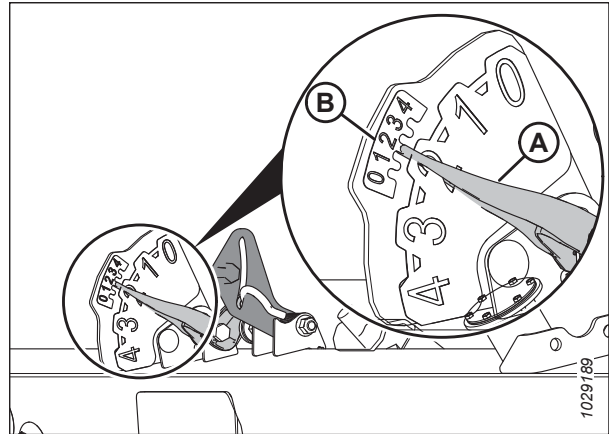


Figura 3.158: Indicatore di impostazione flottazione sinistra

### Regolazione della flottazione

22. Sul lato sinistro del modulo flottazione, allentare i bulloni (C). Spostare i dispositivi di bloccaggio a molla (B) in modo da rendere accessibili le teste dei bulloni (A).

23. Aumentare o diminuire la flottazione sul lato sinistro del modulo flottazione secondo le necessità:

- Per aumentare la flottazione, ruotare entrambi i bulloni di regolazione (A) lato sinistro in senso orario.
- Per diminuire la flottazione, ruotare entrambi i bulloni di regolazione (A) lato sinistro in senso antiorario.

### NOTA:

Ogni coppia di bulloni (A) deve essere regolata allo stesso modo.

24. Regolare nuovamente la flottazione sinistra. Per le istruzioni vedere il passaggio [20, pagina 141](#).

25. Controllare nuovamente l'indicatore FSI sinistro. Per le istruzioni vedere il passaggio [21, pagina 142](#).

26. Se l'impostazione della flottazione sinistra non è soddisfacente, ripetere i passaggi da [23, pagina 142](#) a [25, pagina 142](#) finché l'impostazione della flottazione sinistra non risulta soddisfacente.

27. Controllare e regolare la flottazione destra. Per le istruzioni, vedere i passaggi da [20, pagina 141](#) a [26, pagina 142](#).

28. 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.

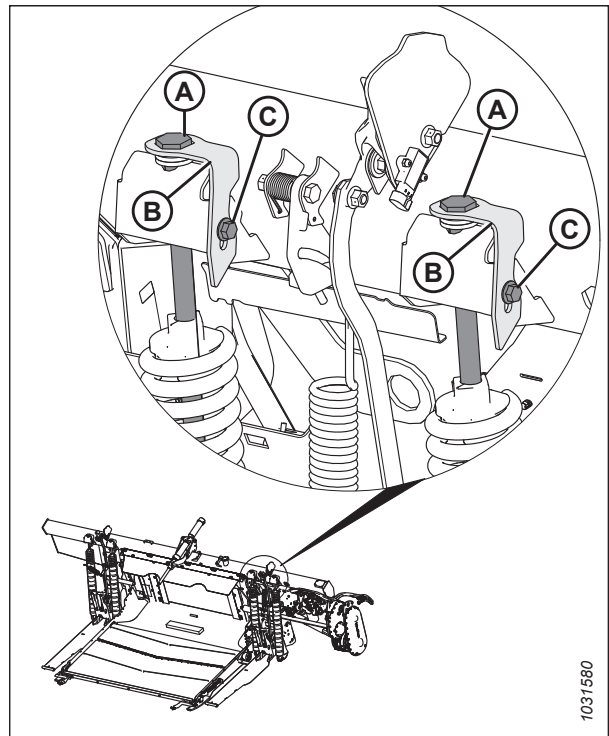


Figura 3.159: Regolazione della flottazione sinistra

### *Rilascio delle leve di impostazione flottazione*

29. Avviare il motore.



### **AVVERTENZA**

**NON utilizzare l'attrezzo multiuso per rilasciare la leva di impostazione flottazione. L'uso dell'attrezzo multiuso per sbloccare la leva di impostazione flottazione può provocare lesioni personali.**

30. Utilizzare la mietitrebbia per abbassare completamente la testata. In questo modo le leve di impostazione flottazione destra e sinistra torneranno alle loro posizioni originali.

31. Sarà necessario regolare il bilanciamento delle ali. Procedere con [3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 157](#).

### *Modifica della configurazione delle molle di flottazione*

Le molle di flottazione sono configurate in base al peso della testata. In caso di aggiunta o rimozione di attrezzature opzionali dalla testata potrebbe essere necessario modificare la configurazione delle molle di 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.**

#### **NOTA:**

Questa procedura non è necessaria per la testata FD225; la molla di flottazione deve essere posizionata nel foro posteriore della leva di flottazione.

#### **NOTA:**

Questa procedura non è necessaria per la testata a doppia lama FD240; la molla deve essere posizionata nel foro anteriore.

#### **NOTA:**

Questa procedura non è necessaria per la testata a doppia lama FD241; la molla deve essere posizionata nel foro anteriore.

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

## IMPIEGO

2. Calcolare la configurazione delle molle di flottazione come segue:

a. Determinare il peso totale della testata in base alla tabella 3.15, pagina 144.

**Esempio:**

Peso della testata base a lama singola FD235 [2600 kg (5750 lb)]+ lame verticali [70 kg (150 lb)] + senza opzioni = 2670 kg (5900 lb)

b. Confrontare il peso totale con la Tabella 3.16, pagina 145 e determinare se le molle di flottazione devono essere installate nel foro anteriore (A) o nel foro posteriore (B) della leva di flottazione.

**Esempio:**

testata base FD235 [2600 kg (5750 lb)] + lame verticali [70 kg (150 lb)] + nessuna opzione = 2670 kg (5900 lb) ) Questa FD235 rientra nella gamma di peso più leggera, pertanto le molle di flottazione devono essere installate nel foro posteriore delle leve di flottazione.

Se si aggiunge la coclea trasversale superiore opzionale [180 kg (400 lb)] e il trasporto [360 kg (800 lb)], il peso totale aumenterà a 3210 kg (7100 lb), e sarà necessario spostare le molle di flottazione nel foro anteriore delle leve di flottazione perché la testata è ora nella gamma di peso più pesante.

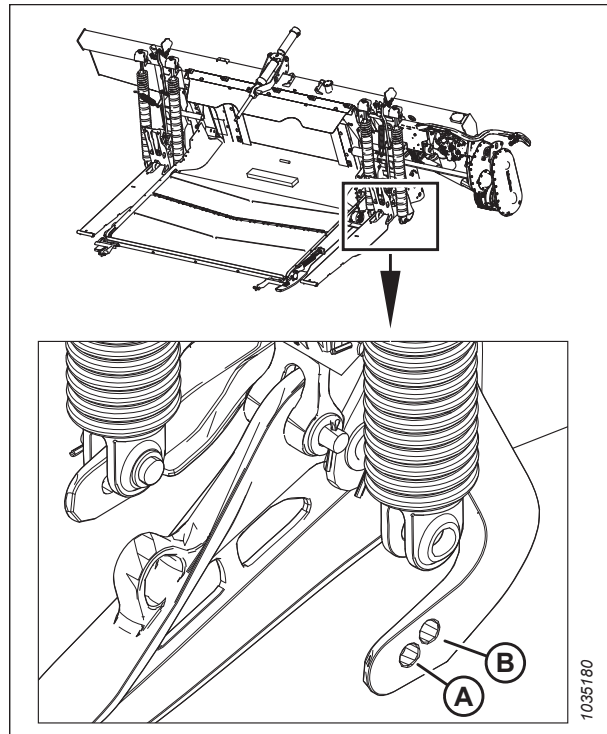


Figura 3.160: Molla di flottazione sinistra – Installata nel foro della leva di flottazione posteriore

Tabella 3.15 Calcolo del peso della testata

Peso totale = Peso della testata <b>senza</b> sparticampo e opzioni (A) + <b>uno</b> sparticampo opzionale (B) + somma delle attrezzature opzionali (C) e (D).		
Categoria	Descrizione	Peso
(A) Testata base – selezionare <b>una</b> voce	FD225 a lama singola	N/A. Utilizzare il foro posteriore della leva di flottazione.
	FD230 a lama singola	2400 kg (5300 lb)
	FD235 a lama singola	2600 kg (5750 lb)
	FD235 a lama doppia	2700 kg (5950 lb)
	FD240 a lama singola	2800 kg (6150 lb)
	FD240 a lama doppia	N/A. Utilizzare il foro anteriore della leva di flottazione.
	FD241 a lama doppia	N/A. Utilizzare il foro anteriore della leva di flottazione.
	FD245 a lama doppia	3225 kg (7100 lb)
	FD250 a lama doppia	3400 kg (7500 lb)

## IMPIEGO

**Tabella 3.15 Calcolo del peso della testata (segue)**

(B) Sparticampo – selezionare <b>una voce</b> , se installati	Aste per sparticampo da riso	20 kg (50 lb)
	Lame verticali	185 kg (407 lb) <sup>57</sup>
(C) Coclea trasversale superiore opzionale – selezionare <b>una voce</b> se installata <sup>58</sup>	9,1 m (30 ft) coclea in due parti	142 kg (312 lb)
	10,7 m (35 ft) in due parti	156 kg (343 lb)
	12,2 m (40 ft) in tre parti	168 kg (370 lb)
	12,5 m (41 ft) in due parti	163 kg (360 lb)
	13,7 m (45 ft) in tre parti	191 kg (420 lb)
	15,2 m (50 ft) in tre parti	212 kg (468 lb)
(D) Altre opzioni – aggiungere qualsiasi opzione installata	Trasporto	360 kg (800 lb)
	Ruote di appoggio	205 kg (450 lb)
	Ruote stabilizzatrici	160 kg (350 lb)

**Tabella 3.16 Posizione di installazione della molla di flottazione nella leva di flottazione**

Testata	Gamma di peso più leggera	Foro della leva di flottazione	Gamma di peso più pesante	Foro della leva di flottazione
FD225 a lama singola	Utilizzare il foro posteriore della leva di flottazione.			
FD230 a lama singola	2400–2675 kg (5300–5900 lb)	Lato posteriore	2676–3215 kg (5901–7100 lb)	Lato anteriore
FD235 a lama singola	2600–3050 kg (5750–6700 lb)	Lato posteriore	3051–3415 kg (6701–7550 lb)	Lato anteriore
FD235 a doppia lama	2700–3150 kg (5950–6900 lb)	Lato posteriore	3151–3515 kg (6901–7750 lb)	Lato anteriore
FD240 a lama singola	2800–3200 kg (6150–7000 lb)	Lato posteriore	3201–3615 kg (7001–7950 lb)	Lato anteriore
FD240 a doppia lama	Utilizzare il foro anteriore della leva di flottazione.			
FD241 a doppia lama	Utilizzare il foro anteriore della leva di flottazione.			
FD245 a doppia lama	3225–3475 kg (7100–7650 lb)	Lato posteriore	3476–4050 kg (7651–8900 lb)	Lato anteriore
FD250 a doppia lama	3400–3800 kg (7500–8350 lb)	Lato posteriore	3801–4215 kg (8351–9300 lb)	Lato anteriore

57. Il peso include il pacchetto idraulico per FD250.

58. Aggiungere 24,5 kg (54 lb) per le tubazioni idrauliche, se necessarie.

## IMPIEGO

3. Bloccare la flottazione della testata tirando la maniglia di bloccaggio flottazione in posizione (A) su entrambi i lati del modulo flottazione.

### NOTA:

La flottazione è sbloccata quando la maniglia è in posizione (B).

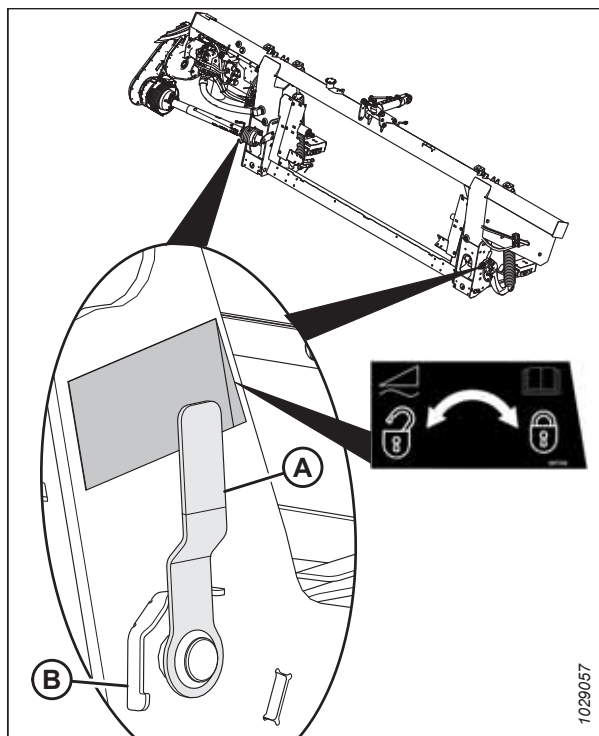


Figura 3.161: Dispositivo di bloccaggio flottazione della testata in posizione di blocco

4. Accedere ai bulloni di regolazione delle molle di flottazione (A) allentando i bulloni (C) e ruotando i dispositivi di bloccaggio a molla (B) in avanti.
5. Allentare i bulloni di regolazione (A) in modo uguale fino a quando le molle sono allentate.

### NOTA:

Quando le molle sono allentate i bulloni di regolazione si solleveranno leggermente sopra le rondelle.

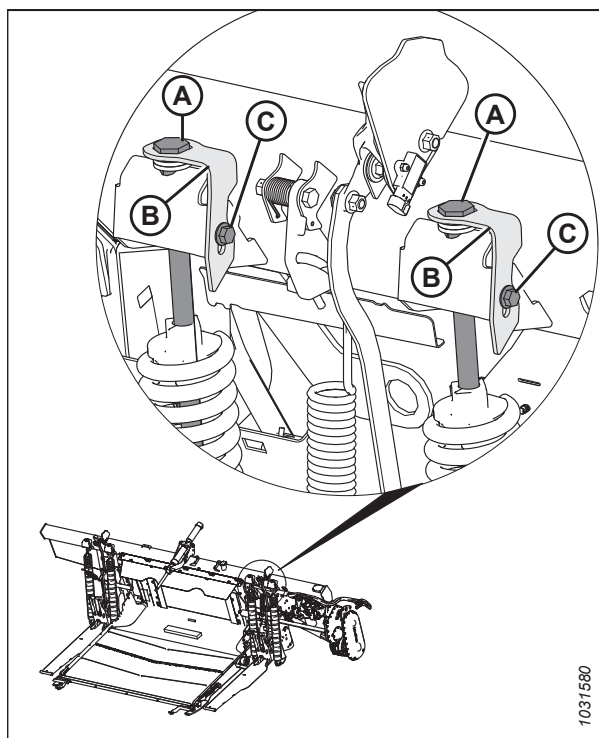
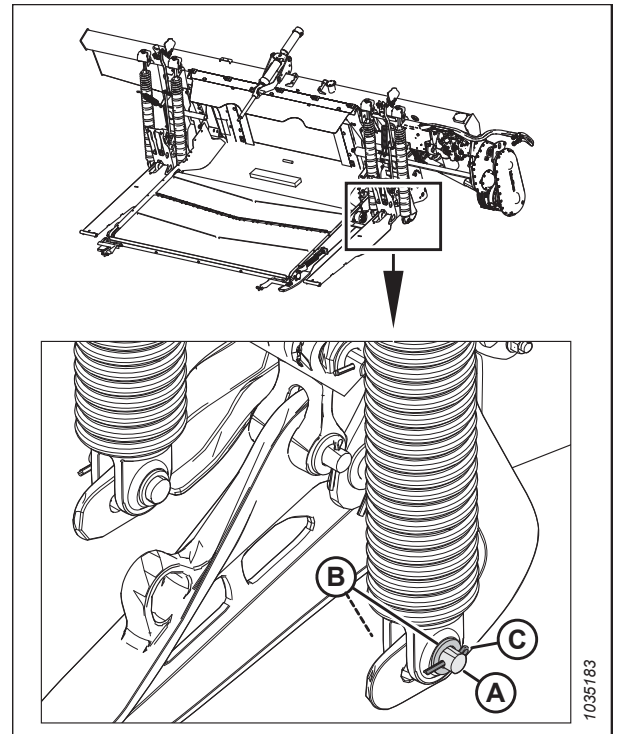


Figura 3.162: Regolazione della flottazione – Sinistra

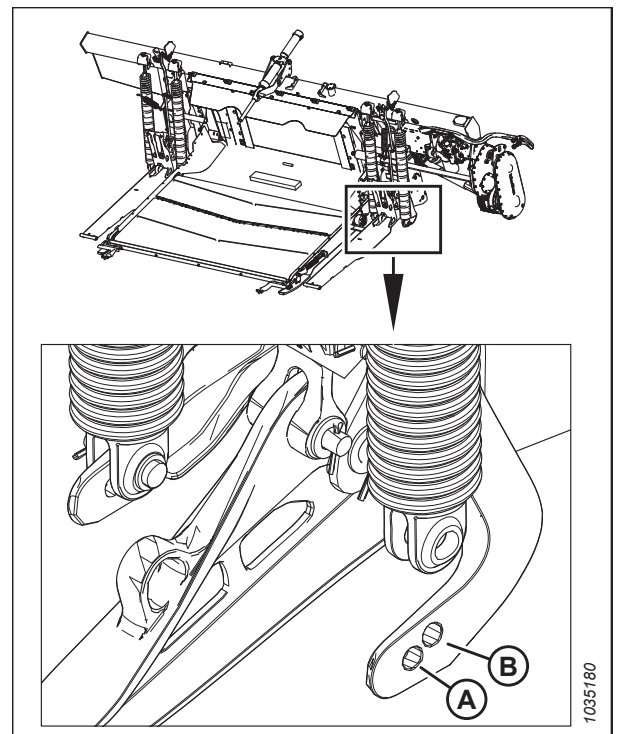
## IMPIEGO

6. Rimuovere la coppia (C) dal perno (A).
7. Rimuovere il perno (A) e le rondelle (B).



**Figura 3.163: Molla di flottazione sinistra – Installata nel foro della leva di flottazione posteriore**

8. Allineare la molla al foro della leva di flottazione anteriore (A) o posteriore (B) in base ai requisiti di flottazione riportati nella tabella 3.16, pagina 145.



**Figura 3.164: Molla di flottazione sinistra – Installata nel foro della leva di flottazione posteriore**



## IMPIEGO

9. Installare il perno (A) con due rondelle (B) nel nuovo foro.
10. Fissare il perno con la coppia (C).
11. Ripetere i passaggi da [6, pagina 147](#) a [10, pagina 148](#) per l'altra molla (D).

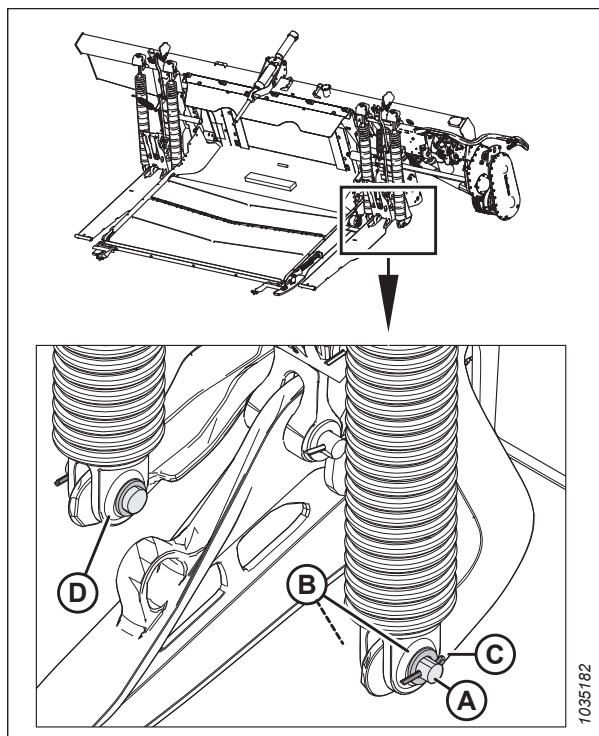


Figura 3.165: Molla di flottazione sinistra – Installata nel foro della leva di flottazione posteriore

12. Serrare nuovamente i bulloni di regolazione (A) in egual misura per garantire che le molle di flottazione siano della stessa lunghezza.
13. Ripetere i passaggi da [4, pagina 146](#) a [12, pagina 148](#) sulla coppia di molle di flottazione (B) sul lato opposto del modulo flottazione.
14. Controllare la flottazione. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138](#).

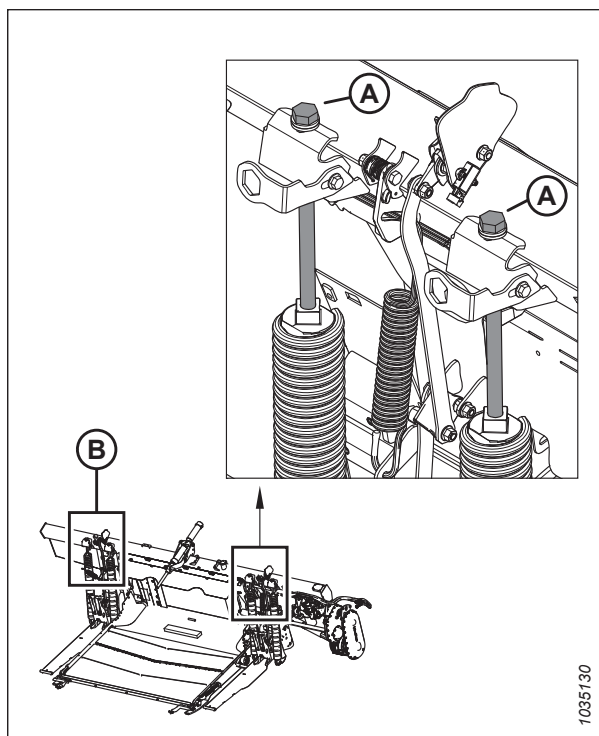


Figura 3.166: Regolazione della flottazione – Sinistra



*Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata*

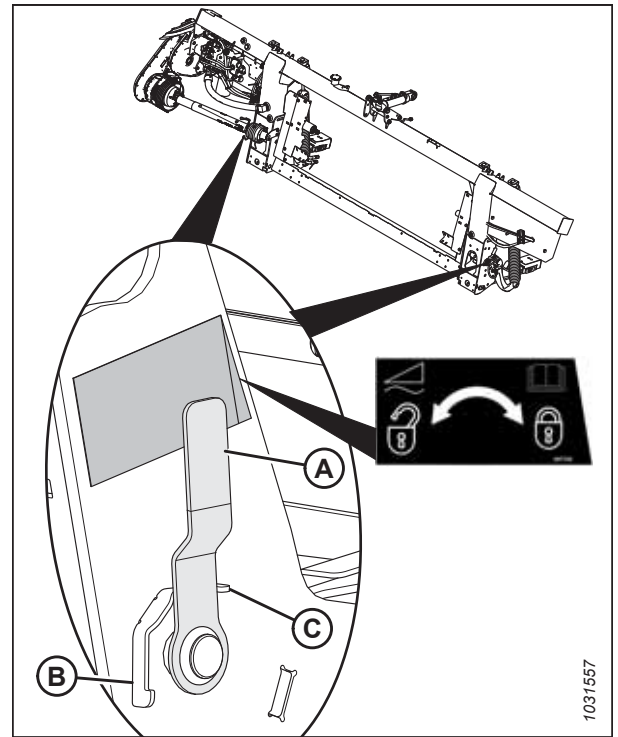
Due dispositivi di bloccaggio flottazione della testata, uno su ciascun lato del modulo flottazione, bloccano e sbloccano il sistema di flottazione della testata.

**IMPORTANTE:**

I dispositivi di bloccaggio flottazione devono essere inseriti quando la testata viene trasportata 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.

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.

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 3.167: Dispositivo di bloccaggio flottazione – in posizione bloccata**

*Blocco/sblocco delle ali della testata*

Il blocco delle ali consente di utilizzare la testata FlexDraper® come testata rigida con barra falciante diritta. Sbloccando le ali si consente alle tre sezioni della barra falciante di muoversi indipendentemente per seguire i contorni del terreno.

1. **Blocco:** Per bloccare l'ala, spostare la maniglia a molla (A) nella parte superiore della fessura come da illustrazione.

**NOTA:**

Quando si sposta la maniglia a molla si dovrebbe sentire uno scatto che indica che il meccanismo interno si è inserito o disinserito. Se il meccanismo di bloccaggio non si inserisce, procedere al passaggio 2, [pagina 150](#).

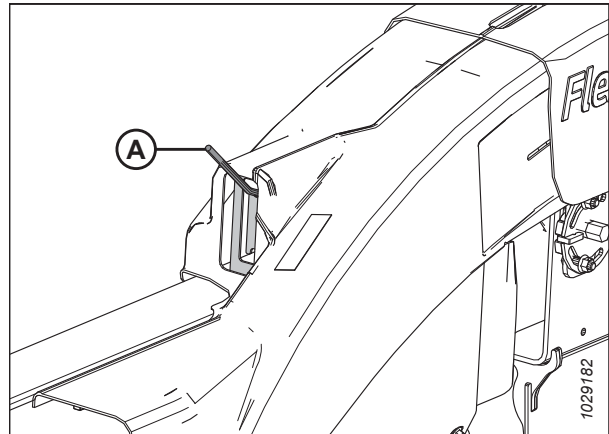


Figura 3.168: Ala in posizione bloccata

- Sblocco:** Per sbloccare l'ala, spostare la maniglia a molla (A) nella parte inferiore della fessura come da illustrazione.

**NOTA:**

Quando si sposta la maniglia a molla si dovrebbe sentire uno scatto che indica che il meccanismo interno si è inserito o disinserito. Se il meccanismo di bloccaggio non si disinserisce, procedere al passaggio 2, [pagina 150](#).

Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).

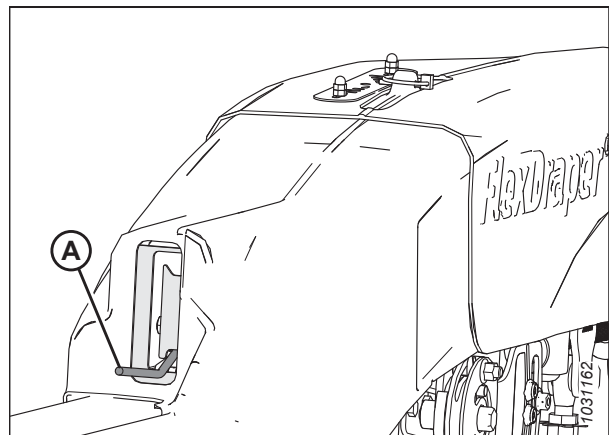


Figura 3.169: Ala in posizione sbloccata

2. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello terminale sinistro.
3. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B) e reinstallare la forcina sul portautensili.

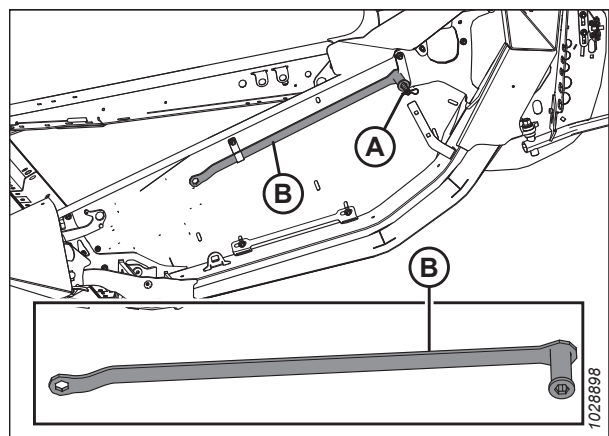


Figura 3.170: Pannello terminale sinistro

## IMPIEGO

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

**NOTA:**

Alcune parti sono state rimosse dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

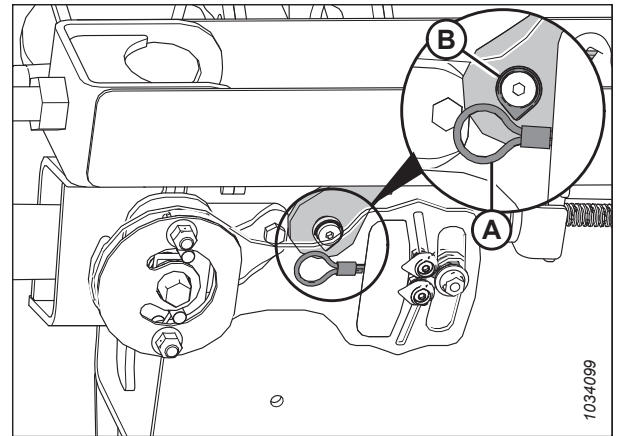


Figura 3.171: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione – lato sinistro

5. Utilizzare l'attrezzo multiuso (A) sulla piastra di bilanciamento dell'ala (B) per spostare l'ala verso l'alto/il basso fino a sentire lo scatto del dispositivo di bloccaggio.

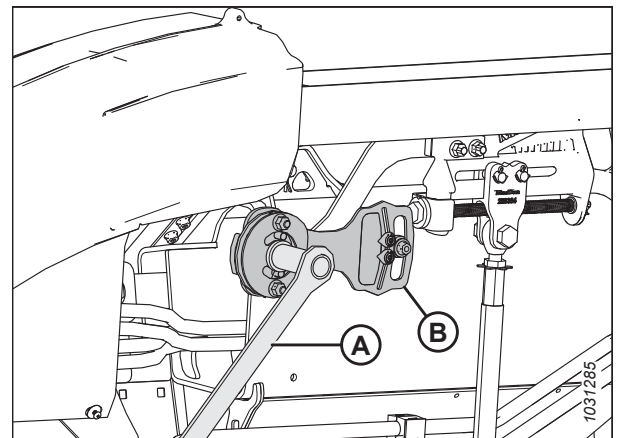


Figura 3.172: Meccanismo di bloccaggio dell'ala

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

**NOTA:**

Alcune parti sono state rimosse dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

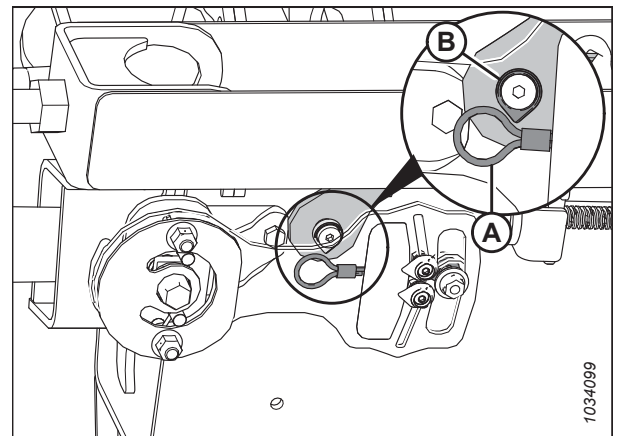


Figura 3.173: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione – lato sinistro

## IMPIEGO

7. Riportare l'attrezzo multiuso (B) nella posizione di alloggiamento e fissarlo con la forcina (A).
8. Chiudere il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41](#).

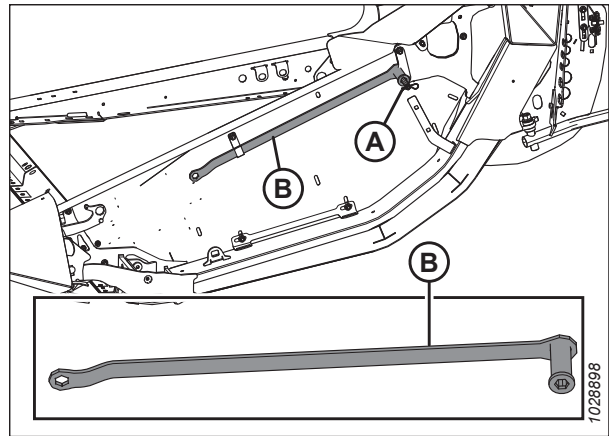


Figura 3.174: Pannello terminale sinistro

### Funzionamento in modalità flessibile

La testata è progettata per funzionare con la barra falciante a terra. Le tre sezioni 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.

#### Sbloccare le ali come segue:

1. Spostare la maniglia a molla (A) nella fessura inferiore per sbloccare l'ala. Si dovrebbe sentire il dispositivo di bloccaggio disinserirsi.
2. 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.
3. Se il dispositivo di bloccaggio continua a non disinserirsi, procedere al passaggio successivo.
4. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).

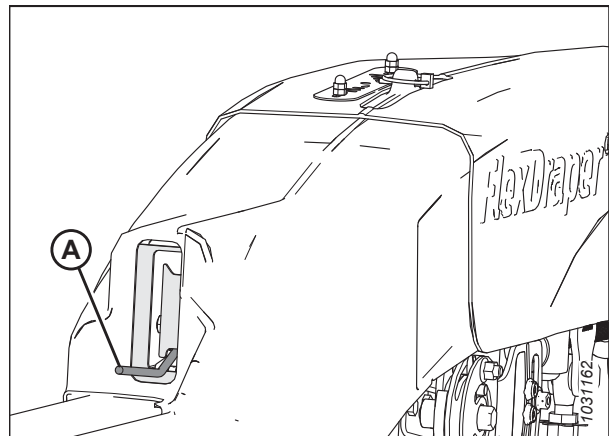


Figura 3.175: Ala in posizione sbloccata

5. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa sul pannello terminale sinistro.
6. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B) e reinstallare la forcina sulla staffa.

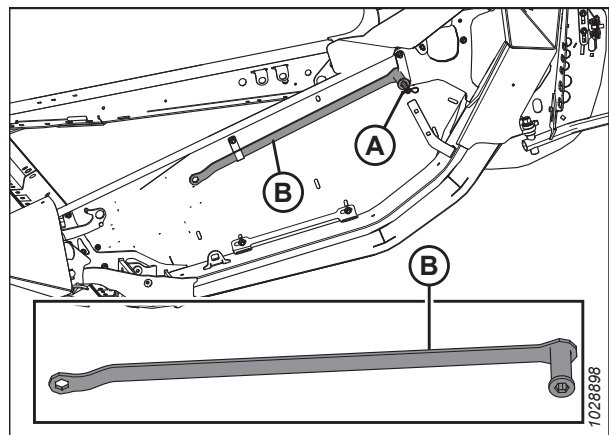


Figura 3.176: Pannello terminale sinistro

## IMPIEGO

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

**NOTA:**

Alcune parti sono state rimosse dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

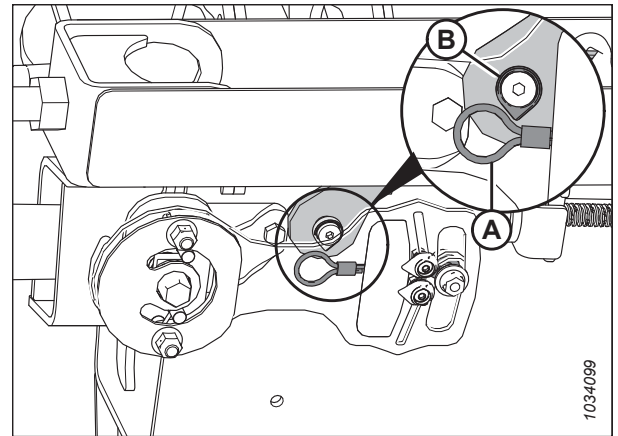


Figura 3.177: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione – lato sinistro

8. 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.

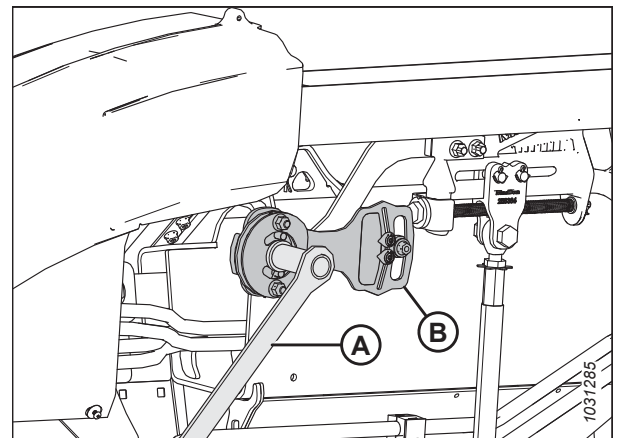


Figura 3.178: Fermo dell'ala in posizione sbloccata

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

**NOTA:**

Alcune parti sono state rimosse dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

10. Riportare l'attrezzo multiuso (A) nella posizione di alloggiamento e reinstallare la copertura del leveraggio.
11. Se necessario, bilanciare l'ala. Per istruzioni, vedere [3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 157](#).

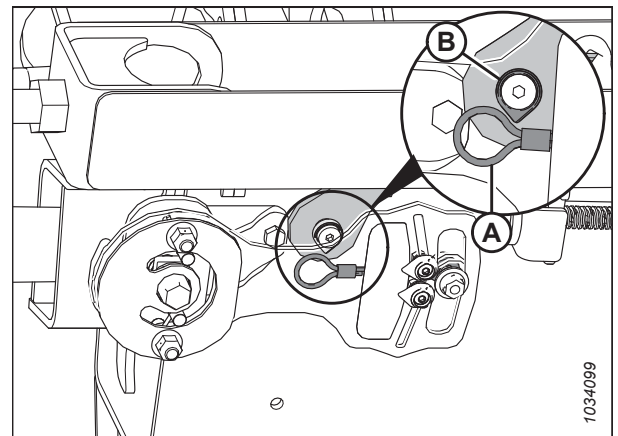
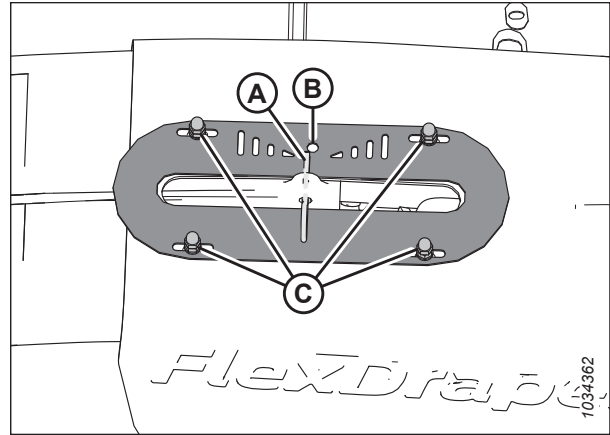


Figura 3.179: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione – lato sinistro

## IMPIEGO

### NOTA:

Con la testata per collegata a una mietitrebbia, con le ali bloccate e diritte, l'acciarino (A) deve puntare al centro dell'indicatore (B). In caso contrario, calibrare l'indicatore allentando i bulloni (C) che lo fissano alla protezione e regolare la posizione degli indicatori. Durante la mietitura con le ali sbloccate, l'indicatore dovrebbe spostarsi periodicamente lungo la gamma. Se l'indicatore rimane bloccato a una delle due estremità dell'intervallo, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138](#) e [3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 157](#).



**Figura 3.180: Indicatore di movimento dell'ala sulla parte superiore della copertura del leveraggio di flessione – Lato sinistro in figura**

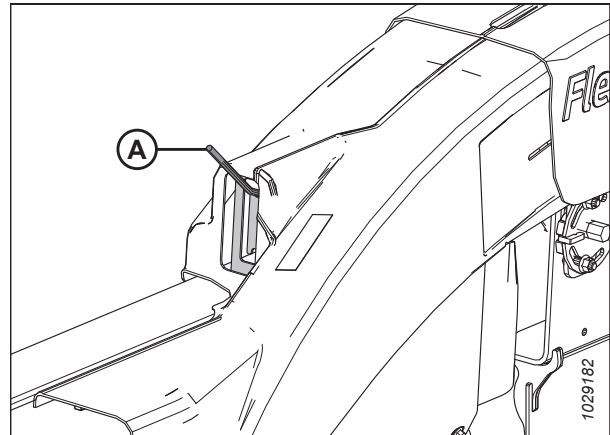
12. Chiudere il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41](#).

### Funzionamento in modalità rigida

La testata è progettata per funzionare con la barra falciante a terra. Il blocco delle ali consente di utilizzare la testata 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. Spostare la maniglia a molla (A) nella fessura superiore per bloccare l'ala. Il bloccaggio deve essere udibile.
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 4, [pagina 154](#).
4. Rimuovere la copertura del leveraggio di flessione. Per istruzioni, vedere [Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione interno, pagina 49](#).



**Figura 3.181: Ala in posizione bloccata**

## IMPIEGO

5. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello terminale sinistro.
6. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B) dal vano di stoccaggio e reinstallare la forcina sul supporto dell'attrezzo multiuso.

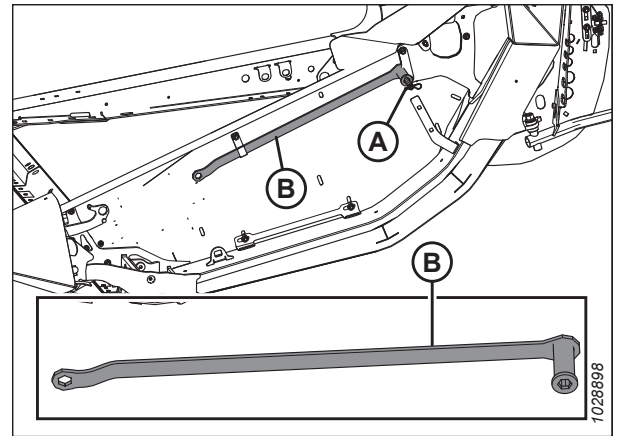


Figura 3.182: Pannello terminale sinistro

7. 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.
8. Riportare l'attrezzo multiuso (A) nella posizione di alloggiamento e reinstallare la copertura del leveraggio.
9. Reinstallare la copertura del leveraggio di flessione. Per istruzioni, vedere [Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno](#), pagina 50.

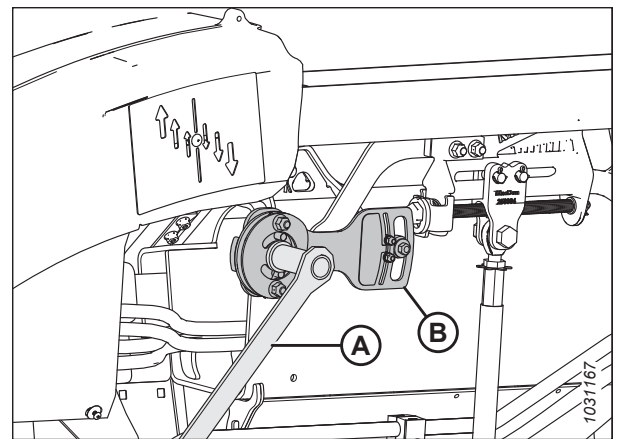


Figura 3.183: Ala in posizione bloccata

### *Disabilitazione del limitatore di inclinazione flessione*

La disattivazione del limitatore di inclinazione flessione aumenta la gamma di flessione, il che può aiutare la testata a seguire i contorni del terreno irregolare e può essere preferibile quando non è fondamentale avere un rapporto stretto tra aspo e barra falciante, ad esempio durante la mietitura di colture alte come cereali a fusto eretto o colza.

## **⚠ 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:**

Quando la piastra di limitazione dell'inclinazione flessione viene rimossa, la distanza tra aspo e barra falciante non potrà essere molto stretta e richiederà una regolazione. Per le specifiche vedere [4.13.1 Distanza dell'aspo dalla barra falciante](#), pagina 433.

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere [Blocco/sblocco delle ali della testata](#), pagina 150.
3. Estendere completamente il collegamento centrale idraulico.
4. Abbassare completamente la testata.



## IMPIEGO

5. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
6. Rimuovere i due bulloni (A).
7. Rimuovere la piastra di limitazione dell'inclinazione flessione (B).

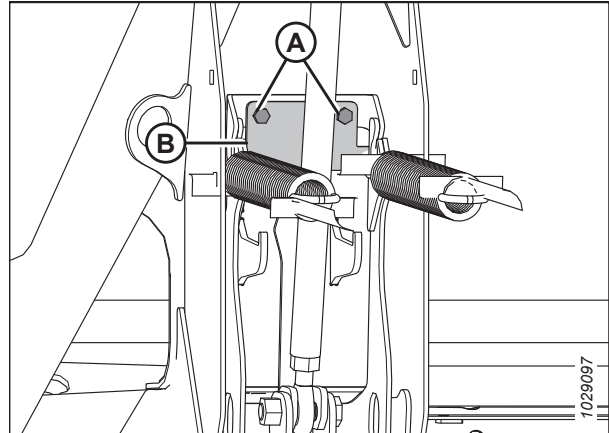


Figura 3.184: Piastra di limitazione dell'inclinazione flessione

8. Capovolgere la piastra di limitazione (B).
9. Installare la piastra di limitazione dell'inclinazione flessione (B).
10. Reinstallare i due bulloni (A).
11. Ripetere i passaggi da [6, pagina 156](#) a [10, pagina 156](#) sul lato opposto.
12. Per evitare di tagliare le dita dell'aspo quando la testata forma una forma accigliata, regolare la distanza delle dita dell'aspo; vedere [4.13.1 Distanza dell'aspo dalla barra falciante, pagina 433](#) per le specifiche.

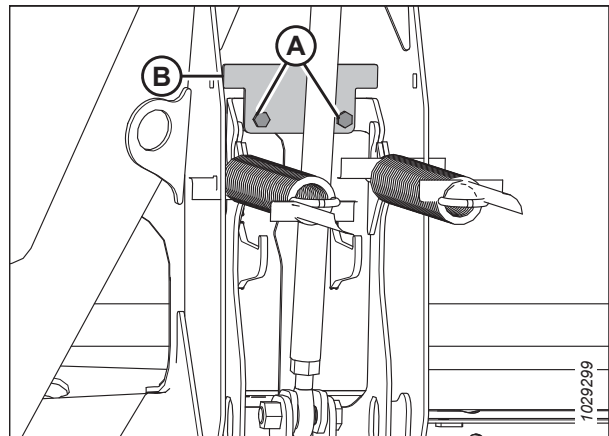


Figura 3.185: Piastra di limitazione dell'inclinazione flessione

### Attivazione del limitatore di inclinazione flessione

L'attivazione del 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

**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:

Quando si installa la piastra di limitazione della flottazione flessione, la distanza dell'aspo rispetto alla barra falciante sarà più vicina e dovrà essere regolata. Per le specifiche vedere [4.13.1 Distanza dell'aspo dalla barra falciante, pagina 433](#).

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere [Blocco/sblocco delle ali della testata, pagina 150](#).



## IMPIEGO

3. Abbassare completamente la testata.
4. Estendere completamente il collegamento centrale idraulico.
5. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
6. Rimuovere i due bulloni (A).
7. Rimuovere la piastra di limitazione dell'inclinazione flessione (B).

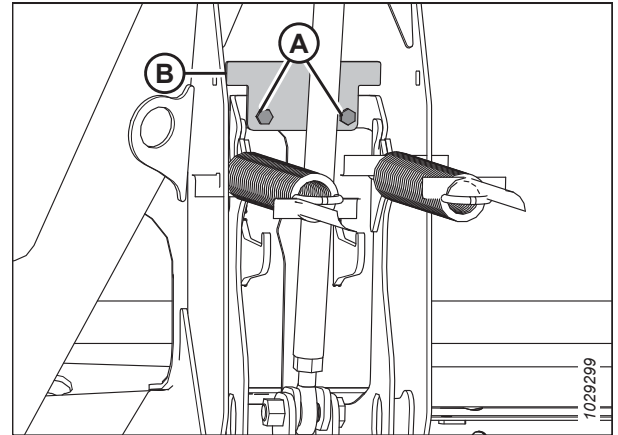


Figura 3.186: Piastra di limitazione dell'inclinazione flessione

8. Capovolgere la piastra di limitazione (B).
9. Installare la piastra di limitazione dell'inclinazione flessione (B).
10. Reinstallare i due bulloni (A).
11. Ripetere l'operazione sul lato opposto.
12. Regolare la distanza delle dita dell'aspo; vedere [Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 437](#) per le specifiche.

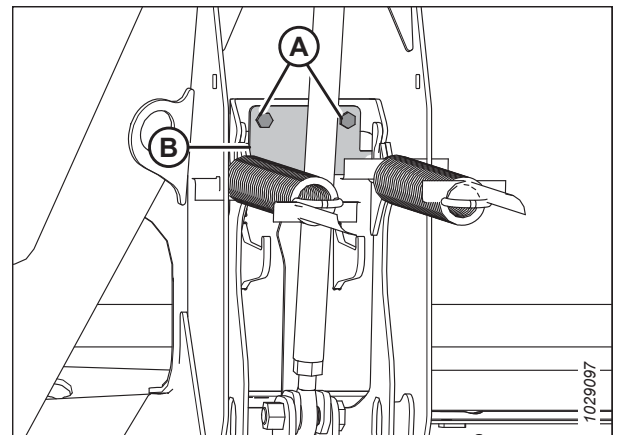


Figura 3.187: Piastra di limitazione dell'inclinazione flessione

### 3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali

Il bilanciamento delle ali è importante per la capacità di seguire il profilo del terreno. Se la testata non segue correttamente i contorni del terreno, gli operatori devono regolare il bilanciamento delle ali.

#### 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.

## IMPIEGO

### IMPORTANTE:

Per garantire una lettura corretta del bilanciamento delle ali, prima di procedere assicurarsi che la flottazione della testata sia impostata correttamente. Per istruzioni, vedere *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138*. Prima di eseguire qualsiasi regolazione, è necessario che il modulo flottazione sia in piano.

### NOTA:

Le ali della testata sono bilanciate quando è necessaria una forza uguale per spostare un'ala verso l'alto o verso il basso.

Se un'ala della testata tende a essere in posizione "sorridente" (A) o "accigliata" (B) e la testata perde raccolto o spinge la terra, potrebbe essere necessario regolare il bilanciamento delle ali.

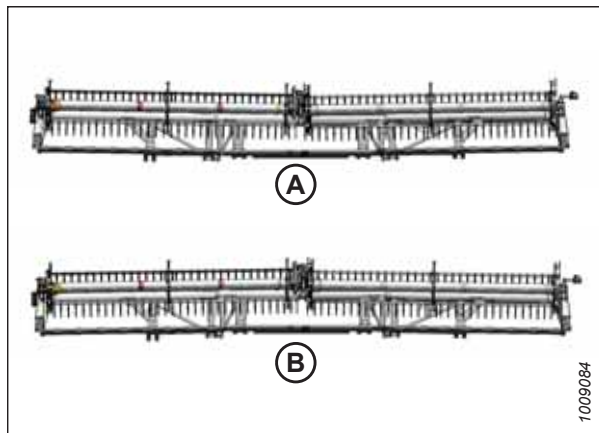


Figura 3.188: Squilibrio delle ali

1. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo in modo che l'indicatore sulla barra indicatrice sinistra (A) si trovi in posizione 6.
2. Abbassare completamente l'aspo.

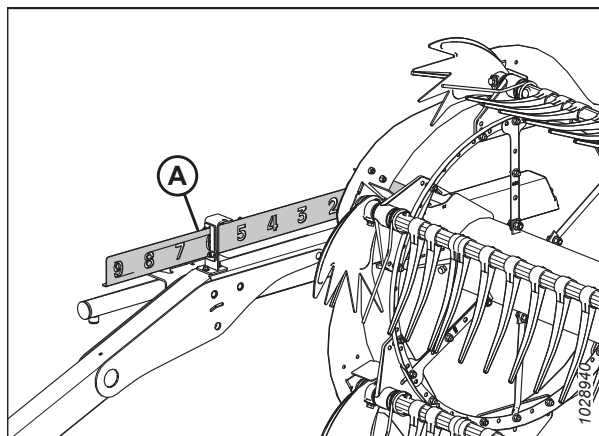


Figura 3.189: Posizione longitudinale

## IMPIEGO

3. Regolare il collegamento centrale (A) in modo che l'indicatore (B) sia in posizione **D** sul calibro.
4. Se installate, spostare le ruote di trasporto o di appoggio in modo che siano sostenute dalla testata. Per istruzioni, vedere *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™, pagina 130* o *Regolazione delle ruote ContourMax™ con interruttore a pedale, pagina 131*.
5. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
6. Posizionare la testata in modo che si trovi a 254–356 mm (10–14") al di sopra del terreno.

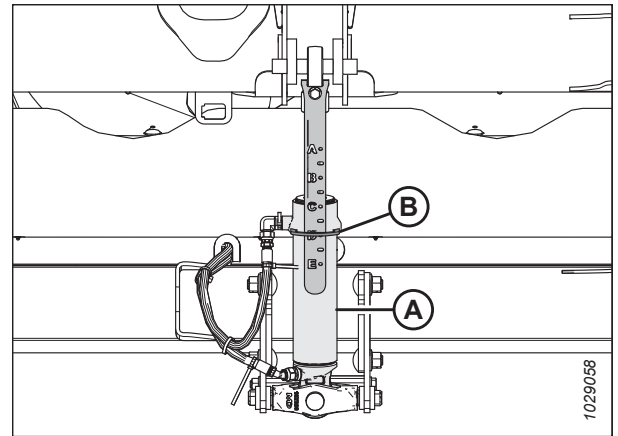


Figura 3.190: Collegamento centrale

7. Individuare la livella a bolla d'aria (A) sulla parte superiore del telaio del modulo flottazione. Assicurarsi che la bolla sia al centro. Se si rende necessaria una regolazione, vedere *3.11 Livellamento della testata, pagina 247*.
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 49*.

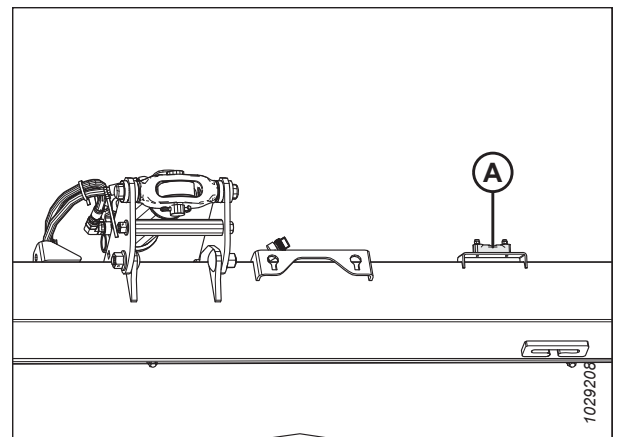


Figura 3.191: Livella a bolla d'aria

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 per mostrare il dispositivo di bloccaggio dei cavi.

11. Aprire il pannello laterale sinistro della testata. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40*.

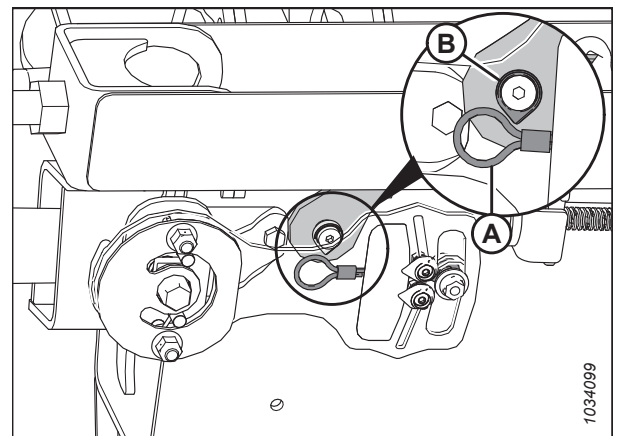


Figura 3.192: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione – lato sinistro

## IMPIEGO

12. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno portautensili sul pannello terminale sinistro.
13. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B) e reinstallare la forcina sul portautensili.

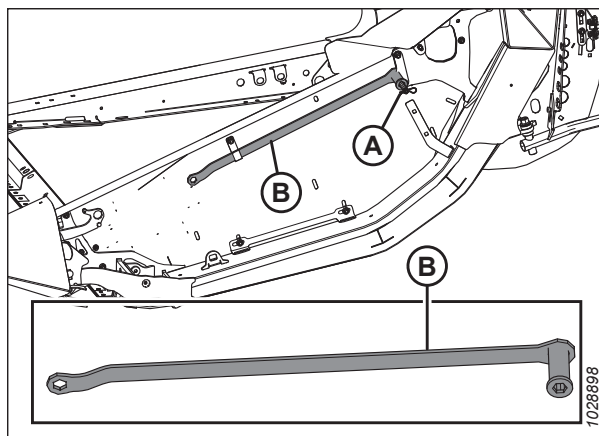


Figura 3.193: Pannello terminale sinistro

14. Sbloccare l'ala da controllare spostando la maniglia a molla (A) nella posizione inferiore (**UNLOCK, sblocco**). Sbloccare **SOLO** l'ala che si sta controllando. Assicurarsi che l'ala opposta sia bloccata.

### NOTA:

Quando si sposta la maniglia a molla si dovrebbe sentire uno scatto che indica che il meccanismo interno si è inserito o disinserito.

15. Se il meccanismo di bloccaggio interno non si inserisce, spostare l'ala con l'attrezzo multiuso (B) finché non si sente uno scatto.

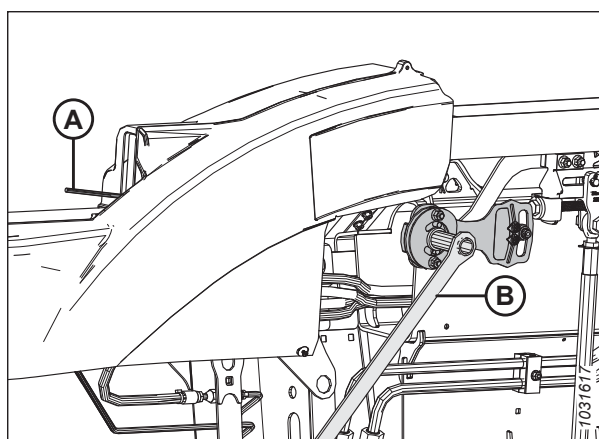


Figura 3.194: Ala in posizione sbloccata

16. Assicurarsi che le levette di controllo flottazione (A) siano disinserite (verso il basso) su entrambi i lati del modulo flottazione.
17. Assicurarsi che i dispositivi di bloccaggio flottazione (B) siano inseriti (in alto) su entrambi i lati del modulo flottazione.

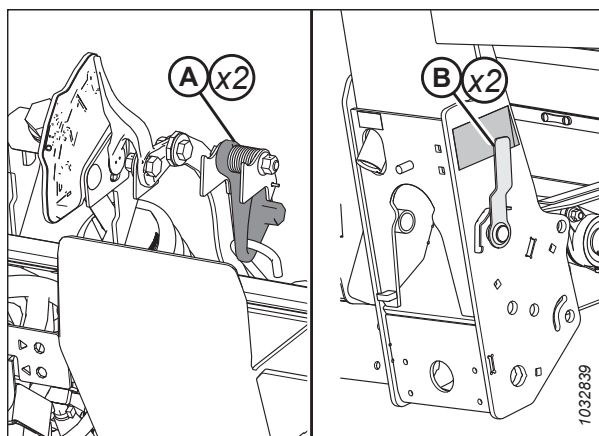


Figura 3.195: Gruppo piastra di controllo

## 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. Con l'attrezzo multiuso (C), ruotare la piastra di controllo flessione verso il basso finché il perno non raggiunge l'estremità della fessura. L'indicatore superiore (A) si sposta verso l'alto per fornire la seconda lettura.

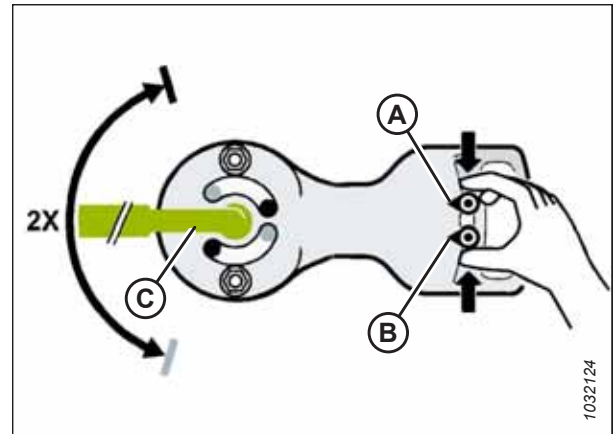


Figura 3.196: Regolazione del bilanciamento delle ali – Lato sinistro illustrato

21. Leggere la lettura sulla piastra di controllo flessione come segue:
  - Se l'ala è troppo leggera (A), appesantirla ruotando il bullone di regolazione (D) per spostare il cavallotto (E) in direzione (F). Ricontrollare il bilanciamento delle ali. Regolare secondo necessità finché l'ala è bilanciata (C), quindi procedere al passaggio successivo.
  - Se l'ala è troppo pesante (B), alleggerirla ruotando il bullone di regolazione (D) per spostare il cavallotto (E) in direzione (G). Ricontrollare il bilanciamento delle ali. Regolare secondo necessità finché l'ala è bilanciata (C), quindi procedere al passaggio successivo.
  - Se l'ala è bilanciata (C), non è necessario intervenire. Procedere al passaggio successivo.
22. Portare la maniglia a molla nella posizione superiore (**LOCK, bloccata**).
23. 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 blocca.

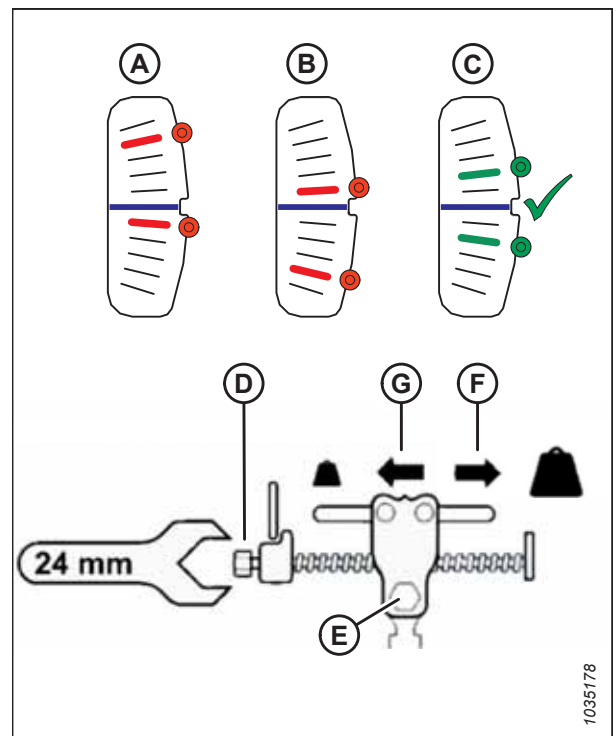


Figura 3.197: Regolazione del bilanciamento delle ali – Lato sinistro illustrato

## IMPIEGO

24. 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.

25. Ripetere la procedura sul lato opposto.

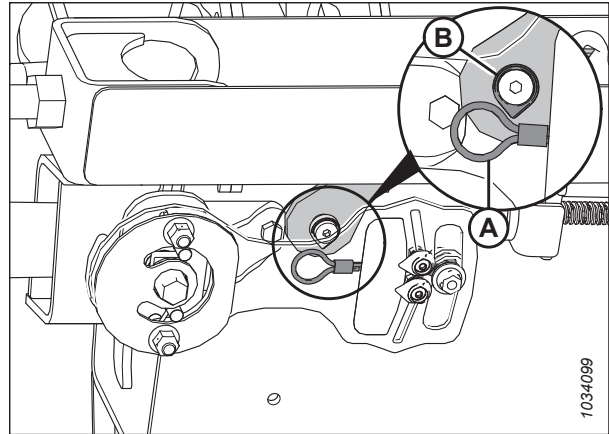


Figura 3.198: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione – lato sinistro

26. Riportare l'attrezzo multiuso (B) nella posizione di alloggiamento e fissarlo con la forcina (A).
27. Reinstallare le coperture del leveraggio. Per istruzioni, vedere *Installazione delle coperture del leveraggio di flessione esterno, pagina 51* o *Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno, pagina 50*.

### NOTA:

Potrebbe essere necessario regolare la flottazione principale per mantenere un buon bilanciamento delle ali quando si opera sul campo. Per istruzioni, vedere *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138*.

28. Se la barra falciante non è dritta quando le ali sono in modalità di blocco, sono necessarie ulteriori regolazioni. Rivolgersi al concessionario MacDon.

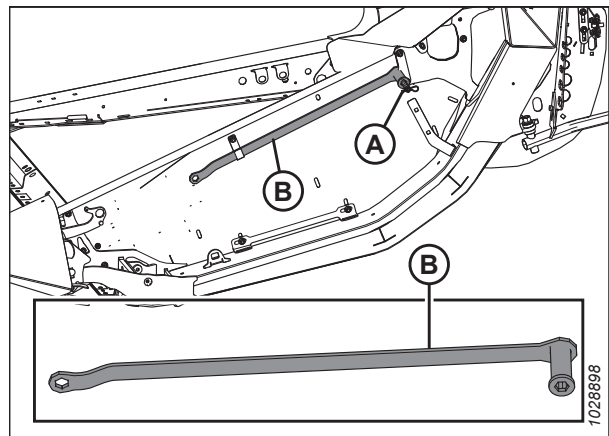


Figura 3.199: Pannello terminale sinistro

### 3.9.5 Angolo della testata

L'angolo della testata è regolabile per adattarsi alle diverse condizioni del raccolto e/o ai diversi tipi di terreno e può essere regolato utilizzando il collegamento centrale tra la mietitrebbia e la testata.

Vedere *Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia, pagina 163* per i dettagli di regolazione specifici di ogni mietitrebbia.

## IMPIEGO

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

L'angolo della testata determina la distanza (B) tra la lama della barra falciante e il suolo ed è fondamentale quando si taglia il raccolto a livello del suolo.

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

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

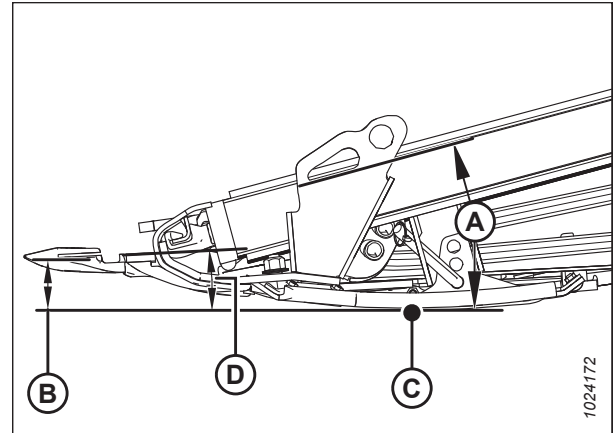


Figura 3.200: Angolo della testata

1. Impostare l'angolo della testata in base al tipo e alle condizioni del raccolto e del terreno, come segue:
  - a. Utilizzare impostazioni più basse (A) (posizione A sull'indicatore) per condizioni di taglio normali e terreni umidi per ridurre l'accumulo di terra sulla barra falciante. Le impostazioni di angolo più basse riducono inoltre al minimo i danni alla lama nei campi sassosi.
  - b. Utilizzare impostazioni più ripide (E) (posizione E sull'indicatore) per colture allettate e colture vicine al suolo, come la soia.

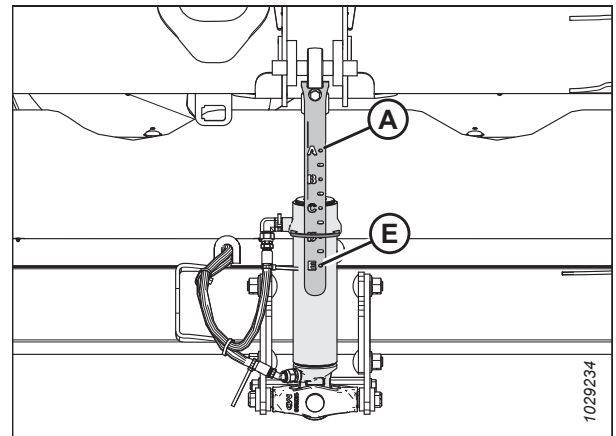


Figura 3.201: Collegamento centrale

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.

Scegliere l'angolo che massimizza le prestazioni del proprio raccolto e delle condizioni del campo.

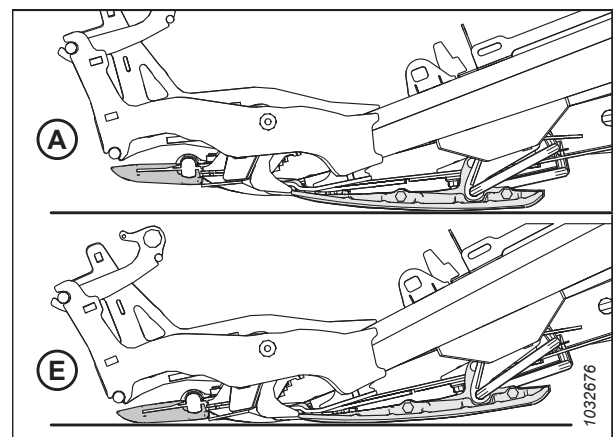


Figura 3.202: Angoli di protezione

### 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



## IMPIEGO

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) sul lato posteriore del controller e premere l'interruttore (B) per inclinare la testata in avanti o l'interruttore (C) per inclinare la testata all'indietro.



Figura 3.203: Comandi delle mietitrebbie Case

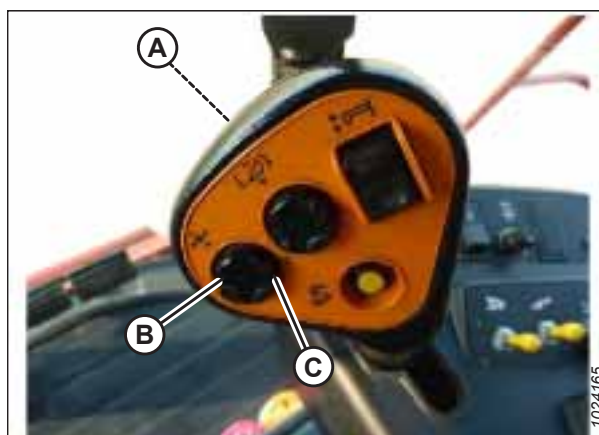


Figura 3.204: Comandi delle mietitrebbie Case

### 3.9.6 Velocità dell'aspo

La velocità dell'aspo è uno dei fattori che determinano lo spostamento 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 raccolto appiattito o inclinato 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 76](#).

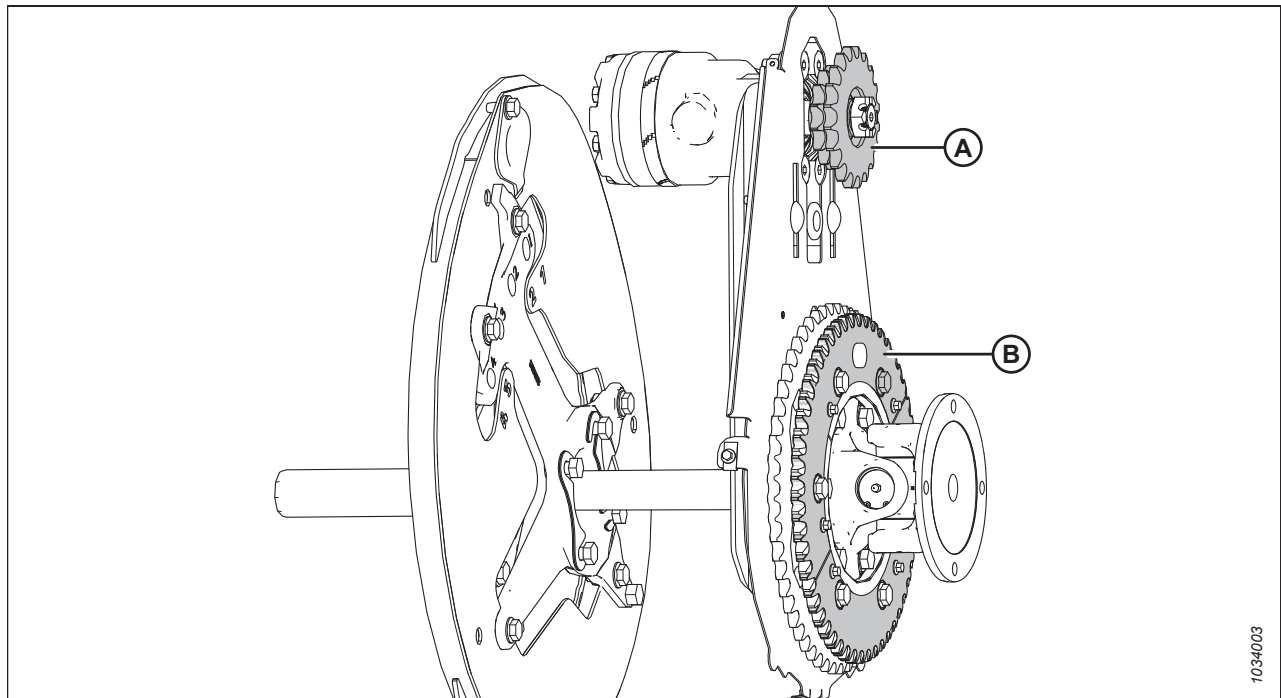
La velocità dell'aspo è regolabile tramite i comandi posti nella cabina della mietitrebbia. Per istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia per i dettagli di regolazione.

***Pignoni di trasmissione aspo opzionali***

In alternativa al pignone singolo installato in fabbrica sono disponibili pignoni opzionali da utilizzare in condizioni di raccolto speciali.

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 le informazioni sui pignoni, vedere la Tabella ; per informazioni sull'ordinazione rivolgersi al concessionario MacDon.

**Figura 3.205: Trasmissione aspo con pignoni opzionali**



**A - Pignone di trasmissione aspo doppio (MAC273451, MAC273452 o MAC273453)<sup>59</sup> B - Pignone a 52 denti (MAC273689)<sup>60</sup>**

59. Questi pignoni sono venduti separatamente (parti singole).

60. Questo pignone è incluso nel kit MD #311882.

Tabella 3.17 Pignoni opzionali

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

Il funzionamento della testata alla velocità al suolo appropriata per le condizioni consente di ottenere un raccolto pulito e un'alimentazione uniforme.

In condizioni di taglio difficili, ridurre la velocità al suolo del veicolo così da ridurre l'usura dell'attrezzatura.

Utilizzare velocità al suolo inferiori per la mietitura di colture molto leggere (ad esempio soia corta) 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 rimbalzi eccessivi, che possono causare un taglio non uniforme e possibili danni ai componenti di taglio. Se si aumenta la velocità al suolo, in genere si deve aumentare la velocità del tappeto e dell'aspo per gestire il materiale in aggiuntivo.

La figura 3.206, pagina 166 illustra la relazione tra la velocità al suolo e l'area tagliata per testate di varie dimensioni.

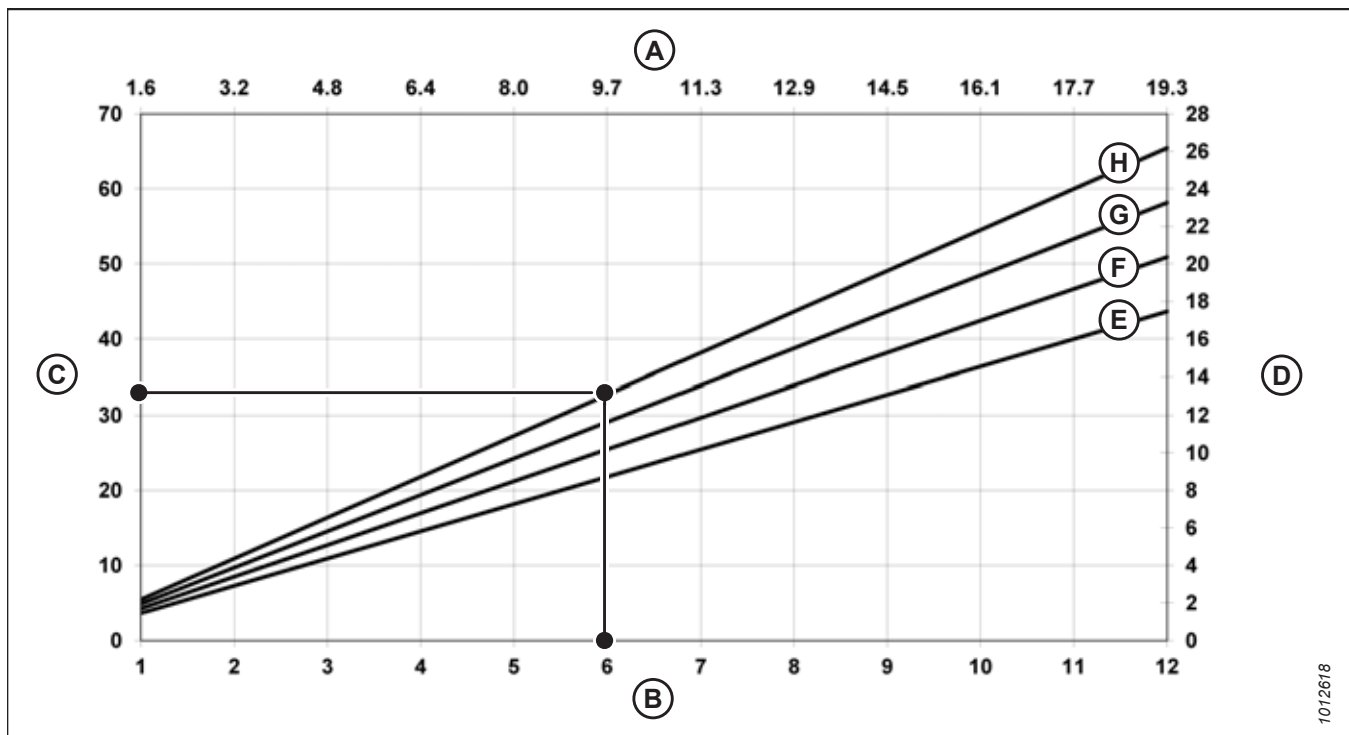


Figura 3.206: Velocità al suolo rispetto alla superficie

A - Chilometri/ora  
D - Ettari/ora  
G - 12,2 m (40 ft)

B - Miglia/ora  
E - 9,1 m (30 ft)  
H - 13,7 m (45 ft)

C - Acri/ora  
F - 10,7 m (35 ft)

## IMPIEGO

**Esempio:** una testata da 12,2 m (40 ft) 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

Operare con la corretta velocità del tappeto è un fattore importante per ottenere un buon flusso di raccolto lontano dalla barra falciante.

La velocità del tappeto laterale deve essere ottimizzata in base alla densità del raccolto, alla velocità al suolo e alla capacità del collo alimentatore. I tappeti laterali che si muovono troppo velocemente tirano il raccolto dalla barra falciante e possono provocare la formazione ammassamenti di raccolto sul tappeto di entrata. I tappeti laterali che funzionano troppo lentamente permettono al tappeto di entrata di tirare il raccolto dai tappeti laterali e possono anch'essi provocare un'alimentazione non uniforme.

Regolare la velocità dei tappeti laterali in modo da ottenere un'alimentazione efficiente del raccolto sul tappeto di entrata del modulo flottazione. Per istruzioni, vedere *Regolazione della velocità dei tappeti laterali*, pagina 167.

#### *Regolazione della velocità dei tappeti laterali*

I tappeti laterali trasportano il raccolto al tappeto di entrata del modulo flottazione, che lo alimenta nella mietitrebbia. La velocità è regolabile per adattarsi a diverse colture e condizioni di 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. La velocità dei tappeti laterali è regolabile in cabina tramite il comando della velocità dei tappeti laterali, che comanda il flusso diretto ai motori idraulici dei tappeti.

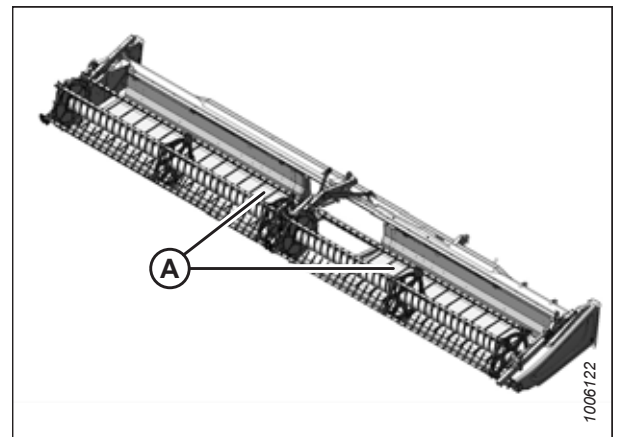


Figura 3.207: Tappeti laterali

1. Ruotare la manopola (A) sull'impostazione 6 come punto di partenza.

**NOTA:**

L'interruttore (B) attiva l'inclinazione della testata o i comandi longitudinali dell'aspo. Per le istruzioni relative all'inclinazione della testata o ai comandi longitudinali dell'aspo, vedere *Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia*, pagina 163.

**NOTA:**

Per le mietitrebbie CNH, l'interruttore per attivare l'inclinazione della testata o i comandi longitudinali dell'aspo si trova sul retro della leva della velocità al suolo (GSL).

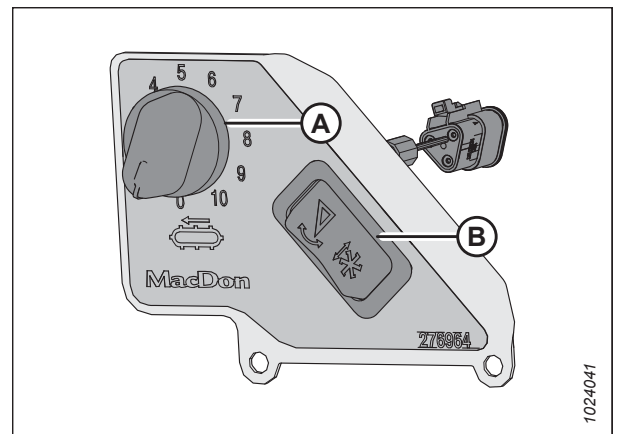


Figura 3.208: Comando della velocità dei tappeti laterali in cabina

## IMPIEGO

2. Per le impostazioni consigliate per i tappeti, consultare uno dei seguenti documenti:

- [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 76](#)
- [3.7.3 Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza, pagina 91](#)

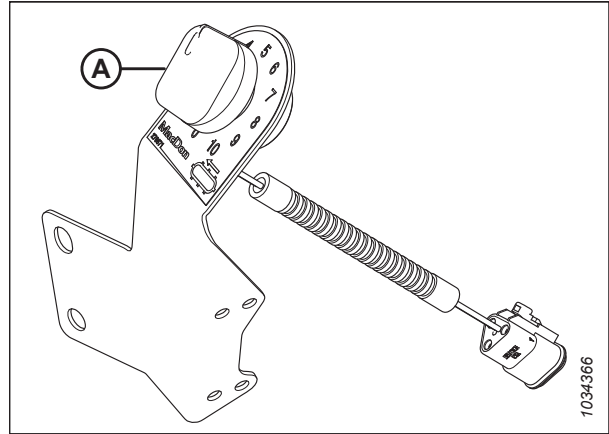


Figura 3.209: Comandi velocità dei tappeti laterali in cabina CNH

### 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.

La velocità del tappeto di entrata è determinata dalla velocità del collo alimentatore della mietitrebbia e non può essere regolata in modo indipendente.

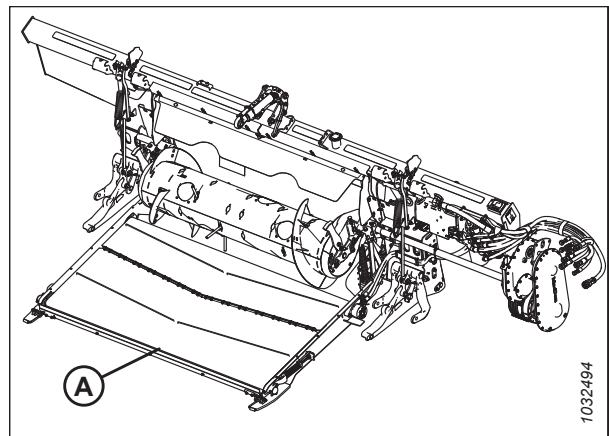


Figura 3.210: Modulo flottazione FM200

### 3.9.9 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 3.18 Velocità del collo alimentatore

Mietitrebbia	Velocità del collo alimentatore (giri/min)
Case IH	580

Tabella 3.19 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

**NOTA:**

Tutte le dimensioni delle testate sono impostate a 650 giri/min. Questa velocità della lama funziona correttamente in condizioni di taglio normali.

**IMPORTANTE:**

Assicurarsi che la velocità della lama rientri nell'intervallo di valori di giri/min. riportato nella Tabella 3.19, pagina 169. Per istruzioni, vedere *Controllo della velocità della lama, pagina 169*.

**IMPORTANTE:**

Per evitare che la lama vada in sovravelocità, impostare la velocità della lama mentre la velocità del collo alimentatore è al massimo.

*Controllo della velocità della lama*

La velocità della lama è importante per il corretto funzionamento 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.
2. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40*.

 **PERICOLO**

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

3. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
4. inserire la trasmissione della testata e far funzionare il collo alimentatore alla velocità massima. Per informazioni sulla velocità massima, vedere la Tabella 3.20, pagina 169.

**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.

Tabella 3.20 Velocità del collo alimentatore

Mietitrebbia	Velocità del collo alimentatore (giri/min)
Case IH	580

## IMPIEGO

5. 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).
6. 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).

7. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

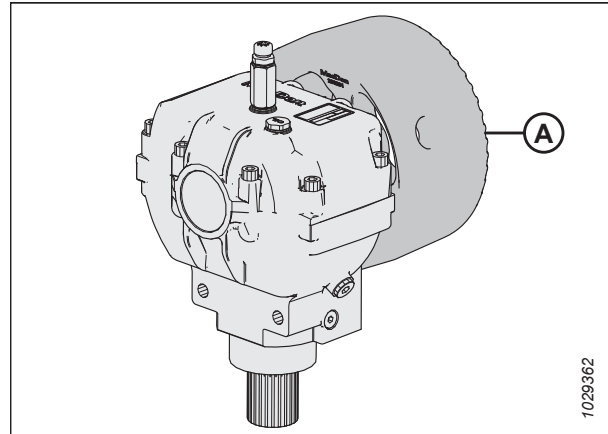


Figura 3.211: Volano

8. Confrontare la misura dei giri/min del volano con i valori dei giri/min della Tabella 3.20, pagina 169.

**NOTA:**

Tutti i modelli di testata sono impostati in fabbrica su 650 giri/min. Questa velocità della lama funziona correttamente in condizioni di taglio normali.

9. Se la misura dei giri/min della puleggia supera l'intervallo di giri/min specificato per la testata MacDon, contattare il concessionario MacDon.

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

### 3.9.10 Altezza dell'aspo

La posizione dell'aspo dipende dal tipo di raccolto e dalle condizioni di taglio.

Impostare l'altezza dell'aspo e la posizione longitudinale dell'aspo per trasportare il materiale di raccolta oltre la lama e sui tappeti con un danno minimo al raccolto.

L'altezza dell'aspo viene controllata manualmente o con i pulsanti preimpostati sulla leva della velocità al suolo (GSL) nella cabina della mietitrebbia. Per istruzioni sul controllo dell'altezza dell'aspo o sulla configurazione di preimpostazioni dell'altezza automatica dell'aspo, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia. Ove applicabile, il presente manuale contiene istruzioni per la preimpostazione dell'altezza dell'aspo su mietitrebbie specifiche. Per ulteriori informazioni, vedere [3.10 Controllo dell'altezza automatica testata, pagina 213](#).

Per ulteriori informazioni sulla posizione longitudinale, vedere [3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175](#).

Tabella 3.22 Posizione dell'aspo

Condizione del raccolto	Posizione dell'aspo
Riso allettato	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Abbassare l'aspo</li> <li>• Modificare la velocità dell'aspo e/o l'impostazione della camma</li> <li>• Cambiare la posizione longitudinale dell'aspo estendendo il mulinello</li> </ul>
Molto folto o pesante a fusto eretto (tutti i tipi)	Sollevato

Se l'aspo è regolato troppo basso, possono verificarsi le seguenti condizioni:

- Perdita di raccolto sul 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

Le seguenti condizioni possono verificarsi se l'aspo è regolato troppo in alto:

- 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 76](#).

**IMPORTANTE:**

Mantenere una distanza idonea per evitare che le dita entrino in contatto con la lama o con il suolo. Per istruzioni, vedere [4.13.1 Distanza dell'aspo dalla barra falciante, pagina 433](#).

*Controllo e regolazione 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 controllata manualmente sul sensore o dall'interno della cabina.

**IMPORTANTE:**

Prima di regolare il sensore di altezza dell'aspo, accertarsi che l'altezza minima dell'aspo sia impostata correttamente. Per le istruzioni, consultare [4.13.1 Distanza dell'aspo dalla barra falciante, pagina 433](#)

**NOTA:**

Per le istruzioni in cabina, 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 lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

 **PERICOLO**

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

*Controllo e regolazione dell'orientamento del braccio del sensore*

## IMPIEGO

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Sul pannello terminale destro, individuare il sensore di altezza dell'aso (A). Si collega al braccio destro dell'aso.

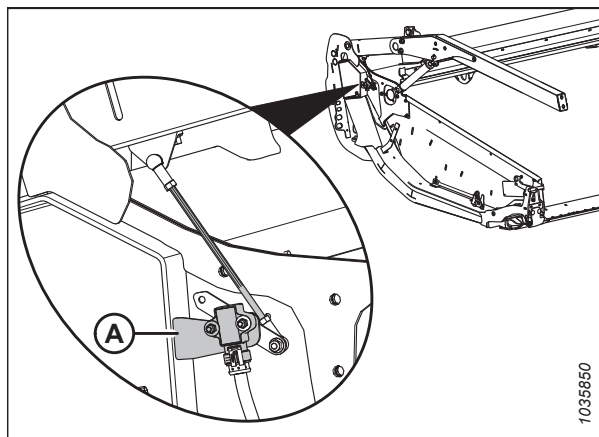


Figura 3.212: Ubicazione del sensore di altezza dell'aso

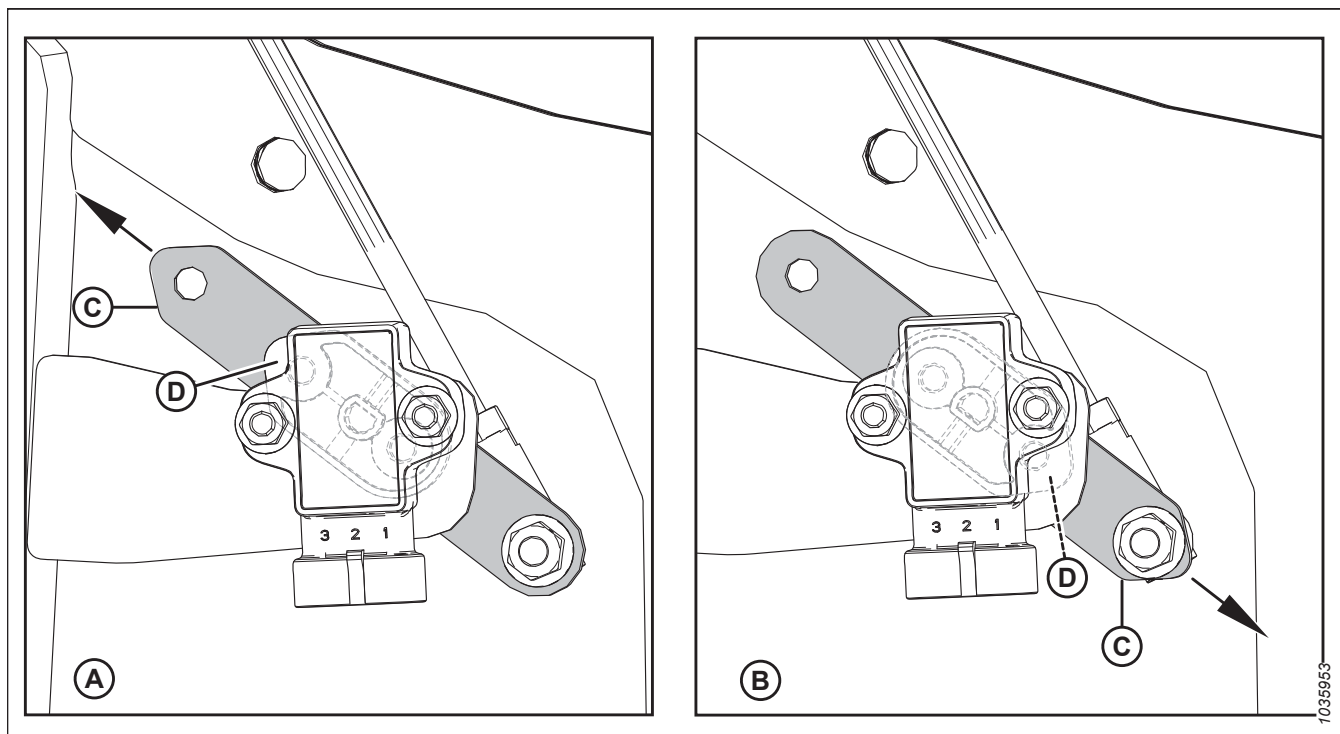


Figura 3.213: Configurazioni del braccio/puntatore del sensore

A - Configurazione errata

B - Configurazione Case/New Holland

C - Braccio del sensore

D - Puntatore del sensore (situato tra il sensore e il braccio del sensore)



## IMPIEGO

4. Verificare che il braccio (C) e l'indicatore (D) del sensore siano configurati correttamente per la macchina in uso; vedere la Figura 3.213, pagina 172.

### NOTA:

Nella configurazione **A**, la freccia indica che l'estremità a punta del braccio del sensore è rivolta verso la parte posteriore della testata.

Nella configurazione **B**, la freccia indica che l'estremità a punta del braccio del sensore è rivolta verso la parte anteriore della testata.

5. Se l'orientamento del braccio del sensore non è corretto, rimuovere il braccio del sensore (C) e riposizionarlo nell'orientamento corretto. Serrare il dado alla coppia di 8,2 Nm (6 lbf-ft).

### Controllo e regolazione della tensione di uscita del sensore quando l'aspo è abbassato

6. Inserire il freno di stazionamento.
7. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
8. Abbassare completamente l'aspo.
9. Utilizzare il display della mietitrebbia o un voltmetro (se si misura il sensore manualmente) per misurare l'intervallo di tensione quando l'aspo è abbassato. Vedere la Tabella 3.23, pagina 173 per i requisiti della gamma di valori.

Tabella 3.23 Limiti di tensione del sensore di altezza dell'aspo

Tipo di mietitrebbia	Intervallo di tensione consigliato	
	Tensione con aspo sollevato	Tensione con aspo abbassato
Case/New Holland	0,7–1,1 V	3,9–4,3 V

10. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
11. Con un voltmetro, misurare la tensione tra la massa (filo del pin 2) e il segnale (filo del pin 3) del sensore di altezza dell'aspo (B).
12. Verificare che la tensione rientri nell'intervallo consigliato. Se la tensione non rientra nell'intervallo, allentare i controdadi (D) ed (E) e regolare la lunghezza dell'asta. Stringere a mano i controdadi, quindi utilizzare una chiave per stringerli di un altro quarto di giro.

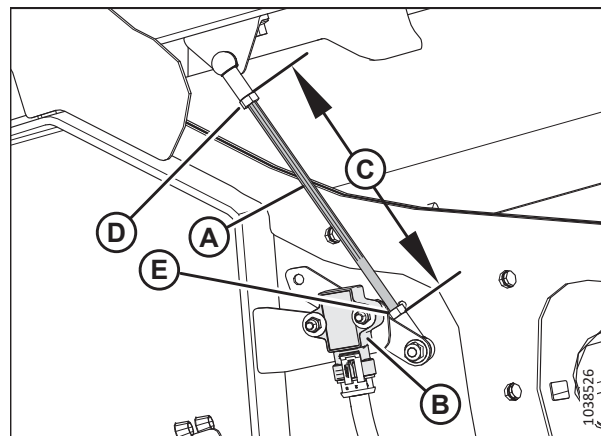


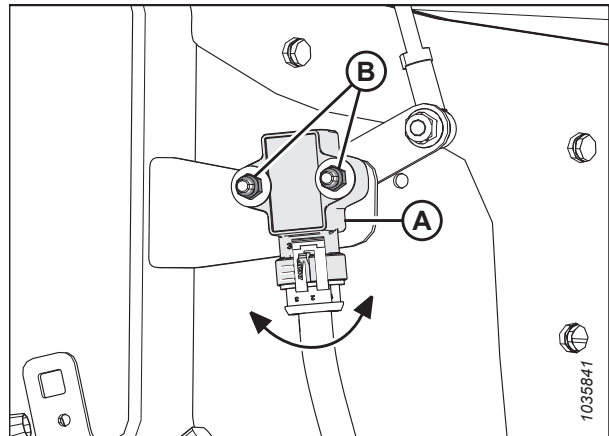
Figura 3.214: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo con aspo abbassato

### Controllo e regolazione della tensione di uscita del sensore quando l'aspo è sollevato

13. Avviare il motore e sollevare completamente l'aspo.
14. Utilizzare il display della mietitrebbia o un voltmetro (se si misura il sensore manualmente) per misurare l'intervallo di tensione quando l'aspo è sollevato. Vedere la Tabella 3.23, pagina 173 per i requisiti della gamma di valori.

## IMPIEGO

15. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
16. Con un voltmetro, misurare la tensione tra la massa (filo del pin 2) e il segnale (filo del pin 3) del sensore di altezza dell'aspo (A).
17. Se la tensione non rientra nell'intervallo consigliato, allentare i due dadi esagonali M5 (B) e ruotare il sensore (A) per ottenere l'intervallo di tensione consigliato. Serrare i dadi (B) a 2,5 Nm (2 lbf-ft).
18. Ripetere il controllo e la regolazione finché l'intervallo di tensione non rientra nell'intervallo specificato.
19. Avviare il motore.
20. Abbassare completamente l'aspo.
21. Ricontrollare l'intervallo di tensione e verificare che sia ancora compreso nell'intervallo specificato. Regolare secondo necessità.



**Figura 3.215: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo con aspo sollevato**

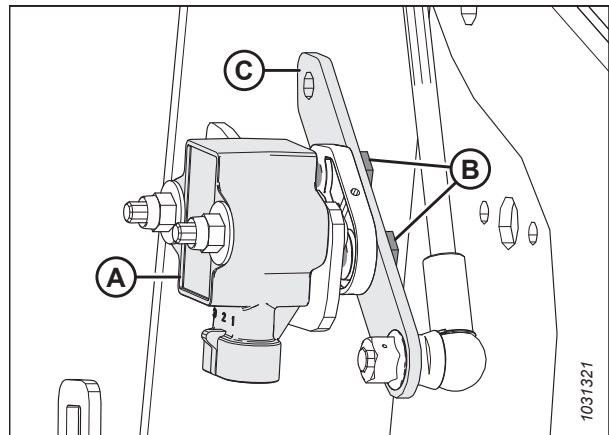
### *Sostituzione del sensore di altezza dell'aspo*

Il sensore di altezza dell'aspo viene utilizzato per calcolare la posizione dell'aspo rispetto alla barra falciante.

### **! PERICOLO**

**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. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Scollegare il cablaggio dal sensore (A).
5. Rimuovere i due bulloni a testa esagonale (B) dal braccio del sensore (C). Conservare la bulloneria per la reinstallazione.



**Figura 3.216: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo**

## IMPIEGO

6. Rimuovere i due dadi nyloc, le rondelle e i bulloni (A) che fissano il sensore (B) al telaio della testata. Rimuovere il sensore.
7. Installare il nuovo sensore (B) sulla staffa (C) del telaio della testata. Collegarlo utilizzando i bulloni (A) conservati in precedenza, le rondelle e i dadi nyloc. Serrare i bulloni (A) alla coppia di 2–3 Nm (17–27 lbf in).

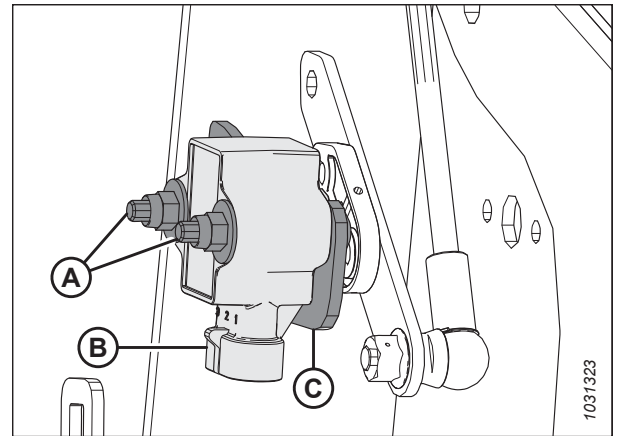


Figura 3.217: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo

8. Fissare il braccio del sensore (B) utilizzando i bulloni a testa esagonale (A) conservati in precedenza. Assicurarsi che il puntatore del sensore (C) sia installato nella stessa direzione dell'estremità a punta del braccio del sensore (B).
9. Serrare i bulloni (A) alla coppia di 4 Nm (35 lbf-in).
10. Collegare il cablaggio al sensore.
11. Controllare l'intervallo di tensione del sensore. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione del sensore di altezza dell'aspo, pagina 171](#).

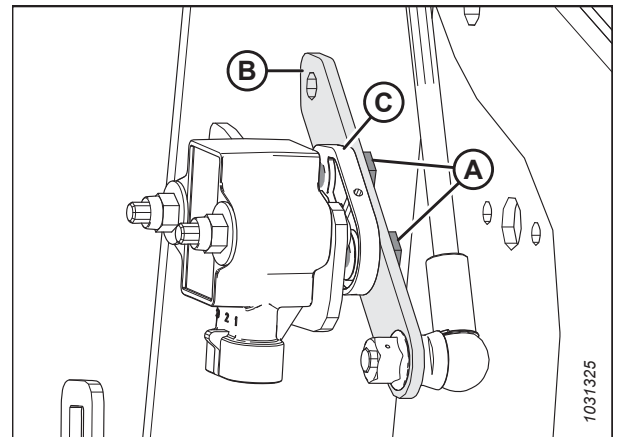


Figura 3.218: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo

### 3.9.11 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 impostazione è adatta alle condizioni normali, ma la posizione longitudinale può essere regolata secondo necessità utilizzando i comandi della cabina.

L'aspo può essere spostato circa 155 mm (6") più indietro riposizionando i cilindri longitudinali dell'aspo sui bracci dell'aspo della testata per adattarlo a determinate condizioni di raccolto.

- Per le testate ad aspo singolo, vedere [Riposizionamento dei cilindri longitudinali – Aspo singolo, pagina 177](#).
- Per le testate a due aspi, vedere [Riposizionamento dei cilindri longitudinali dell'aspo – Modelli a due aspi, pagina 179](#).
- Per le testate a tre aspi, vedere [Riposizionamento dei cilindri longitudinali dell'aspo – Unità a tre aspi, pagina 183](#).

## IMPIEGO

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 (numero inferiore sull'indicatore).

### NOTA:

Se si riscontrano difficoltà nel raccogliere colture appiattite, impostare un angolo della testata più ripido. Per le istruzioni di regolazione, vedere [3.9.5 Angolo della testata, pagina 162](#).

Regolare la posizione dell'aspo solo se le regolazioni dell'angolo della testata non sono soddisfacenti.

### 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 da garantire una posizione corretta del raccolto sui tappeti. Per i dettagli di regolazione, vedere [3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188](#).

### Regolazione della posizione longitudinale dell'aspo

La posizione dell'aspo impostata in fabbrica è adatta a molte condizioni, ma la posizione longitudinale può essere regolata secondo necessità utilizzando i comandi della cabina.

Per regolare della posizione longitudinale dell'aspo, procedere come segue:

1. Selezionare la modalità FORE-AFT (longitudinale) sul selettore in cabina.
2. 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.
3. Dopo aver modificato la regolazione della camma, controllare la distanza dell'aspo dalla barra falciante. Consultare quanto segue per le procedure di misurazione e regolazione:
  - [4.13.1 Distanza dell'aspo dalla barra falciante, pagina 433](#)
  - [4.13.2 Inclinazione dell'aspo, pagina 441](#)

### 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.

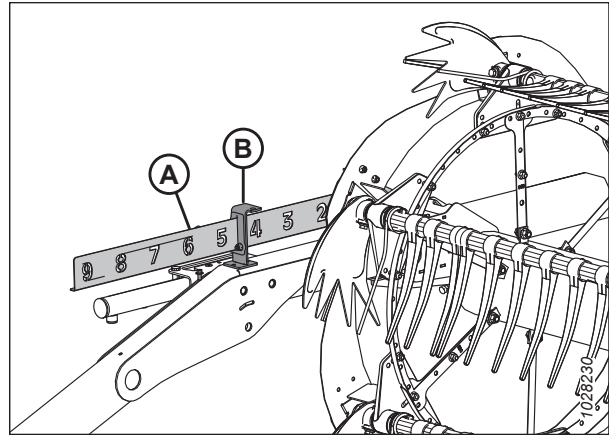


Figura 3.219: Indicatore di posizione longitudinale

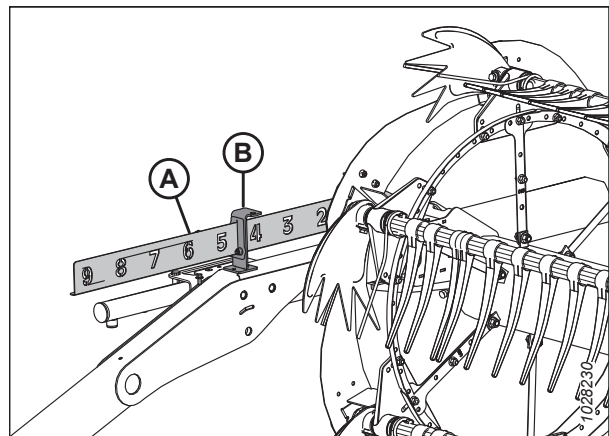


Figura 3.220: Indicatore di posizione longitudinale

### Riposizionamento dei cilindri longitudinali – Aspo singolo

L'aspo può essere spostato di circa 155 mm (6") all'indietro riposizionando i cilindri longitudinali dell'aspo sui bracci dell'aspo. Questa regolazione può essere utile per la mietitura a taglio diretto della 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 lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.**

#### IMPORTANTE:

Assicurarsi che tutti i cilindri longitudinali siano impostati nella stessa posizione.

1. Posizionare l'aspo in posizione completamente arretrata con i bracci di sostegno dell'aspo in posizione orizzontale.
2. Spegner 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) e reinstallare la forcina sul supporto.

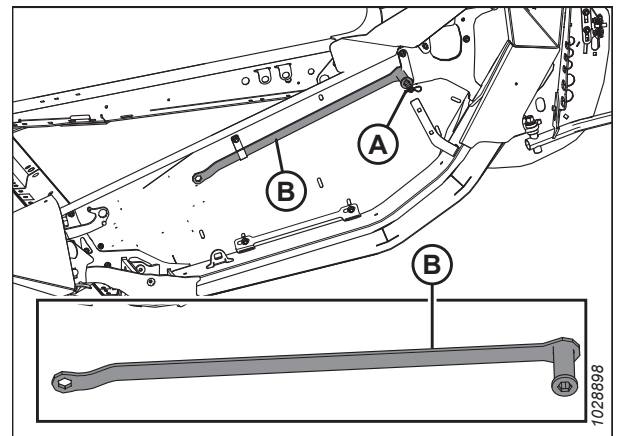


Figura 3.221: Pannello terminale sinistro

#### Riposizionare il cilindro esterno destro come segue:

1. Rimuovere l'anello apribile (A), il perno del cavallotto (B) e la rondella piatta che fissano il cilindro longitudinale destro in posizione avanzata.

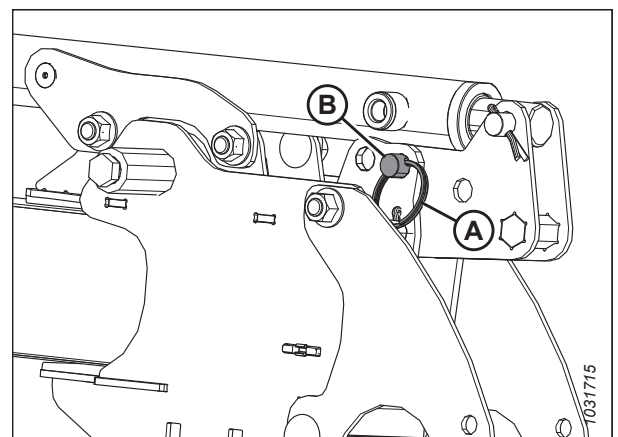


Figura 3.222: Cilindro del braccio destro – Posizione avanzata

## IMPIEGO

2. 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).

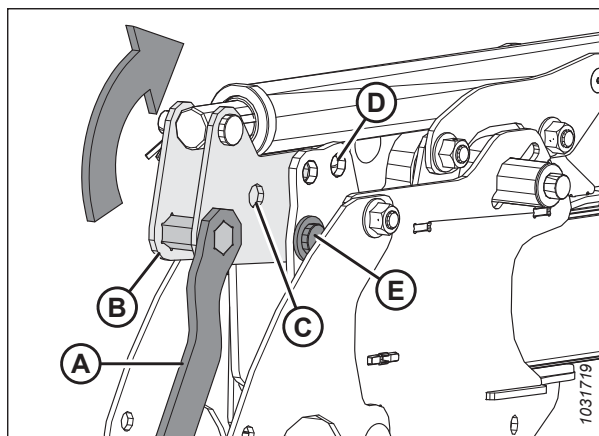


Figura 3.223: Cilindro del braccio destro – Posizione avanzata

3. Una volta allineati i fori della staffa, fissarla in posizione arretrata con il perno del cavallotto (A), la rondella e l'anello apribile (B).

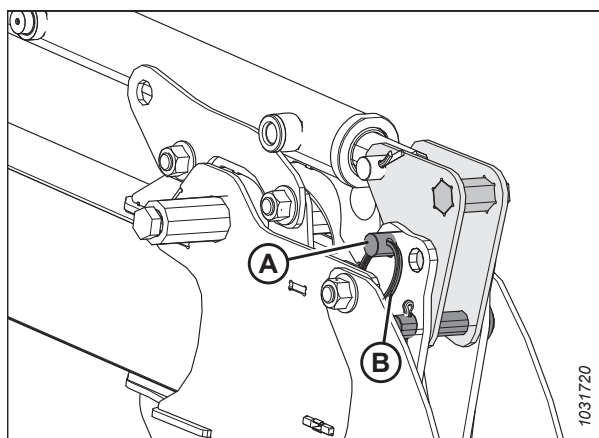


Figura 3.224: Cilindro del braccio destro – Posizione arretrata

### ***Riposizionare il cilindro sinistro esterno come segue:***

1. Rimuovere l'anello apribile (A) e il perno del cavallotto (B) che fissano il cilindro sinistro in posizione avanzata sulla staffa del cilindro (C).

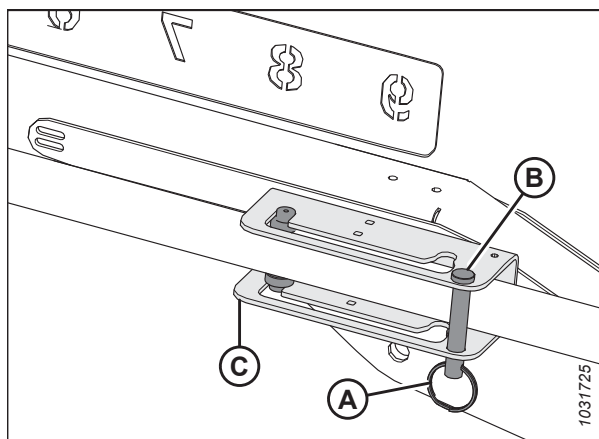


Figura 3.225: Cilindro del braccio sinistro – Posizione avanzata

## IMPIEGO

- Afferrare il cilindro e usare le guide (A) per farlo scorrere lungo la fessura della staffa e portarlo in posizione arretrata (B).

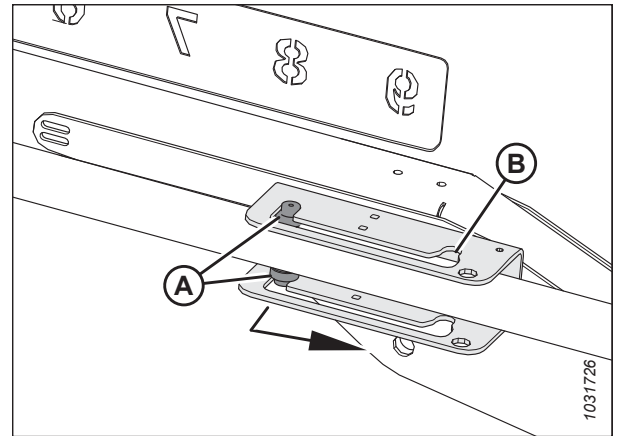


Figura 3.226: Cilindro del braccio sinistro – Posizione avanzata

- Reinstallare il perno del cavallotto (A) e l'anello apribile (B) per fissare il cilindro in posizione arretrata (C) sulla staffa.

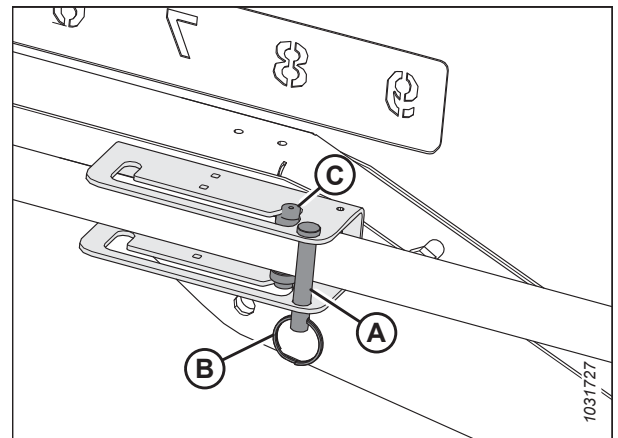


Figura 3.227: Cilindro del braccio sinistro – Posizione arretrata

- Controllare la distanza dell'aspo dal pannello posteriore, dalla coclea trasversale superiore (se installata) e dai tiranti dell'aspo.
- Regolare l'inclinazione dei rebbi dell'aspo (se necessario). Per le procedure di regolazione, vedere [3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188](#).

### Riposizionamento dei cilindri longitudinali dell'aspo – Modelli a due aspi

L'aspo può essere spostato di circa 155 mm (6") all'indietro riposizionando i cilindri longitudinali dell'aspo sui bracci dell'aspo. Questa regolazione può essere utile per la mietitura a taglio diretto della 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 lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.**

#### IMPORTANTE:

Assicurarsi che tutti i cilindri longitudinali siano impostati nella stessa posizione.

- Posizionare l'aspo in posizione completamente arretrata in modo che i bracci di sostegno dell'aspo siano orizzontali.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

## IMPIEGO

3. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello terminale sinistro.
4. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B) e reinstallare la forcina sul supporto.

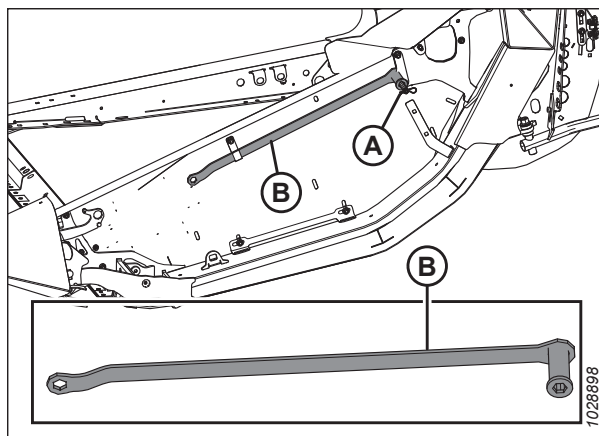


Figura 3.228: Pannello terminale sinistro

### *Riposizionamento del cilindro centrale*

#### **NOTA:**

Nelle testate a tre assi sono presenti due cilindri centrali.

5. Rimuovere l'anello apribile (A), il perno del cavallotto (B) e la rondella che fissano il cilindro longitudinale centrale in posizione avanzata.

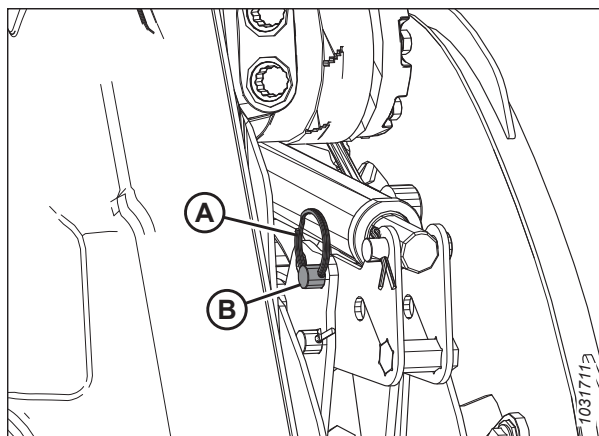


Figura 3.229: Cilindro del braccio centrale – Posizione avanzata

6. 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).

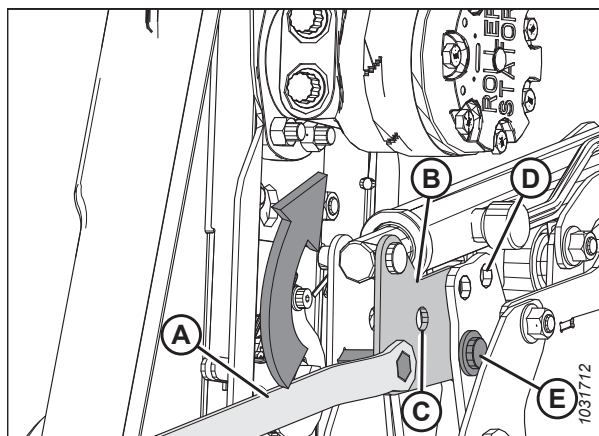


Figura 3.230: Cilindro del braccio centrale – Posizione avanzata



## IMPIEGO

7. Fissare il cilindro del braccio centrale in posizione arretrata con il perno del cavallotto (A), la rondella e l'anello apribile (B).

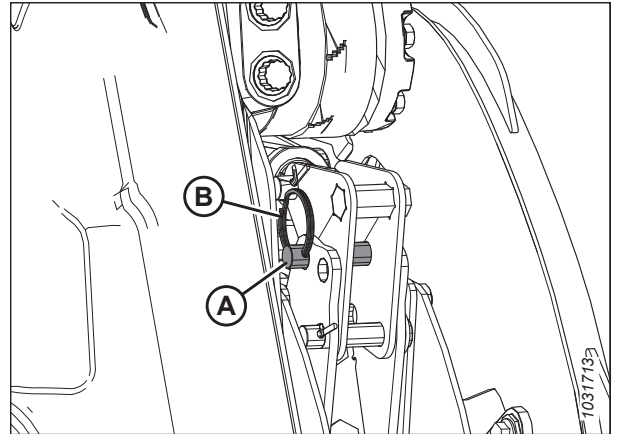


Figura 3.231: Cilindro del braccio centrale – Posizione arretrata

### *Riposizionamento del cilindro destro esterno*

1. Rimuovere l'anello apribile (A), il perno del cavallotto (B) e la rondella piatta che fissano il cilindro longitudinale destro in posizione avanzata.

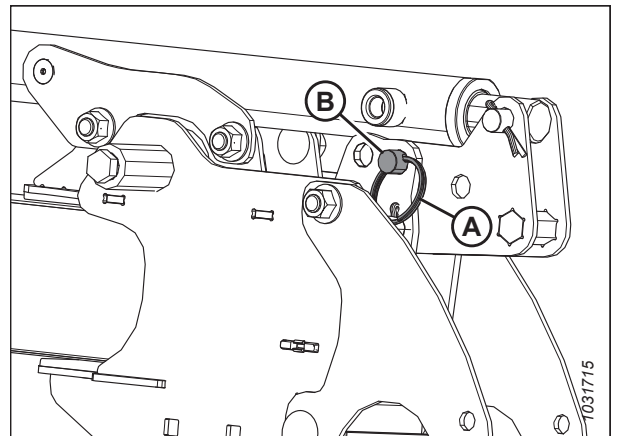


Figura 3.232: Cilindro del braccio destro – Posizione avanzata

2. 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).

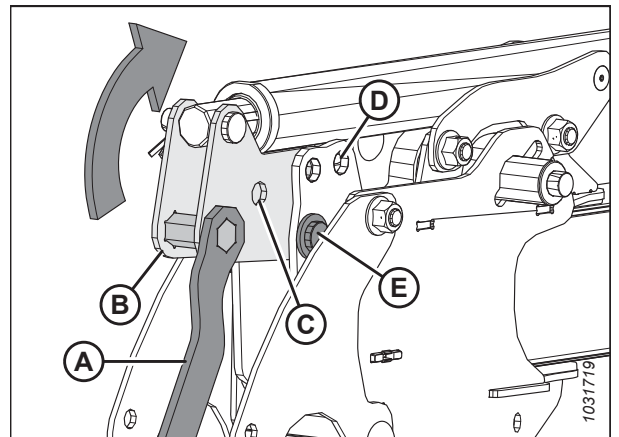


Figura 3.233: Cilindro del braccio destro – Posizione avanzata

## IMPIEGO

3. Fissare il cilindro longitudinale destro in posizione arretrata con il perno del cavallotto (A), la rondella e l'anello apribile (B).

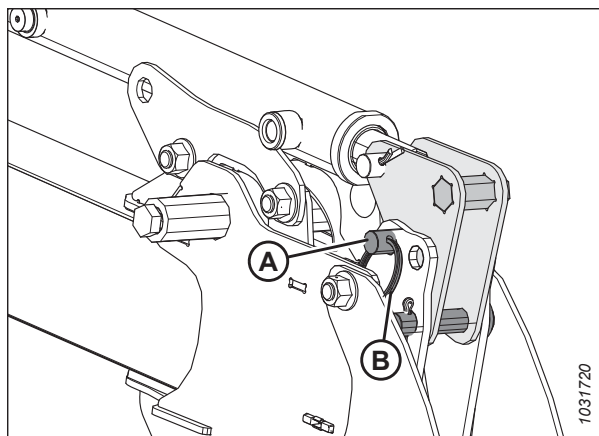


Figura 3.234: Cilindro del braccio destro – Posizione arretrata

### *Riposizionamento del cilindro sinistro esterno*

1. Rimuovere l'anello apribile (A) e il perno del cavallotto (B) che fissano il cilindro sinistro in posizione avanzata sulla staffa del cilindro (C).

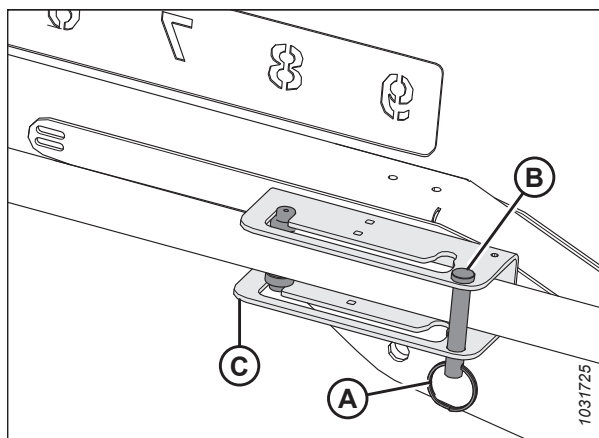


Figura 3.235: Cilindro del braccio sinistro – Posizione avanzata

2. Far scorrere le guide del cilindro (A) lungo la fessura della staffa fino alla posizione arretrata (B).

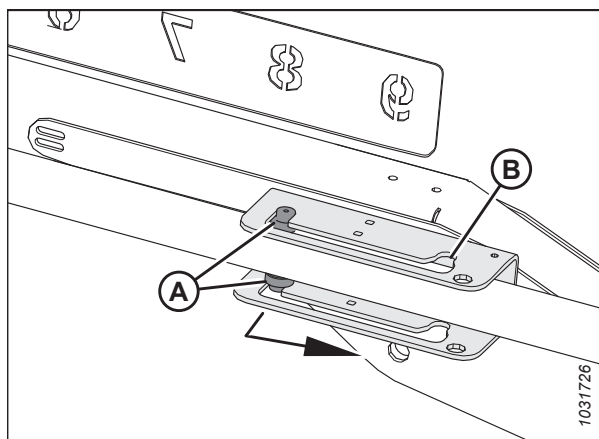


Figura 3.236: Cilindro del braccio sinistro – Posizione avanzata

## IMPIEGO

3. Reinstallare il perno del cavallotto (A) e l'anello apribile (B) per fissare il cilindro in posizione arretrata (C) sulla staffa.

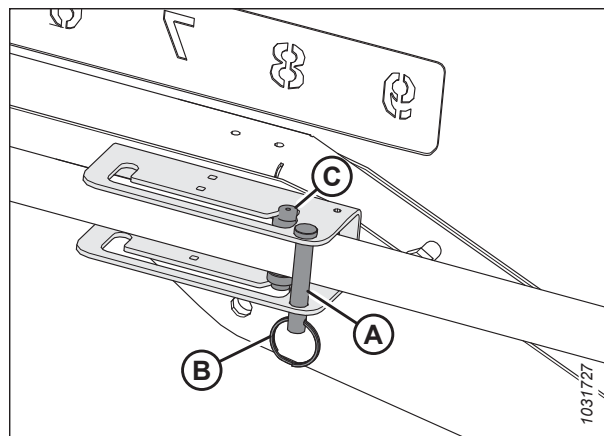


Figura 3.237: Cilindro del braccio sinistro – Posizione arretrata

4. Controllare che vi sia distanza tra l'aspo e il pannello posteriore, la coclea trasversale superiore (se installata) e i tiranti dell'aspo.
5. Per le impostazioni dell'aspo consigliate in base alla coltura e alle condizioni, vedere [3.7 Impostazione testata, pagina 76](#).

### Riposizionamento dei cilindri longitudinali dell'aspo – Unità a tre aspi

L'aspo può essere spostato di circa 155 mm (6") all'indietro riposizionando i cilindri longitudinali dell'aspo sui bracci dell'aspo. Questa regolazione può essere utile per la mietitura a taglio diretto della 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 lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.**

### IMPORTANTE:

Assicurarsi che tutti i cilindri longitudinali siano impostati nella stessa posizione.

1. Posizionare l'aspo in posizione completamente arretrata con i bracci di sostegno in posizione orizzontale.
2. Spegner 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) e reinstallare la forcina sul supporto.

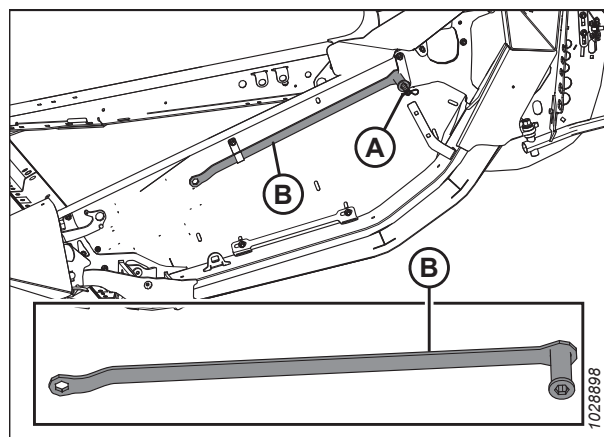
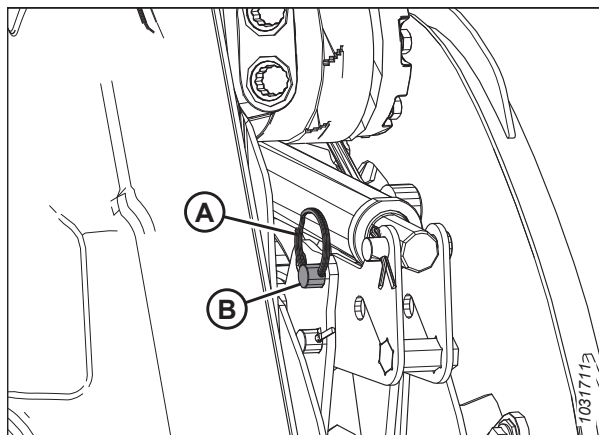


Figura 3.238: Pannello terminale sinistro

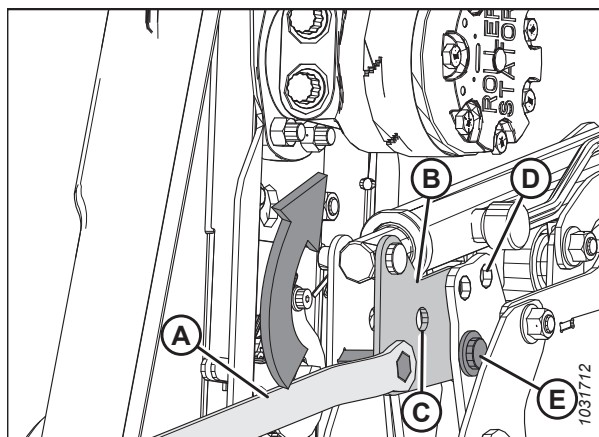
**Riposizionamento dei cilindri longitudinali centrale sinistro e centrale destro**

5. Rimuovere l'anello apribile (A) e perno del cavallotto (B) che fissano il cilindro longitudinale centrale in posizione avanzata.



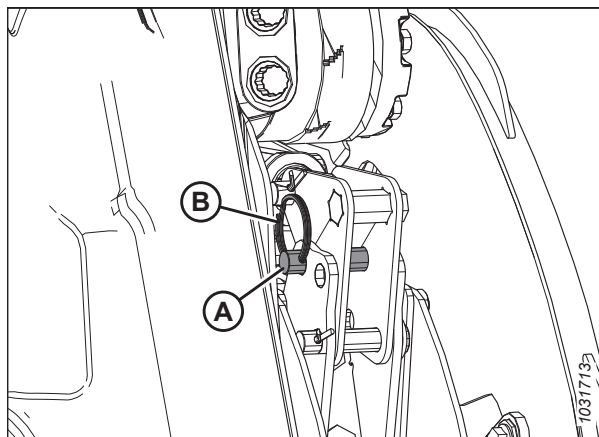
**Figura 3.239: Cilindro del braccio centrale sinistro – Posizione avanzata**

6. 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 3.240: Cilindro del braccio centrale sinistro – Posizione avanzata**

7. Fissare il cilindro centrale sinistro in posizione arretrata con il perno del cavallotto (A) e l'anello apribile (B).



**Figura 3.241: Cilindro del braccio centrale sinistro – Posizione arretrata**

## IMPIEGO

### Riposizionamento dei cilindri longitudinali esterno sinistro ed esterno destro

1. Rimuovere l'anello apribile (A) e il perno del cavallotto (B) che fissano il cilindro sinistro in posizione avanzata sulla staffa del cilindro (C).

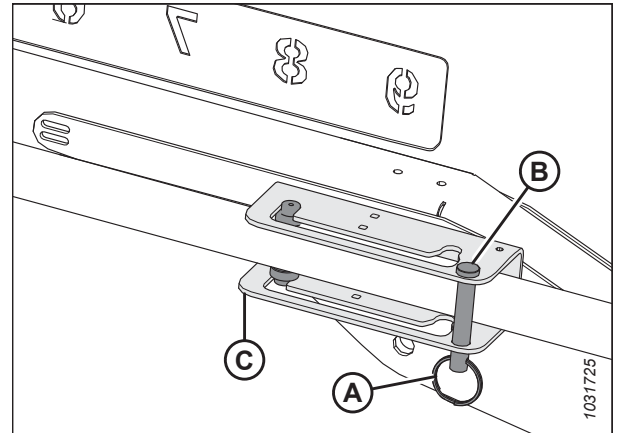


Figura 3.242: Cilindro del braccio esterno sinistro – Posizione avanzata

2. Far scorrere le guide del cilindro (A) lungo la fessura della staffa fino alla posizione arretrata (B).

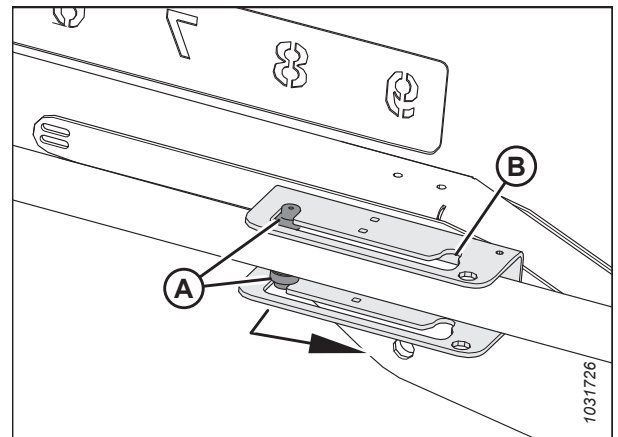


Figura 3.243: Cilindro del braccio esterno sinistro – Posizione avanzata

3. Reinstallare il perno del cavallotto (A) e l'anello apribile (B) per fissare il cilindro in posizione arretrata (C) sulla staffa.

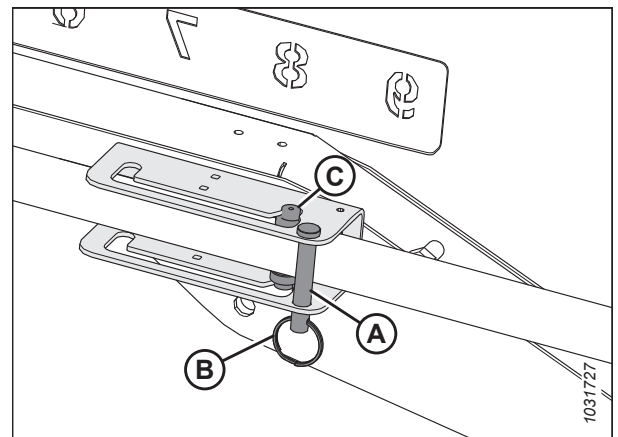


Figura 3.244: Cilindro del braccio esterno sinistro – Posizione arretrata

## IMPIEGO

- Controllare che vi sia distanza tra l'aspo e il pannello posteriore, la coclea trasversale superiore (se installata) e i tiranti dell'aspo
- Per le impostazioni dell'aspo consigliate in base alla coltura e alle condizioni, vedere [3.7 Impostazione testata, pagina 76](#).

### Controllo e regolazione del sensore di posizione longitudinale

Un sensore informa la mietitrebbia sulla posizione dell'aspo quando viene regolato in direzione anteriore e posteriore e visualizza queste informazioni per l'operatore. L'orientamento del braccio del sensore e l'intervallo di tensione di uscita del sensore devono essere impostati correttamente per la macchina utilizzata.

### Controllo e regolazione dell'orientamento del braccio del sensore

#### 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.

- Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Controllare l'orientamento del braccio del sensore (C) e la bulloneria (D). Assicurarsi che il braccio del sensore sia configurato correttamente per la macchina utilizzata; vedere la Figura [3.245, pagina 186](#).

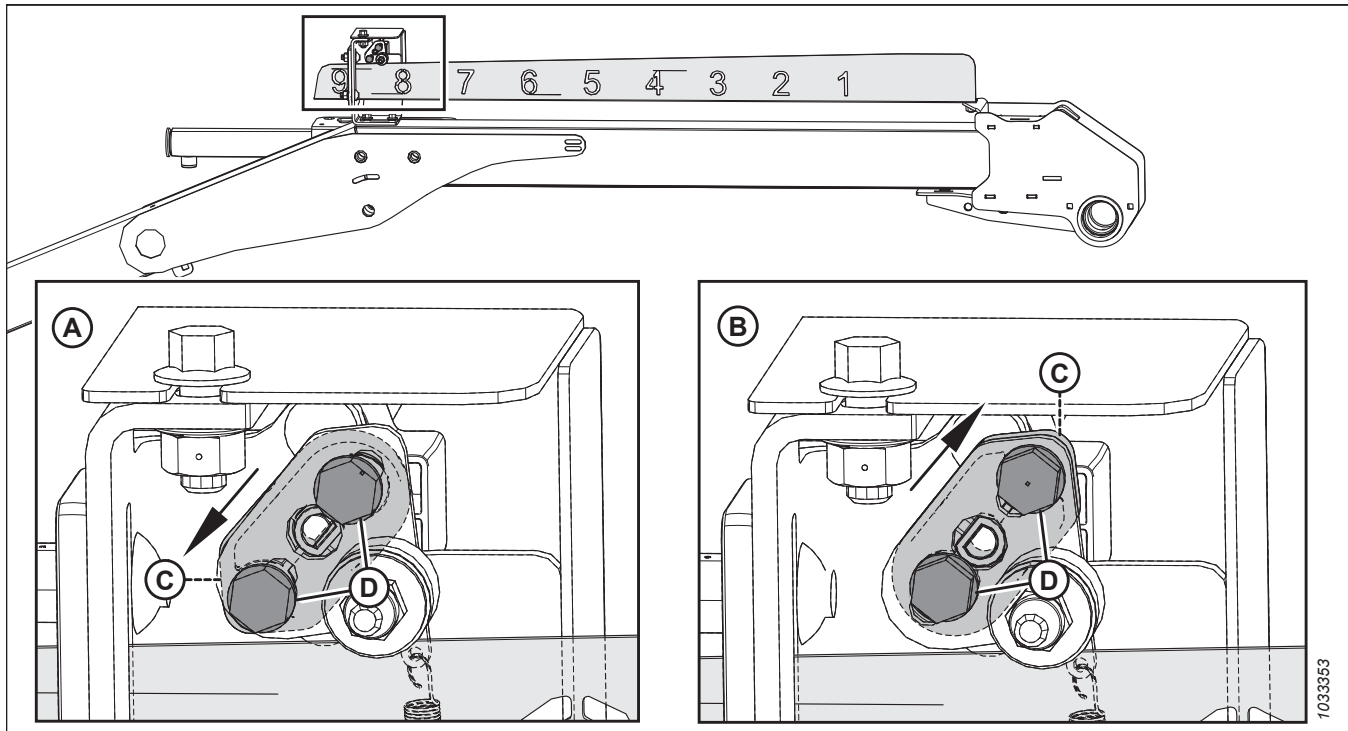


Figura 3.245: Configurazioni del braccio del sensore

A - Configurazione errata

B - Configurazione Case/New Holland

C - Braccio del sensore

D - Bulloneria di montaggio

- Se il braccio del sensore (C) non è orientato correttamente, rimuoverlo e reinstallarlo con l'orientamento corretto.

*Controllo e regolazione della tensione di uscita del sensore*

**AVVERTENZA**

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

- Inserire il freno di stazionamento.

**IMPORTANTE:**

Per misurare la tensione di uscita del sensore longitudinale, è necessario che il motore sia in funzione e fornisca alimentazione al sensore. Inserire sempre il freno di stazionamento e stare lontani dall'aspo.

- Avviare il motore.
- Regolare l'aspo in posizione completamente avanzata. La dimensione (B) (dalla staffa del sensore all'estremità dell'indicatore) deve essere di 62–72 mm (2,4–2,8").

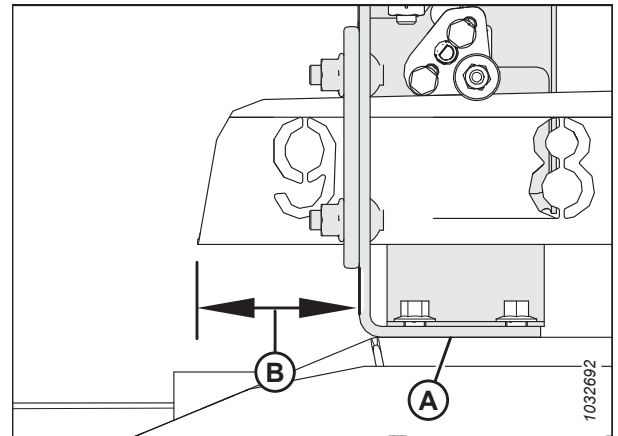


Figura 3.246: Staffa longitudinale

- 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). L'intervallo dovrebbe essere

- Per le mietitrebbie Case e New Holland: 0,7–1,1 V

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

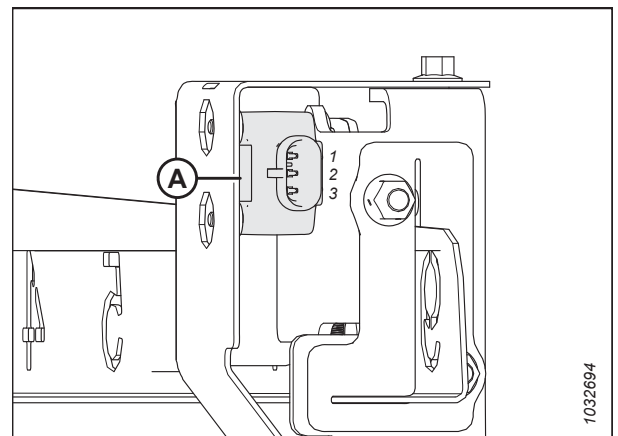


Figura 3.247: Sensore longitudinale

## IMPIEGO

10. Se si rende necessaria una regolazione, allentare la bulloneria (A) e ruotare il sensore (B) finché la tensione rientra nell'intervallo corretto.
11. Una volta completata la regolazione del sensore, serrare la bulloneria alla coppia di 2,1 Nm (22 lbf-in).

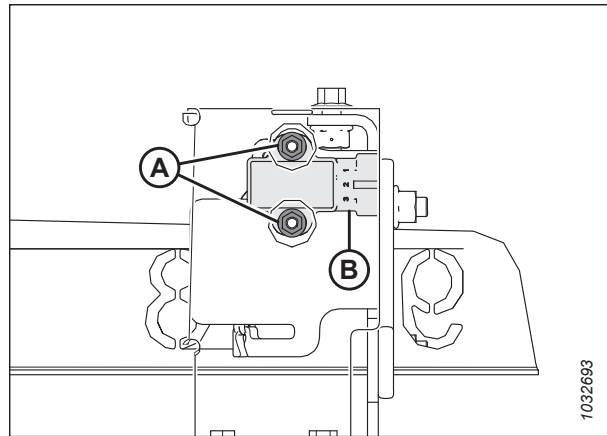


Figura 3.248: Sensore longitudinale

### 3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo

L'inclinazione dei rebbi dell'aspo è un termine utilizzato per descrivere la posizione delle dita dell'aspo rispetto alla barra falciante. L'inclinazione dei rebbi dell'aspo può essere modificata 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 dell'impostazione 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 76](#).

#### *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 190](#).

#### **NOTA:**

Per l'impostazione dell'inclinazione dei rebbi dell'aspo consigliata in varie condizioni di mietitura, vedere [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 76](#).



## IMPIEGO

La **Posizione camma 1, posizione aspo 6 o 7** consente di 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 la velocità iniziale dell'aspo in modo che sia vicina alla velocità al suolo.

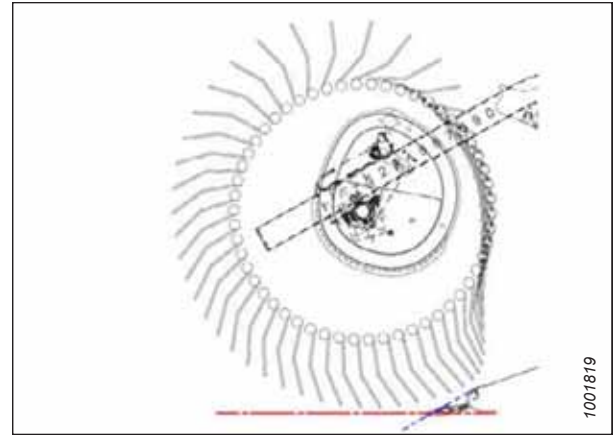


Figura 3.249: Profilo delle dita – Posizione 1

La **posizione camma 2, posizione aspo 3 o 4** è la posizione di partenza consigliata per la maggior parte delle colture e delle condizioni.

- Se il raccolto si blocca sulla barra falciante quando l'aspo è in posizione avanzata, aumentare la 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 la 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.

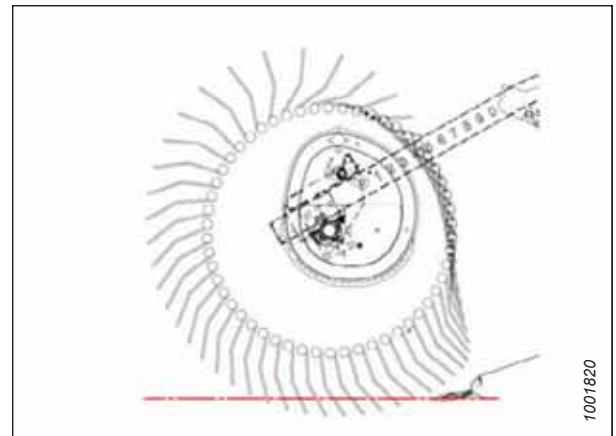


Figura 3.250: Profilo delle dita – Posizione 2

La **posizione camma 3, posizione aspo 6 o 7** è 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.

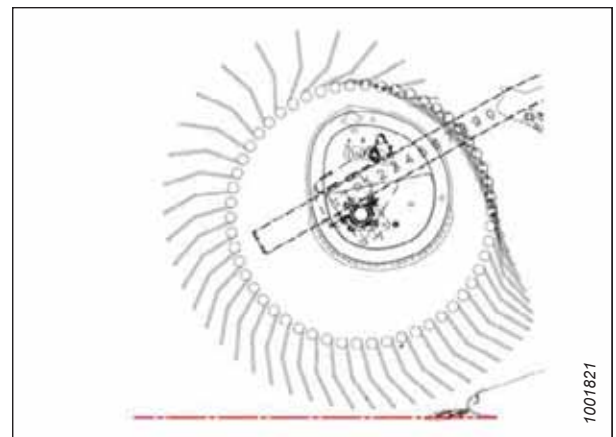


Figura 3.251: Profilo delle dita – Posizione 3

## IMPIEGO

La **posizione camma 4, posizione aspo 2 o 3** viene utilizzata con l'aspo completamente in avanti. Questa impostazione fa sì che la testata lasci la massima quantità di stoppie durante la mietitura di colture allettate.

- 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.

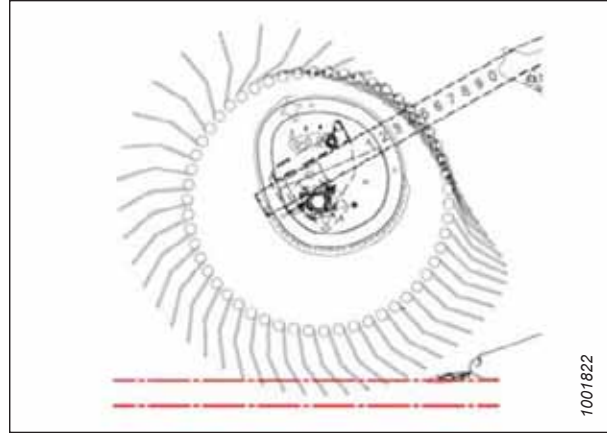


Figura 3.252: Profilo delle dita – Posizione 4

La **posizione camma 4, angolo della testata al massimo e aspo completamente in avanti** offre 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"). Con materiali umidi come il riso, è possibile raddoppiare la velocità al suolo della mietitrebbia a causa della riduzione del materiale tagliato.
- Con questa impostazione, la velocità della punta delle dita dell'aspo è superiore di circa il 35% rispetto alla velocità dell'aspo.

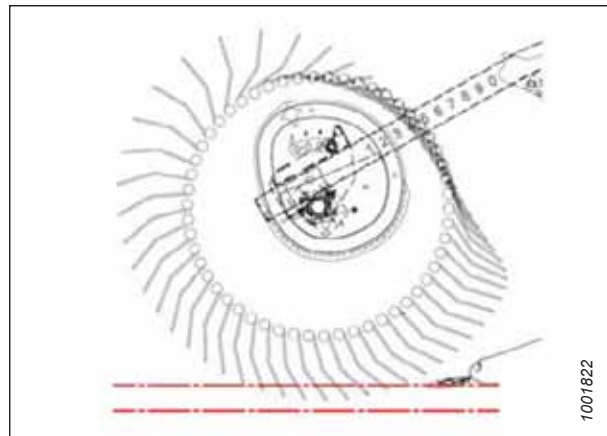


Figura 3.253: Profilo delle dita – Posizione 4

### NOTA:

L'utilizzo di impostazioni di camma più elevate quando la posizione longitudinale dell'aspo è impostata tra 4 e 5 comporta una riduzione drastica della capacità del tappeto. Questo accade perché le dita dell'aspo si inseriscono continuamente con il raccolto già in movimento sui tappeti, con conseguente interruzione del flusso nel collo alimentatore della mietitrebbia. Le impostazioni più elevate della camma 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 le posizioni longitudinali dell'aspo, controllare sempre la distanza tra l'aspo e la barra falciante. Per informazioni, vedere [4.13.1 Distanza dell'aspo dalla barra falciante, pagina 433](#).



## 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, le regolazioni devono essere effettuate su tutte le camme dell'aspo.

## IMPIEGO

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.

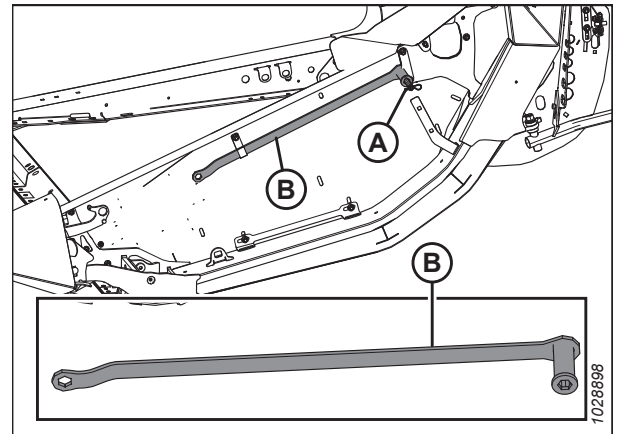


Figura 3.254: Pannello terminale sinistro

3. Ruotare il perno di bloccaggio (A) **IN SENSO ANTIORARIO** con l'attrezzo multiuso 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.

5. Ruotare il perno di bloccaggio (A) **IN SENSO ORARIO** per inserire e bloccare il disco a camme.

### IMPORTANTE:

Assicurarsi che la camma sia fissata in posizione prima di azionare la macchina.

6. Ripetere la procedura descritta sopra per tutti gli assi.

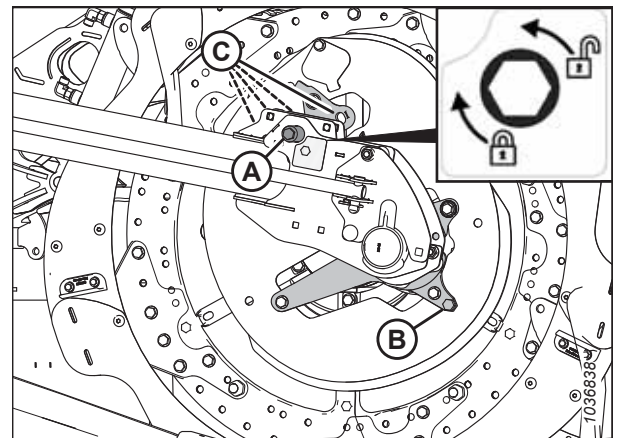


Figura 3.255: Posizioni del disco a camme

### 3.9.13 Coclea trasversale superiore

La coclea trasversale superiore (UCA) migliora l'alimentazione del raccolto al centro della testata in condizioni di raccolto pesante. È ideale per la mietitura di foraggi, avena, colza, senape e altre colture alte e cespugliose difficili da trasportare.

La valvola di arresto (A) spegne l'UCA quando non è necessaria.

**NOTA:**

Anche se l'UCA è spenta, deve essere ingrassata a intervalli regolari a causa del movimento delle ali.

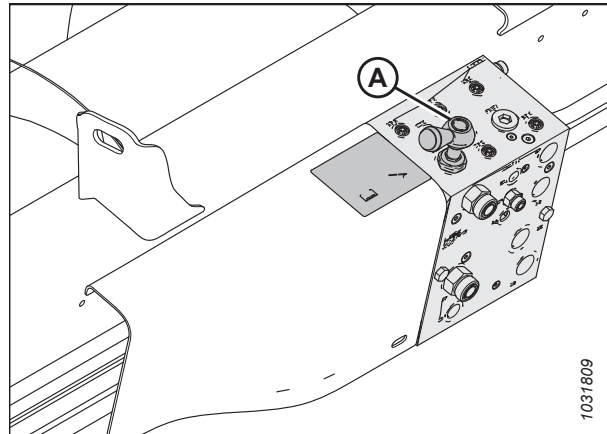


Figura 3.256: Valvola di arresto

#### *Regolazione della posizione della coclea trasversale superiore*

La coclea trasversale superiore (UCA) è dotata di un supporto regolabile che consente di regolare la posizione della coclea 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 informazioni sulle posizioni dei bulloni anteriori primari e secondari, vedere la Figura 3.259, pagina 193.

I supporti sono inizialmente installati nella posizione più arretrata, in modo che il bullone anteriore (A) sia in posizione primaria. Questa è la configurazione 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).

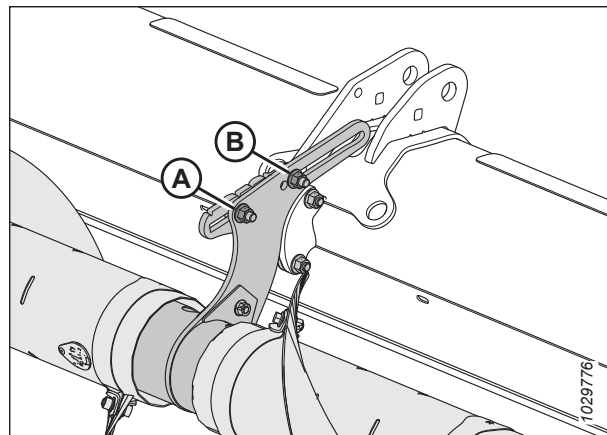
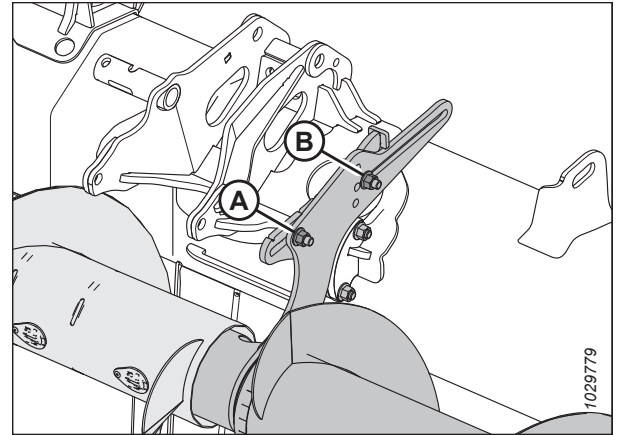


Figura 3.257: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in due parti



**Figura 3.258: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in tre parti**

Quando il bullone anteriore viene spostato nella posizione secondaria (B), la posizione della coclea può essere regolata in misura maggiore. Per le coclee in tre parti, 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:**

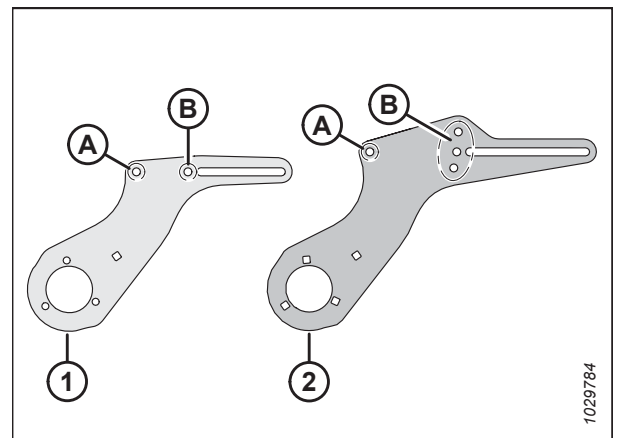
Quando il bullone anteriore si trova in una delle posizioni secondarie (B) e l'aspo è nella posizione più arretrata, le dita dell'aspo e i bracci delle camme possono entrare in contatto con l'UCA. Quando l'aspo viene spostato completamente indietro (ad esempio, durante la mietitura della colza), anche l'UCA deve essere spostata completamente indietro per consentire una distanza sufficiente tra le dita dell'aspo e la coclea.

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.



**Figura 3.259: 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

Per regolare la posizione della coclea, procedere come segue:

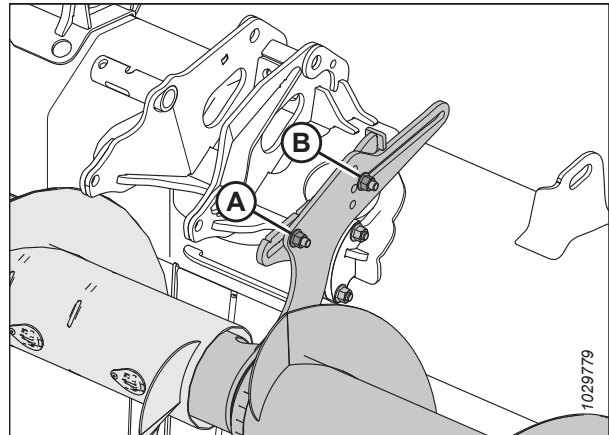
1. Individuare il supporto regolabile.

### 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 3.259, pagina 193.



**Figura 3.260: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in tre parti**

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 lbf·ft).
6. Se è installato un UCA in tre parti, ripetere questa procedura sul secondo supporto regolabile.

### IMPORTANTE:

Nelle testate con coclea in tre parti, assicurarsi che entrambi i supporti siano nella stessa posizione.

7. Verificare l'assenza di 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 194](#).

### *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.



## AVVERTENZA

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

1. Avviare il motore.
2. Ritrarre completamente l'aspo nella dimensione longitudinale.

### NOTA:

Ritraendo completamente l'aspo si assicura che l'aspo sia il più vicino possibile all'UCA.

### NOTA:

Se la regolazione della camma dell'aspo viene modificata, questa procedura dovrà essere eseguita nuovamente.

## IMPIEGO

3. Posizionare blocchi da 254–356 mm (10–14") sotto la barra falciante a entrambe le estremità della testata. Abbassare l'aspo sui blocchi in modo che le ali della testata formino un "sorriso".

### 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.

4. Spegnere 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") nei seguenti punti:
  - Bracci delle camme dell'aspo (B)
  - Dita dell'aspo (C)
  - Sostegni del cilindro dell'aspo (D)
  - **FD241, FD245 e FD250:** 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, pagina 192](#).

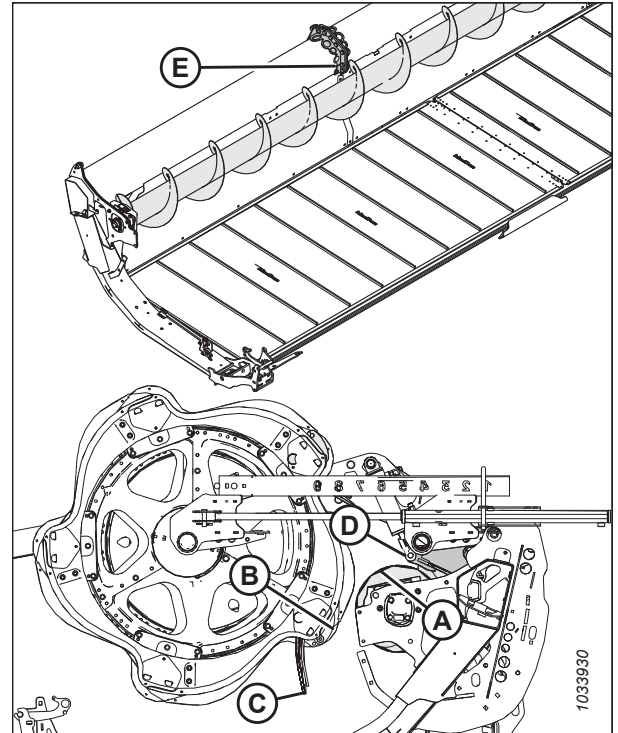


Figura 3.261: Punti di controllo della distanza dell'UCA

### 3.9.14 Sparticampo

Gli sparticampo sono utilizzati per separare il raccolto durante la mietitura. Sono rimovibili per consentire l'installazione di lame verticali o dell'attrezzo per girasoli e per ridurre 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 504](#).

#### *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.

1. Abbassare l'aspo e sollevare la testata. Per le 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 le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.



## IMPIEGO

4. Aprire i pannelli laterali. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40*.
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).

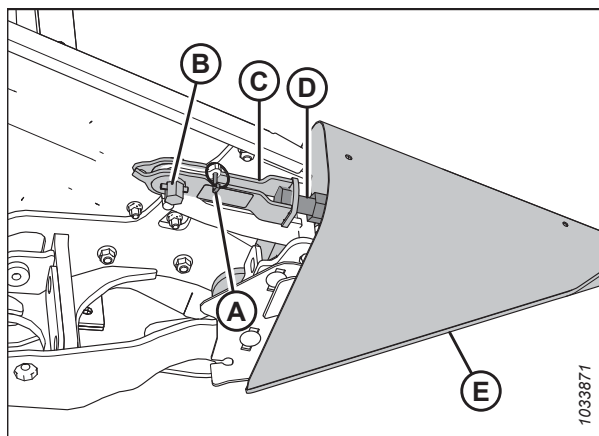


Figura 3.262: Sparticampo con fermo

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 41*.

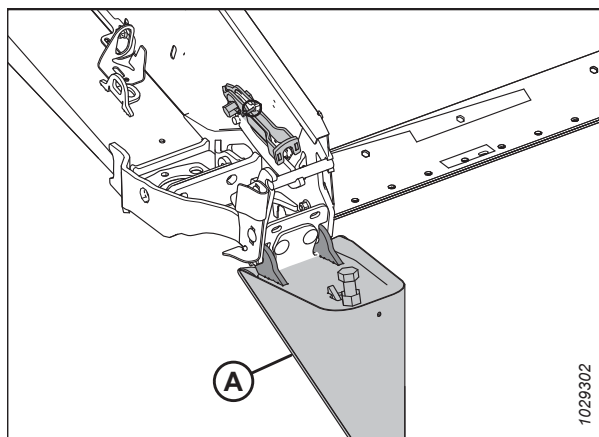


Figura 3.263: Sparticampo con fermo

10. Se è installata la staffa di alloggiamento, posizionare lo sparticampo (A) nella posizione di alloggiamento opzionale sulla staffa (B).
11. Se non è installata, riporre gli sparticampo in un luogo sicuro.

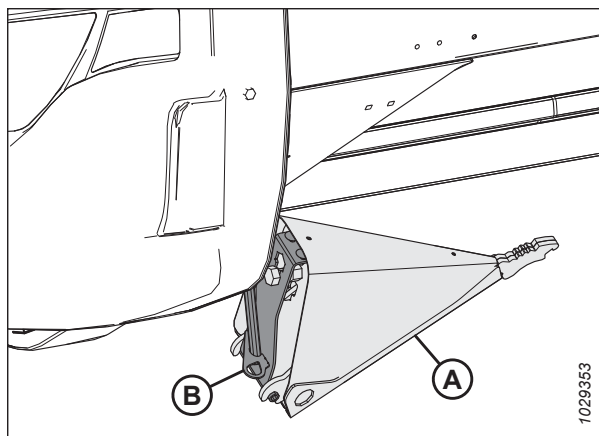


Figura 3.264: Conservazione opzionale dello sparticampo



### 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.**

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Sollevare completamente la testata.
4. Spegner 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. Se è 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 non sono installati, recuperare gli sparticampo dal luogo in cui sono stati immagazzinati.
8. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).
9. Inserire le alette dello sparticampo (A) nei fori del pannello terminale come da illustrazione.
10. Rimuovere l'acciarino (B) dal fermo (C).

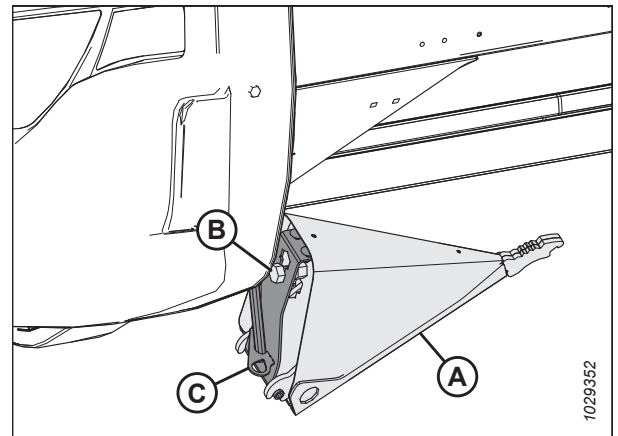


Figura 3.265: Sparticampo opzionale

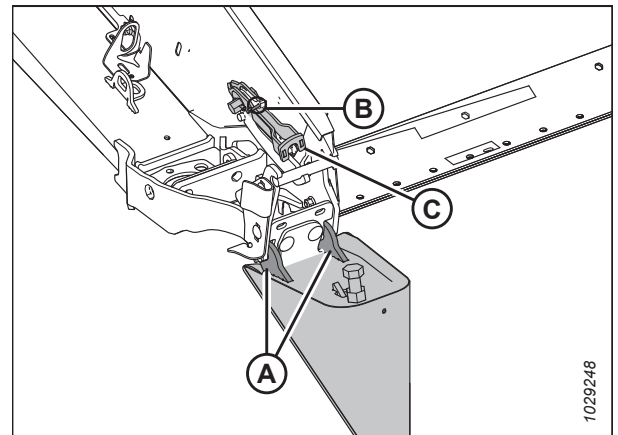


Figura 3.266: Sparticampo con fermo

## IMPIEGO

11. Sollevare l'estremità anteriore del fermo (A) e dello sparticampo (B).

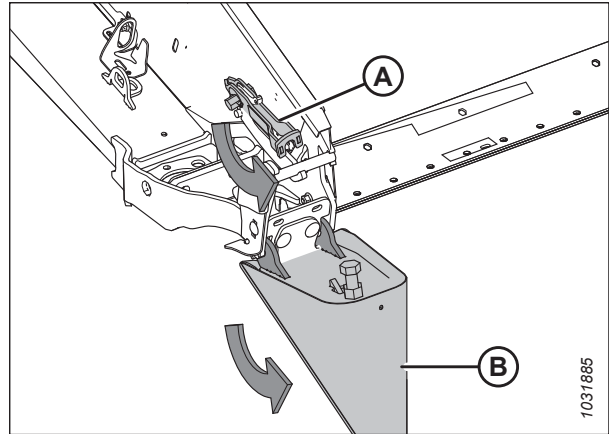


Figura 3.267: Sparticampo con fermo

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 lbf·ft) 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 con l'acciarino (C).
15. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41*.

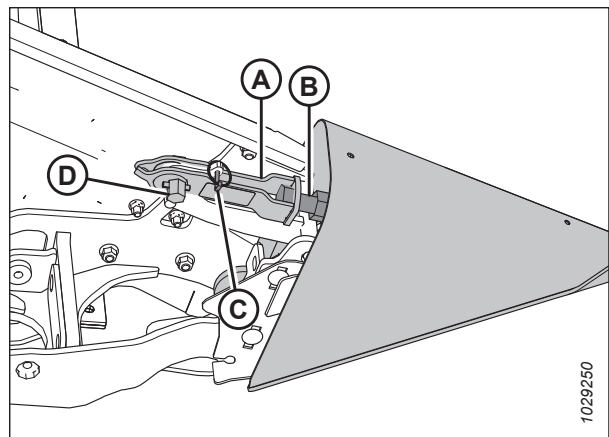


Figura 3.268: Sparticampo con fermo

### Rimozione degli sparticampo flottanti

Gli sparticampo flottanti possono essere rimossi per consentire l'installazione di altri accessori o degli 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. Se non è possibile inserire i puntelli di sicurezza e non risulta pratico bloccare la testata, non salire MAI su una testata non sostenuta né passare sotto di essa.**

1. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Sollevare la testata a 60–90 cm (2–3 ft) al di sopra del terreno.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Aprire il pannello laterale.

## IMPIEGO

6. Recuperare l'attrezzo multiuso (A) dal pannello terminale sinistro.
7. Rimuovere l'acciarino (B).
8. Installare l'attrezzo multiuso (A) sull'albero esagonale (C).
9. Ruotare l'attrezzo multiuso verso il basso finché il fermo (D) si sgancia dal bullone (E).
10. Sollevare il fermo (D) e toglierlo dal bullone (E).

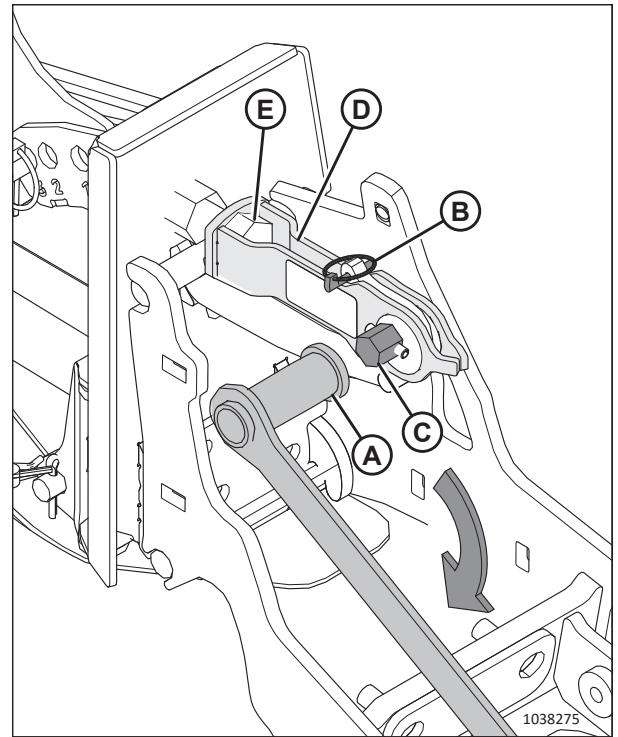


Figura 3.269: Sparticampo flottante installato

11. Inclinare in avanti lo sparticampo ed estrarlo dalla testata.
12. Reinstallare l'acciarino (A).
13. Chiudere il pannello laterale.

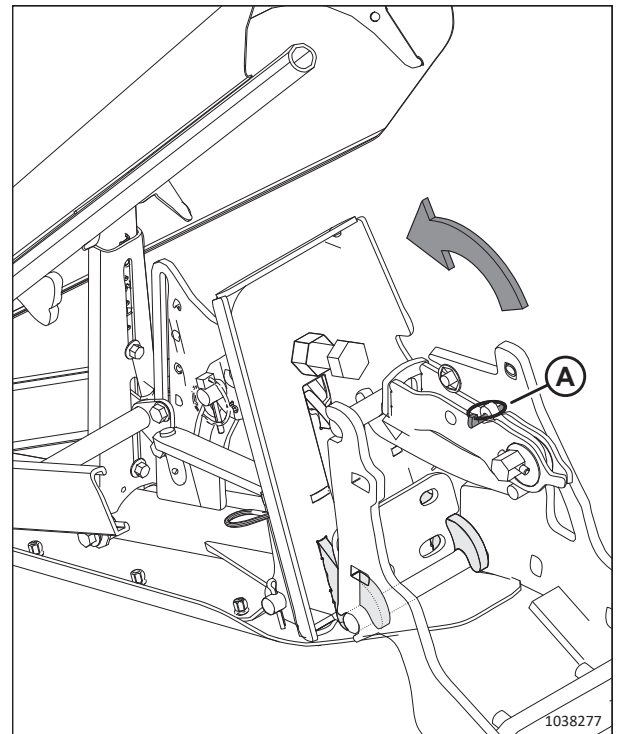


Figura 3.270: Fermo rilasciato

### Installazione degli sparticampo flottanti

Per installare correttamente gli sparticampo flottanti, 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. Se non è possibile inserire i puntelli di sicurezza e non risulta pratico bloccare la testata, non salire MAI su una testata non sostenuta né passare sotto di essa.

1. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Sollevare la testata a 60–90 cm (2–3 ft) al di sopra del terreno.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Aprire il pannello laterale.
6. Rimuovere l'acciarino (A) dal fermo rapido (B).
7. Collegare l'attrezzo multiuso (C) (conservato sul pannello terminale sinistro) all'albero esagonale (D) e ruotare per sbloccare il fermo (B).
8. Se sono installati gli sparticampo (E), sollevare il fermo (B) dal bullone (F) e mettere da parte gli sparticampo.

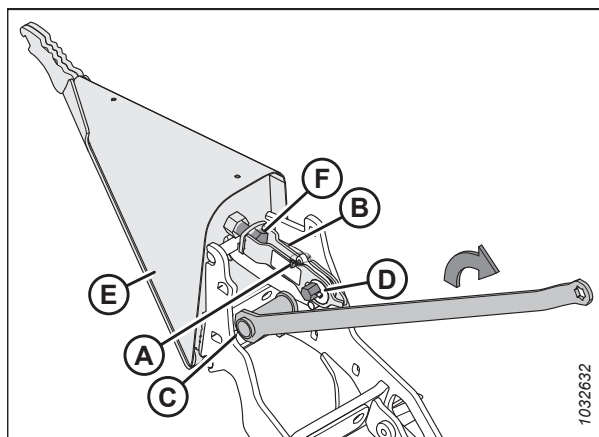


Figura 3.271: Sparticampo installato

## IMPIEGO

9. Inserire le alette (A) degli sparticampo nelle fessure del telaio della testata.

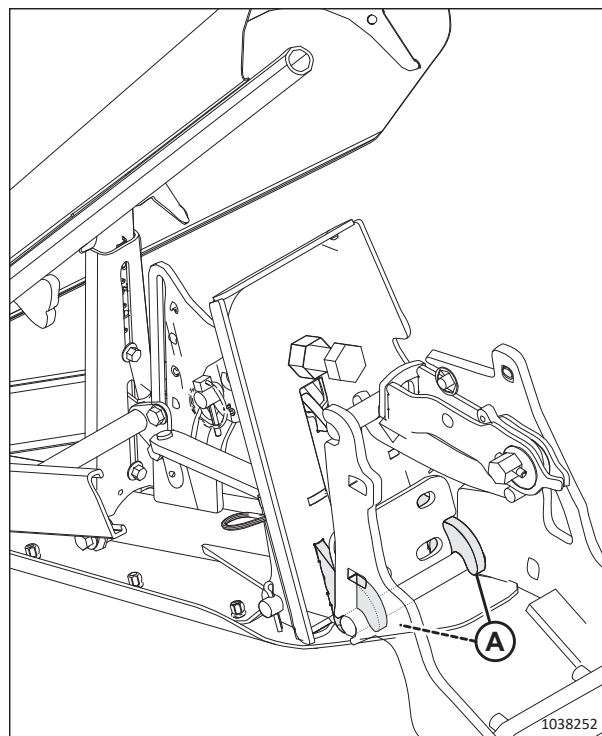


Figura 3.272: Installazione degli sparticampo

10. Sollevare l'estremità anteriore del fermo rapido (A) e ruotare lo sparticampo (B) in posizione.

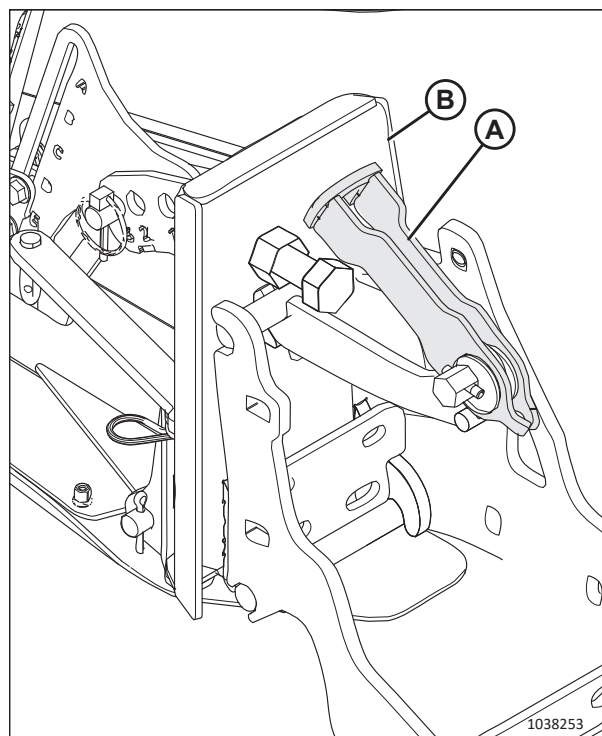


Figura 3.273: Fermo rapido

## IMPIEGO

11. inserire il fermo rapido (A) sul bullone.
12. Assicurarsi che il fermo si chiuda saldamente e che l'arresto dello sparticampo (B) sia a contatto con l'arresto della testata (C).

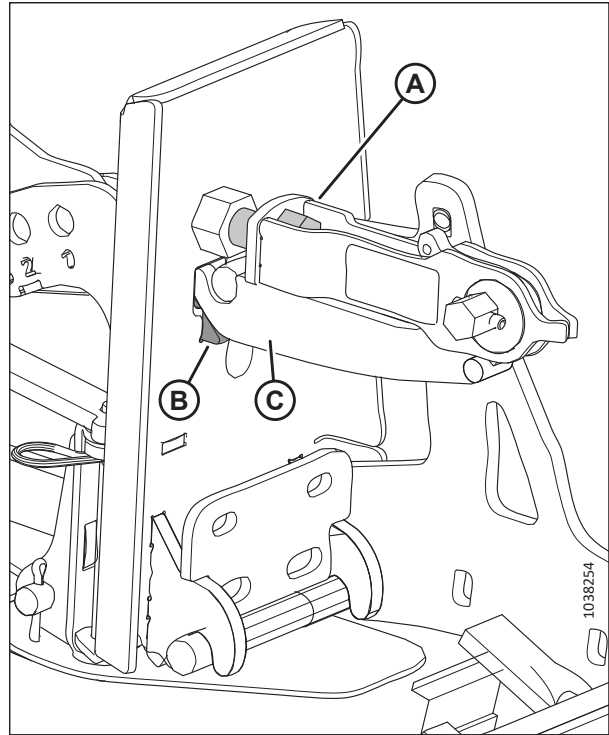


Figura 3.274: Sparticampo bloccato sulla testata

13. 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 lbf-ft) di coppia sull'albero esagonale (C) per chiudere il fermo.
14. Serrare il dado (A).
15. Collegare l'attrezzo multiuso (D) all'albero esagonale (C) e ruotare l'attrezzo multiuso per bloccare il fermo.
16. Installare l'acciarino (E) per fissare il fermo rapido in posizione.
17. Ripetere dal passaggio 6, [pagina 200](#) al passaggio 16, [pagina 202](#) all'estremità opposta della testata per installare lo sparticampo opposto.

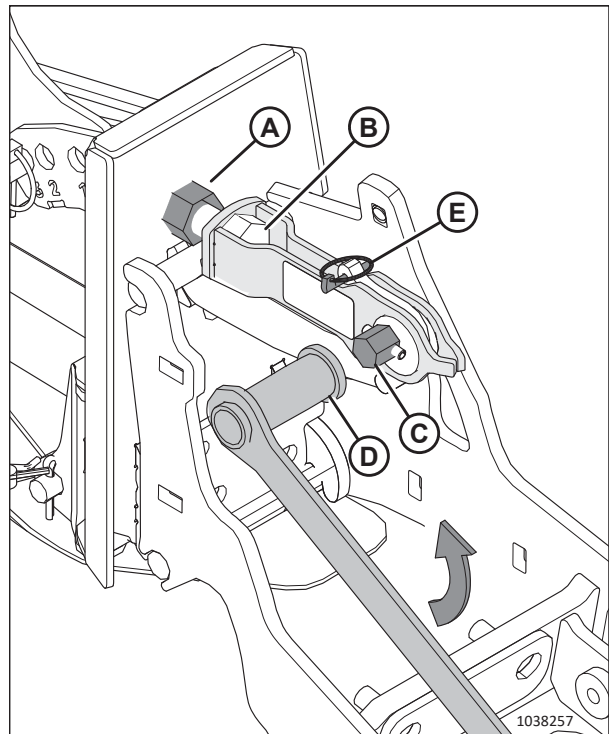


Figura 3.275: Regolazione del fermo

18. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41](#).
19. Controllare la flottazione. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138](#).

## IMPIEGO

20. Controllare il bilanciamento delle ali. Per istruzioni, vedere [3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali](#), pagina 157

### *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. Se non è possibile inserire i puntelli di sicurezza e non risulta pratico bloccare la testata, non salire MAI su una testata non sostenuta né passare sotto di essa.**

1. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Sollevare la testata a 60–90 cm (2–3 ft) al di sopra del terreno.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Consultare la tabella in base all'intervallo di altezza della stoppia e alla configurazione dell'aspo:
  - Campo con altezza della stoppia di 50–125 mm (2–5"): Vedere il passaggio [6](#), pagina 204.
  - Campo con altezza della stoppia di 20–100 mm (3/4–4"): Vedere il passaggio [7](#), pagina 205.
  - Barra falciante a terra, campo con altezza della stoppia di 16–50 mm (5/8–2"): Vedere il passaggio [8](#), pagina 206.

**Tabella 3.24 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata a due o a tre aspi, campo con un'altezza stoppia di 50–125 mm (2–5")**

<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> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Regolare l'angolo della testata.</li> <li>b. Regolare i pattini della testata.</li> <li>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 <b>NON</b> tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>9, pagina 207</i> a <i>15, pagina 209</i>.</li> </ul>									
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata <sup>61</sup>	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore	
<b>Colture erette</b>	125 mm (5")	A	In basso	2	1 o 3	1	C	Dentro	
	50 mm (2")	E	In basso	1	1 o 3	1,5	C	Dentro	
<b>Allettato</b>	125 mm (5")	A	In basso	2	3 o 4	1	C	Fuori	
	50 mm (2")	E	In basso	1	3 o 4	2	D	Fuori	
<b>Molto allettato<sup>62</sup></b>	125 mm (5")	A	In basso	2	4	3	D	Fuori	
	125 mm (5")	A	In basso	2	5	4	D	Fuori	
	50 mm (2")	E	In basso	1	4	3	C	Fuori	
	50 mm (2")	E	In basso	1	5	4	C	Fuori	

61. A (min) – E (max)

62. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6")



**Tabella 3.25 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata a due o tre aspi, in campo con altezza delle stoppie di 20–100 mm (3/4–4”)**

<p>7. 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 <b>NON</b> tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>9, pagina 207</i> a <i>15, pagina 209</i>.</p>									
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata <sup>63</sup>	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore	
<b>Colture erette</b>	100 mm (4")	A	Centro	2	1 o 3	1	C	Dentro	
	20 mm (3/4")	E	Centro	1	1 o 3	1	C	Dentro	
	100 mm (4")	A	Centro	2	3	1	C	Fuori	
	100 mm (4")	A	Centro	2	4	2	C	Fuori	
<b>Allettato</b>	20 mm (3/4")	E	Centro	1	3	1	D	Fuori	
	20 mm (3/4")	E	Centro	1	4	2	D	Fuori	
	100 mm (4")	A	Centro	2 o 3	4	3	D	Fuori	
	100 mm (4")	A	Centro	2 o 3	5	4	D	Fuori	
<b>Molto allettato<sup>64</sup></b>	20 mm (3/4")	E	Centro	1	4	3	C	Fuori	
	20 mm (3/4")	E	Centro	1	5	4	C	Fuori	
	100 mm (4")	A	Centro	1	4	4	C	Fuori	
	100 mm (4")	A	Centro	1	5	4	C	Fuori	

63. A (min) – E (max)

64. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6")

**Tabella 3.26 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata a due o tre aspi, barra falciante a terra, in campo con altezza delle stoppie di 16–50 mm (5/8–2")**

8. 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 <b>NON</b> tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <b>9</b> , <i>pagina 207</i> a <b>15</b> , <i>pagina 209</i> .								
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata <sup>65</sup>	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore
<b>Colture erette</b>	50 mm (2")	A	Su	2	1 o 3	1	C	Dentro
	16 mm (5/8")	E	Su	1	1	2	C	Dentro
	16 mm (5/8")	E	Su	1	3	1	C	Dentro
<b>Allettato</b>	50 mm (2")	A	Su	2	3	1	C	Fuori
	50 mm (2")	A	Su	3	4	1	C	Fuori
	16 mm (5/8")	E	Su	1	3 o 4	2	D	Fuori
<b>Molto allettato<sup>66</sup></b>	50 mm (2")	A	Su	2 o 3	4	3	D	Fuori
	50 mm (2")	A	Su	2 o 3	5	4	D	Fuori
	16 mm (5/8")	E	Su	1	4	2,5	C	Fuori
	16 mm (5/8")	E	Su	1	5	4	C	Fuori

65. A (min) – E (max)

66. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6")

## IMPIEGO

9. **Finecorsa abbassamento:** rimuovere l'acciarino (A) dal perno del cavallotto, quindi rimuovere il perno del cavallotto.
10. Inclinare lo sparticampo e installare il perno del cavallotto in un foro numerato da "1" a "3". Fissare il perno del cavallotto con l'acciarino.

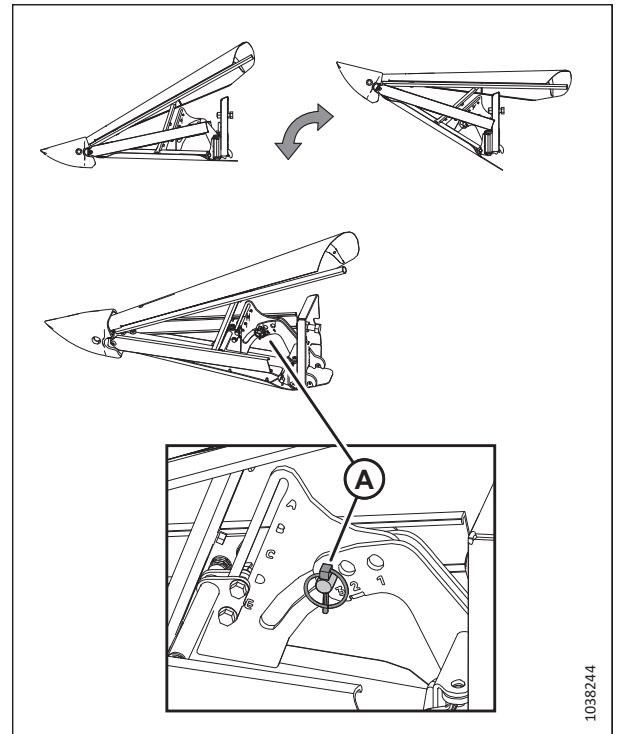


Figura 3.276: Regolazione dei finecorsa abbassamento

11. **Ogiva longitudinale:** rimuovere il bullone (A), spostare il tubo in dentro o in fuori e 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 del tubo "5".

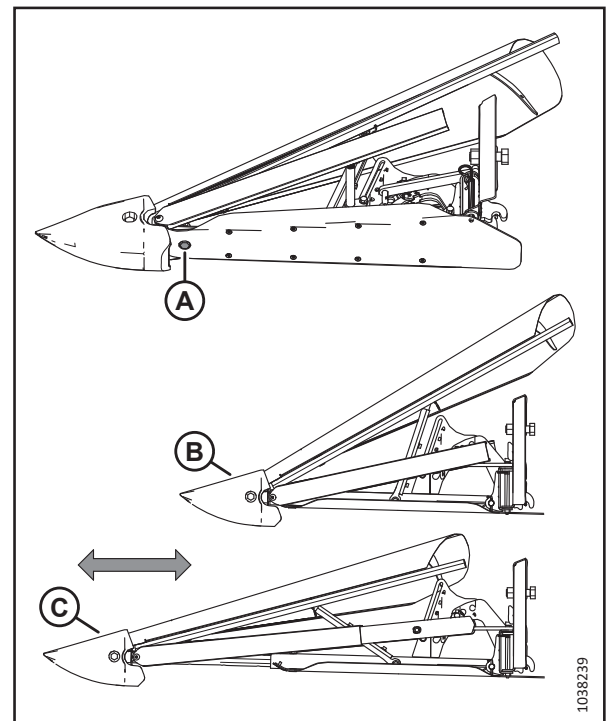


Figura 3.277: Regolazione dell'ogiva in senso longitudinale

## IMPIEGO

12. **Altezza del deflettore superiore:** allentare i dadi sui bulloni (A), far scorrere il sostegno centrale fino all'impostazione desiderata (da 1 a 4,5) e 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.

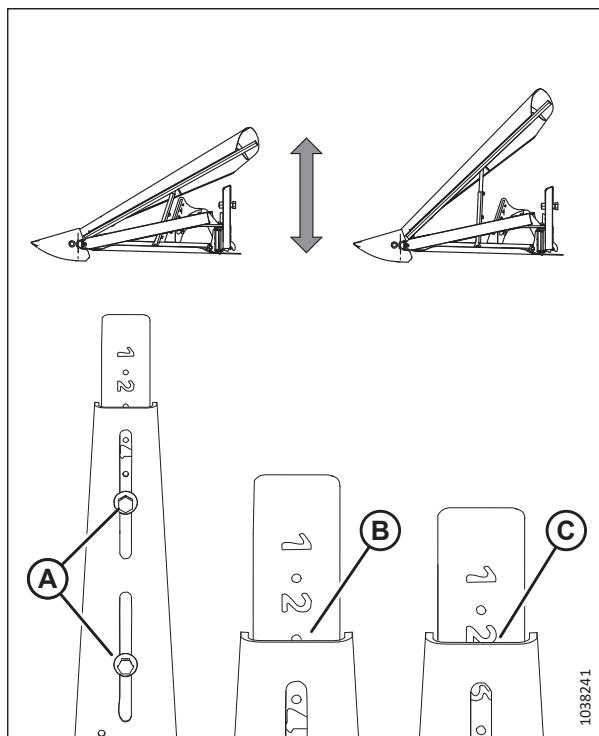


Figura 3.278: Regolazione dell'altezza del deflettore superiore

13. **Altezza dei deflettori laterali:** allentare i dadi sui bulloni (A), far scorrere i deflettori fino a quando il dente d'arresto (B) si trova nell'impostazione desiderata da "A" a "E" e serrare i dadi.

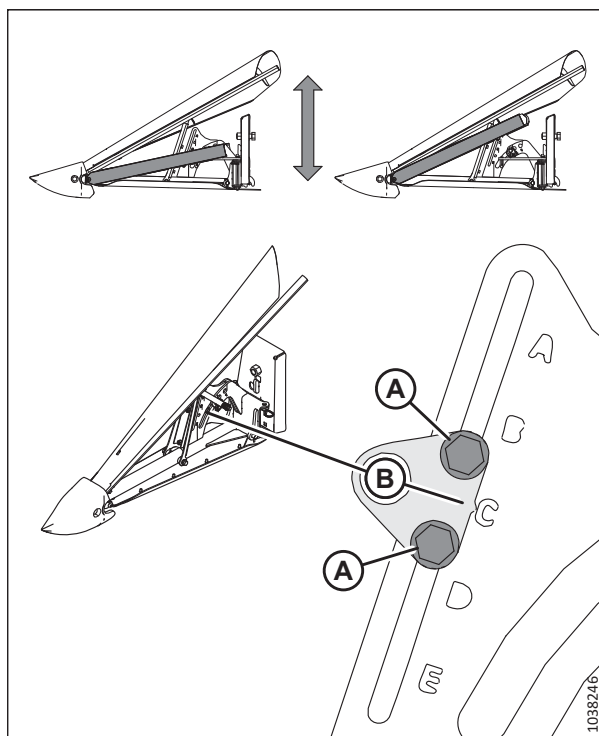


Figura 3.279: Regolazione dell'altezza dei deflettori laterali

## IMPIEGO

14. **Asta laterale del deflettore superiore:** allentare il dado (A) e il bullone (B) e far oscillare l'asta (C) verso l'esterno o verso l'interno. Serrare il dado (A) a una coppia di 39 Nm (29 lbf-ft). Serrare il bullone (B) a una coppia di 52 Nm (38 lbf-ft).

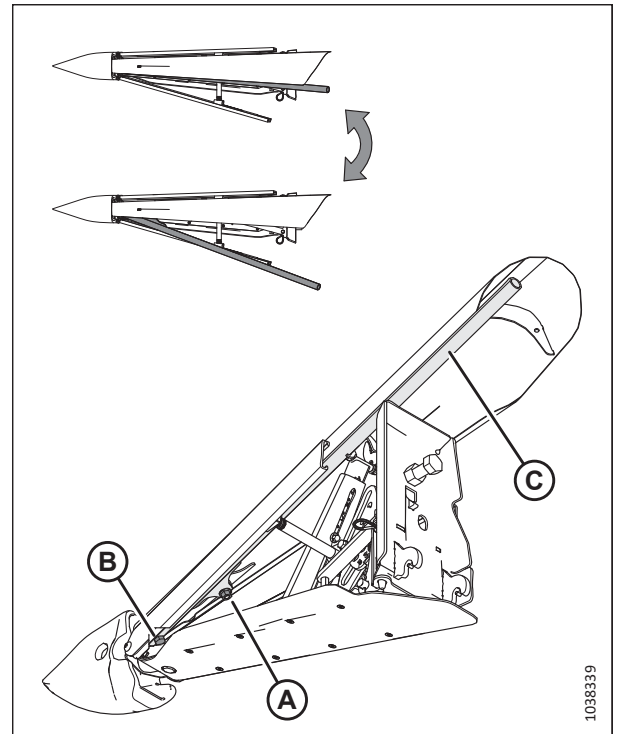
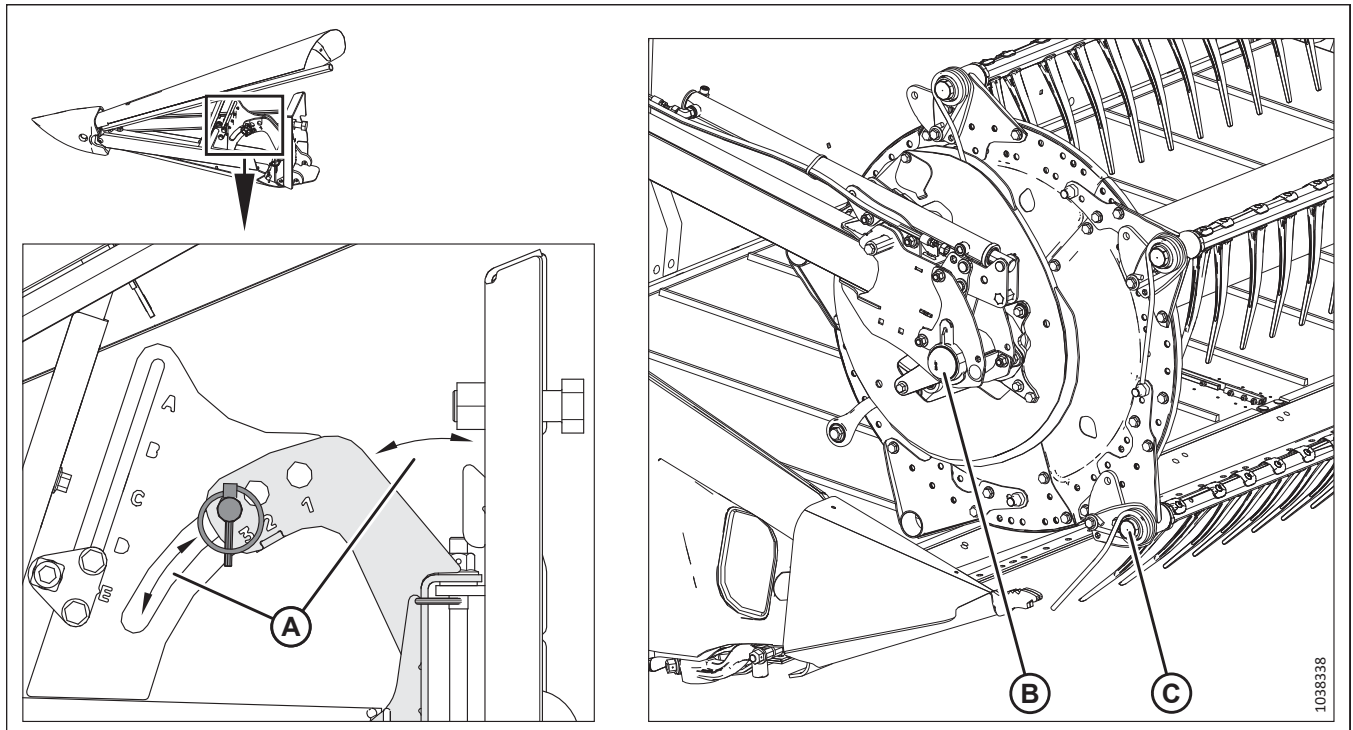


Figura 3.280: Regolazione dell'asta laterale del deflettore superiore

Figura 3.281: Intervallo di movimento dello sparticampo flottante



15. **Controllo dell'intervallo di movimento:** sollevare e abbassare lo sparticampo flottante attraverso l'intervallo di movimento (A) impostato dal fincorsa abbassamento. Controllare che lo sparticampo flottante **NON** entri in contatto con i sostegni (B) dell'aspo o con l'aspo (C) stesso.

### 3.9.15 Aste per sparticampo

Le aste per sparticampo rimovibili sono fornite con la testata e devono essere utilizzate insieme agli sparticampo per consentire di separare il raccolto durante la mietitura. Le aste sono particolarmente utili quando il raccolto è cespuglioso o in basso. Nel caso di colture erette, si consiglia di utilizzare solo gli sparticampo.

Tabella 3.27 Uso consigliato 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

#### 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.

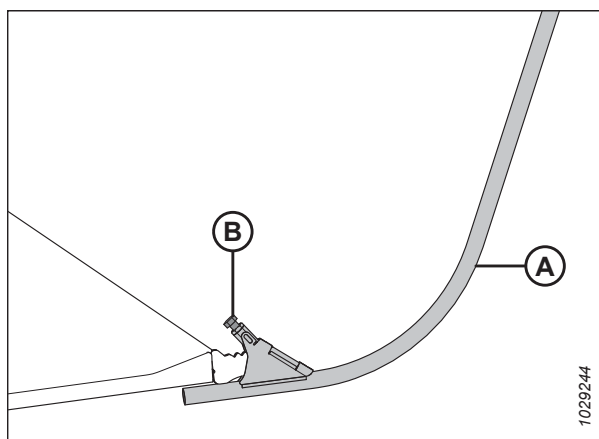


Figura 3.282: Asta per sparticampo

2. Riporre entrambe le aste per sparticampo (B) sul pannello terminale destro e fissarle con l'acciarino (A).

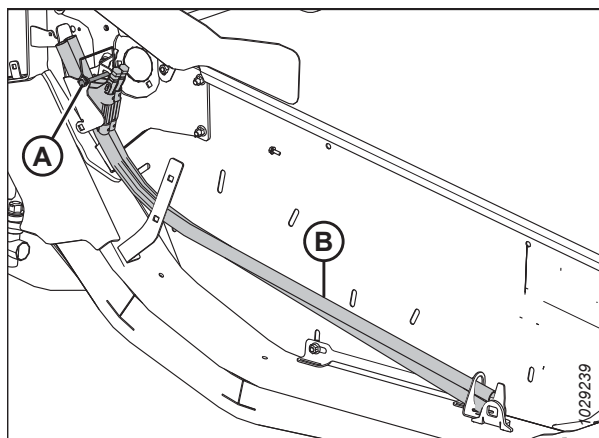
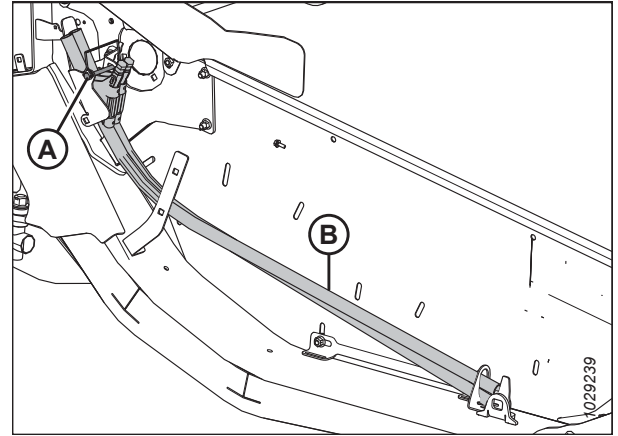


Figura 3.283: Pannello terminale destro

### Installazione delle aste per sparticampo

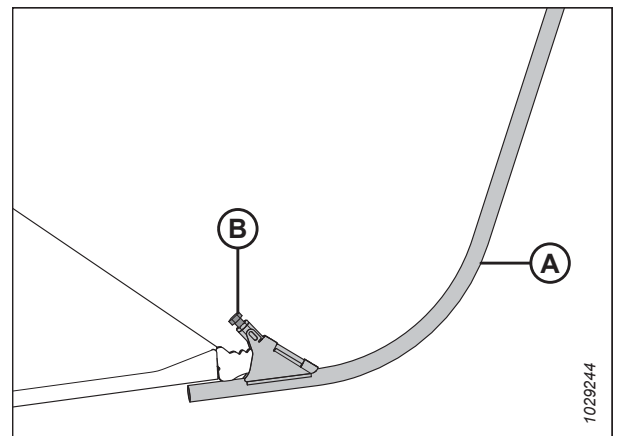
Le aste per sparticampo possono essere installate alle estremità degli sparticampo per aiutare a separare le colture più folte.

1. Aprire il pannello laterale destro. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40*.
2. Allentare l'acciarino (A) che fissa le aste per sparticampo (B) al pannello terminale della testata e rimuovere le aste per sparticampo dal vano di stoccaggio.
3. Reinstallare l'acciarino (A).



**Figura 3.284: Aste per sparticampo in Vano di stoccaggio sul pannello terminale di destra della testata**

4. Posizionare l'asta per sparticampo (A) sulla punta dello sparticampo come da illustrazione e serrare il bullone (B).
5. Ripetere la procedura all'estremità opposta della testata.
6. Chiudere il pannello laterale destro. Per istruzioni, vedere *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41*.



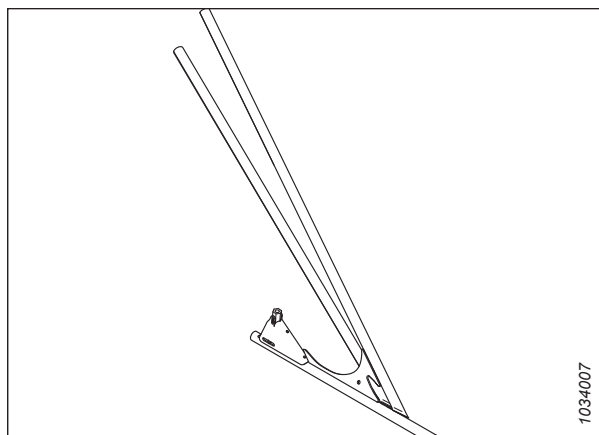
**Figura 3.285: Asta per sparticampo su sparticampo**

## IMPIEGO

### *Aste per sparticampo da riso opzionali*

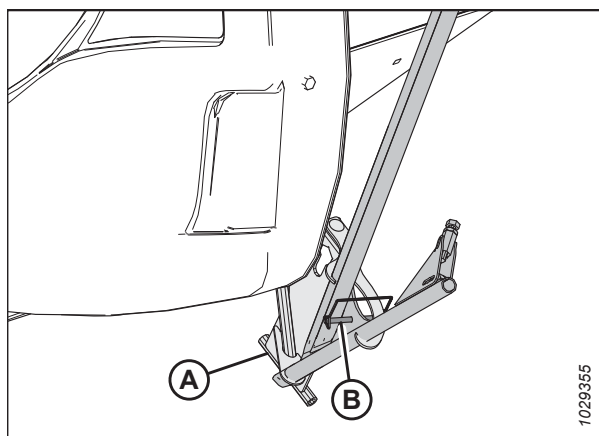
Le aste per sparticampo da riso opzionali servono in caso di colture di riso alte e intricate. Possono essere installate alle estremità degli sparticampo.

Le aste per sparticampo da riso consentono di migliorare le prestazioni in caso di colture di riso alte e intricate. Per ulteriori informazioni sui pacchetti, vedere [5.1.6 Kit asta per sparticampo da riso](#), pagina 506.



**Figura 3.286: 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 sono identiche a quelle delle aste per sparticampo standard.



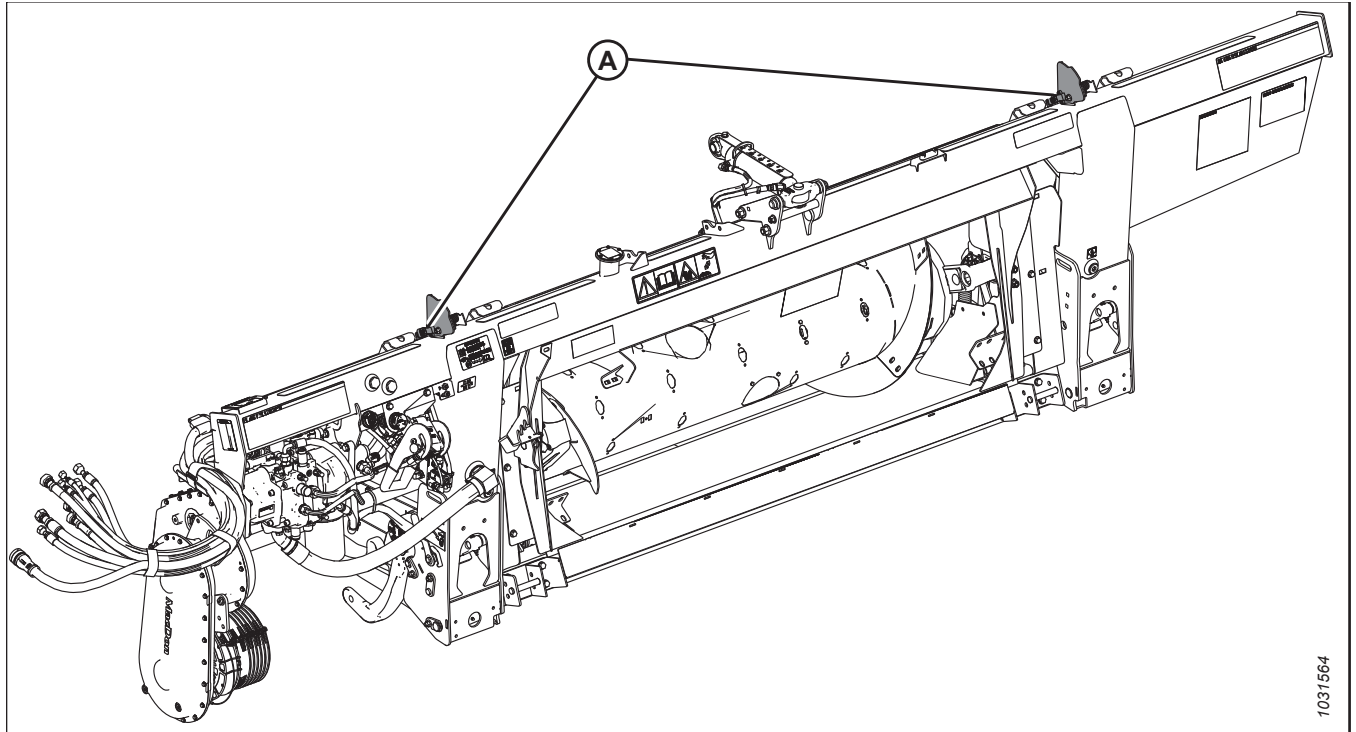
**Figura 3.287: Stoccaggio delle aste per sparticampo da riso**



### 3.10 Controllo dell'altezza automatica testata

Il controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) di MacDon funziona in combinazione con l'opzione AHHC disponibile su alcuni modelli di mietitrebbia.

Sono presenti due sensori a effetto Hall (A) installati sugli indicatori di impostazione flottazione del modulo flottazione. Questi sensori inviano segnali alla mietitrebbia, consentendole di mantenere un'altezza di taglio costante e una flottazione ottimale quando la testata segue i contorni del terreno.



**Figura 3.288: Modulo flottazione FM200**

Per configurare il sistema AHHC per lo specifico modello di mietitrebbia, consultare la relativa procedura:

- [3.10.5 Mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140, pagina 221](#)
- [3.10.6 Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250, pagina 231](#)

### 3.10.1 Funzionamento del sensore di controllo dell'altezza automatica testata

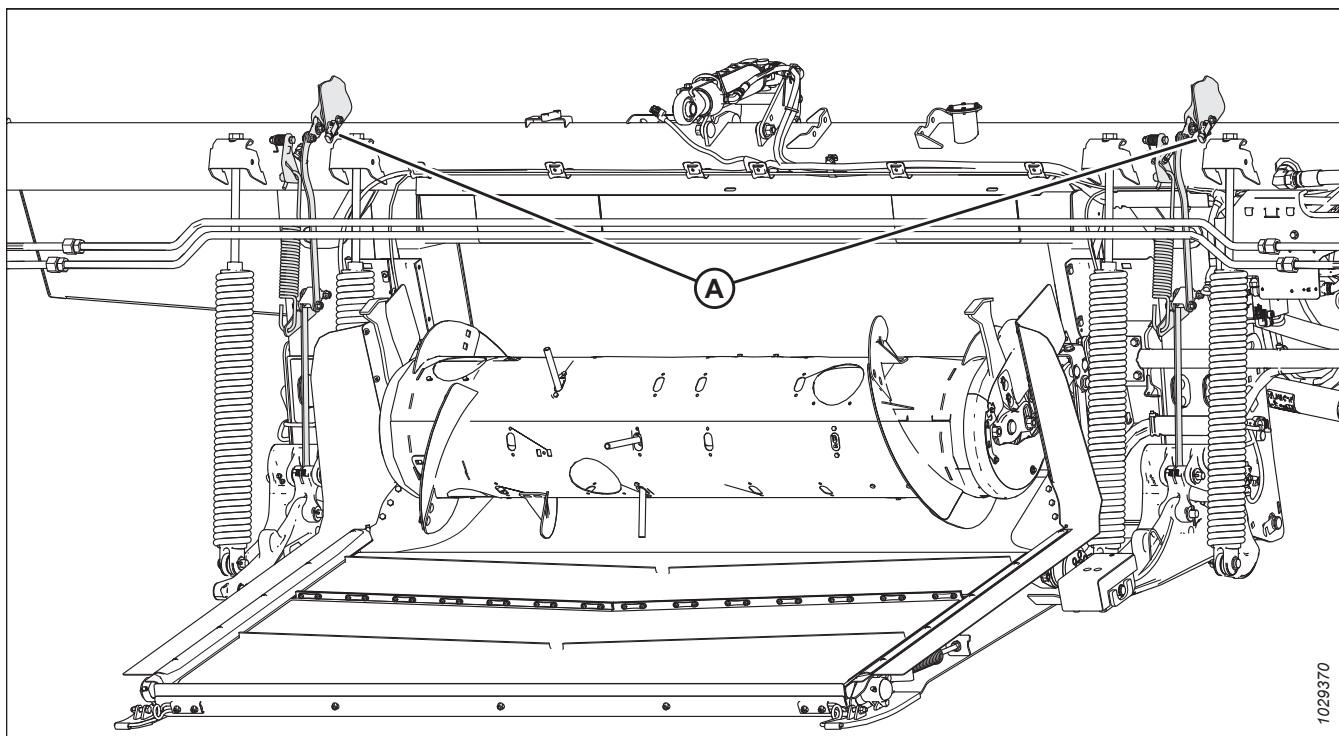


Figura 3.289: Modulo flottazione FM200

I sensori di posizione forniti con il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) sono sensori a effetto Hall. Le normali tensioni di funzionamento dei sensori sono comprese tra il 10% (0,5 V c.c.) e il 90% (4,5 V c.c.). Un aumento della tensione del sensore è correlato a una diminuzione della pressione a terra o, nel caso di taglio al di sopra del terreno con ruote tastatrici, a un aumento dell'altezza della testata.

Gli errori del sensore producono un segnale di 0 V; ciò può indicare che un sensore è difettoso, che la tensione di alimentazione è errata o che il cablaggio è danneggiato.

#### Sensori

Sulle lancette dell'indicatore di flottazione (A) sono installati due sensori a effetto Hall. Quando la testata per mietitrebbia segue i contorni del terreno, i sensori comunicano con la mietitrebbia che alza e abbassa il collo alimentatore per mantenere un'altezza di taglio costante e una flottazione ottimale.

Le normali tensioni di funzionamento dei sensori sono comprese tra il 10% (0,5 V c.c.) e il 90% (4,5 V c.c.). Un aumento della tensione del sensore di altezza corrisponde a un aumento dell'altezza della testata. Qualsiasi errore del sensore provoca un segnale di 0 V; ciò può indicare che un sensore è difettoso o che manca la necessaria tensione di alimentazione.

Prima di utilizzare la funzione AHC, è necessario eseguire le seguenti operazioni:

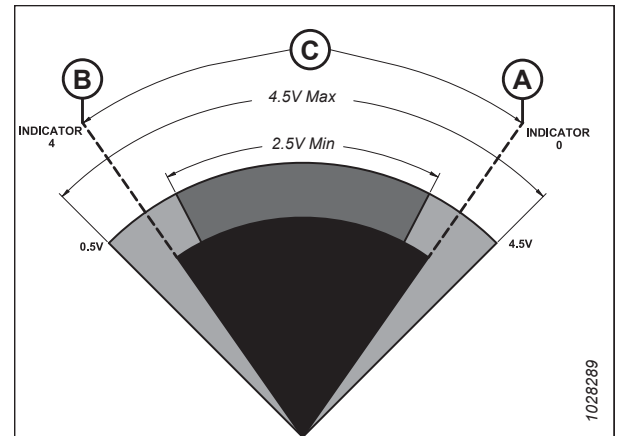
1. Preparare la mietitrebbia per l'uso della funzione AHC (vale solo per alcuni modelli di mietitrebbia, consultare le istruzioni della propria mietitrebbia).
2. Calibrare i sensori utilizzati dal sistema AHC in modo che la mietitrebbia possa interpretare correttamente i dati provenienti dai sensori a effetto Hall del modulo flottazione (per ulteriori informazioni, consultare le istruzioni della mietitrebbia).

#### NOTA:

Una volta completata la calibrazione, si è pronti a utilizzare la funzione AHC sul campo. Le impostazioni individuali della mietitrebbia possono migliorare le prestazioni dell'AHC (per ulteriori informazioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia).

## IMPIEGO

La tensione dei sensori deve essere compresa tra 0,5 e 4,5 V. Se la tensione è troppo vicina a queste due estremità dell'intervallo di tensione, la calibrazione e il funzionamento del sensore AHHC risulteranno difficoltosi. Un sensore correttamente impostato avrà spazio a entrambe le estremità dell'intervallo di tensione.



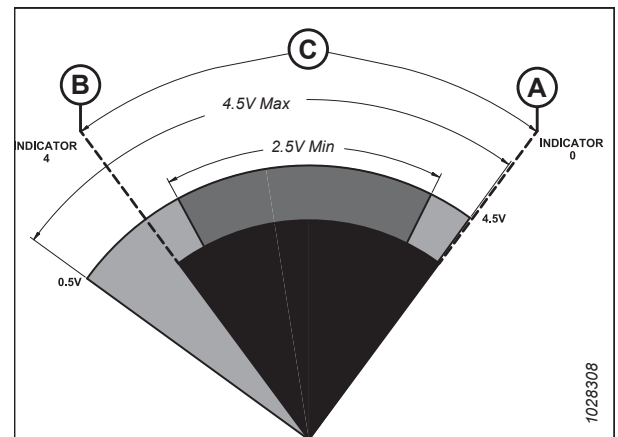
**Figura 3.290: Intervallo sensori correttamente impostata**

A - Alta tensione

B - Bassa tensione

C - Intervallo di funzionamento dei sensori

Un sensore regolato troppo vicino al limite di alta tensione o di bassa tensione avrà difficoltà a rimanere nell'intervallo operativo del sensore di 0,5–4,5 V. Se il sensore esce dall'intervallo, il sensore AHHC smetterà di funzionare correttamente.



**Figura 3.291: Intervallo di tensione del sensore troppo vicino al limite di alta tensione**

A - Alta tensione

B - Bassa tensione

C - Intervallo di funzionamento dei sensori

## IMPIEGO

Un sensore con un intervallo di tensione troppo stretto avrà difficoltà a rimanere nell'intervallo impostato. La mietitrebbia cercherà continuamente di mantenere il sensore all'interno dell'intervallo impostato.

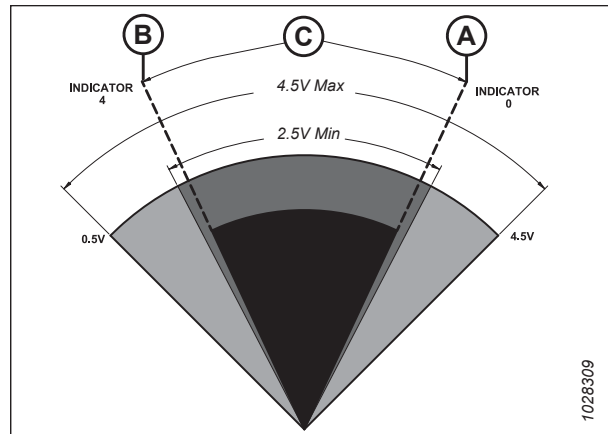


Figura 3.292: Intervallo del sensore troppo stretto

A - Alta tensione

B - Bassa tensione

C - Intervallo di funzionamento dei sensori

### 3.10.2 Intervallo di tensione di uscita del sensore – Specifiche della mietitrebbia

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.

Tabella 3.28 Limiti di tensione della mietitrebbia

Mietitrebbia	Limite inferiore di tensione	Limite superiore di tensione	Intervallo
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, e 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V

### 3.10.3 Controllo manuale dei limiti di tensione

Affinché l'altezza automatica della testata funzioni correttamente, è necessario che la tensione sia impostata correttamente.

#### NOTA:

In alcune mietitrebbie è possibile controllare le tensioni dalla cabina. Per le istruzioni, consultare le istruzioni della mietitrebbia in uso.



## PERICOLO

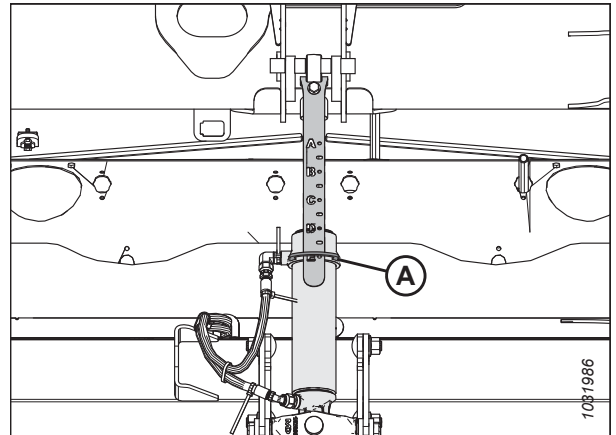
**Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.**

1. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
3. Posizionare la testata in modo che la barra falciante sia a 254–356 mm (10–14") da terra.

## IMPIEGO

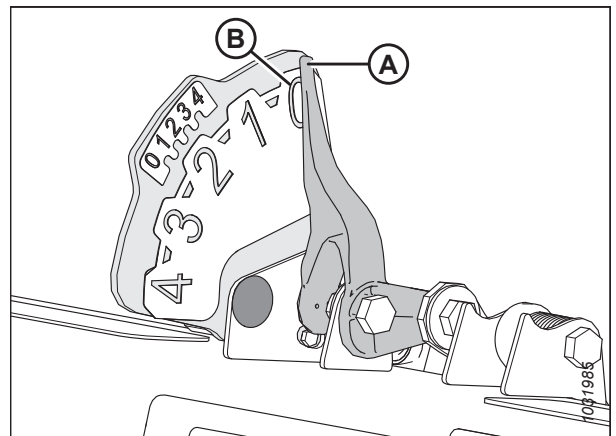
### *Controllo del limite di tensione superiore del sensore*

4. Estendere l'angolo di protezione finché l'indicatore dell'angolo della testata (A) si trova su E.



**Figura 3.293: Collegamento centrale**

5. L'indicatore di flottazione (A) deve essere su 0 (B).
6. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.



**Figura 3.294: Indicatore di flottazione sinistra – Vista dalla parte posteriore**

## IMPIEGO

7. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non può essere spostata) 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. Se la testata non è sui finecorsa abbassamento, vedere [3.11 Livellamento della testata, pagina 247](#) per le istruzioni.

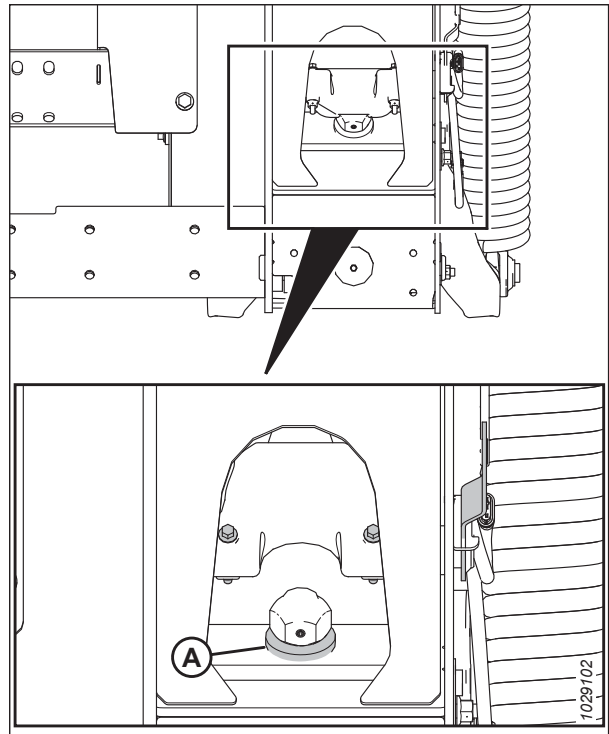


Figura 3.295: Rondella del finecorsa abbassamento

8. Individuare il connettore P600 (A) nella parte anteriore sinistra del modulo flottazione.
9. Rimuovere il cappuccio della spina (B).
10. Girare la chiave in posizione di marcia.
11. Controllare che P600 sia alimentato dalla mietitrebbia. Sul pin 7 devono essere presenti 5 V.
  - Pin 7 – FM2215E – alimentazione
  - Pin 8 – FM2515E – massa
12. Sul connettore P600, confermare la tensione superiore dal sensore sinistro (pin 1 e 8) e dal sensore destro (pin 3 e 8). Per la tensione, vedere [3.10.2 Intervallo di tensione di uscita del sensore – Specifiche della mietitrebbia, pagina 216](#).
  - Pin 1 – FM3326A – segnale sensore sinistro
  - Pin 3 – FM3328A – segnale sensore destro
  - Pin 8 – FM2515E – massa

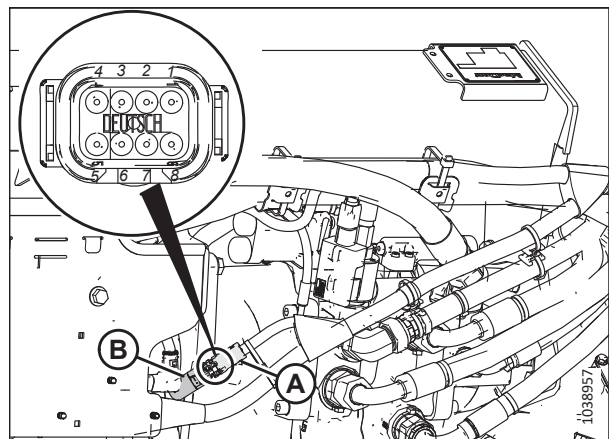


Figura 3.296: Indicatore di flottazione sinistra – Vista dalla parte posteriore

### NOTA:

Se nel P600 è installata la spina standard, la spina invia alla mietitrebbia la media di entrambi i sensori. Se è installata la spina opzionale per inclinazione laterale, la spina invia alla mietitrebbia segnali di tensione separati da entrambi i sensori.

**Verifica del limite inferiore di tensione del sensore**

13. Estendere l'angolo di protezione finché l'indicatore dell'angolo della testata (A) si trova su E.

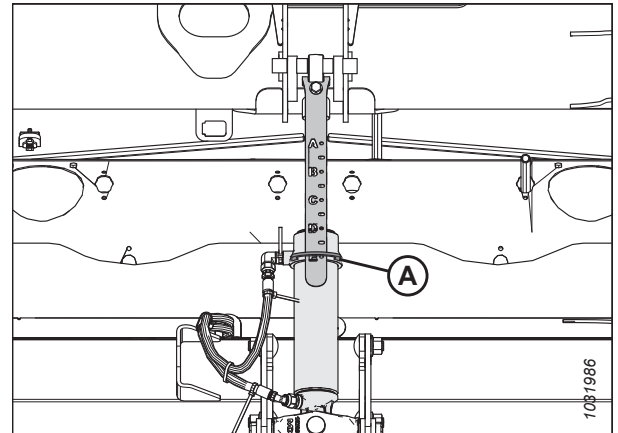


Figura 3.297: Collegamento centrale

14. Con la testata completamente abbassata a terra, l'indicatore di flottazione (A) deve trovarsi su 4 (B).

15. Girare la chiave in posizione di marcia.

16. Sul connettore P600, confermare la tensione inferiore dal sensore sinistro (pin 1 e 8) e dal sensore destro (pin 3 e 8). Per la tensione, vedere [3.10.2 Intervallo di tensione di uscita del sensore – Specifiche della mietitrebbia, pagina 216](#).

- Pin 1 – FM3326A – segnale sensore sinistro
- Pin 3 – FM3328A – segnale sensore destro
- Pin 8 – FM2515E – massa

**NOTA:**

Se nel P600 è installata la spina standard, la spina invia alla mietitrebbia la media di entrambi i sensori. Se è installata la spina opzionale per inclinazione laterale, la spina invia alla mietitrebbia segnali di tensione separati da entrambi i sensori.

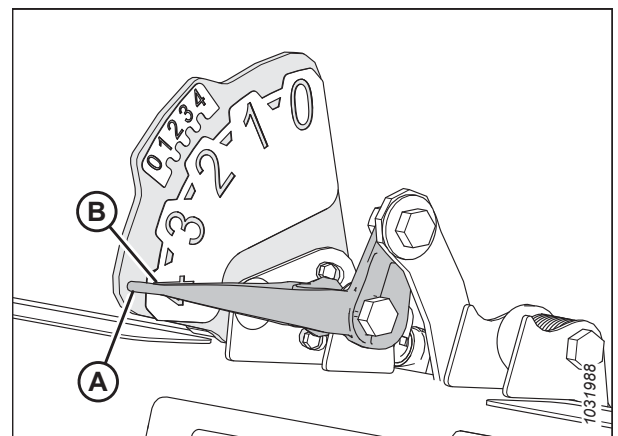


Figura 3.298: Indicatore di flottazione sinistra – Vista dalla parte posteriore

**3.10.4 Sostituzione del sensore di altezza flottazione**

Sugli indicatori di impostazione flottazione sono installati due sensori magnetici. Quando la testata per mietitrebbia segue i contorni del terreno, i sensori comunicano con la mietitrebbia che alza e abbassa il collo alimentare per mantenere un'altezza di taglio costante e una flottazione ottimale.

**! 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:**

Questa procedura può essere eseguita su entrambi i lati del modulo flottazione.

## IMPIEGO

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Abbassare completamente l'aspo.
4. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Scollegare la spina del cablaggio P537 (C) dal sensore sul lato sinistro del modulo flottazione.

### NOTA:

Se si sostituisce il sensore dell'indicatore dell'altezza flottazione sul lato destro del modulo flottazione, scollegare la spina P539.

6. Rimuovere il bullone (A).
7. Rimuovere la piastra indicatrice (B) completa di sensore.

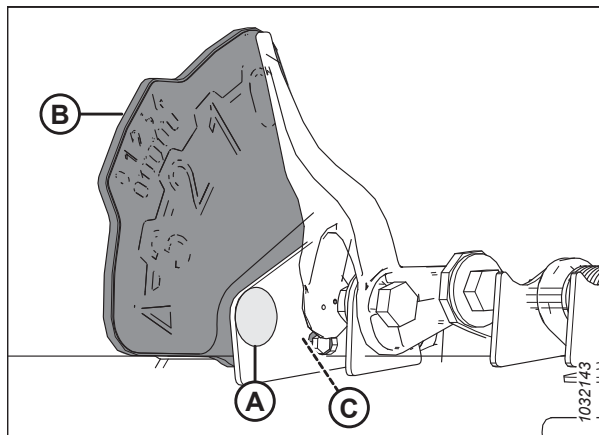


Figura 3.299: Indicatore di impostazione flottazione – lato sinistro

8. Rimuovere i due bulloni e i dadi (A).
9. Rimuovere e smaltire il vecchio sensore (B).
10. Installare il nuovo sensore (B) con la spina rivolta verso il basso.
11. Installare i due bulloni e dadi (A).

### NOTA:

Le teste dei bulloni devono trovarsi sullo stesso lato della decalcomania.

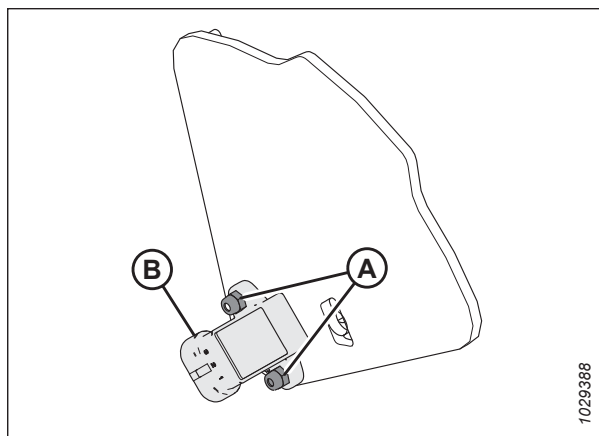


Figura 3.300: Sensore di altezza flottazione



## IMPIEGO

12. Installare la piastra indicatrice (B) completa di sensore.
13. Installare il bullone (A).
14. Collegare la spina del cablaggio (C).
15. Controllare l'intervallo di tensione. Per istruzioni, vedere [3.10.3 Controllo manuale dei limiti di tensione, pagina 216](#).

### NOTA:

In alcune mietitrebbie è possibile controllare le tensioni dalla cabina. Per le istruzioni, consultare le istruzioni della mietitrebbia in uso.

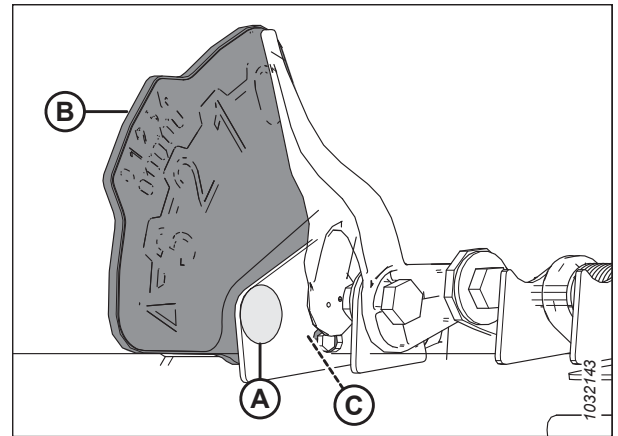


Figura 3.301: Indicatore di impostazione flottazione – lato sinistro

### 3.10.5 Mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140

Per rendere il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) compatibile con le mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140, è necessario impostare le opzioni di configurazione della testata per il particolare modello di testata, configurare le impostazioni della velocità dell'aspo, impostare i comandi AHC e calibrare il sistema AHC per verificarne il corretto funzionamento.

#### *Controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina della mietitrebbia – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140*

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.



## AVVERTENZA

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

1. Posizionare la testata a 254–356 mm (10–14") dal suolo e sbloccare la flottazione.

## IMPIEGO

2. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non può essere spostata) in entrambe le posizioni.

### NOTA:

Se la testata non si trova sui finecorsa abbassamento durante i due passaggi successivi, la tensione potrebbe andare fuori intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC). Se la testata non si trova sui finecorsa abbassamento, vedere [3.11 Livellamento della testata, pagina 247](#) per le istruzioni.

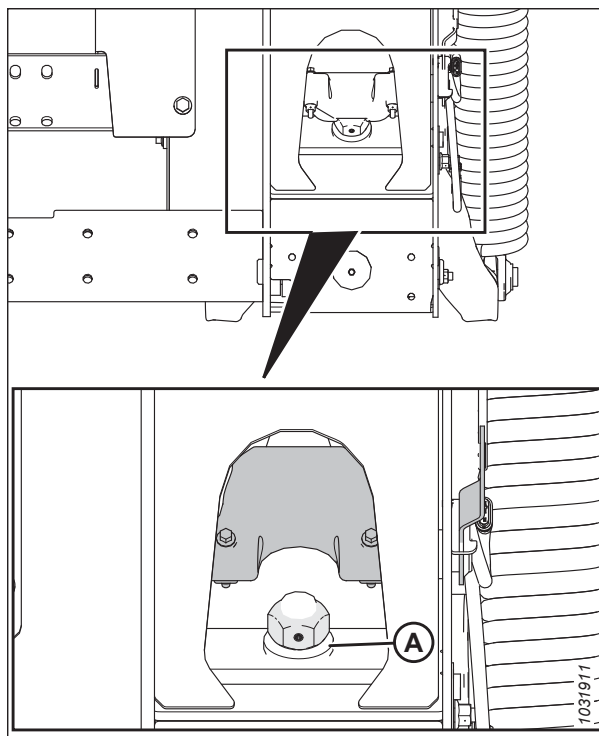


Figura 3.302: Dispositivo di bloccaggio flottazione

3. Se l'indicatore non è sullo zero, allentare il bullone (A) e far scorrere la piastra indicatrice della flottazione (B) finché l'indicatore (C) si trova su 0 (D).
4. Serrare il bullone (A).

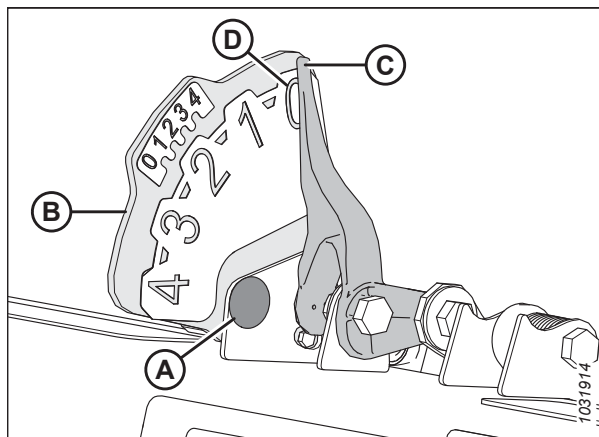


Figura 3.303: Indicatore di flottazione

## IMPIEGO

5. Assicurarsi che la flottazione della testata sia sbloccata.
6. Nella schermata principale del display della mietitrebbia, selezionare DIAGNOSTICS (Diagnostica) (A). Viene visualizzata la schermata DIAGNOSTICS.

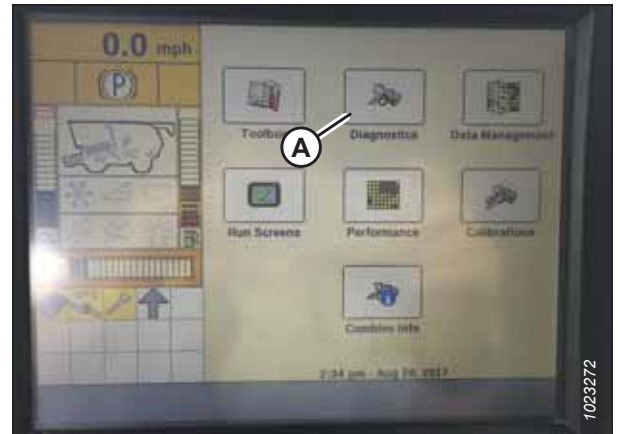


Figura 3.304: Display della mietitrebbia Case IH

7. Selezionare SETTINGS (Impostazioni) (A). Viene visualizzata la schermata SETTINGS.
8. Dal menu GROUP (Gruppo), selezionare HEADER (Testata) (B).

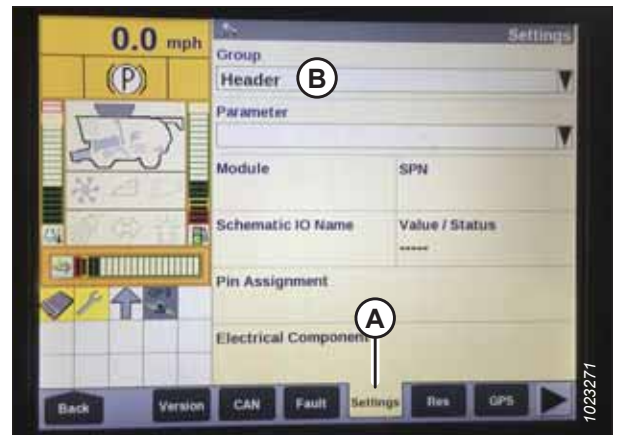


Figura 3.305: Display della mietitrebbia Case IH

9. Dal menu PARAMETER (Parametro), selezionare LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (Sensore sinistro altezza / inclinazione) (A).



Figura 3.306: Display della mietitrebbia Case IH

## IMPIEGO

10. 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") da terra per visualizzare l'intero intervallo dei valori di tensione.



Figura 3.307: Display della mietitrebbia Case IH

### Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 130 e 140

Utilizzare le informazioni riportate nella tabella seguente per consultare rapidamente le impostazioni consigliate per una FlexDraper serie FD2®.

#### 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.

Per istruzioni dettagliate, consultare le procedure di impostazione e calibrazione della testata per mietitrebbia Case IH serie 130 e 140.

Tabella 3.29 Impostazioni della testata – Case IH serie 130 e 140

Parametro di impostazione	Impostazione suggerita	
Tipo di taglio	Piattaforma	
Flottazione pressione della testata	Non installata	
Sensibilità all'altezza dell'HHC <sup>67</sup>	Sistema a due sensori	250
	Sistema a un sensore	180
Sensibilità inclinazione HHC	150	
Tipo di trasmissione aspo	Pignone di trasmissione standard a 19 denti	4
	Pignone di trasmissione opzionale a 14 denti ad alta coppia	5
	Pignone di trasmissione opzionale a 10 denti ad alta coppia	6
Sensore di altezza dell'aspo	Sì	
Inclinazione automatica	Sistema a due sensori	Sì
	Sistema a un sensore	NO

67. Se durante il funzionamento si verifica del pendolamento, diminuire l'impostazione HUNTING (Pendolamento) di 20 punti per volta finché non si verifica più il pendolamento.

## IMPIEGO

### Impostazione della testata sul display della mietitrebbia – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

Per impostare la testata su una mietitrebbia Case IH 5130/6130/7130 o 5140/6140/7140, 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 TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A).

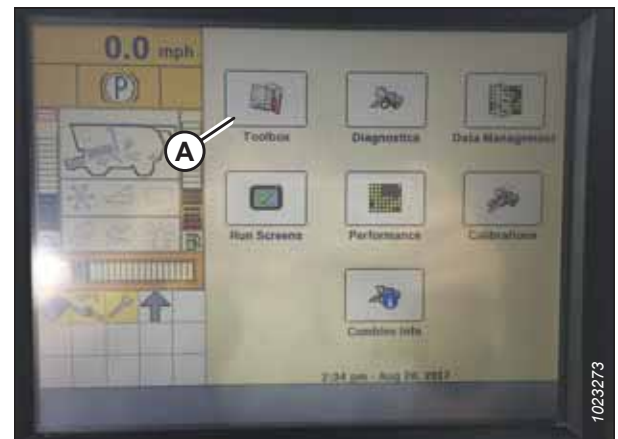


Figura 3.308: Display della mietitrebbia Case IH

2. Selezionare la scheda HEAD 1 (Testata 1) (A). Viene visualizzata la schermata HEADER SETUP (Impostazione testata).

#### NOTA:

Per individuare la scheda HEAD 1 (Testata 1), potrebbe essere necessario scorrere verso destra utilizzando le frecce laterali (C).

3. Dal menu CUTTING TYPE (Tipo di taglio) (B), selezionare PLATFORM (Piattaforma).

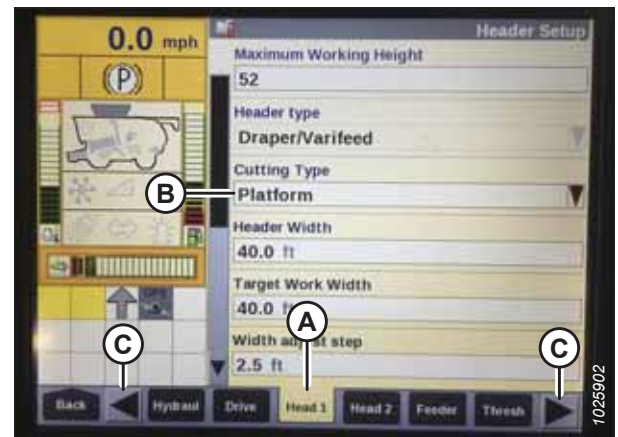


Figura 3.309: Display della mietitrebbia Case IH

## IMPIEGO

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 3.310: Display della mietitrebbia Case IH

6. Individuare il campo HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) (A). Inserire le seguenti impostazioni:
  - **Se si utilizza un sistema a due sensori:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 250.
  - **Se si utilizza un sistema a sensore singolo:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 180.

### NOTA:

Se durante il funzionamento si verifica del pendolamento, diminuire l'impostazione HUNTING (Pendolamento) di 20 punti per volta finché non si verifica più il pendolamento.

7. Impostare la HHC TILT SENSITIVITY (Sensibilità di inclinazione HHC) (B) su 150. Aumentare o diminuire secondo necessità.
8. Dal menu REEL DRIVE TYPE (Tipo di trasmissione aspo) (A), selezionare uno dei seguenti valori:
  - 4 se si utilizza un pignone di trasmissione standard a 19 denti.
  - 5 se si utilizza un pignone di trasmissione opzionale a 14 denti ad alta coppia.
  - 6 se si utilizza un pignone di trasmissione opzionale a 10 denti ad alta coppia.



Figura 3.311: Display della mietitrebbia Case IH



Figura 3.312: Display della mietitrebbia Case IH



## IMPIEGO

9. Nel menu REEL HEIGHT SENSOR (Sensore di altezza dell'aspo) (A), selezionare YES (Sì).



Figura 3.313: Display della mietitrebbia Case IH

10. Individuare il campo AUTOTILT (Inclinazione automatica) (A).
  - **Se si utilizza un sistema a due sensori:** Selezionare YES nel campo AUTOTILT (Inclinazione automatica).
  - **Se si utilizza un sistema a sensore singolo:** Selezionare NO nel campo AUTOTILT (Inclinazione automatica).



Figura 3.314: Display della mietitrebbia Case IH

### *Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Case IH 5130/6130/7130, 5140/6140/7140*

L'uscita del sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) deve essere calibrata per ogni mietitrebbia, altrimenti la funzione AHHC non funzionerà correttamente.

### **AVVERTENZA**

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:**

Questa procedura si applica alle mietitrebbe con versione software inferiore alla 28.00. Per istruzioni sulla calibrazione AHHC per mietitrebbe con versione software 28.00 o superiore, vedere *Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Mietitrebbe Case IH con versione software 28.00 o superiore, pagina 239.*

## IMPIEGO

1. Per visualizzare la versione del software, selezionare il pulsante DIAGNOSTICS (Diagnostica) dalla schermata principale, quindi selezionare la scheda VERSION (A).



Figura 3.315: Display della mietitrebbia Case IH

### 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 dal modulo flottazione, potrebbe essere necessario cambiare l'impostazione della flottazione della testata con un valore più pesante durante la procedura di calibrazione.

### NOTA:

Per ottenere le migliori prestazioni del sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC), eseguire la calibrazione al suolo con il collegamento centrale impostato su **D**. Al termine della calibrazione, regolare il collegamento centrale sull'angolazione della testata desiderata. Per le istruzioni, consultare [3.9.5 Angolo della testata, pagina 162](#).

2. Assicurarsi che il collegamento centrale sia impostato su **D**.
3. Verificare che tutti i collegamenti elettrici e idraulici tra la testata e il modulo flottazione siano funzionanti.
4. Avviare il motore della mietitrebbia, ma **NON** inserire il separatore o il collo alimentatore.
5. Individuare l'interruttore HEADER CONTROL (Controllo testata) sul quadro strumenti destra e impostarlo su HT (modalità AHHC).
6. Tenere premuto il pulsante DOWN (Abbassamento) per 10 secondi, o fino a quando il collo alimentatore della mietitrebbia si è abbassato completamente (il collo alimentatore si fermerà).
7. Premere il pulsante RAISE (Sollevamento) e tenerlo premuto fino a quando il collo alimentatore si sposta completamente verso l'alto. Si fermerà a 61 cm (2 ft) dal suolo per 5 secondi, quindi riprenderà a salire. Questo movimento indica che la calibrazione è stata eseguita correttamente.

### NOTA:

Se per completare la procedura di calibrazione dell'AHHC la flottazione è stata cambiata con un'impostazione più pesante, al termine della calibrazione regolarla sul peso di flottazione operativo consigliato.

### *Impostazione dell'altezza di taglio preimpostata – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140*

Una volta configurato il display della mietitrebbia in cabina, è possibile utilizzare le altezze di taglio preimpostate.

### 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.



**AVVERTENZA**

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

**NOTA:**

Con la testata 254–356 mm (10–14") 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.

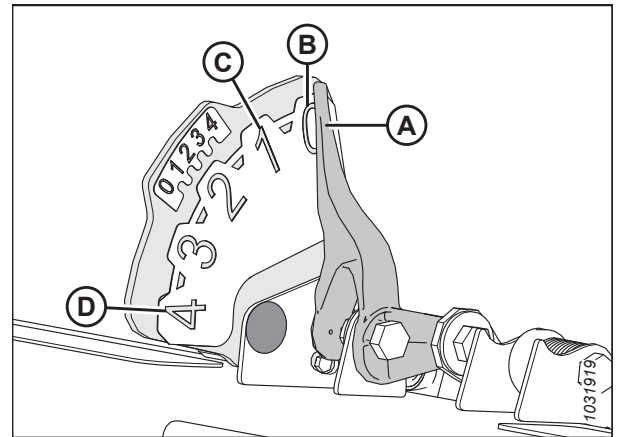


Figura 3.316: Indicatore di flottazione

1. inserire il separatore e la testata.
2. Sollevare o abbassare manualmente la testata fino all'altezza di taglio desiderata.
3. Premere 1 sul pulsante (A). Si accenderà una spia gialla accanto al pulsante.

**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. Sollevare o abbassare manualmente l'aspo fino alla posizione di lavoro desiderata.
5. Premere 1 sul pulsante (A). Si accenderà una spia gialla accanto al pulsante.

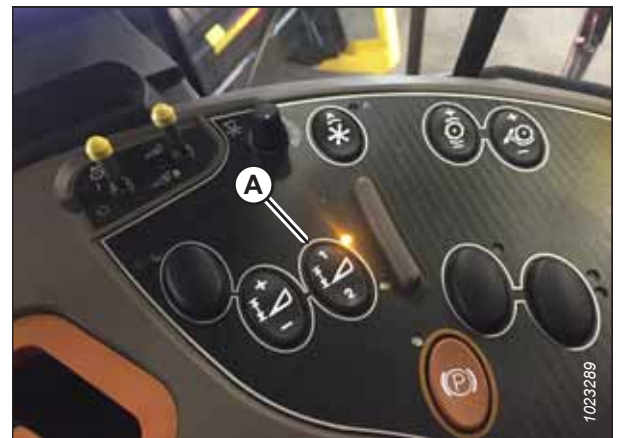


Figura 3.317: Quadro strumenti della mietitrebbia Case

## IMPIEGO

6. Sollevare o abbassare manualmente la testata fino alla seconda altezza di taglio desiderata.
7. Premere 2 sul pulsante (A). Si accenderà una spia gialla accanto al pulsante.
8. Sollevare o abbassare manualmente l'aspo fino alla posizione di lavoro desiderata.
9. Premere 2 sul pulsante (A). Si accenderà una spia gialla accanto al pulsante.



Figura 3.318: 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 (AHHC) è in funzione.



Figura 3.319: Display della mietitrebbia Case – Schermata Run 1

10. Per abilitare le preimpostazioni, attivare il pulsante AHHC (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 alla massima altezza di lavoro, tenere premuto il pulsante SHIFT sul retro del controller mentre si tocca il pulsante AHHC (A).



Figura 3.320: 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 massima di lavoro) (A).



Figura 3.321: Display della mietitrebbia Case – Schermata di impostazione testata

12. Se è necessario modificare la posizione di una preimpostazione, è possibile regolare con precisione questo elemento con il pulsante (A) sul quadro strumenti della mietitrebbia.



Figura 3.322: Quadro strumenti della mietitrebbia Case

### 3.10.6 Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250

Per rendere il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) compatibile con le mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250, è necessario impostare le opzioni di configurazione della testata per il particolare modello di testata, configurare le impostazioni della velocità dell'aspo, impostare i comandi AHC e calibrare il sistema AHC per verificarne il corretto funzionamento.

#### *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 inviare le letture di tensione corrette. 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**

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

1. Posizionare la testata a 254–356 mm (10–14") dal suolo e sbloccare la flottazione.
2. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non può essere spostata) in entrambe le posizioni.

**NOTA:**

Se la testata non si trova sui finecorsa abbassamento durante i due passaggi successivi, la tensione potrebbe andare fuori intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC). Se la testata non si trova sui finecorsa abbassamento, vedere [3.11 Livellamento della testata](#), pagina 247 per le istruzioni.

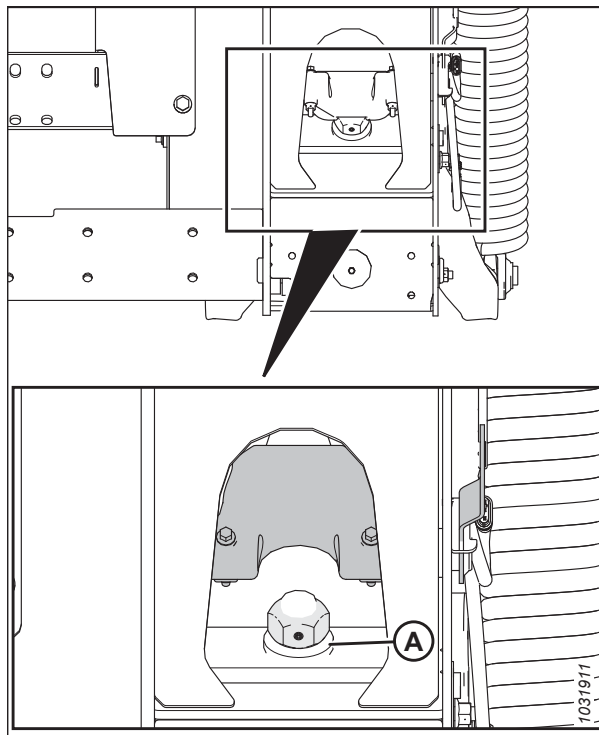


Figura 3.323: Dispositivo di bloccaggio flottazione

3. Se l'indicatore non è sullo zero, allentare il bullone (A) e far scorrere la piastra indicatrice della flottazione (B) finché l'indicatore (C) si trova su 0 (D).
4. Serrare il bullone (A).

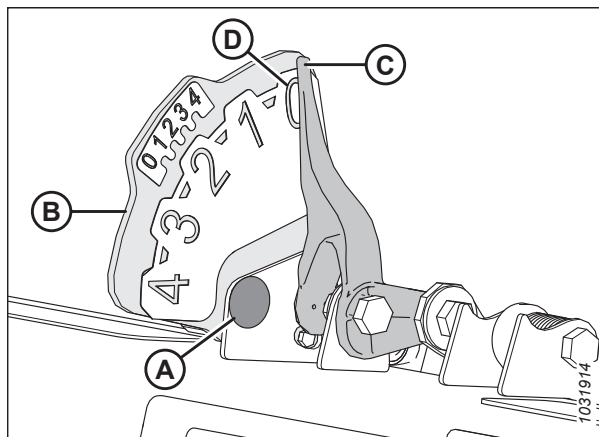


Figura 3.324: Indicatore di flottazione

## IMPIEGO

5. Assicurarsi che la flottazione della testata sia sbloccata.
6. Selezionare DIAGNOSTICS (Diagnostica) (A) nella schermata MAIN (Principale). Si apre la schermata DIAGNOSTICS.
7. Selezionare SETTINGS (Impostazioni). Si apre la schermata SETTINGS.

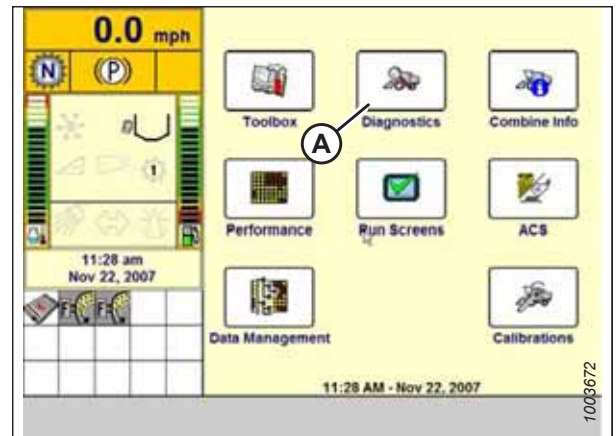


Figura 3.325: Display della mietitrebbia Case IH

8. Selezionare il menu a discesa GROUP (Gruppo) (A). Si apre la finestra di dialogo GROUP.

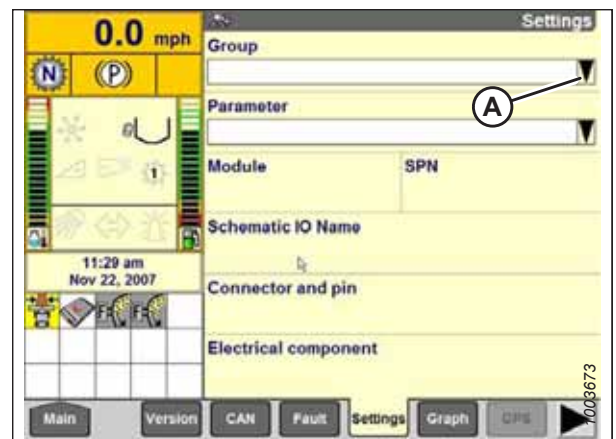


Figura 3.326: Display della mietitrebbia Case IH

9. Selezionare HEADER HEIGHT/TILT (Inclinazione/altezza testata) (A). Si apre la schermata PARAMETER (Parametro).

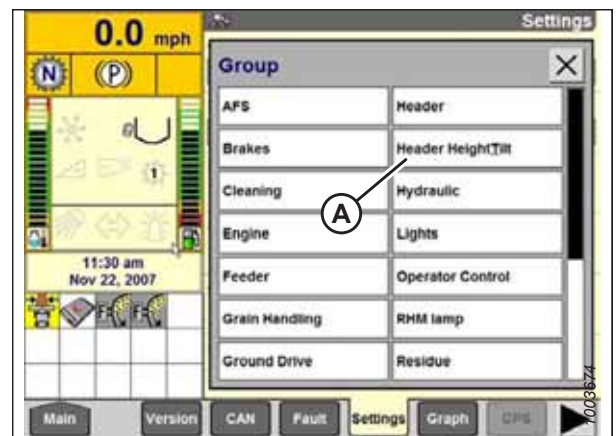


Figura 3.327: Display della mietitrebbia Case IH



## IMPIEGO

10. 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.

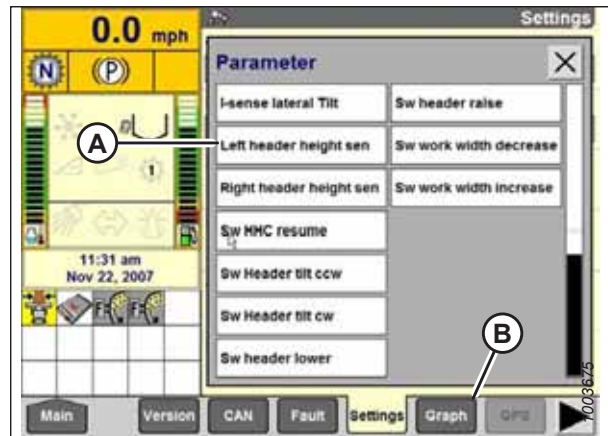


Figura 3.328: Display della mietitrebbia Case IH

### Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 120, 230, 240 e 250

Utilizzare le informazioni riportate nella tabella seguente per consultare rapidamente le impostazioni consigliate per una testata a tappeti della serie 2.

#### NOTA:

Le opzioni di impostazione variano in base alla versione del software della mietitrebbia. Per la versione 28.00 o superiore, vedere la Tabella 3.30, pagina 234; per le versioni inferiori, vedere la Tabella 3.31, pagina 235.

Per istruzioni dettagliate, consultare le procedure di impostazione e calibrazione della testata per mietitrebbia Case IH serie 120, 230, 240 e 250.

Tabella 3.30 Impostazioni della testata – Case IH serie 120, 230, 240 e 250 (versione software 28.00 o superiore)

Parametro di impostazione	Impostazione suggerita	
Header sub type (Sottotipo di testata)	2000	
Frame type (Tipo di telaio)	Flex (Flessibile)	
Header sensors (Sensori della testata)	Attivazione	
Flottazione pressione della testata	NO	
Height/Tilt Response (Risposta altezza/inclinazione)	Fast (Veloce)	
Auto height override (Sistema di sicurezza automatico altezza)	Sì	
Sensibilità all'altezza dell'HHC <sup>68</sup>	Sistema a due sensori	250
	Sistema a un sensore	180
Sensibilità inclinazione HHC	150	
Sensore di altezza dell'aspo	Sì	
Inclinazione automatica	Sistema a due sensori	Sì
	Sistema a un sensore	NO

68. Se durante il funzionamento si verifica del pendolamento, diminuire l'impostazione HUNTING (Pendolamento) di 20 punti per volta finché non si verifica più il pendolamento.

## IMPIEGO

**Tabella 3.31 Impostazioni della testata – Case IH serie 120, 230, 240 e 250 (versione software inferiore alla 28.00)**

Parametro di impostazione	Impostazione suggerita	
Header style (Tipo di testata)	(Flexhead) Testa flessibile	
Auto reel speed slope (Rampa velocità automatica dell'aspo)	133	
Flottazione pressione della testata	NO	
Trasmissione aspo	Idraulico	
Reel fore-back (Avanzamento e arretramento aspo)	Sì	
Sensibilità all'altezza dell'HHC <sup>69</sup>	Sistema a due sensori	250
	Sistema a un sensore	180
Sensibilità inclinazione HHC	150	
Fore/Aft control (Controllo longitudinale)	Sì	
Hdr fore/aft tilt (Inclinazione longitudinale testata)	Sì	
Header type (Tipo di testata) (scheda Head2)	Draper (A tappeti)	
Tipo di taglio	Piattaforma	
Header width (Larghezza testata)	Impostare in base alle specifiche della testata	
Header usage (Uso della testata)	Impostare in base alle specifiche della testata	
Sensore di altezza dell'aspo	Sì	
Inclinazione automatica	Sistema a due sensori	Sì
	Sistema a un sensore	NO

### *Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250*

L'uscita del sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) deve essere calibrata per ogni mietitrebbia, altrimenti la funzione AHHC non funzionerà correttamente.



### **PERICOLO**

**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 ad essa.**

#### **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 239](#).

69. Se durante il funzionamento si verifica del pendolamento, diminuire l'impostazione HUNTING (Pendolamento) di 20 punti per volta finché non si verifica più il pendolamento.

## IMPIEGO

### 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'AHC. Potrebbe essere necessario impostare una flottazione più pesante per la procedura di calibrazione, in modo che la testata non si separi dal modulo flottazione.

### NOTA:

Per ottenere le migliori prestazioni del controllo dell'altezza automatica testata (AHC), eseguire queste procedure con il collegamento centrale impostato su **D**. Al termine dell'impostazione e della calibrazione, regolare il collegamento centrale sull'angolazione della testata desiderata. Per le istruzioni, consultare [3.9.5 Angolo della testata, pagina 162](#).

1. Assicurarsi che il collegamento centrale sia impostato su **D**.
2. Verificare che tutti i collegamenti elettrici e idraulici tra la testata e il modulo flottazione siano funzionanti.
3. Selezionare TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A) nella schermata MAIN (Principale).

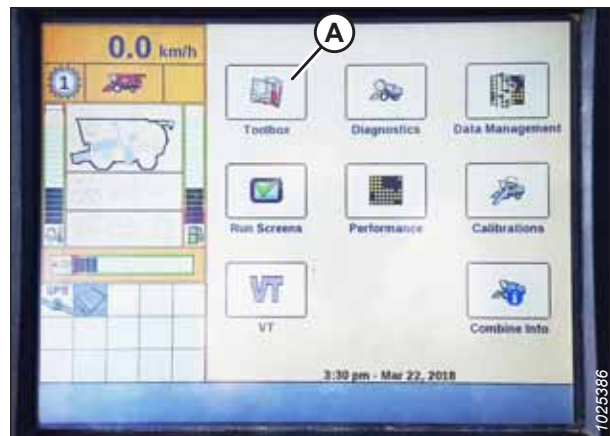


Figura 3.329: Display della mietitrebbia Case IH

4. Selezionare la scheda HEADER (Testata) (A).

### NOTA:

Per individuare la scheda HEADER (Testata), potrebbe essere necessario scorrere verso destra utilizzando le frecce laterali (C).

5. Impostare lo HEADER STYLE (Tipo di testata) (B).

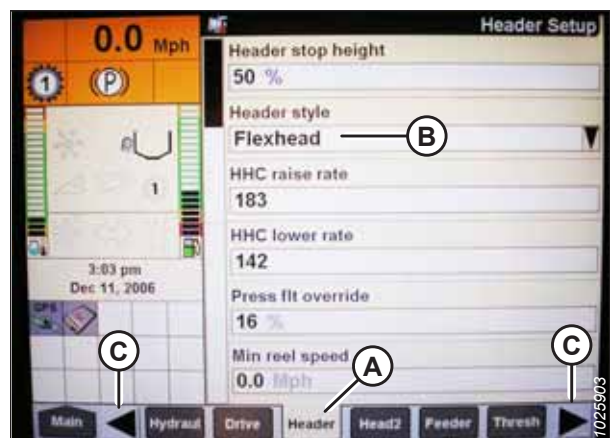


Figura 3.330: Display della mietitrebbia Case IH



## IMPIEGO

- Impostare AUTO REEL SPEED SLOPE (Velocità automatica dell'aspo per pendenza).

### NOTA:

Il valore AUTO REEL SPEED SLOPE mantiene automaticamente la velocità automatica dell'aspo rispetto alla velocità al suolo. Ad esempio, se il valore è impostato su 133, l'aspo girerà più velocemente della velocità al suolo. 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.

- Se in dotazione, impostare il valore HEADER PRESSURE FLOAT (Flottazione pressione testata) su NO e assicurarsi che REEL DRIVE (Trasmissione dell'aspo) sia impostato su HYDRAULIC (Idraulica).
- Impostare REEL FORE-BACK (Aspo avanti-indietro) su YES (Sì) (se applicabile).

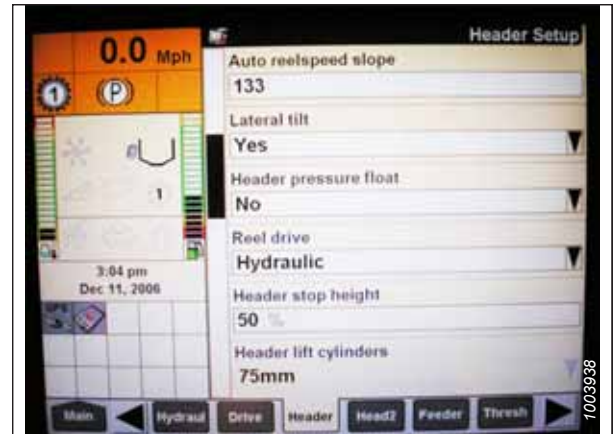


Figura 3.331: Display della mietitrebbia Case IH

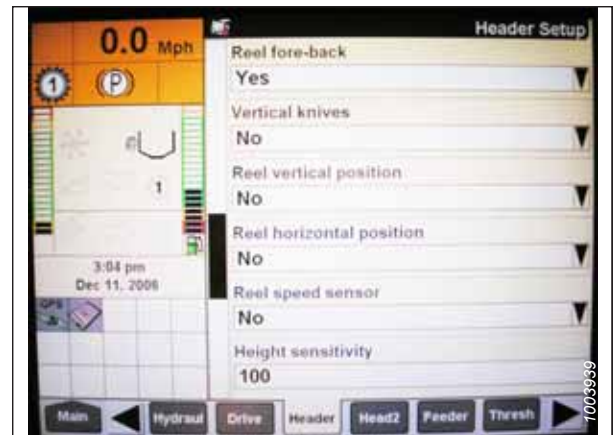


Figura 3.332: Display della mietitrebbia Case IH

- Individuare il campo HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) (A) e impostarlo come segue:

- Se si utilizza un sistema a due sensori: impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 250.
- Se si utilizza un sistema a sensore singolo: impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 180.

### NOTA:

Se durante il funzionamento si verifica un pendolamento, diminuire questa impostazione di 20 punti alla volta finché non si verifica più il pendolamento.

- Impostare la HHC TILT SENSITIVITY (Sensibilità di inclinazione HHC) (B) su 150. Aumentare o diminuire la sensibilità secondo preferenza.



Figura 3.333: Display della mietitrebbia Case IH

## IMPIEGO

11. Impostare FORE/AFT CONTROL (Comando longitudinale) e HDR FORE/AFT TILT (Inclinazione longitudinale testata) su YES (Sì) (se applicabile).



Figura 3.334: Display della mietitrebbia Case IH

12. Premere HEAD2 (Testata 2) (A) in fondo alla schermata.
13. 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 questo dato.

14. Impostare CUTTING TYPE (Tipo di taglio) (C) su PLATFORM (Piattaforma).
15. Impostare HEADER WIDTH (Larghezza della testata) (D) e HEADER USAGE (Uso della testata) (E) sui valori appropriati.

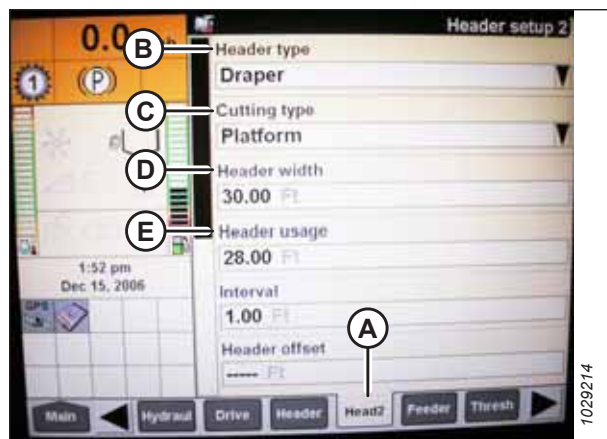


Figura 3.335: Display della mietitrebbia Case IH

16. Nel menu REEL HEIGHT SENSOR (Sensore di altezza dell'aspo), selezionare YES (Sì) (A).



Figura 3.336: Display della mietitrebbia Case IH

## IMPIEGO

17. Individuare il campo AUTOTILT (Inclinazione automatica) (A) e impostarlo come segue:

- **Se si utilizza un sistema a due sensori:** Selezionare YES nel campo AUTOTILT (Inclinazione automatica).
- **Se si utilizza un sistema a sensore singolo:** Selezionare NO nel campo AUTOTILT (Inclinazione automatica).

### 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 3.337: 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, altrimenti la funzione AHHC non funzionerà correttamente.



## PERICOLO

**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 ad essa.**

### 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. Per visualizzare la versione del software, selezionare il pulsante DIAGNOSTICS (Diagnostica) dalla schermata principale, quindi selezionare la scheda VERSION (A).

### NOTA:

Se la flottazione della testata è impostata su un valore troppo leggero, può impedire la calibrazione dell'AHHC. Per la procedura di calibrazione potrebbe essere necessario impostare un peso della flottazione maggiore, in modo che la testata non si separi dal modulo flottazione.

### NOTA:

Per ottenere le migliori prestazioni del controllo dell'altezza automatica testata (AHHC), eseguire queste procedure con il collegamento centrale impostato su **D**. Al termine dell'impostazione e della calibrazione, regolare il collegamento centrale sull'angolazione della testata desiderata. Per le istruzioni, consultare [3.9.5 Angolo della testata](#), pagina 162.

2. Impostare il collegamento centrale della testata su **D**.
3. Sollevare la testata sui fincorsa abbassamento e sbloccare la flottazione della testata.



Figura 3.338: Display della mietitrebbia Case IH

## IMPIEGO

4. Portare le ali in posizione di bloccaggio.

### *Regolazione delle impostazioni nel display della mietitrebbia*

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

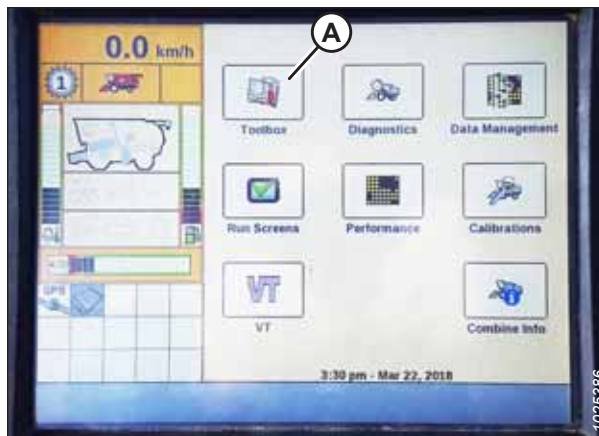


Figura 3.339: Display della mietitrebbia Case IH

6. Selezionare la scheda HEAD 1 (Testata 1) (A).

#### **NOTA:**

Per individuare la scheda HEAD 1 (Testata 1), potrebbe essere necessario scorrere verso destra utilizzando le frecce laterali (B).

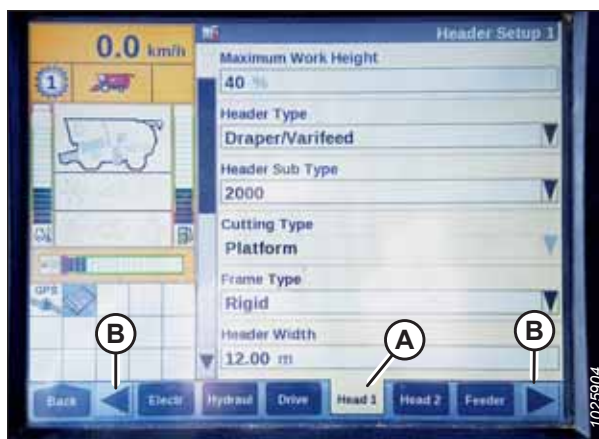


Figura 3.340: Display della mietitrebbia Case IH

7. Individuare il campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata).
8. Selezionare 2000 (A).



Figura 3.341: Display della mietitrebbia Case IH



## IMPIEGO

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

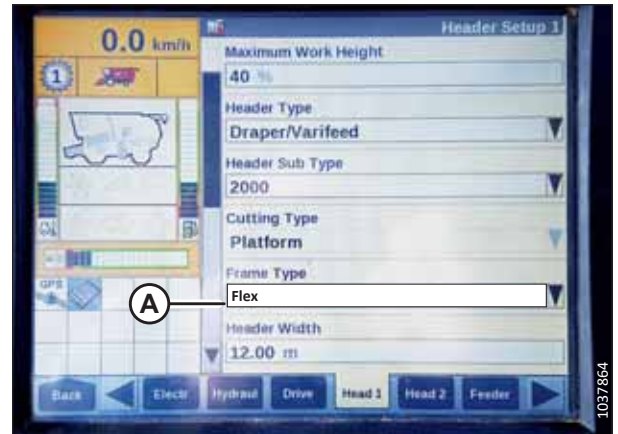


Figura 3.342: Display della mietitrebbia Case IH

10. Selezionare la scheda HEAD 2 (Testata 2) (A).
11. Nel campo HEADER SENSORS (Sensori testata) (B), selezionare ENABLE (Abilita).
12. Nel campo HEADER PRESSURE FLOAT (Flottazione pressione testata) (C), selezionare NO (No).
13. Nel campo HEIGHT/TILT RESPONSE (Risposta altezza/inclinazione) (D), selezionare FAST (Veloce).
14. Nel campo AUTO HEIGHT OVERRIDE (Ignora altezza automatica) (E), selezionare YES (Sì).
15. Per passare alla schermata successiva, premere la freccia verso il basso (F).
16. Individuare il campo HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) (A) e impostarlo come segue:
  - **Se si utilizza un sistema a sensore singolo:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 180.
  - **Se si utilizza un sistema a due sensori:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 250.

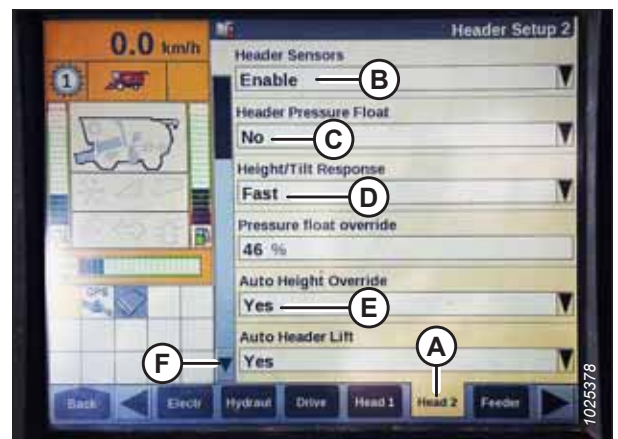


Figura 3.343: Display della mietitrebbia Case IH

### NOTA:

Se durante il funzionamento si verifica un pendolamento, diminuire questa impostazione di 20 punti alla volta finché non si verifica più il pendolamento.

17. Impostare la HHC TILT SENSITIVITY (Sensibilità di inclinazione HHC) (B) su 150. Aumentare o diminuire la sensibilità secondo preferenza.



Figura 3.344: Display della mietitrebbia Case IH

## IMPIEGO

18. Nel menu REEL HEIGHT SENSOR (Sensore di altezza dell'aspo), selezionare YES (Sì) (A).



Figura 3.345: Display della mietitrebbia Case IH

19. Passare al campo AUTOTILT (Inclinazione automatica) (A) e impostarlo come segue:

- **Se si utilizza un sistema a due sensori:** Selezionare YES nel campo AUTOTILT (Inclinazione automatica).
- **Se si utilizza un sistema a sensore singolo:** Selezionare NO nel campo AUTOTILT (Inclinazione automatica).



Figura 3.346: Display della mietitrebbia Case IH

### *Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata*

20. Selezionare CALIBRATION (Calibrazione) sul display della mietitrebbia e premere il tasto di navigazione della freccia a destra per accedere al riquadro informazioni.
21. 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 opzioni.



Figura 3.347: Display della mietitrebbia Case IH

## IMPIEGO

22. Seguire i passaggi della calibrazione nell'ordine in cui appaiono nella finestra di dialogo. 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.

23. 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 procedura di calibrazione dell'AHC, al termine della calibrazione è necessario riportarla sul valore operativo di flottazione consigliato.

24. 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 3.348: Display della mietitrebbia Case IH



Figura 3.349: 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

**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 ad essa.**

**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.

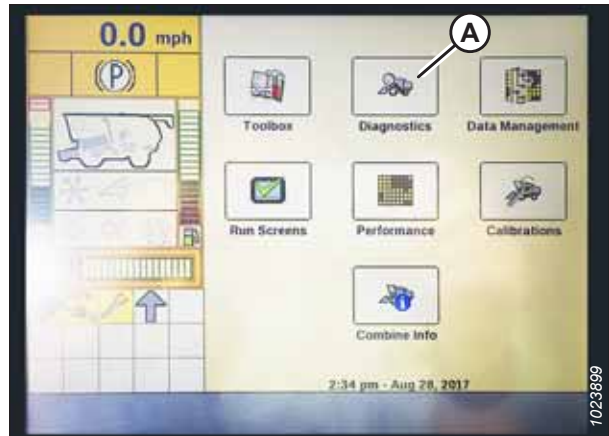


Figura 3.350: Display della mietitrebbia Case IH

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 3.351: 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 di 4,1–4,5 V.
7. Sollevare l'aspo per visualizzare la tensione inferiore (C). La tensione dovrebbe essere di 0,5–0,9 V.
8. Se una delle due tensioni non rientra nell'intervallo, vedere [Controllo e regolazione del sensore di altezza dell'aspo](#), pagina 171.

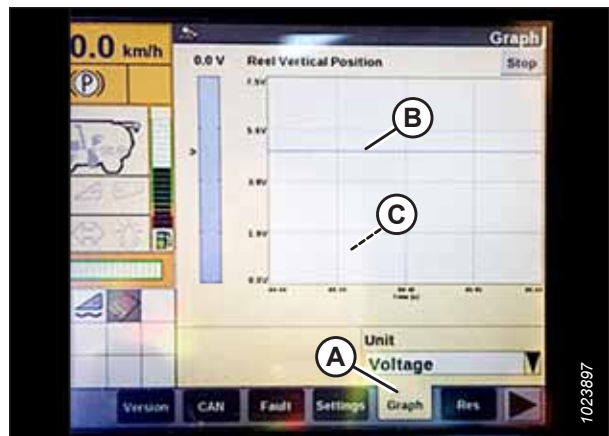


Figura 3.352: Display della mietitrebbia Case IH



*Configurazione dell'altezza di taglio preimpostata – Mietitrebbie Case IH serie, 120, 230, 240 e 250*

Una volta configurato il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) per il funzionamento con la testata, è possibile configurare l'altezza di taglio preimpostata.

**PERICOLO**

**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 ad essa.**

**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") 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.

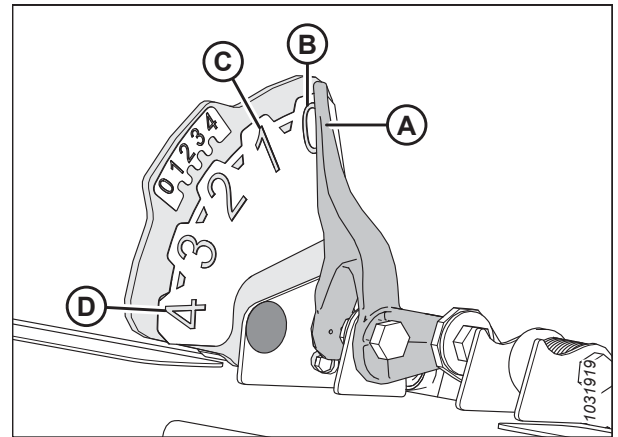


Figura 3.353: Indicatore di flottazione

1. Inserire il separatore e la testata.
2. Sollevare o abbassare manualmente la testata all'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. Sollevare o abbassare manualmente l'aspo fino alla posizione desiderata.
5. Premere l'interruttore SET (Impostazione) #1 (A). La spia accanto all'interruttore (A) si accende.
6. Sollevare o abbassare manualmente la testata fino alla seconda altezza di taglio desiderata.



Figura 3.354: Comandi delle mietitrebbie Case

## IMPIEGO

7. Premere l'interruttore SET (Impostazione) #2 (B). La spia accanto all'interruttore (B) si accende.
8. Sollevare o abbassare manualmente l'aspo fino alla 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 3.355: Comandi delle mietitrebbie Case

### 3.11 Livellamento della testata

Il modulo flottazione è impostato in fabbrica per fornire il livellamento corretto per la testata. Di norma non dovrebbe richiedere alcuna regolazione.

Se la testata non è in piano, eseguire i seguenti controlli prima di regolare i leveraggi di livellamento:

- Controllare la pressione dei pneumatici della mietitrebbia.
- Controllare che il collo alimentatore della mietitrebbia sia in piano. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
- Controllare che la parte superiore del modulo flottazione sia in piano e parallela al collo alimentatore.

**NOTA:**

Le molle di flottazione **NON** vengono utilizzate per livellare la 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. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Posizionare la testata in modo che la barra falciante sia a 254–356 mm (10–14") da terra.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere *Blocco/sblocco delle ali della testata, pagina 150*.
5. Controllare e, se necessario, regolare la flottazione. Per istruzioni, vedere *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138*.
6. 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) (SBLOCCA).

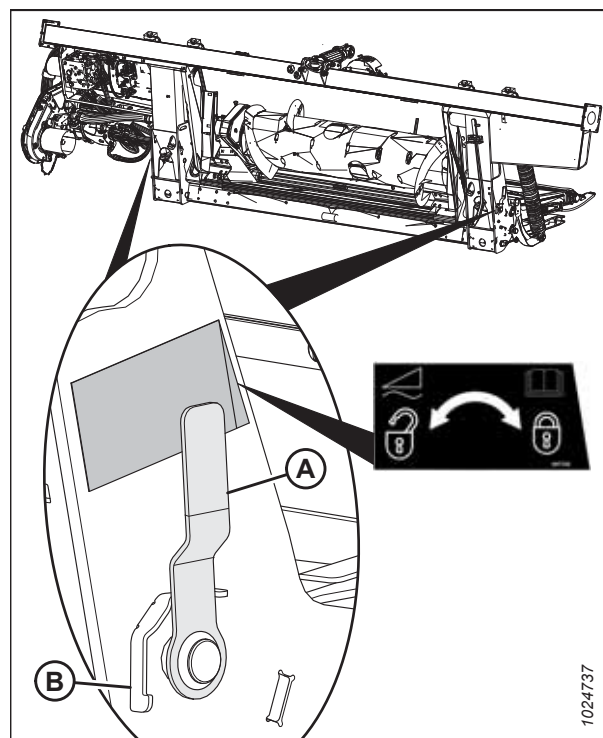


Figura 3.356: Dispositivo di bloccaggio flottazione della testata in posizione di blocco

## IMPIEGO

7. Sul lato alto della testata, effettuare piccole regolazioni (1/4–1/2 di giro) in senso antiorario del dado (A) per livellare la testata.

### NOTA:

La vite di fermo (B) non necessita di essere allentata per regolazioni fino a mezzo giro del dado (A).

### IMPORTANTE:

Una regolazione superiore a due giri in entrambe le direzioni può influire negativamente sulla flottazione della testata.

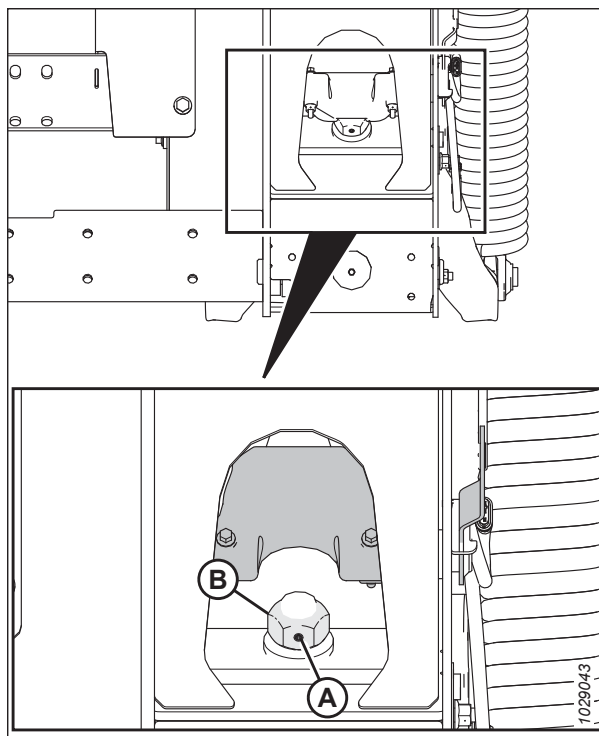


Figura 3.357: Dispositivo di bloccaggio flottazione – Destra

8. Dopo aver regolato il lato alto della testata, azzerare la lancetta dell'indicatore di flottazione (A) allentando il dado che fissa il bullone (B) e centrando la lancetta dell'indicatore sullo zero.

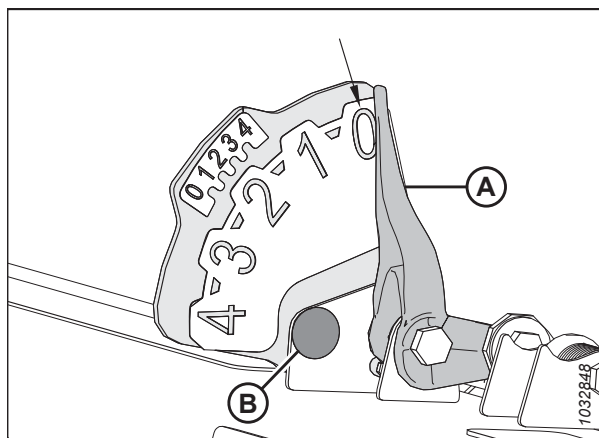


Figura 3.358: Indicatore di flottazione sinistra

## IMPIEGO

**NOTA:**

Assicurare una distanza minima di 2–3 mm (1/8") (A) tra il telaio e la parte posteriore della leva a squadra.

**NOTA:**

Dopo avere eseguito il livellamento della testata, controllare la flottazione. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138](#).

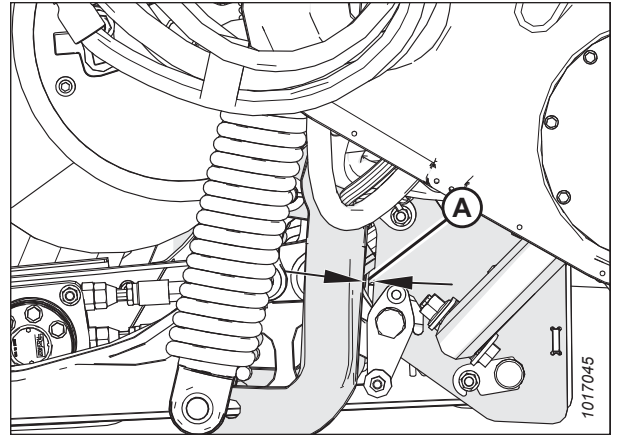


Figura 3.359: Leva a squadra

### 3.12 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante

Seguire questa procedura se un'ostruzione impedisce alla barra falciante di funzionare correttamente.



#### 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

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.

Per rimuovere le ostruzioni dalla barra falciante, invertire il collo alimentatore della mietitrebbia. Se la barra falciante è ancora ostruita, procedere come segue:

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 e inserire la frizione della trasmissione della testata.
3. Se l'ostruzione **NON** viene eliminata, disinserire la frizione di trasmissione della testata e sollevare completamente la testata.
4. Spegner 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. Pulire la barra falciante a mano.

### **3.13 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.

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. Invertire l'alimentazione della mietitrebbia secondo le specifiche del produttore (l'inversione dell'alimentazione varia a seconda dei modelli di mietitrebbia).
4. Ridurre a 0 la velocità dei tappeti laterali.
5. Inserire la trasmissione della testata.
6. Dopo avere rimosso l'ostruzione, aumentare lentamente la velocità dei tappeti laterali fino alle impostazioni precedenti.

## 3.14 Trasporto

La testata può essere trasportata in due modi: collegata a una mietitrebbia e trainata dietro una mietitrebbia o un trattore agricolo.

Per ulteriori informazioni, vedere

- [3.14.1 Trasporto della testata su mietitrebbia, pagina 252](#)
- [3.14.2 Traino, pagina 252](#)

### 3.14.1 Trasporto della testata su mietitrebbia

In condizioni di buona visibilità, è possibile trasportare la testata per mietitrebbia mentre è collegata a una mietitrebbia.



#### AVVERTENZA

**NON** guidare la mietitrebbia con la testata collegata su strade urbane o extraurbane 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 di circolare su una strada, accertarsi che i lampeggianti arancioni, le luci posteriori rosse e le luci anteriori siano puliti e funzionino correttamente. Orientare le luci arancioni in modo da ottenere la migliore visibilità per il traffico in avvicinamento. Usare sempre le luci quando si viaggia su strada così da fornire un'adeguata segnalazione agli altri veicoli.
- **NON** utilizzare le luci di campo sulle strade: potrebbero confondere gli altri conducenti.
- Prima di percorrere una strada, pulire i segnali e i riflettori di veicolo lento, regolare gli specchietti retrovisori e pulire i finestrini.
- Abbassare completamente l'aspo e sollevare la testata, a meno che non si stia eseguendo il trasporto su un pendio.
- Mantenere un'adeguata visibilità e prestare 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 dello slancio in avanti per qualsiasi motivo. Per evitare il contatto con il suolo, sollevare completamente la testata alla fine della pendenza.
- Viaggiare a velocità sicure per garantire sempre il completo comando e la stabilità della macchina.

### 3.14.2 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 in più punti utilizzando un veicolo trainante. Per evitare la perdita di controllo con conseguenti lesioni fisiche e/o danni alla macchina, attenersi alle istruzioni seguenti.

#### **ATTENZIONE**

Per evitare la perdita di controllo con conseguenti lesioni fisiche e/o danni alla macchina, attenersi alle seguenti istruzioni di trasporto a bassa velocità:

- Il peso del veicolo trainante deve essere superiore al peso della testata per garantire prestazioni di comando e di frenata adeguate.
- **NON** trainare con un veicolo adibito alla circolazione stradale. Utilizzare solo un trattore agricolo, una mietitrebbia o un'andana MacDon correttamente configurata.
- Per aumentare la stabilità della 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.
- Controllare che tutti i perni siano fissati correttamente in posizione di trasporto ai sostegni delle ruote, al sostegno della barra falciante e all'attacco.
- Prima del trasporto controllare le condizioni e la pressione dei pneumatici.
- 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 MacDon.)
- 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 di trasporto a bassa velocità:

- **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).
- Percorrere le curve solo a velocità molto basse (8 km/h [5 mph] o meno), poiché in curva la stabilità della testata è ridotta. **NON** accelerare quando si percorre o si esce da una curva.
- Quando si trasporta 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.

### 3.14.3 Conversione dalla posizione di trasporto a quella di campo (opzionale)

Se è stata trainata in una nuova posizione, la testata deve essere riconvertita 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.**

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. 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 sia a circa 914 mm (36") al di sopra del terreno.
5. Rimuovere l'acciarino (A).
6. Rimuovere il perno di bloccaggio (B).
7. Sfilare il gruppo ruota (C) dalla staffa di alloggiamento (D).

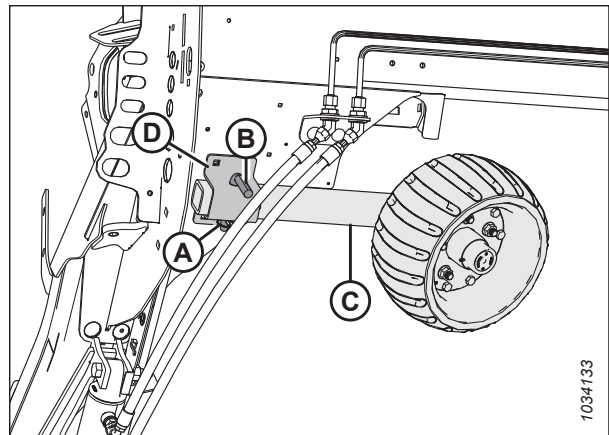


Figura 3.360: Gruppo ruote sinistro

8. Con la ruota rivolta verso l'interno, allineare il gruppo ruota (C) con il gruppo isolatore e farlo scorrere verso la parte anteriore della testata finché i fori per perni sono allineati.
9. Installare il perno di bloccaggio (B).
10. Installare l'acciarino (A).

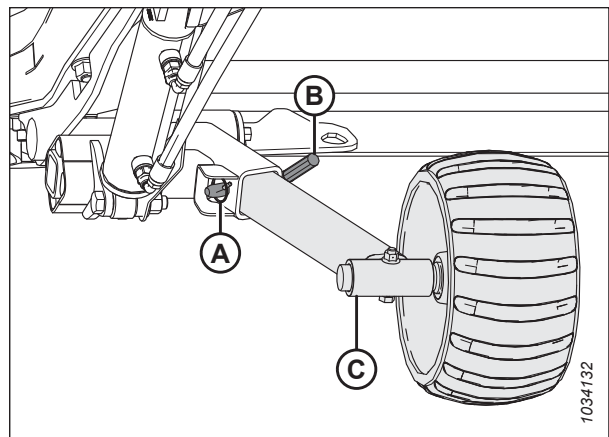


Figura 3.361: Gruppo ruote sinistro

## IMPIEGO

### Rimozione della barra di traino

Quando si effettua la conversione dalla posizione di trasporto, rimuovere la barra di traino dalla posizione di trasporto.

1. Bloccare i pneumatici della testata con dei cunei (A) per evitare che la testata si sposti.



Figura 3.362: 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 255](#). Per rimuovere una barra di traino senza prolunga, procedere al passaggio 16, [pagina 257](#).

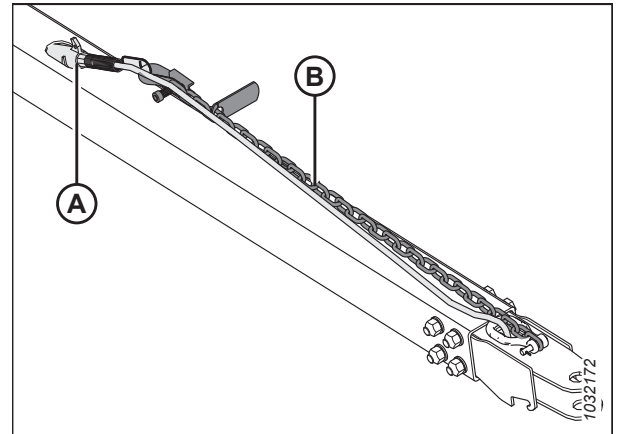


Figura 3.363: Gruppo barra di traino

### 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.

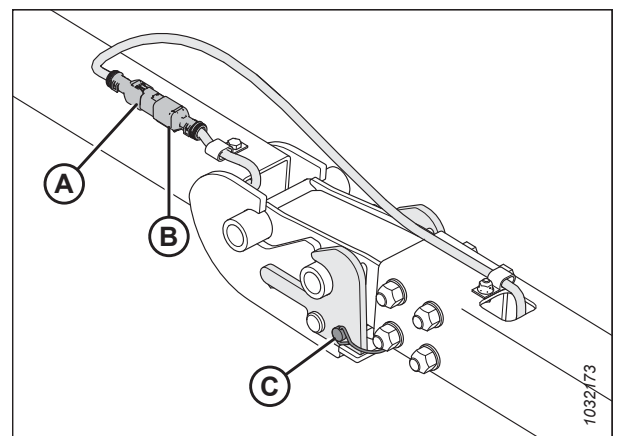


Figura 3.364: Cablaggio barra di traino / prolunga

## IMPIEGO

6. Fissare il cablaggio (A) della barra di traino nel vano di stoccaggio.
7. Sollevare l'attacco vicino al collegamento del fermo per togliere il peso dal 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).

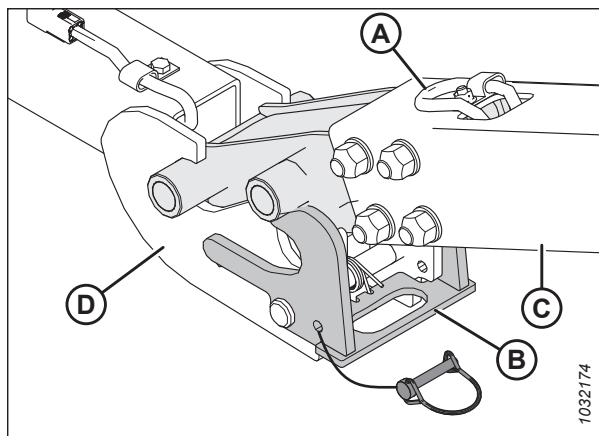


Figura 3.365: Giunto barra di traino / prolunga

9. Scollegare il cablaggio elettrico della prolunga della barra di traino (A) dal cablaggio dell'articolazione di trasporto lato sinistro (B).

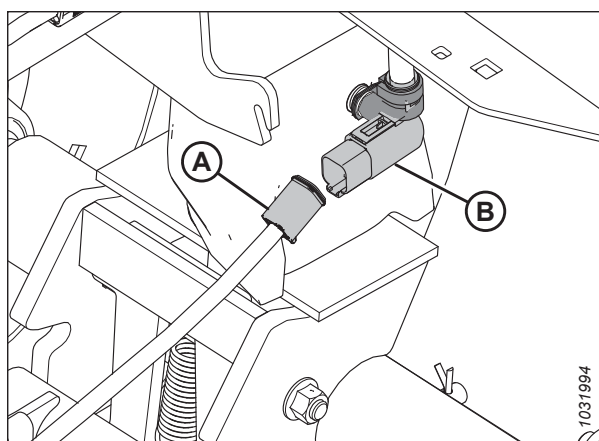


Figura 3.366: Collegamento elettrico della barra di traino

10. Rimuovere l'acciarino (A) dall'articolazione di trasporto (B).
11. Spingere indietro il fermo (C) per liberare la prolunga (D).

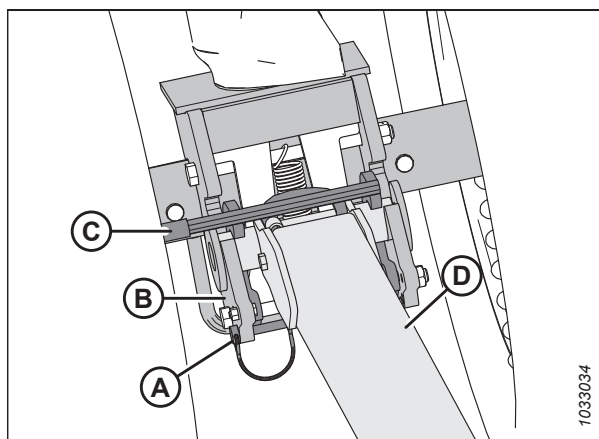


Figura 3.367: Prolunga della barra di traino e articolazione di trasporto

## IMPIEGO

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 258](#).

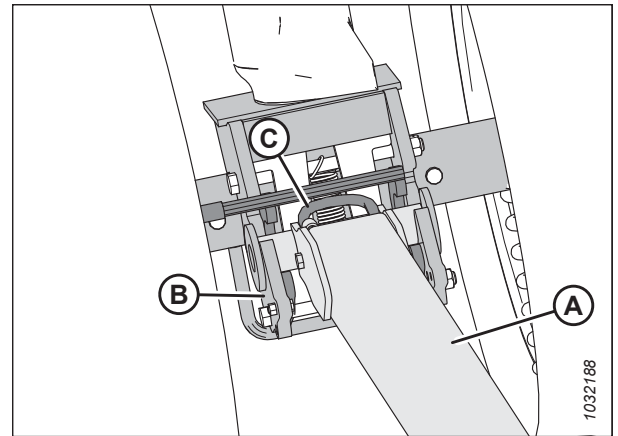


Figura 3.368: Fermo disinserito dalla prolunga

### **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).

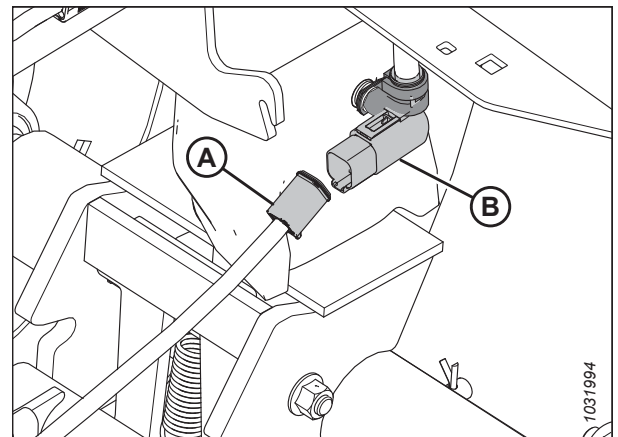


Figura 3.369: Collegamento elettrico della barra di traino

17. Rimuovere l'acciarino (A), quindi spingere indietro il fermo (B) per liberare la barra di traino.

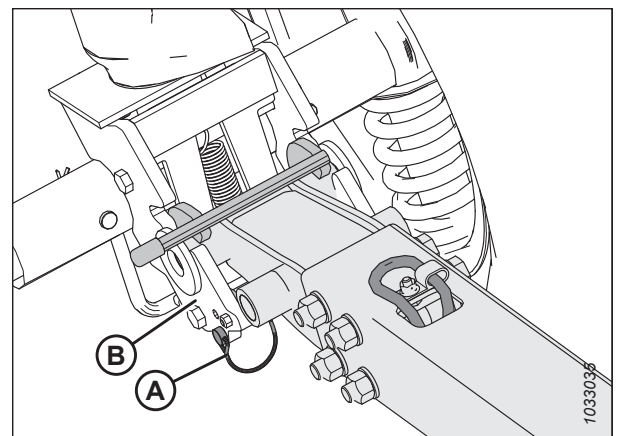


Figura 3.370: Barra di traino e articolazione di trasporto sinistra

## IMPIEGO

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 258*.

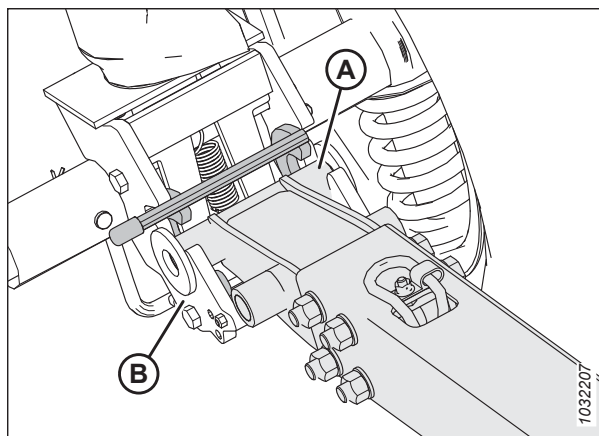


Figura 3.371: Barra di traino e articolazione di trasporto sinistra

### *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).

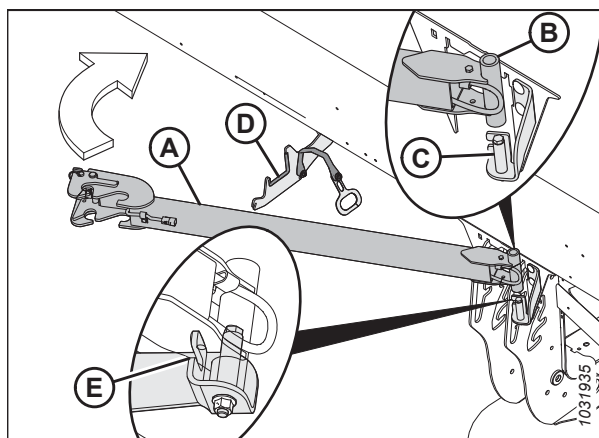


Figura 3.372: Conservazione della prolunga della barra di traino

## IMPIEGO

3. Per fissare la prolunga della barra di traino, agganciare la maniglia della cinghia (A) al dente d'arresto del supporto (B).

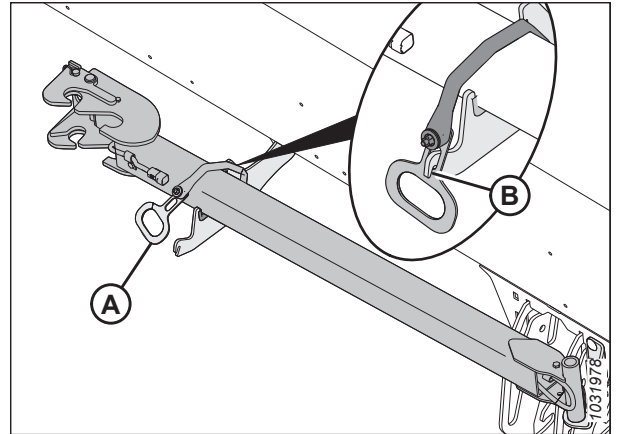


Figura 3.373: Conservazione della prolunga della barra di traino

### Barra di traino

4. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).
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:

Pannello laterale della testata rimosso dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

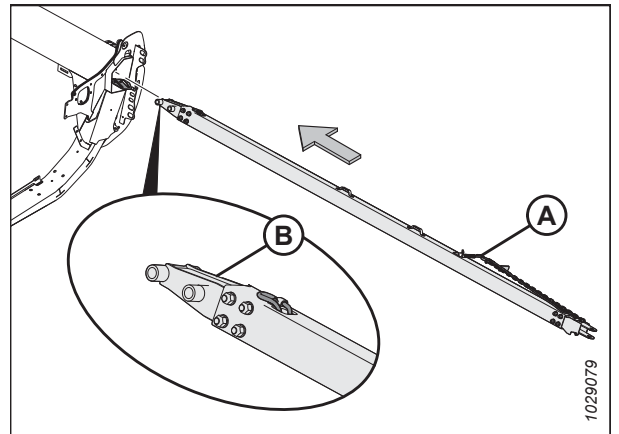


Figura 3.374: Estremità dell'attacco

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 41](#).

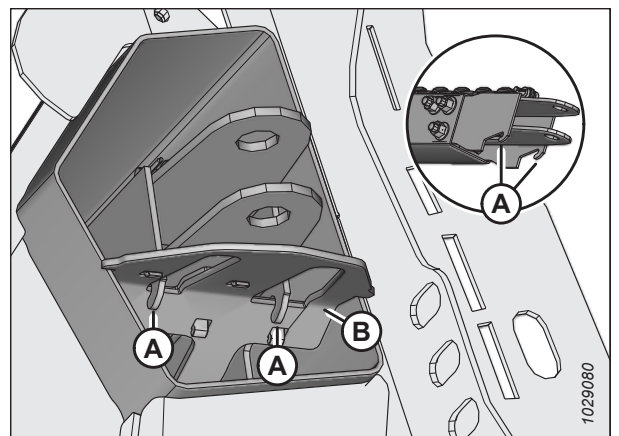


Figura 3.375: Ganci di fermo dell'estremità con cavallotto

*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. Questa procedura presuppone che la barra di traino sia stata rimossa.

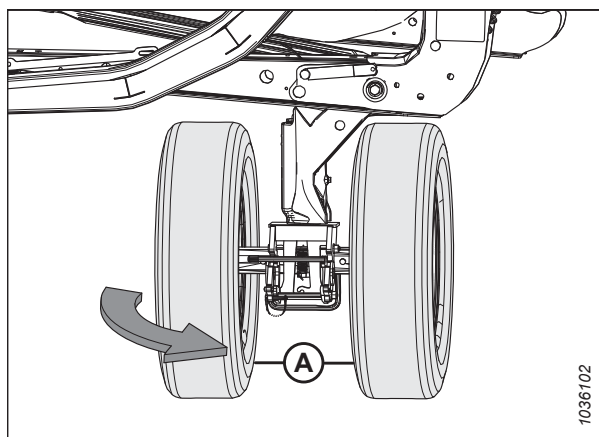
**PERICOLO**

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**

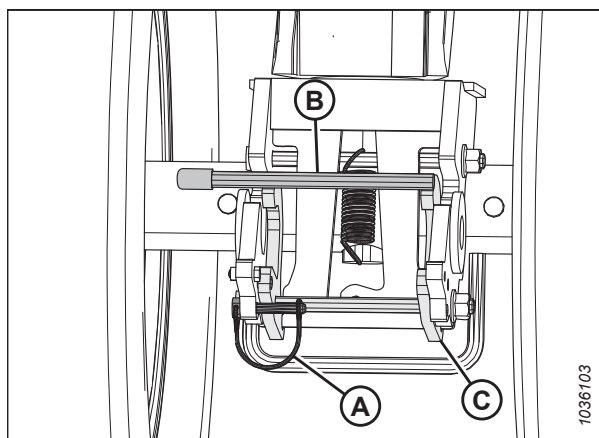
Assicurarsi che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.

1. Avviare il motore.
2. Sollevare la testata finché le ruote di trasporto si trovano a 51–102 mm (2–4") al di sopra del terreno.
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. Ruotare il gruppo ruote di trasporto lato sinistro (A) di 90° nella direzione indicata.



**Figura 3.376: Ruote di trasporto lato sinistro in modalità trasporto**

6. 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 3.377: Ruote di trasporto lato sinistro – Fermo di bloccaggio rotazione disinserito**



## IMPIEGO

7. Fissare il fermo (B) con l'acciarino (A).

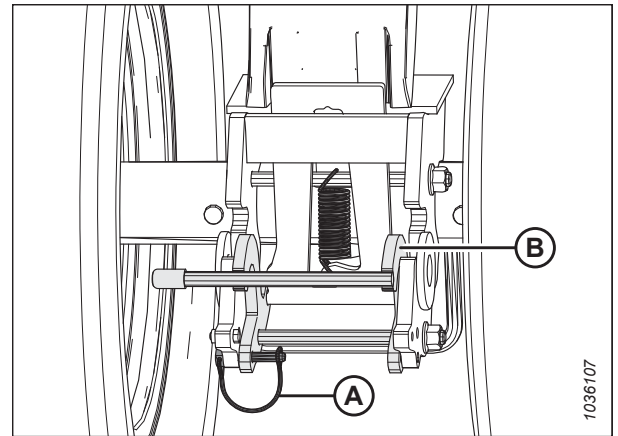


Figura 3.378: Ruote di trasporto lato sinistro – Fermo di bloccaggio rotazione inserito

8. Per sbloccare l'articolazione, fare pressione con un piede sul bullone (B) mentre si spinge la maniglia (A) verso il basso.

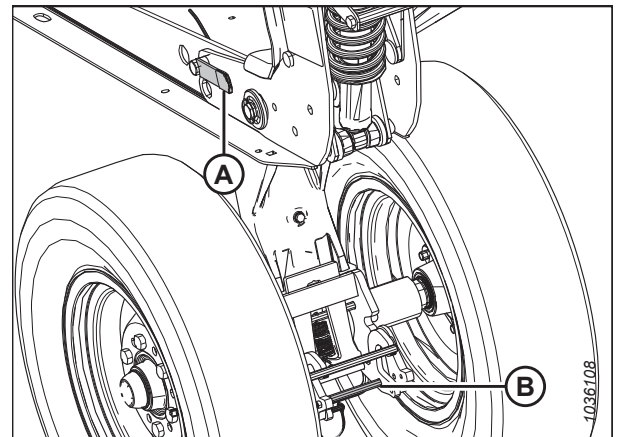


Figura 3.379: Ruote di trasporto lato sinistro – Articolazione sganciata

9. 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.

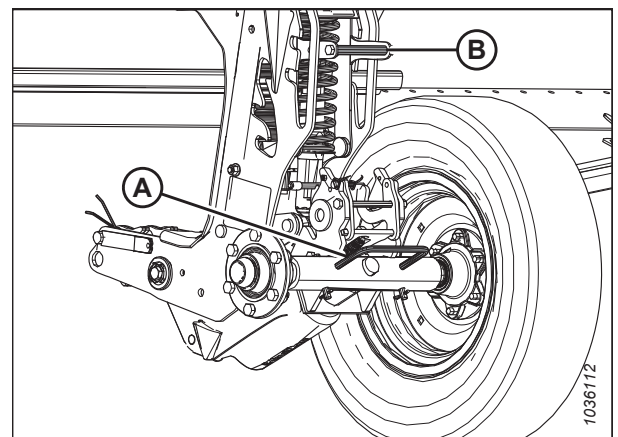
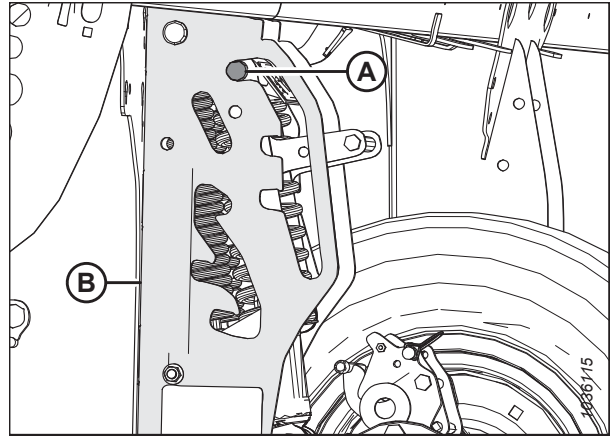


Figura 3.380: Ruote di trasporto lato sinistro nella posizione di alloggiamento più alta

## IMPIEGO

10. Assicurarsi che il perno (A) sia visibile nella posizione di alloggiamento più alta nella piastra (B).



**Figura 3.381: Perno di articolazione delle ruote di trasporto lato sinistro nella posizione di alloggiamento più alta**

### *Spostamento delle ruote posteriori (destre) in posizione di campo*

Le ruote di trasporto posteriori (destre) possono essere convertite dalla posizione di trasporto a quella di campo (alloggiamento) con pochi semplici passaggi.

Questa procedura mostra 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.**

1. Avviare il motore.
2. Sollevare la testata finché le ruote di trasporto si trovano a 51–102 mm (2–4") al di sopra del terreno.

#### **NOTA:**

Sollevare la testata a un'altezza tale da consentire l'inserimento dei puntelli di sicurezza del cilindro: 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") al di sopra del terreno.

3. Spegnere 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.

## IMPIEGO

5. Sull'assale di trasporto destro, rimuovere l'acciarino (A) dal fermo dell'assale di trasporto destro.
6. 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.
7. Abbassare l'assale di trasporto destro al suolo usando la maniglia della ruota (B).
8. Reinstallare l'acciarino (A) nel fermo.

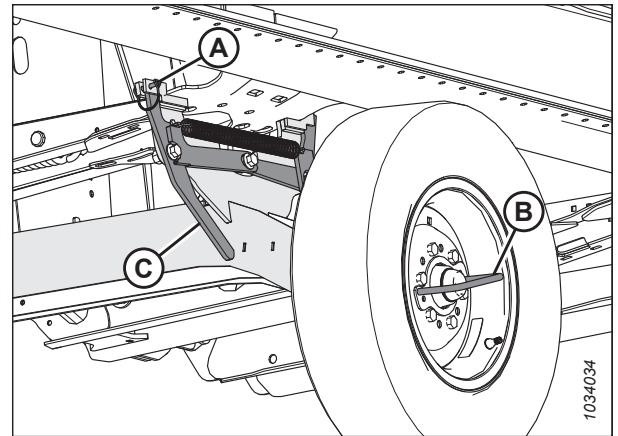


Figura 3.382: Assale di trasporto destro bloccato in posizione di trasporto

9. Sollevare e ruotare l'assale di trasporto destro (A) nella direzione illustrata utilizzando la maniglia della ruota.

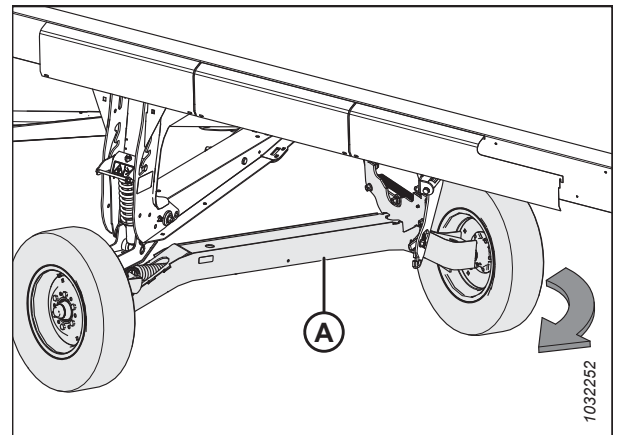


Figura 3.383: Rotazione dell'assale di trasporto destro

10. Utilizzando la maniglia della ruota (A), sollevare e posizionare l'assale di trasporto destro (B) sul sostegno di campo (C) per inserire il fermo.

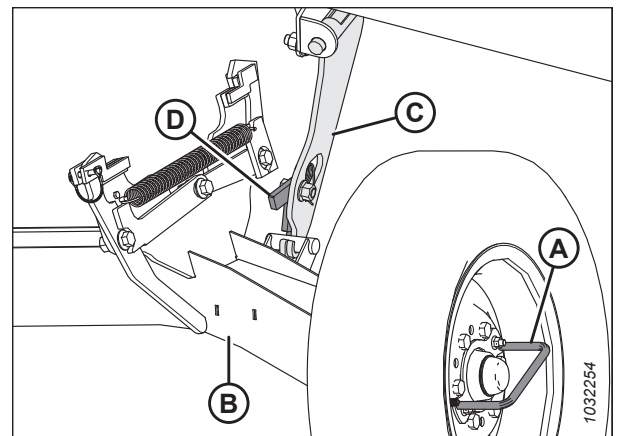


Figura 3.384: Assale di trasporto destro bloccato in posizione di campo

## IMPIEGO

11. 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.
12. 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 135*.

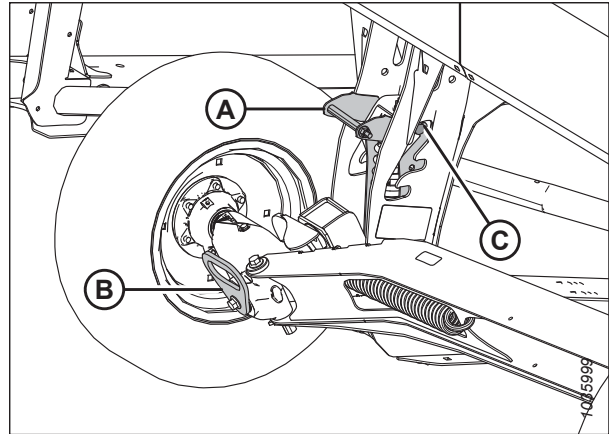


Figura 3.385: Ruote di trasporto lato destro nella posizione di alloggiamento più alta

### 3.14.4 Conversione dalla posizione di campo a quella di trasporto (opzionale)

Quando viene trainata in una nuova posizione, la testata deve essere convertita in posizione di trasporto.

#### *Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di lavoro a quella di trasporto*

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.**

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. 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 sia a circa 914 mm (36") al di sopra del terreno.
5. Rimuovere l'acciarino (A).
6. Rimuovere i perni di bloccaggio (B).
7. Far scorrere il gruppo ruote sinistro (C) verso il retro della testata.

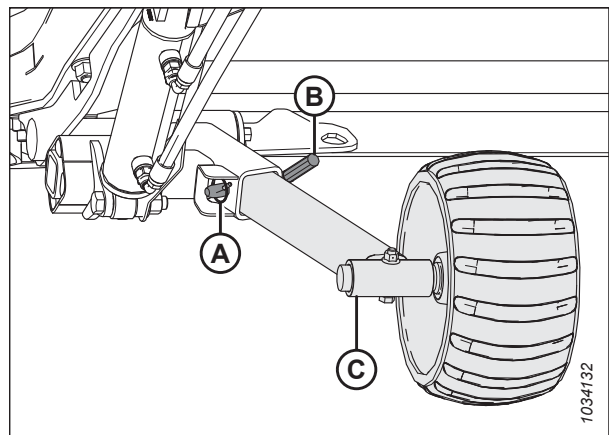


Figura 3.386: Gruppo ruote sinistro

## IMPIEGO

8. Con la ruota rivolta verso l'esterno, far scorrere il gruppo ruote sinistro (C) nella staffa di alloggiamento (D).
9. Installare il perno di bloccaggio (B).
10. Installare l'acciarino (A).

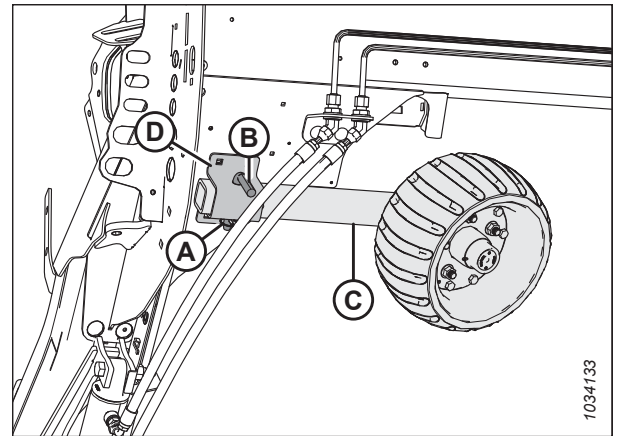


Figura 3.387: Gruppo ruote sinistro

### *Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in 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. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. 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 sia a circa 914 mm (36") al di sopra del terreno.
5. 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.

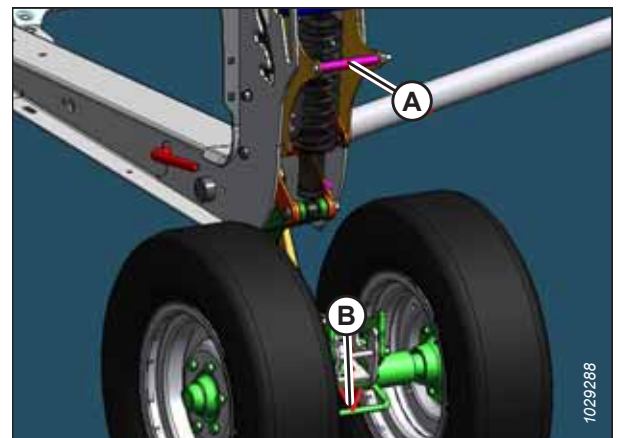


Figura 3.388: Ruote tastatrici

## IMPIEGO

6. Bloccare l'articolazione di trasporto sinistro spingendo in avanti la maniglia dell'articolazione (A) fino all'inserimento del fermo.
7. Tirare indietro la maniglia dell'articolazione per verificare che il fermo sia completamente inserito.



Figura 3.389: Ruote tastatrici

8. Rimuovere il perno del cavallotto (A) che fissa il fermo.
9. Spingere la maniglia dell'articolazione (B) verso l'alto per sbloccare il gruppo ruote.

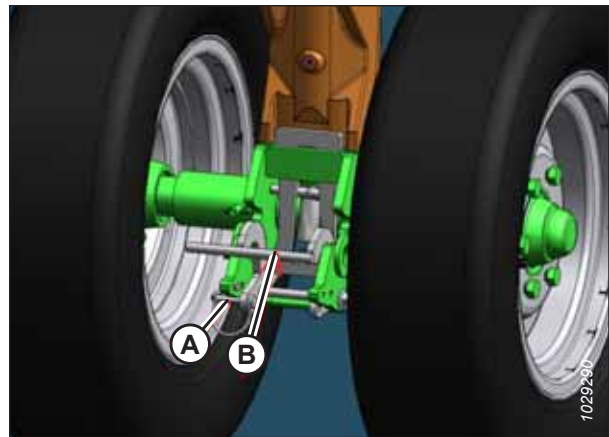


Figura 3.390: Ruote tastatrici

10. Ruotare il gruppo ruota anteriore in senso orario, di 90°.

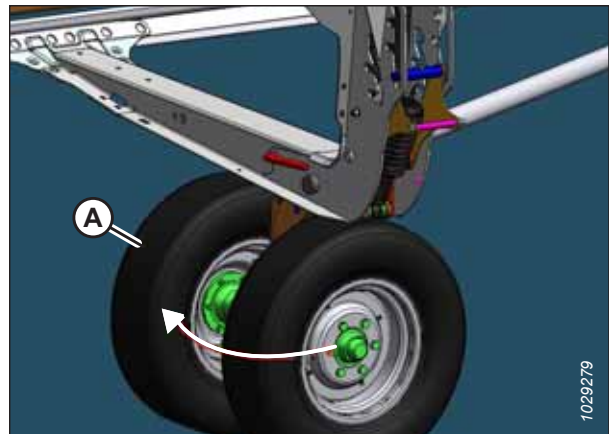


Figura 3.391: Ruote tastatrici

### *Spostamento delle ruote posteriori (destra) in posizione di trasporto*

Quando si desidera trainare la testata, questa deve essere portata in 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 135.
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).
4. Per sbloccare, spingere verso il basso il fermo (A) sul sostegno da campo destro (B).

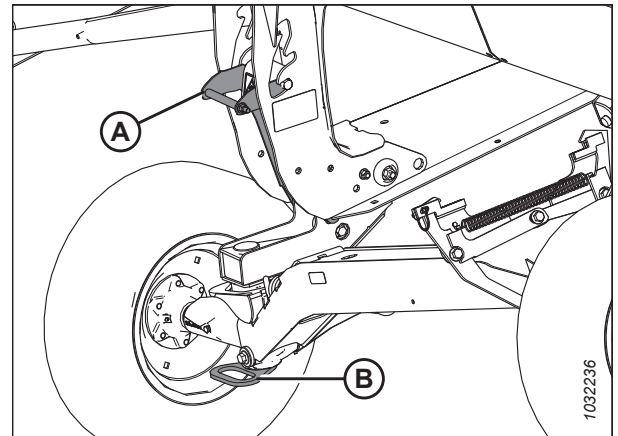


Figura 3.392: Ruote tastatrici

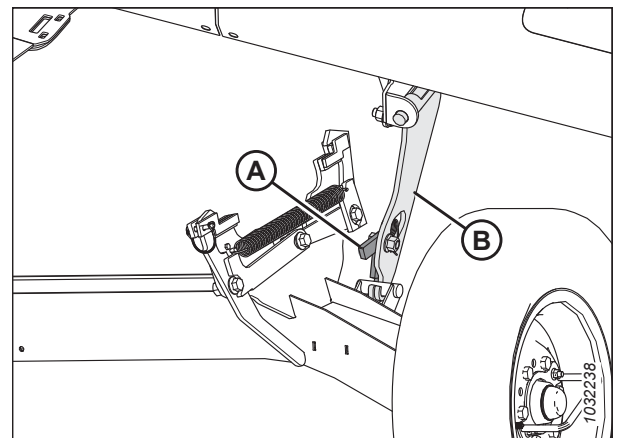


Figura 3.393: Sostegno da campo destro



## IMPIEGO

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.

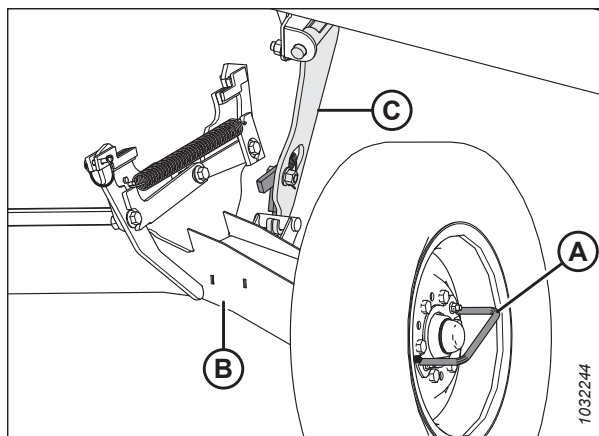


Figura 3.394: Sostegno da campo destro

6. Con la maniglia della ruota, ruotare l'assale di trasporto destro (A) sotto il telaio della testata.

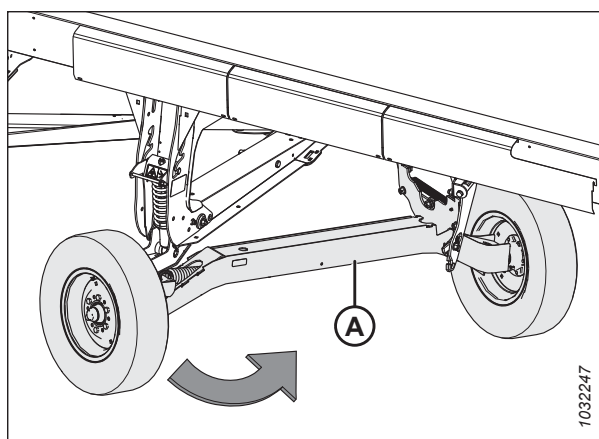


Figura 3.395: Assale di trasporto destro

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 verificare che il fermo sia inserito.
10. Bloccare il fermo reinstallando il perno del cavallotto (A).

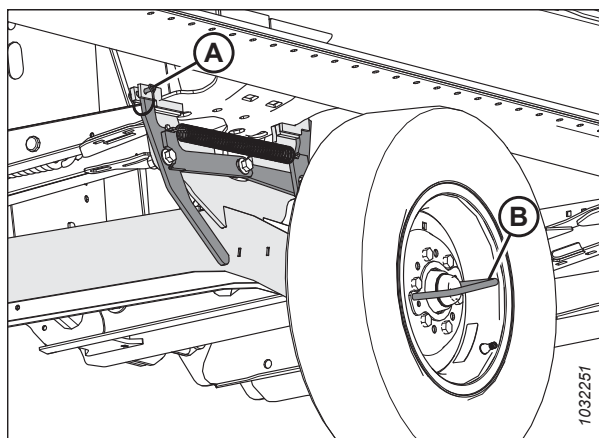


Figura 3.396: Assale di trasporto destro

### *Rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento*

Quando si effettua la conversione alla posizione di trasporto, rimuovere la barra di traino dal vano di stoccaggio del tubo posteriore.

### *Prolunga della barra di traino*



## IMPIEGO

1. Rimuovere la cinghia (A) dal supporto (B) per liberare 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) e allontanarla dal perno (D).

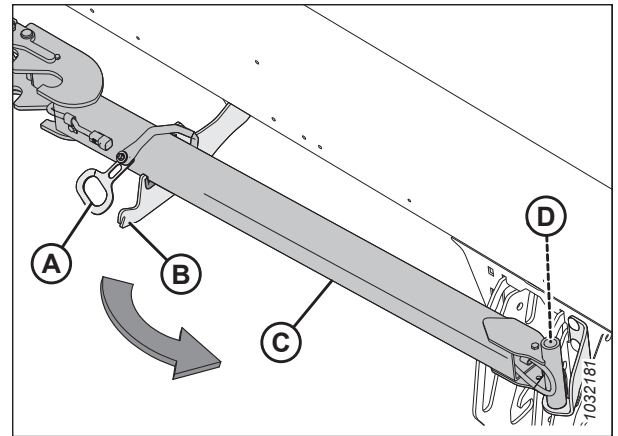


Figura 3.397: Prolunga della barra di traino nel vano portaoggetti

### Barra di traino

4. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).
5. Tirare la barra di traino in avanti fino a quando colpisce il fermo. Sollevare la barra di traino per liberare il cavallotto (C) e il gancio (A) dall'angolo di sostegno (B), quindi estrarla dal tubo.

#### NOTA:

Il tubo posteriore è trasparente nell'illustrazione a destra.

6. Far scorrere la barra di traino fuori dal tubo posteriore della testata.

#### NOTA:

Evitare contatti con tubi flessibili idraulici o elettrici vicini.

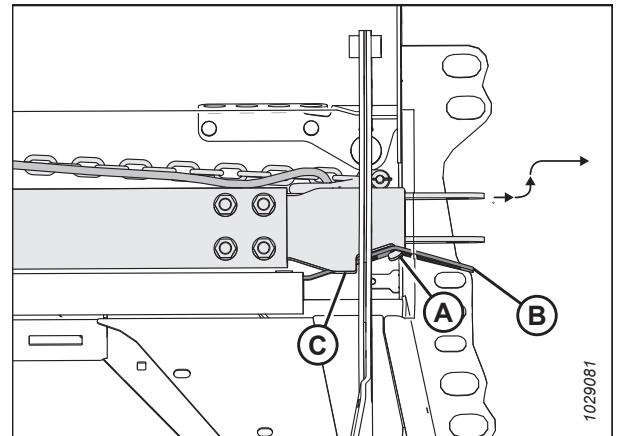


Figura 3.398: Barra di traino nel vano portaoggetti

### Collegamento della barra di traino

La barra di traino è composta da due sezioni che ne facilitano il rimessaggio e il maneggiamento.

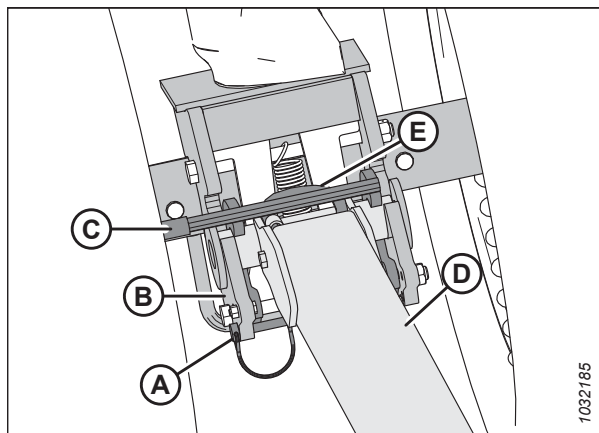
1. Bloccare i pneumatici della testata con dei cunei (A) per evitare che la testata si sposti.
2. Rimuovere la barra di traino dal vano portaoggetti. Per istruzioni, vedere [Rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento, pagina 268](#).
3. In caso di installazione di una barra di traino e di una prolunga, procedere al passaggio [4, pagina 270](#). In caso di installazione della sola barra di traino, procedere al passaggio [18, pagina 271](#).



Figura 3.399: Blocco dei pneumatici

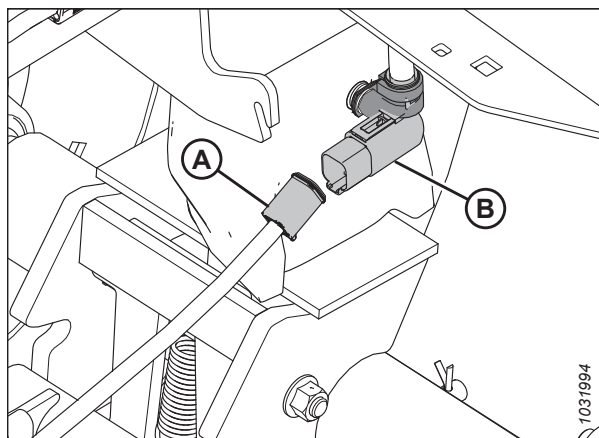
**Installazione della barra di traino e della prolunga**

4. Rimuovere l'acciarino (A) dall'articolazione di trasporto sinistra (B).
5. Spingere la prolunga (D) nelle alette dell'articolazione di trasporto sinistra 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.



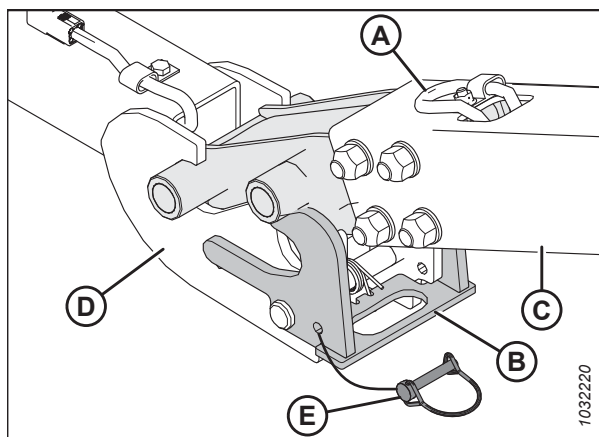
**Figura 3.400: Prolunga della barra di traino verso l'articolazione di trasporto sinistra**

8. Collegare il cablaggio della prolunga (A) al cablaggio dell'articolazione di trasporto sinistra (B).



**Figura 3.401: 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 agganci alla barra di traino (C).
12. Recuperare l'estremità del cablaggio della barra di traino (A) dal vano di stoccaggio.



**Figura 3.402: 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.

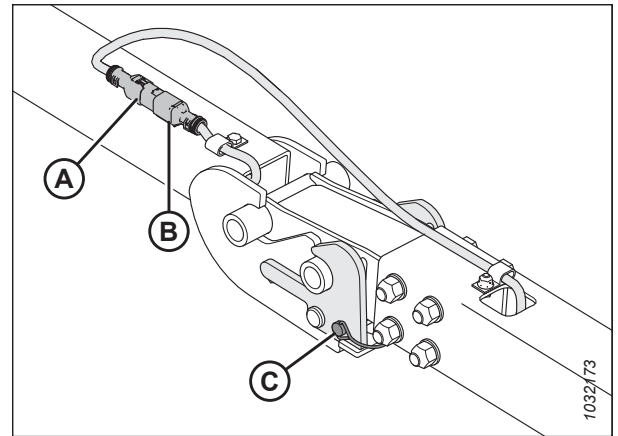


Figura 3.403: Cablaggio barra di traino / prolunga

15. Recuperare il cablaggio della barra di traino (A) e la catena di sicurezza (B) dal vano di stoccaggio.
16. Collegare il cablaggio della barra di traino al veicolo e fissare la catena di sicurezza dalla barra di traino al veicolo.
17. Accendere i lampeggiatori a 4 vie del veicolo trainante e controllare che tutte le luci della testata funzionino.

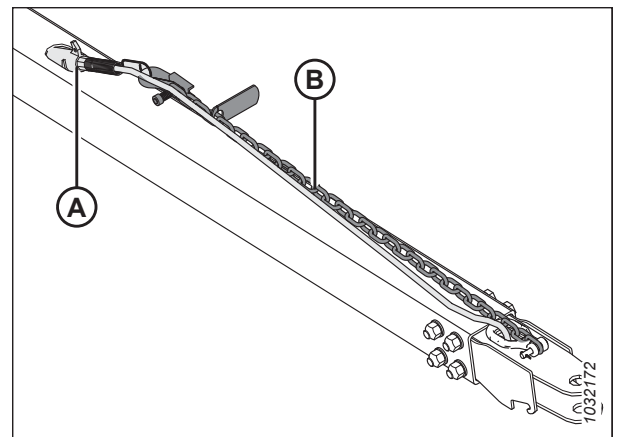


Figura 3.404: Cablaggio della barra di traino

### **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 fino all'inserimento del fermo (D).
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).

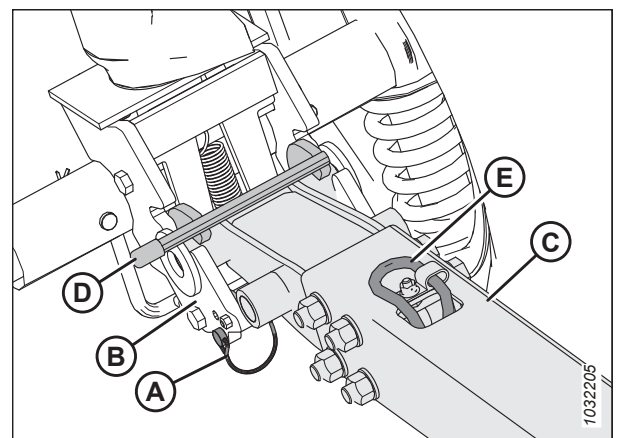


Figura 3.405: Barra di traino e articolazione di trasporto sinistra

## IMPIEGO

22. Collegare il cablaggio della prolunga (A) al cablaggio dell'articolazione di trasporto sinistra (B).

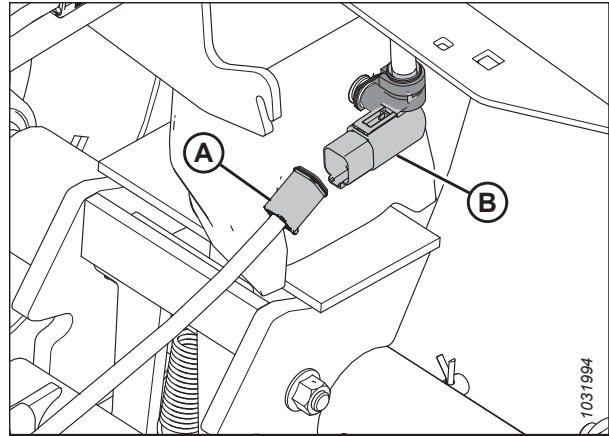


Figura 3.406: Collegamento elettrico della barra di traino

23. Recuperare il cablaggio della barra di traino (A) e la catena di sicurezza (B) dal vano di stoccaggio.
24. Collegare il cablaggio della barra di traino al veicolo e fissare la catena di sicurezza dalla barra di traino al veicolo.
25. Accendere i lampeggiatori a 4 vie del veicolo trainante e controllare che tutte le luci della testata funzionino.

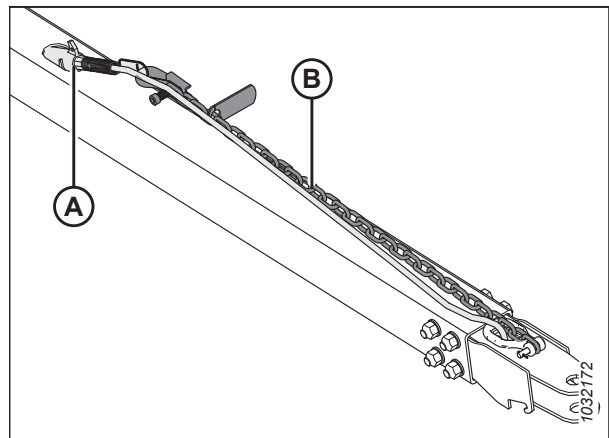


Figura 3.407: Cablaggio della barra di traino

### 3.15 Rimessaggio della testata

Quando si ripone la testata a fine stagione, eseguire questa procedura. Il corretto rimessaggio della testata contribuisce a garantirne la durata.



#### 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.**

1. Pulire accuratamente la testata.
2. Se possibile, conservare la testata in un luogo asciutto e protetto. Se si ripone la testata all'aperto, coprirla sempre 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 si decide di non rimuovere i tappeti, conservare la testata con la barra falciante abbassata in modo che acqua e neve non si accumulino su di essi. Il peso dell'acqua e della neve eventualmente accumulate 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 si ripone la testata all'aperto, legare l'aspo al telaio per evitare che ruoti a causa del vento.
5. Ritoccare le superfici verniciate in tutti i punti scheggiati o usurati, per prevenire la formazione di ruggine.
6. Allentare le cinghie di trasmissione.
7. Lubrificare accuratamente la testata, lasciando il grasso in eccesso sui raccordi per evitare che l'umidità penetri nei cuscinetti.
8. Applicare il grasso alle filettature esposte, agli steli dei cilindri e alle superfici di scorrimento dei componenti.
9. Controllare i componenti usurati e ripararli, se necessario.
10. Verificare l'eventuale presenza di componenti rotti e ordinare i ricambi presso il concessionario. La riparazione immediata di questi elementi farà risparmiare tempo e fatica all'inizio della stagione successiva.
11. Sostituire o serrare la bulloneria mancante o allentata. Assicurarsi che la bulloneria allentata sia serrata alla coppia di serraggio raccomandata. Per ulteriori informazioni, vedere [7.1 Specifiche di coppia, pagina 537](#).



## 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 276](#)) 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.**

Prima di procedere alla manutenzione straordinaria della macchina, procedere come segue:

1. Abbassare completamente la testata. Se si rende necessaria la manutenzione della testata in posizione sollevata, inserire sempre i puntelli di sicurezza.
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.





**MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA**

25 Ore													
✓	Livello dell'olio idraulico nel serbatoio; vedere <i>4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico, pagina 304</i> <sup>70</sup>												
⬇	Teste a lame; vedere <i>Ogni 25 ore, pagina 284</i> <sup>70</sup>												
50 ore o annualmente													
⬇	Trasmissione e universali della trasmissione; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 285</i>												
⬇	Cuscinetto destro della coclea trasversale superiore; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 285</i>												
⬇	Mozzi scorrevoli della coclea trasversale superiore; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 285</i>												
⬇	Sostegno centrale e giunto cardanico della coclea trasversale superiore; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 285</i>												
⬇	Perni della coclea del modulo flottazione; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 285</i>												
⬇	Cuscinetti dei rulli del tappeto di entrata, 3 posizioni; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 285</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 285</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 383</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 299</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 302</i>												
100 ore o una volta all'anno (a seconda di quale condizione si verifica per prima)													
✓	Distanza tra coclea e piatto e tra coclea e tappeto di entrata; vedere <i>4.7.1 Regolazione della distanza tra coclea di alimentazione e piatto, pagina 321</i>												
✓	Livello del lubrificante del riduttore principale; vedere <i>Controllo del livello dell'olio nel</i>												





## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Intervallo di ispezione	Elemento	Vedere
<b>10 ore</b>	Ingrassare i cuscinetti dei tappeti di entrata.	<i>Ogni 10 ore, pagina 283</i>
<b>50 ore</b>	Sostituire l'olio del riduttore del modulo flottazione.	<i>Sostituzione dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata, pagina 299</i>
<b>50 ore</b>	Sostituire il filtro dell'olio idraulico del modulo flottazione.	<i>4.4.4 Sostituzione del filtro dell'olio, pagina 306</i>
<b>50 ore</b>	Sostituire il lubrificante della scatola di azionamento lame.	<i>Cambio dell'olio nella scatola di azionamento lame, pagina 383</i>
<b>50 ore</b>	Controllare la tensione della catena del riduttore.	<i>4.6.5 Regolazione della tensione della catena – Riduttore principale, pagina 317</i> e <i>4.6.6 Regolazione della tensione della catena – Riduttore di completamento, pagina 319</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 sulla testata e prendere nota delle aree di pericolo.
  - 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 283*.
  2. Eseguire tutte le attività di manutenzione annuale. Per istruzioni, vedere *4.2.1 Programma/registo di manutenzione, pagina 276*.

### 4.2.4 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – fine stagione

L'attrezzatura deve essere ispezionata e sottoposta a manutenzione alla fine di ogni stagione operativa.



#### **ATTENZIONE**

**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, coprire sempre la macchina con un telo impermeabile o altro materiale protettivo.

### NOTA:

Se si ripone la macchina all'aperto, rimuovere i tappeti e riporli in un luogo buio e asciutto. Se si decide di non rimuovere i tappeti, conservare la testata con la barra falciante abbassata in modo che acqua e neve non si accumulino su di essi. Il peso dell'acqua e della neve eventualmente accumulatesi possono infatti sollecitare notevolmente i tappeti e la testata.

3. Appoggiare la testata su blocchi in modo da tenere lontano dal terreno la barra falciante.
4. Abbassare completamente l'aspo. Se si ripone la testata all'aperto, legare l'aspo al telaio per evitare che ruoti a causa del vento.
5. Ritoccare le superfici verniciate in tutti i punti scheggiati o usurati, per prevenire la formazione di ruggine.
6. Allentare le cinghie di trasmissione.
7. Lubrificare accuratamente la testata, lasciando il grasso in eccesso sui raccordi.
8. Applicare il grasso alle filettature esposte, agli steli del cilindro e alle 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 e ordinare i ricambi al 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 [7.1 Specifiche di coppia, pagina 537](#).

### 4.2.5 Controllo dei tubi rigidi e flessibili idraulici

Controllare quotidianamente i tubi rigidi e flessibili idraulici per verificare l'eventuale presenza di perdite.

#### AVVERTENZA

- Evitare i fluidi ad alta pressione. Il fluido che fuoriesce può penetrare nella pelle, causando gravi lesioni. Scaricare la pressione prima di scollegare le tubazioni idrauliche. Serrare tutti i collegamenti prima di applicare la pressione. Tenere le mani e il corpo lontani dai fori perno 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 un medico esperto di questo tipo di lesioni, pena la cancrena.



Figura 4.1: Pericolo da pressione idraulica

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- 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 nel sistema 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.

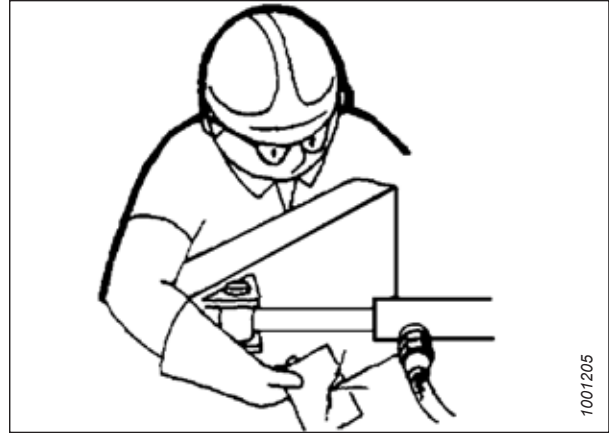


Figura 4.2: Verifica delle perdite idrauliche

1. Avviare la macchina e inserire la testata. Durante il funzionamento, sollevare e abbassare la testata e l'aspo. Estendere e ritrarre anche 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 276](#).

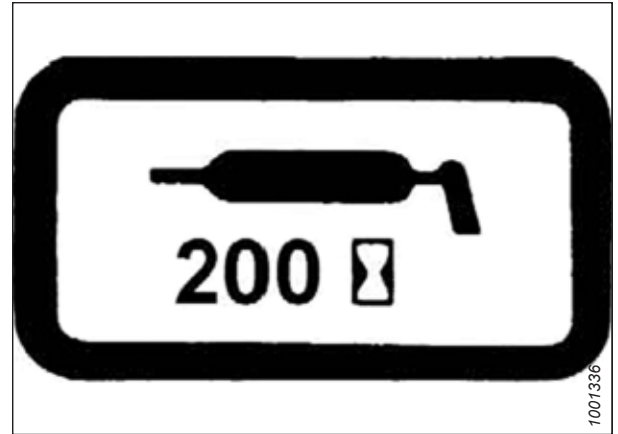


Figura 4.3: Decalcomania con intervallo di ingrassaggio

### 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. Inoltre, consente di eseguire un'ispezione visiva della macchina che può aiutare a individuare tempestivamente gli eventuali problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con base di litio all'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado NLGI 2).

#### IMPORTANTE:

Prima dell'ingrassaggio, rimuovere eventuali impurità e il grasso in eccesso dal cuscinetto e dal relativo alloggiamento. Controllare le condizioni del cuscinetto e del relativo alloggiamento. Ingrassare il cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata fino a quando il grasso fuoriesce dalla guarnizione. Dopo l'ingrassaggio, eliminare il grasso in eccesso dall'area.

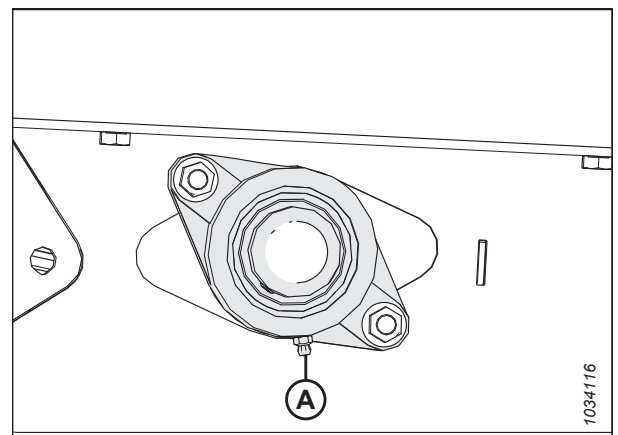


Figura 4.4: Rullo di trasmissione del tappeto di entrata

### IMPORTANTE:

Prima dell'ingrassaggio, rimuovere eventuali impurità e il grasso in eccesso intorno all'alloggiamento del cuscinetto. Controllare le condizioni del rullo e dell'alloggiamento del cuscinetto. Ingrassare il cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata fino a quando il grasso fuoriesce dalla guarnizione. L'ingrassaggio iniziale su una testata nuova può richiedere l'aggiunta di ulteriore grasso (possono essere necessarie 5-10 pompe). Dopo l'ingrassaggio, eliminare il grasso in eccesso dall'area.

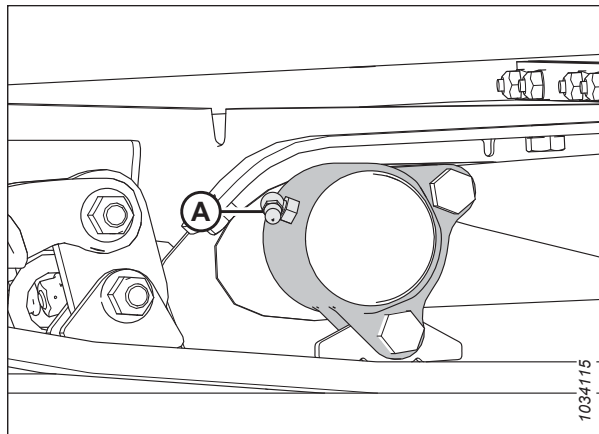


Figura 4.5: Rullo folle del tappeto di entrata

### Ogni 25 ore

La manutenzione regolare è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello. Inoltre, consente di eseguire un'ispezione visiva della macchina che può aiutare a individuare tempestivamente gli eventuali problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con base di litio all'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado NLGI 2).

Lubrificare la testa a lame (A) ogni 25 ore. A ingrassaggio ultimato, controllare che non vi siano segni di eccessivo riscaldamento nelle prime protezioni. Se necessario, alleggerire la pressione premendo la sfera di controllo nel raccordo di ingrassaggio.

### IMPORTANTE:

L'ingrassaggio eccessivo della testa a lame esercita una pressione sulla lama, facendola sfregare contro le protezioni e causando una usura eccessiva. **NON** ingrassare eccessivamente la testa a lame. Applicare solo una o due pompe con un ingrassatore meccanico (**NON** usare un ingrassatore elettrico). Se sono necessarie più di sei-otto pompate di ingrassatore per riempire la cavità, sostituire la guarnizione della testa a lame. Per istruzioni, vedere [4.8.3 Rimozione del cuscinetto della testa a lame, pagina 348](#).

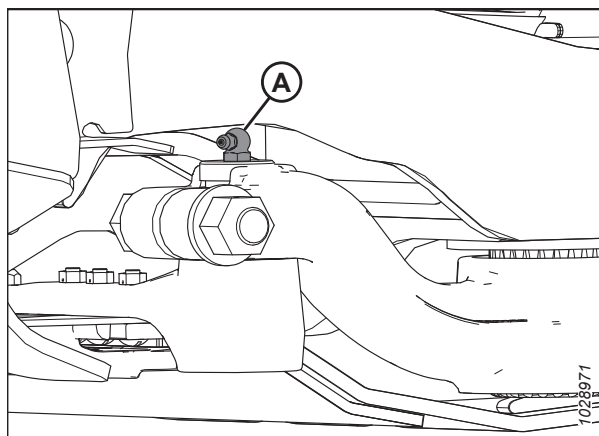
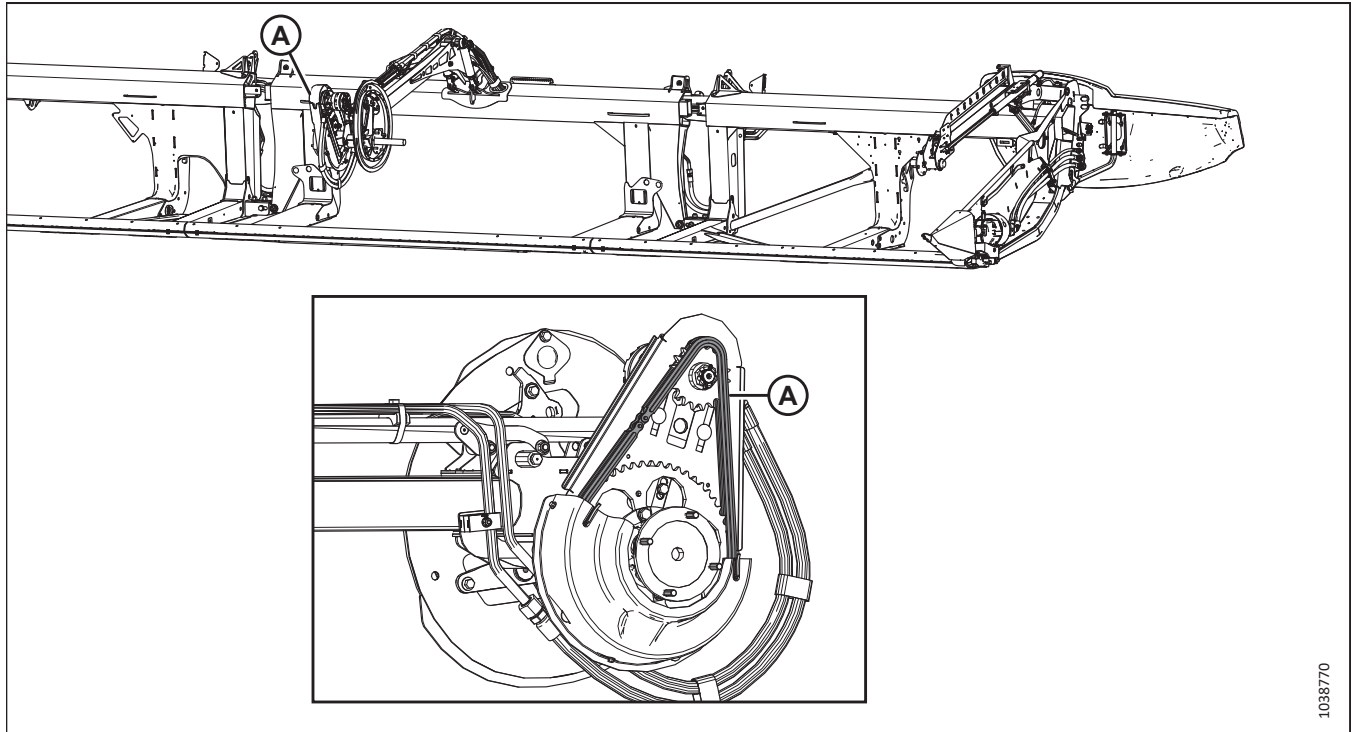


Figura 4.6: Testa a lame



### Ogni 50 ore

La manutenzione è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello. Inoltre, consente di eseguire un'ispezione visiva della macchina che può aiutare a individuare tempestivamente gli eventuali problemi.



**Figura 4.7: Aspo**

A - Catena di trasmissione dell'aspo. Per la lubrificazione, vedere [4.3.3 Lubrificazione della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 295](#).

#### **IMPORTANTE:**

Utilizzare olio per catene con una viscosità di 100-150 sCt 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 all'intervallo di oliatura successivo, abbreviare l'intervallo di oliatura.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con base di litio all'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado NLGI 2).

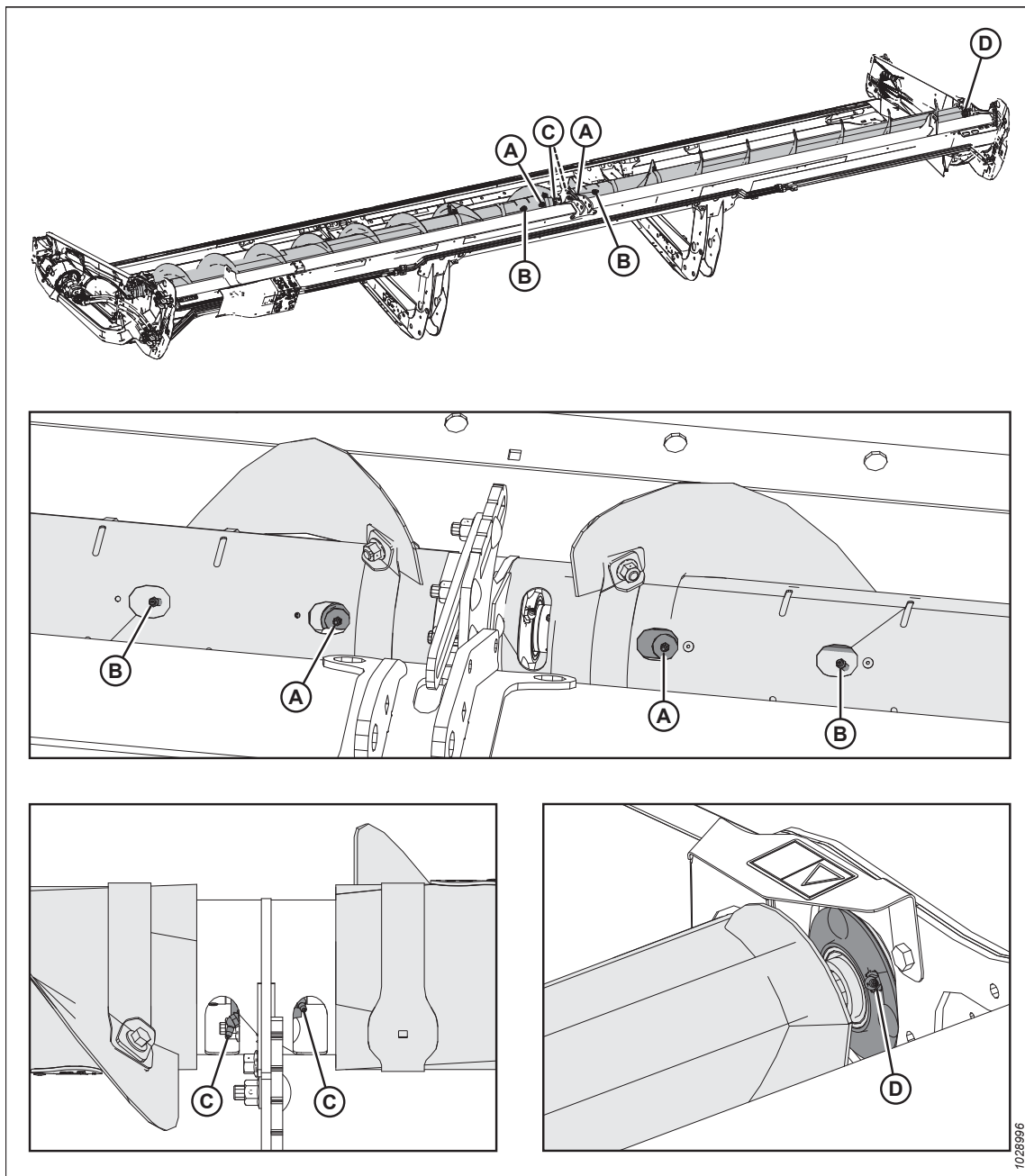


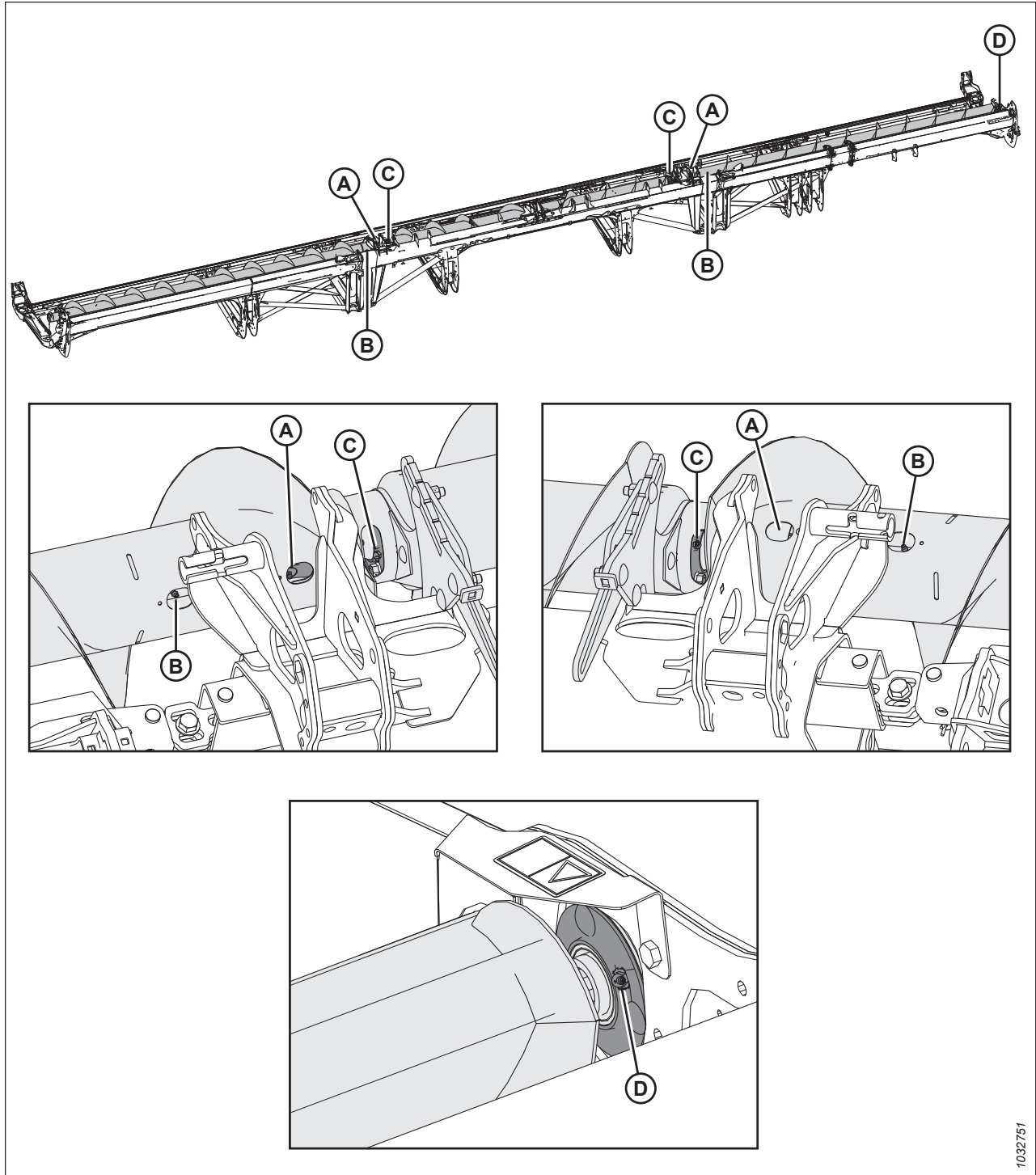
Figura 4.8: Coclea trasversale superiore in due parti

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.

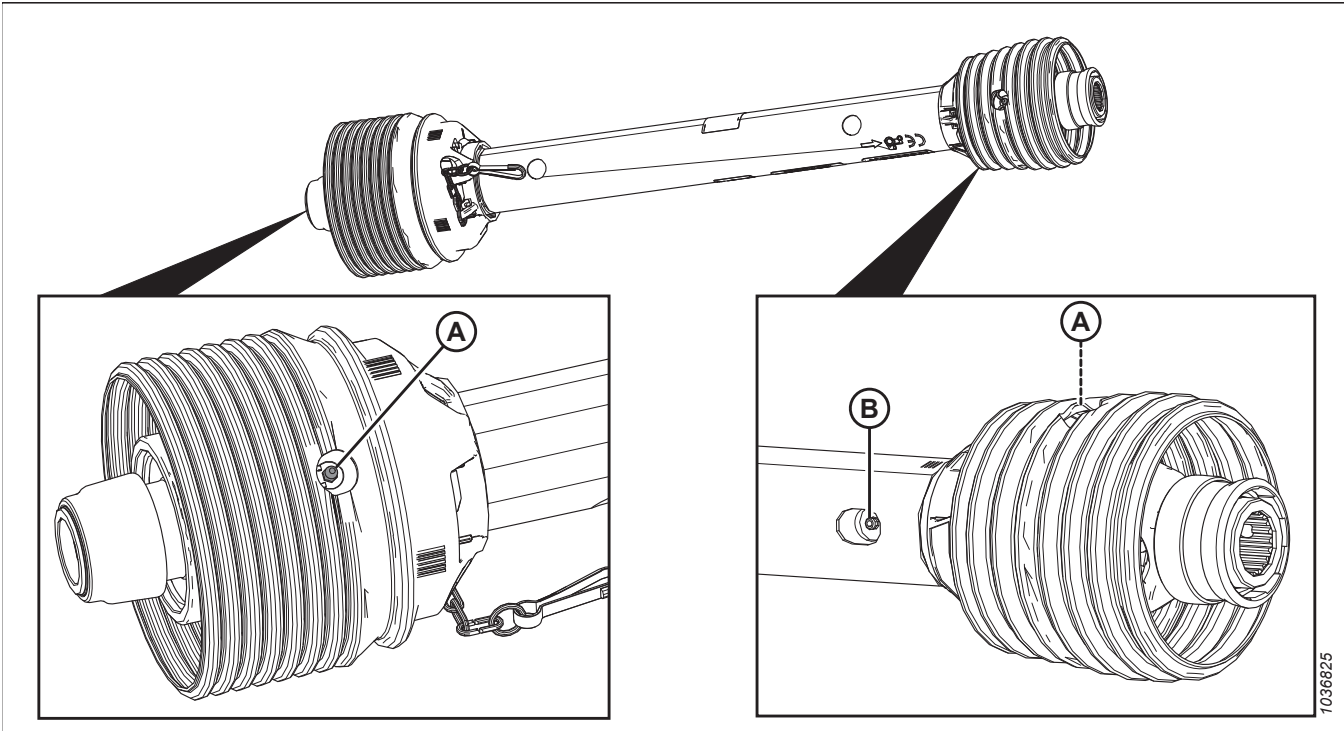


Figura 4.10: FM200

A - Trasmissione universale (due punti)

B - Giunto scorrevole trasmissione<sup>71</sup>

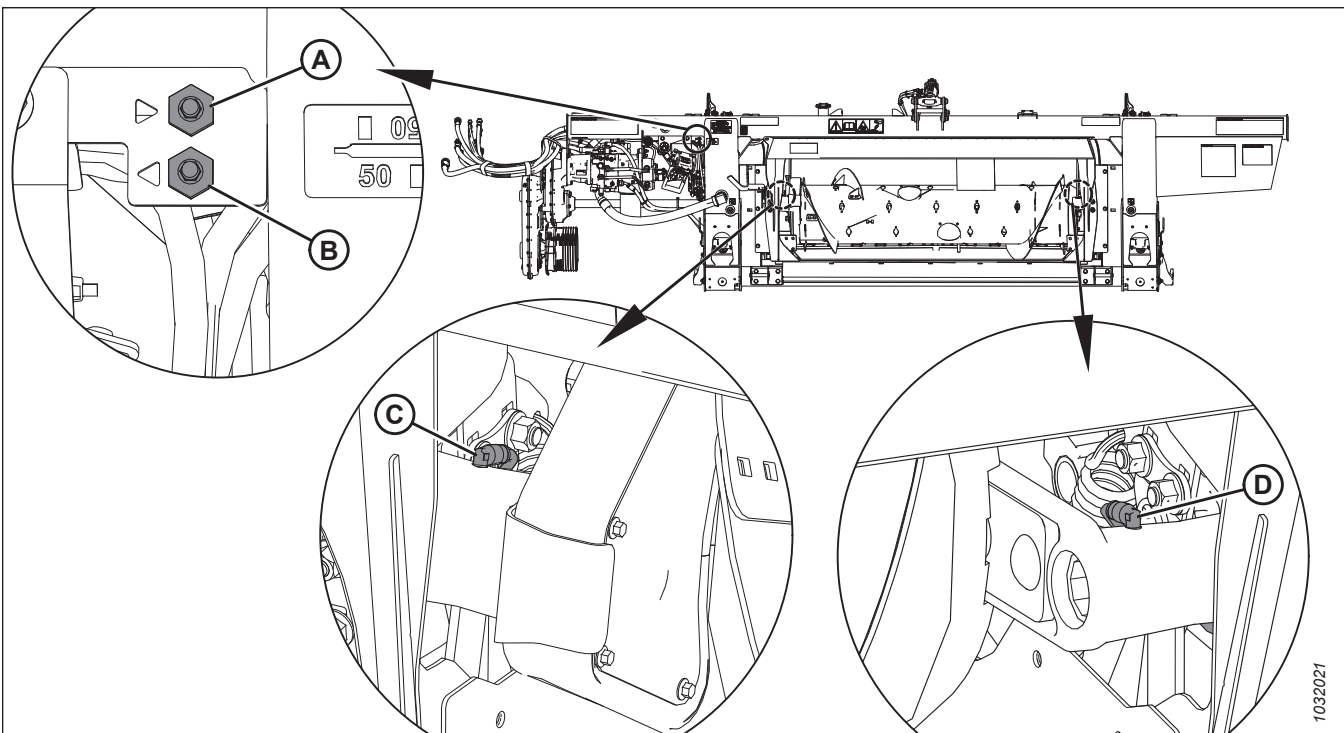


Figura 4.11: FM200

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)

71. Utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con il 10% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI) a base di litio.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

### Ogni 100 ore

La manutenzione è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello. Inoltre, consente di eseguire un'ispezione visiva della macchina che può aiutare a individuare tempestivamente gli eventuali problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con base di litio all'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado NLGI 2).

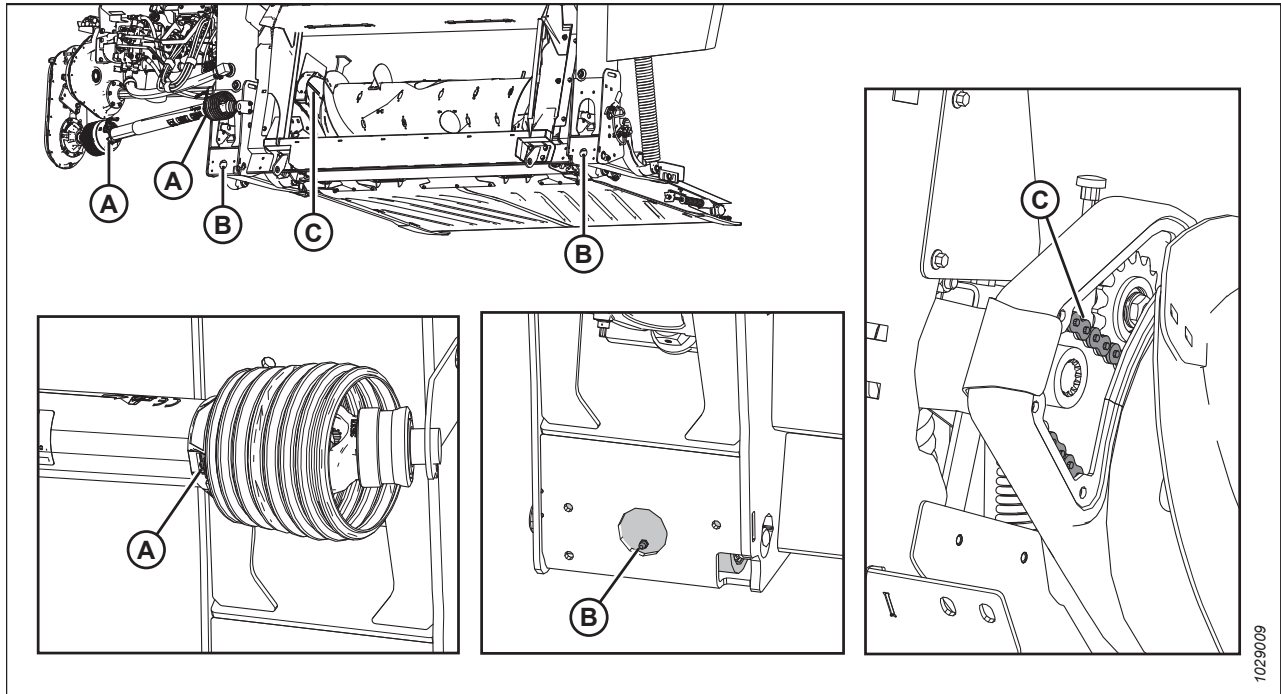
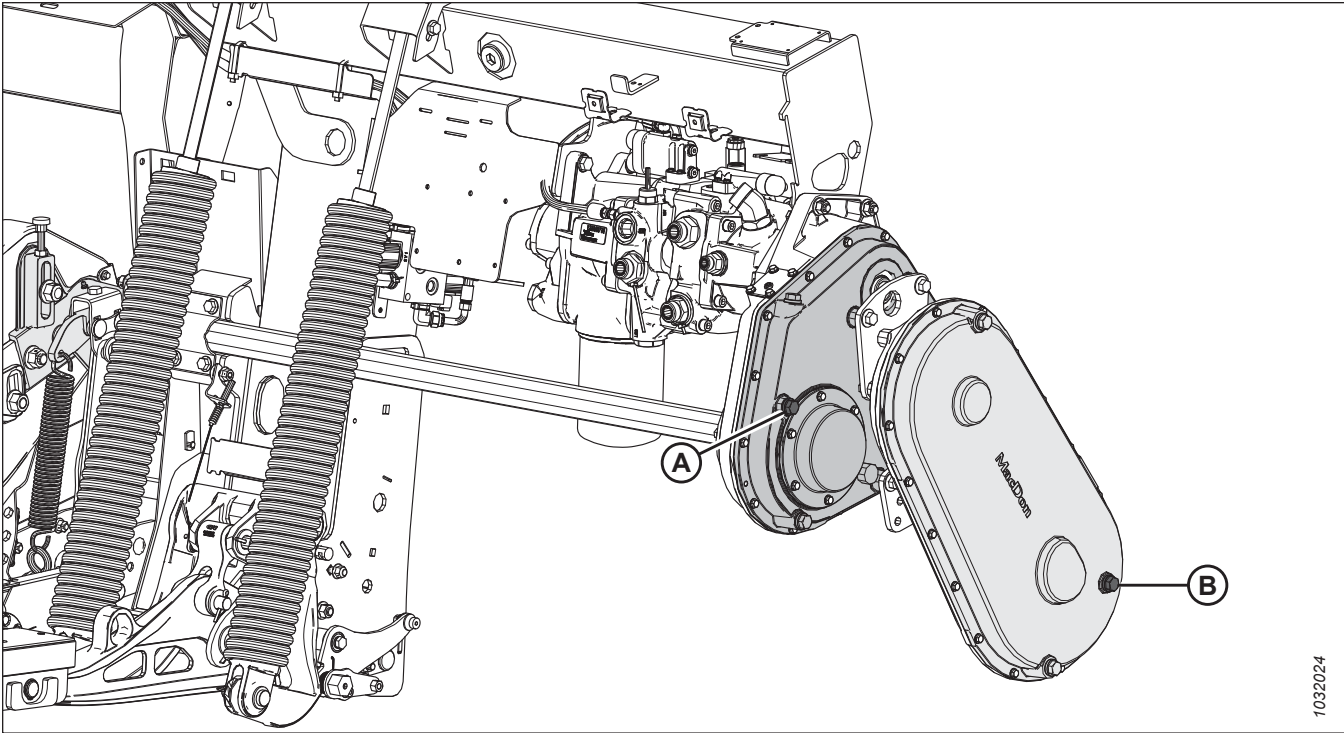


Figura 4.12: FM200

A - Protezioni della trasmissione (entrambe le estremità)

B - Perna di flottazione (destra e sinistra)

C - Catena di trasmissione della coclea. Per la lubrificazione, vedere [4.3.4 Lubrificazione della catena di trasmissione della coclea, pagina 296](#).

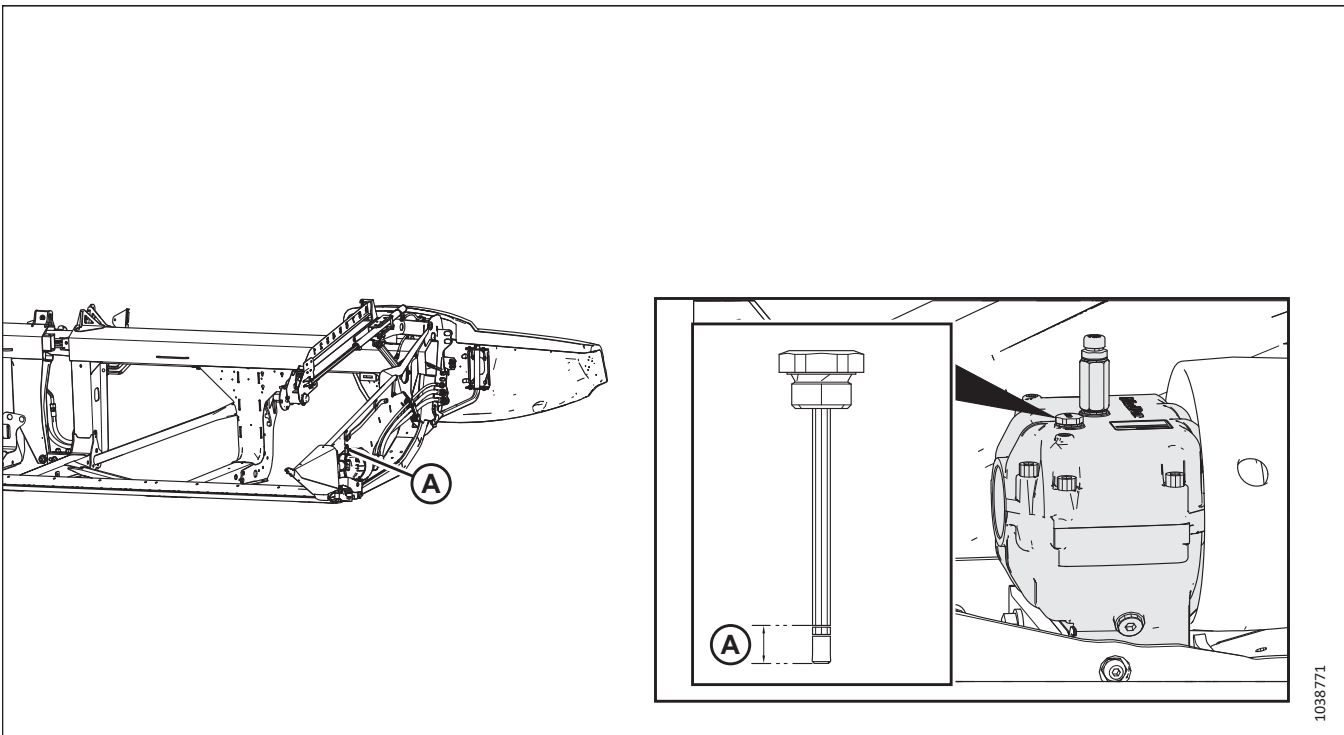


1032024

Figura 4.13: FM200

A - Livello dell'olio del riduttore principale. Per la lubrificazione, vedere [4.3.5 Lubrificazione del riduttore principale della trasmissione della testata, pagina 298](#).

B - Livello dell'olio del riduttore di completamento. Per la lubrificazione, vedere [4.3.6 Lubrificazione del riduttore di completamento della trasmissione testata, pagina 300](#).



1038771

Figura 4.14: Scatola di azionamento lame

B - Livello dell'olio della scatola di azionamento lame. Per la lubrificazione, vedere [Controllo del livello dell'olio nella scatola di azionamento lame, pagina 382](#).

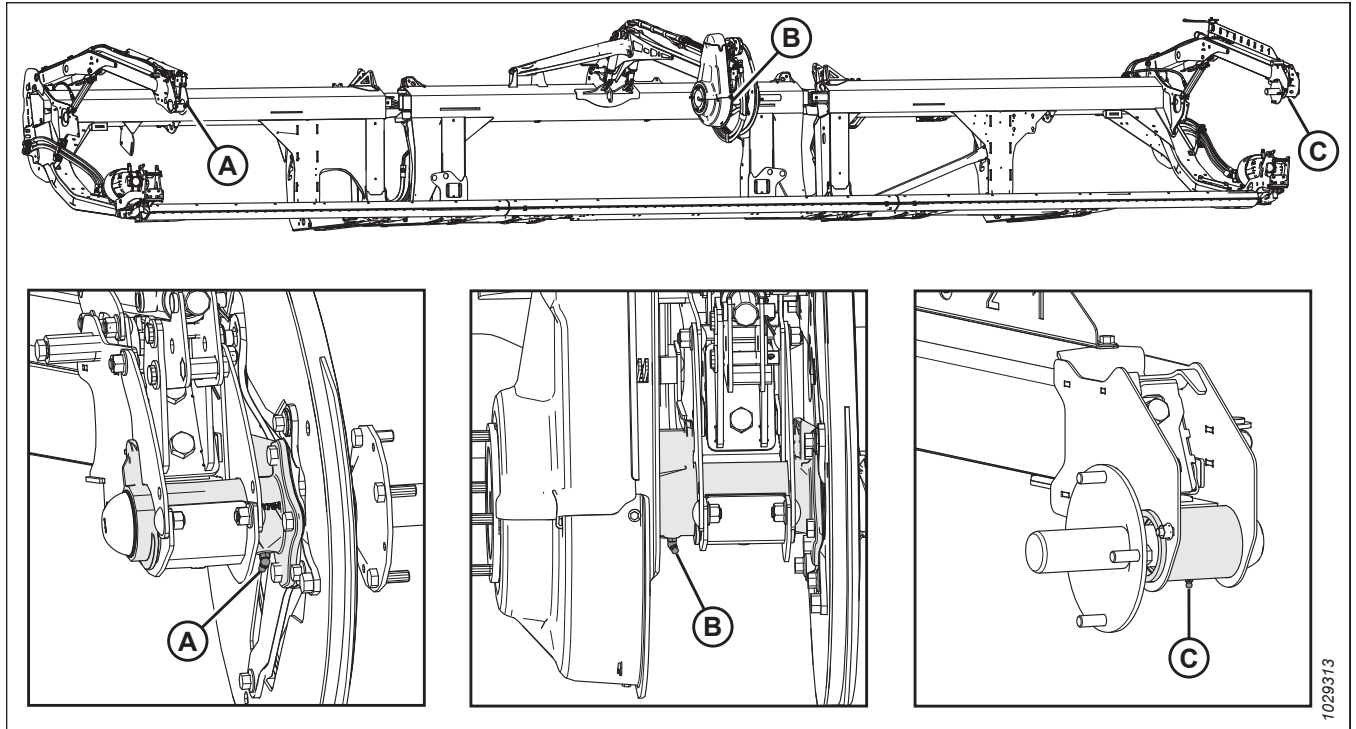


## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

### Ogni 250 ore

La manutenzione è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello. Inoltre, consente di eseguire un'ispezione visiva della macchina che può aiutare a individuare tempestivamente gli eventuali problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con base di litio all'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado NLGI 2).



**Figura 4.15: Aspo**

A - Cuscinetto destro dell'aspo (un punto)

B - Cuscinetto centrale dell'aspo (un Punto)

C - Cuscinetto sinistro dell'aspo (un punto)

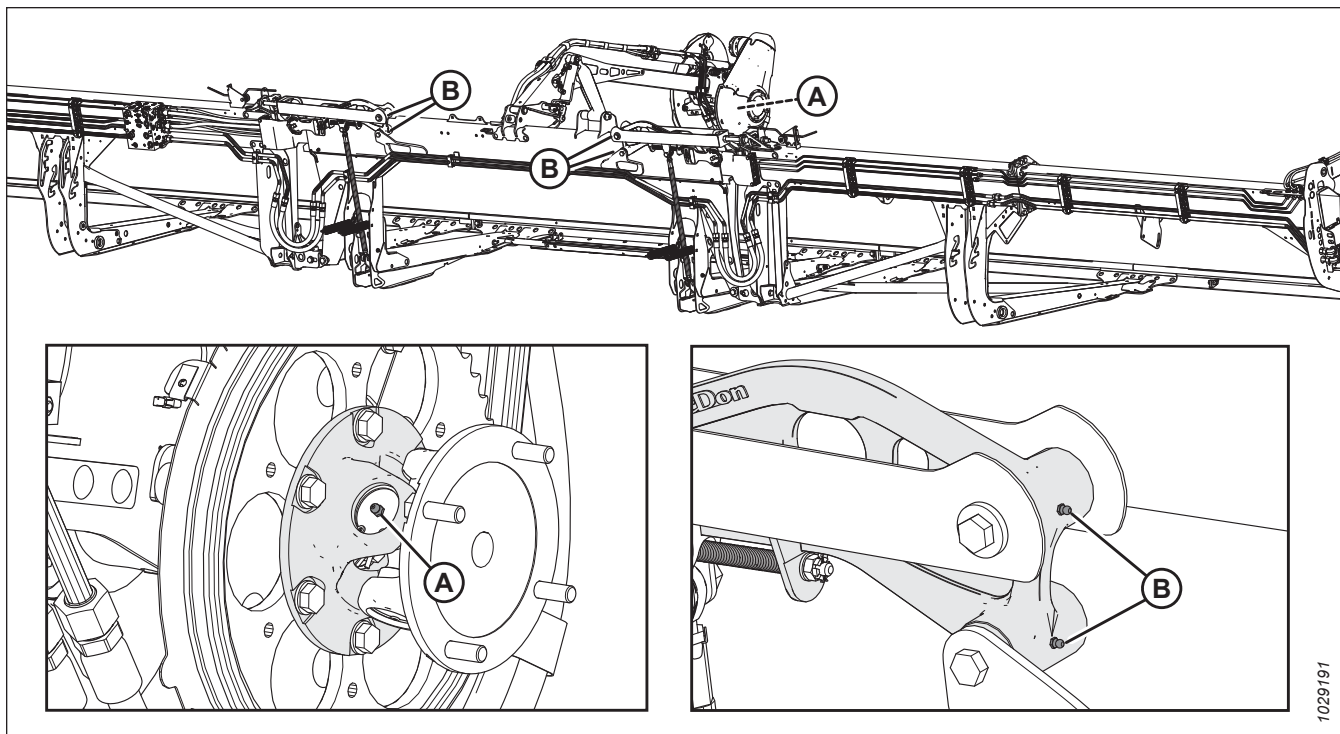


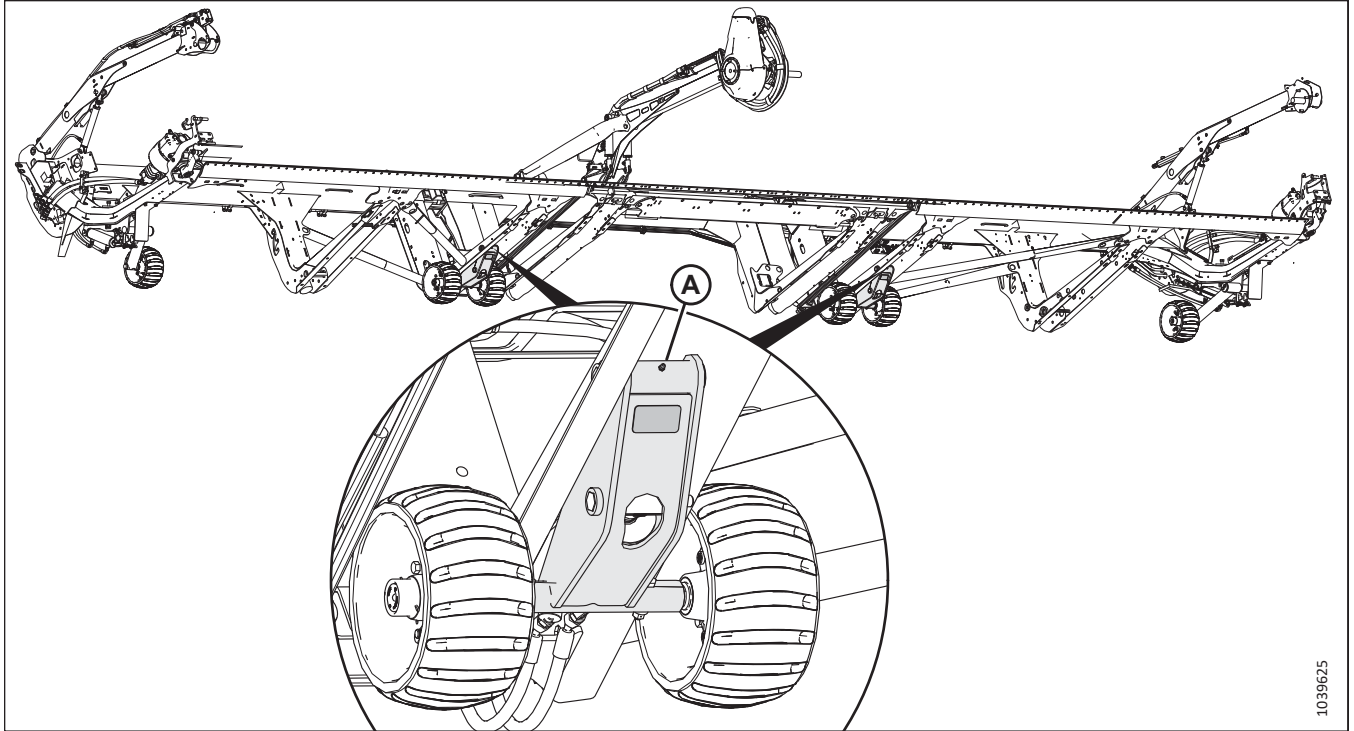
Figura 4.16: Aspo

A - giunto cardanico dell'aspo (un punto)<sup>72</sup>

B - Leveraggio di flessione (due punti) -- Entrambi i lati

72. Il giunto cardanico ha una croce di lubrificazione estesa e un kit di cuscinetti. Smettere di lubrificare quando l'ingrassaggio diventa difficile o se il giunto cardanico non accetta altro grasso. Un ingrassaggio eccessivo danneggia il giunto cardanico. Per il primo ingrassaggio (in fabbrica) sono sufficienti da sei a otto pompatate. Quando il giunto cardanico si usura e richiede più di sei pompatate, aumentare l'intervallo di ingrassaggio.





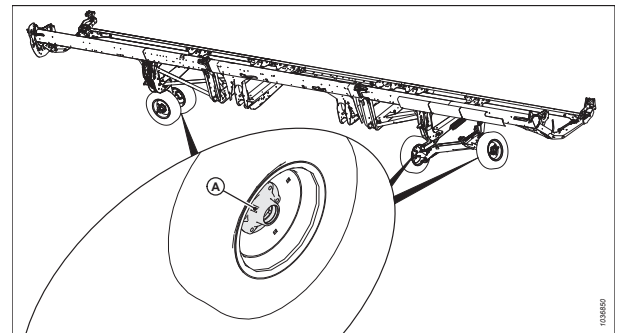
**Figura 4.17: Gruppi ruota di appoggio interna**

A - Gruppi ruota interna (due punti)

### *Ogni 500 ore*

La manutenzione è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello. Inoltre, consente di eseguire un'ispezione visiva della macchina che può aiutare a individuare tempestivamente gli eventuali problemi.

Utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con il 1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI) a base di litio se non diversamente specificato.



**Figura 4.18: Ogni 500 ore**

A - Cuscinetti delle ruote (quattro punti)

### 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.**

Per i lubrificanti consigliati, vedere 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 276](#).

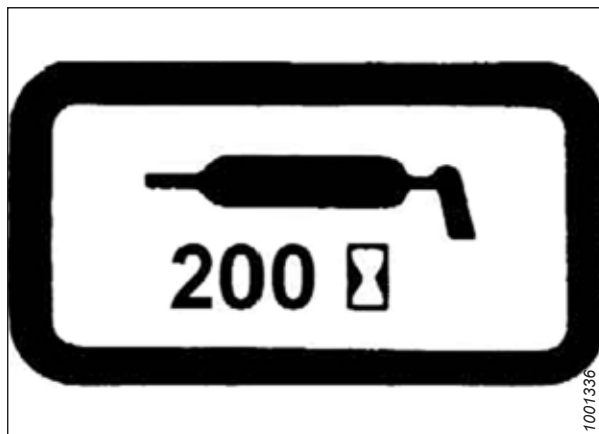


Figura 4.19: Decalcomania dell'intervallo di ingrassaggio

1. Prima di eseguire l'ingrassaggio, pulire il raccordo di ingrassaggio con un panno pulito per evitare di iniettarvi sporco e graniglia.

#### 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 anche il passaggio del lubrificante. Se necessario, sostituire il raccordo.

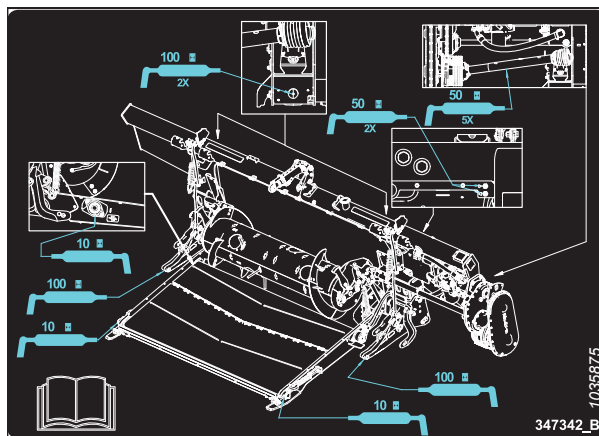


Figura 4.20: Decalcomania della disposizione dei punti di ingrassaggio FM200

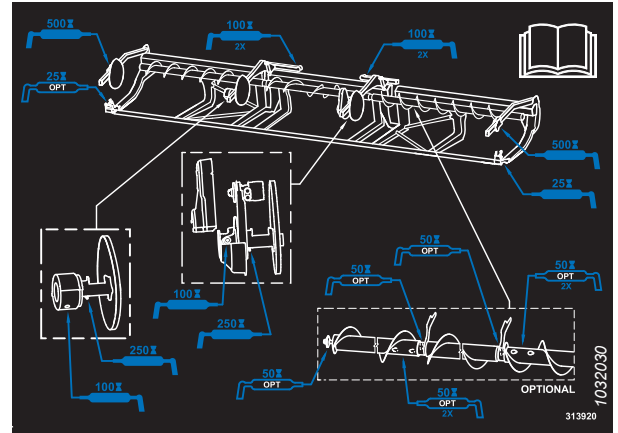


Figura 4.21: Decalcomania della disposizione dei punti di ingrassaggio serie FD2

### 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.

#### AVVERTENZA

Prima di avviare il motore o di inserire le trasmissioni della testata assicurarsi che tutte le persone presenti siano lontane dalla macchina.

#### 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 46](#).

#### IMPORTANTE:

Utilizzare olio per catene con una viscosità di 100–150 sCt a 40 °C (104 °F) (in genere olio per catene medio-pesanti) oppure olio minerale (SAE 20W50) senza detersivi o solventi.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Applicare una generosa quantità di olio per catene con una bomboletta, un pennello o un aerosol all'interno della catena (A) e contemporaneamente far ruotare manualmente l'aspo in modo da oliare adeguatamente l'intera catena.
3. Reinstallare il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Installazione del carter della trasmissione aspo*, pagina 48.

### PERICOLO

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

4. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
5. Far girare la testata e l'aspo per qualche minuto in modo che l'olio si diffonda nella catena.

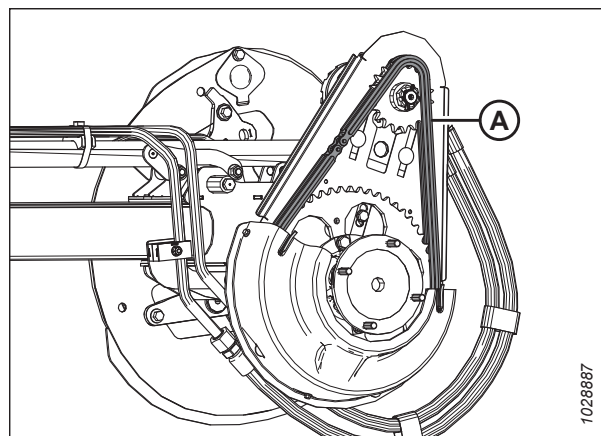


Figura 4.22: Catena di trasmissione

### 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. La catena di trasmissione della coclea può essere lubrificata con il modulo flottazione collegato alla mietitrebbia, ma questa procedura è più facile da eseguire quando il modulo flottazione è scollegato dalla 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.

Il carter della trasmissione coclea è composto da un carter superiore e inferiore e da un pannello di ispezione in metallo. Per eseguire questa procedura è necessario rimuovere solo il pannello di ispezione in metallo.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Rimuovere i quattro bulloni (A) e il pannello di ispezione in metallo (B).

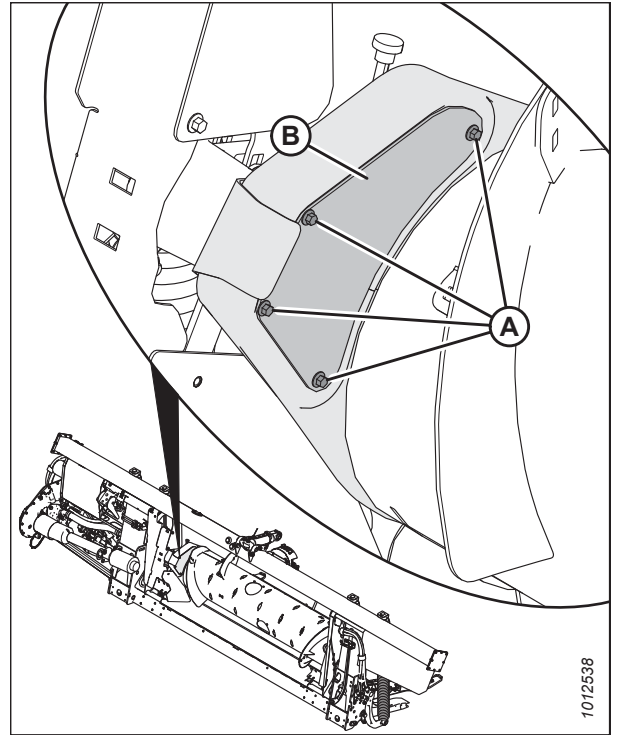


Figura 4.23: Pannello di ispezione trasmissione della coclea

2. Applicare una quantità di grasso alla catena (A), al pignone di trasmissione (B) e al pignone folle (C).
3. Se necessario, far ruotare la coclea e applicare il grasso in altre aree della catena.

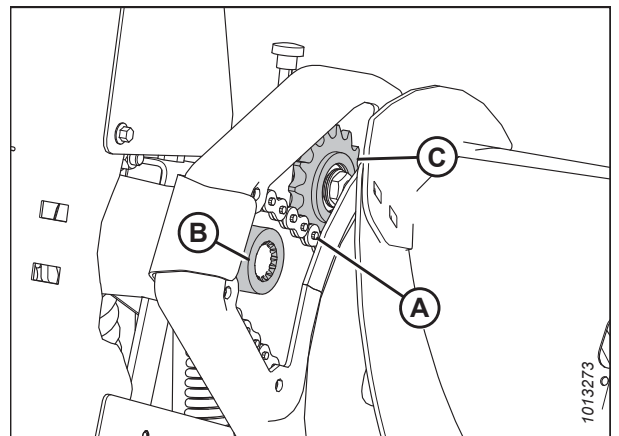


Figura 4.24: Catena di trasmissione della coclea

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Reinstallare il pannello di ispezione in metallo (B). Fissare il pannello con quattro bulloni (A).

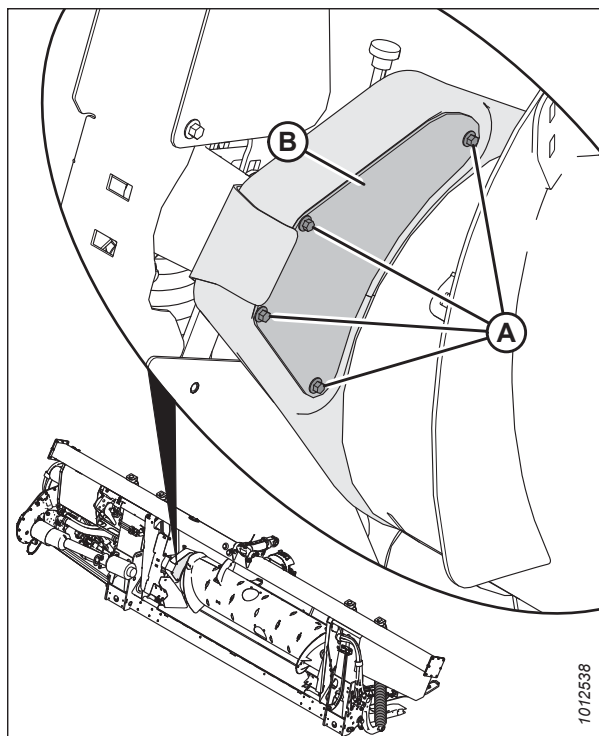


Figura 4.25: Pannello di ispezione trasmissione della coclea

### 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**

**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 la testata.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Togliere il tappo a vite di livello dell'olio (A) dal riduttore principale (B) e controllare 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 299](#).
5. Reinstallare il tappo a vite di livello dell'olio (A).

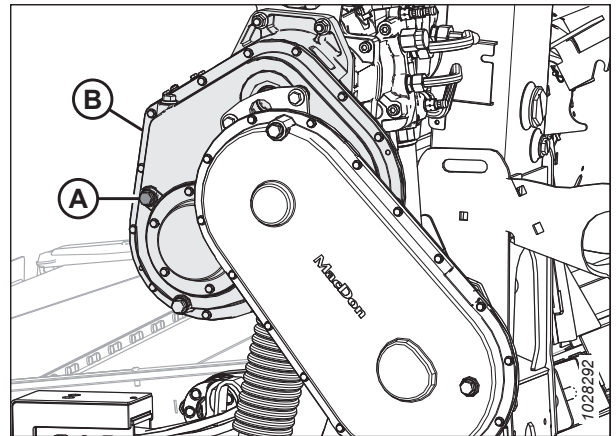


Figura 4.26: Riduttore principale della trasmissione testata

### *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. Rimuovere il tappo a vite per riempimento (B) e il tappo a vite di livello dell'olio (A) dal riduttore principale.
2. Aggiungere olio nel foro di 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.
3. 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.

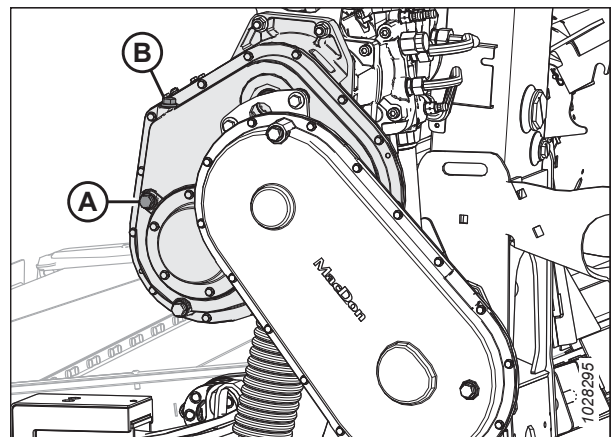


Figura 4.27: Riduttore principale della trasmissione testata

### *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 1000 ore (o 3 anni).

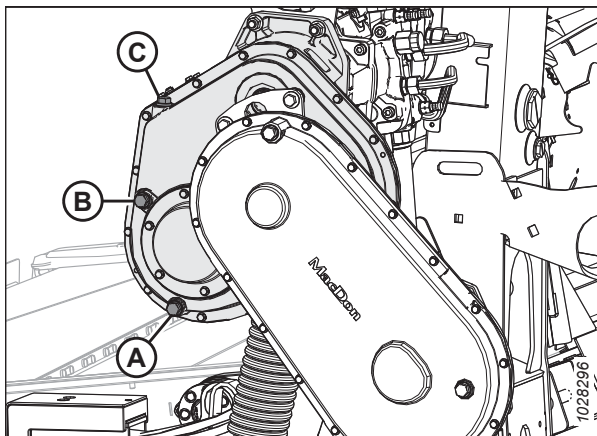
#### **PERICOLO**

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

**AVVERTENZA**

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

1. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Inserire la testata per riscaldare l'olio.
3. Sollevare o abbassare la testata per posizionare il tappo a vite per scarico dell'olio (A) nel punto più basso.
4. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Collocare un contenitore di dimensioni adeguate (circa 4 litri 1 gal USA) sotto lo scarico del riduttore per raccogliere l'olio.
6. Rimuovere il tappo a vite per scarico dell'olio (A) e il tappo a vite per riempimento (C) e lasciar defluire l'olio.
7. Riposizionare il tappo a vite per scarico dell'olio (A) e rimuovere il tappo a vite di livello dell'olio (B).
8. Aggiungere olio attraverso il tappo a vite per riempimento (C) fino a quando fuoriesce dal foro di livello dell'olio (B). Per i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore del presente manuale.



**Figura 4.28: Riduttore principale della trasmissione testata**

**NOTA:**

Il riduttore principale contiene circa 2,75 litri (2,9 quarti di gallone) di olio.

9. Riposizionare 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**

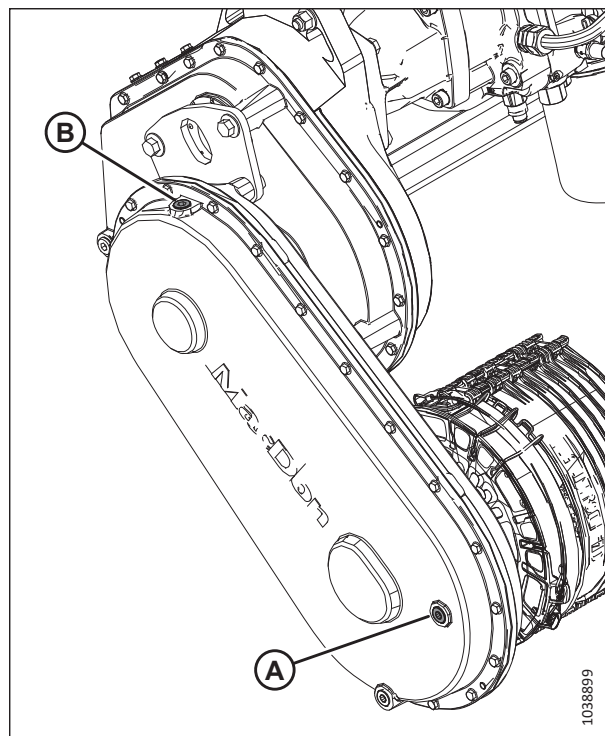
Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

1. Abbassare completamente la testata.
2. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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, aggiungere olio attraverso il tappo a vite per riempimento (B). Per istruzioni, vedere *Aggiunta di olio al riduttore di completamento della trasmissione testata*, pagina 301.
5. Reinstallare il tappo a vite di livello dell'olio (A).



**Figura 4.29: 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.**

1. Abbassare la barra falciante al suolo e assicurarsi che il riduttore di completamento sia in posizione di lavoro.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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 del tappo a vite di livello dell'olio (A). Per i fluidi e i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.
5. Sostituire 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 lbf-ft).

### 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.

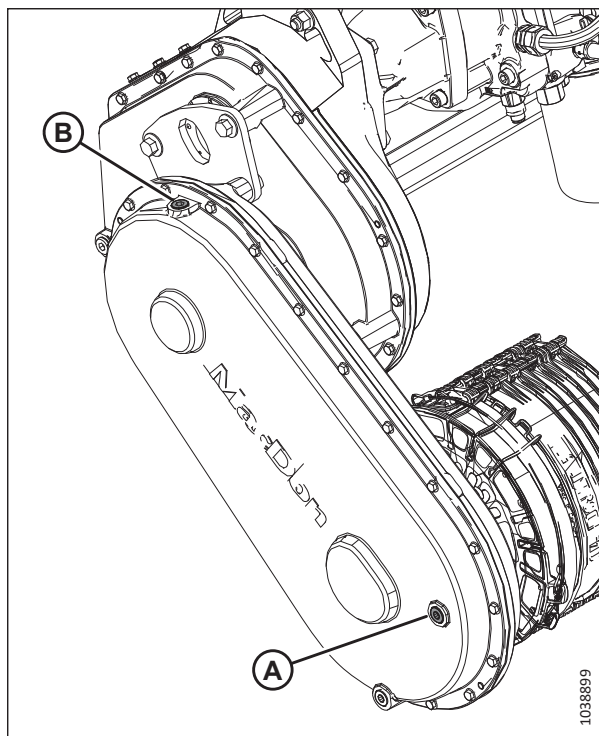


Figura 4.30: Riduttore di completamento della trasmissione testata

### *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 1000 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 lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.

### PERICOLO

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

1. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Inserire la testata per riscaldare l'olio.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Sollevare o abbassare la testata per posizionare il tappo a vite per scarico dell'olio (A) nel punto più basso.
4. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Collocare un contenitore di dimensioni adeguate (circa 4 litri 1 gal USA) sotto lo scarico del riduttore per raccogliere l'olio.
6. Rimuovere il tappo a vite per scarico dell'olio (A) e il tappo a vite per riempimento (C) e lasciar defluire l'olio.
7. Sostituire il tappo a vite per scarico dell'olio (A).

### 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 (A) e non nella posizione di controllo del livello dell'olio (B).

8. Rimuovere il tappo a vite di livello dell'olio (B).
9. Aggiungere olio attraverso il tappo a vite per riempimento (C) fino a quando fuoriesce dal foro di livello dell'olio (B). Per i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore del presente manuale.

### NOTA:

Il riduttore della trasmissione testata contiene circa 2,25 litri (2,4 quarti di gallone) di olio.

10. Riposizionare il tappo a vite di livello dell'olio (B) e il tappo a vite per riempimento (C).

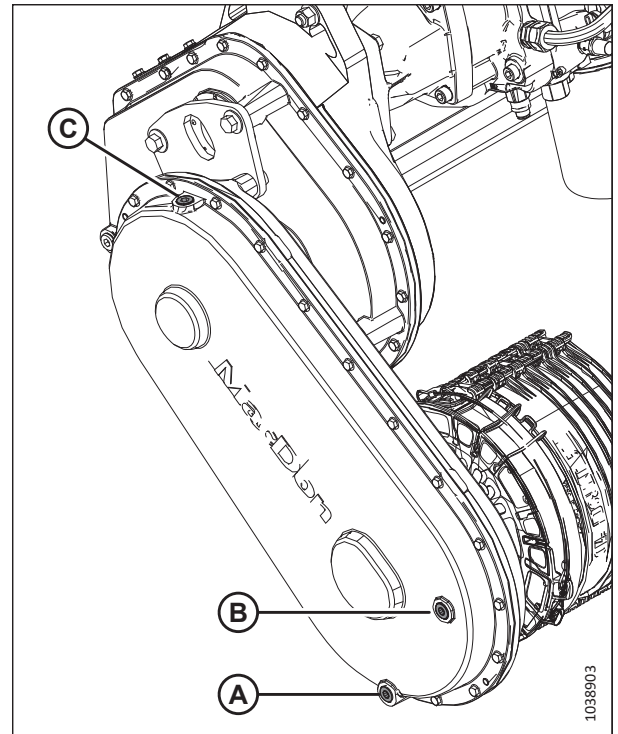


Figura 4.31: Riduttore di completamento della trasmissione testata

## 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

Controllare il livello dell'olio idraulico nel serbatoio ogni 25 ore.

**NOTA:**

Controllare il livello quando l'olio è freddo.

1. Controllare il livello dell'olio utilizzando il vetro spia inferiore (A) e quello superiore (B) con la barra falciante appena a contatto con il suolo e con il collegamento centrale retrato.
2. Assicurarsi che il livello dell'olio sia adeguato al terreno procedendo nel modo seguente:
  - **Terreno normale (1):** Mantenere il livello in modo che il vetro spia inferiore (A) sia pieno e il vetro spia superiore (B) sia vuoto.
  - **Terreno in pendenza (2):** Mantenere il livello in modo che il vetro spia inferiore (A) sia pieno e quello superiore (B) sia a metà.

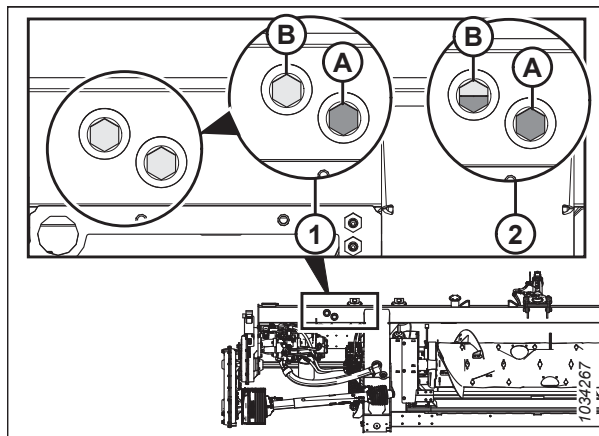


Figura 4.32: Vetri spia del livello dell'olio

**NOTA:**

Quando la temperatura ambiente è superiore a 35 °C (95 ° F) può essere necessario ridurre leggermente il livello dell'olio per evitare che lo sfiatatoio trabocchi quando si raggiungono le normali temperature di esercizio.

**NOTA:**

È **accettabile** utilizzare il livello dell'olio per terreni in pendenza anche su terreni normali a patto che sia installata la prolunga del bocchettone di riempimento (MACB6057).

### 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 olio.



## 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. Pulire il tappo di riempimento (A) da eventuali impurità o detriti.

**ATTENZIONE**

**Il serbatoio dell'olio potrebbe essere in pressione; rimuovere il tappo lentamente.**

3. Ruotare il tappo di riempimento (A) in senso orario per rimuoverlo.
4. Riempire il serbatoio dell'olio idraulico con olio caldo (circa 21 °C [70 °F]) fino a raggiungere il livello di riempimento appropriato. Per istruzioni, consultare [4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico, pagina 304](#) per i dettagli sulla procedura di controllo del livello dell'olio idraulico. Per informazioni sulla capacità del serbatoio e sul tipo di olio da utilizzare, consultare l'interno della copertina posteriore del presente manuale.

**IMPORTANTE:**

L'olio caldo scorre meglio attraverso il filtro di riempimento a rete rispetto all'olio freddo. **NON** rimuovere il filtro.

5. Reinstallare il tappo di riempimento (A).
6. Ricontrollare il livello dell'olio. Per le istruzioni, consultare [4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico, pagina 304](#).

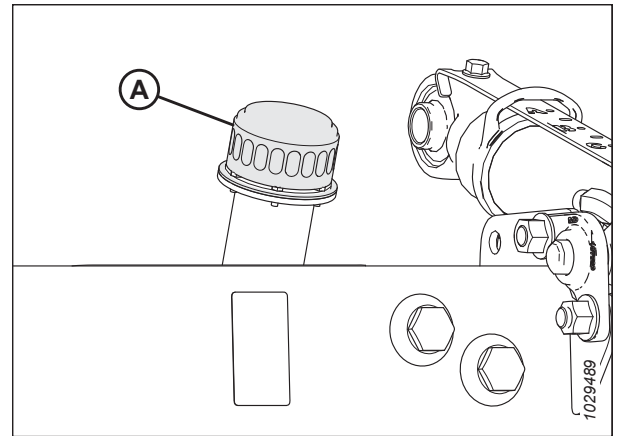
### 4.4.3 Cambio dell'olio del serbatoio idraulico

Cambiare l'olio idraulico del serbatoio ogni 1000 ore o 3 anni (a seconda della condizione che si verifica per prima).

**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. Avviare il motore.
2. Inserire la testata per riscaldare l'olio.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.



**Figura 4.33: Tappo di riempimento del serbatoio dell'olio**

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Collocare un contenitore di dimensioni adeguate (almeno 50 litri [13 galloni]) sotto i due tappi a vite per scarico dell'olio (A) situati sul retro di ciascun lato del telaio.
5. Rimuovere i tappi a vite per scarico dell'olio (A) con una chiave esagonale da 7/8" e lasciar defluire l'olio.
6. Quando il serbatoio è vuoto, riposizionare i tappi a vite per scarico dell'olio (A).
7. Se necessario, sostituire il filtro dell'olio. Per istruzioni, vedere [4.4.4 Sostituzione del filtro dell'olio, pagina 306](#).
8. Aggiungere olio al serbatoio. Per istruzioni, vedere [4.4.2 Aggiunta di olio al serbatoio idraulico, pagina 304](#).

### NOTA:

La capacità del serbatoio dell'olio idraulico è di circa 95 litri (25 galloni).

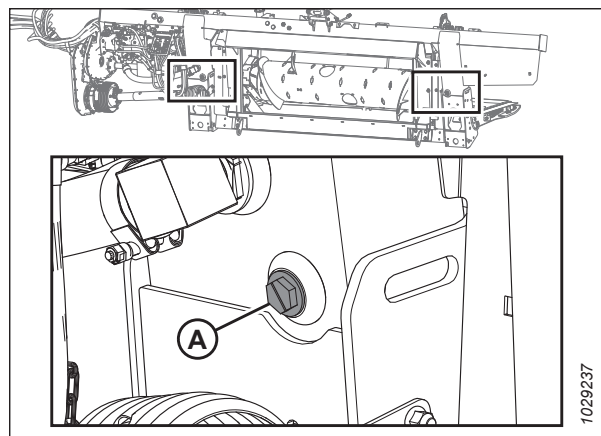


Figura 4.34: Scarico del serbatoio

### 4.4.4 Sostituzione del filtro dell'olio

Sostituire il filtro dell'olio dopo le prime 50 ore di funzionamento e successivamente ogni 250 ore.

Procurarsi il kit filtro (MAC320360)<sup>73</sup> presso il concessionario MacDon.

### 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. Pulire le superfici di accoppiamento del filtro (A) e della pompa integrata (B).
3. Collocare un contenitore di dimensioni adeguate (circa 1 litro [0,26 galloni]) sotto il filtro per raccogliere l'olio che fuoriesce.
4. Svitare a mano il filtro (A) e pulire l'attacco del filtro esposto nella pompa integrata.
5. Applicare un sottile strato di olio pulito sull'O-ring fornito con il nuovo filtro.
6. 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.

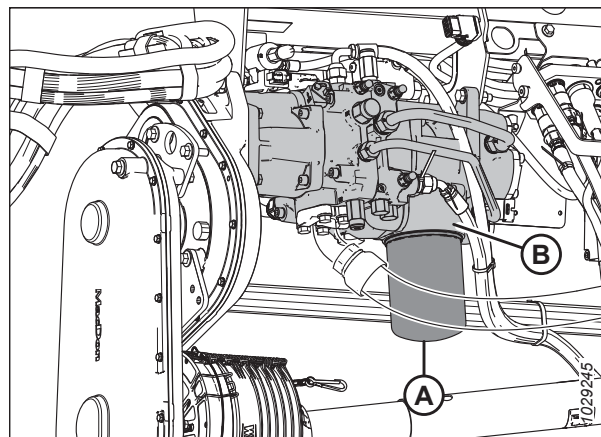


Figura 4.35: Pompa integrata FM200

### IMPORTANTE:

**NON** utilizzare una chiave per filtri per installare il nuovo filtro. Un serraggio eccessivo può danneggiare l'O-ring e il filtro.

73. Il numero parte MAC202986 è stampato sul filtro, ma per la manutenzione del filtro utilizzare il kit MAC320360. Il kit comprende le istruzioni per l'installazione.

## 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 la lampadina n. 1156 per le luci di trasporto arancioni e la n. 1157 per la luce posteriore rossa (opzione "Trasporto a bassa velocità").

#### *Luci d'ingombro (solo per il Nordamerica)*

1. Utilizzare un cacciavite a croce per rimuovere le tre viti (A) dal dispositivo di illuminazione e rimuovere la lente di plastica. Conservare le viti (A).
2. Sostituire la lampadina e reinstallare la lente di plastica e le viti.

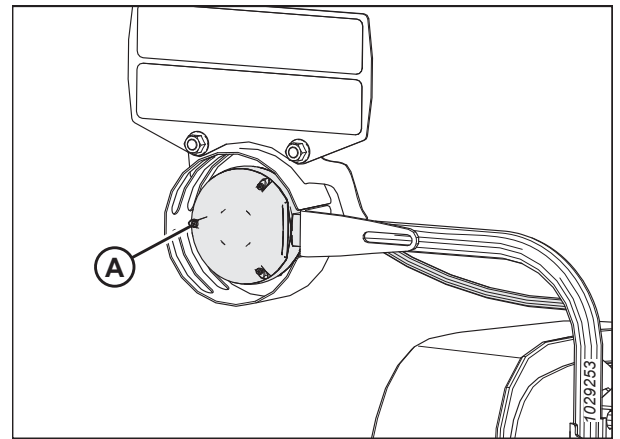


Figura 4.36: Luce d'ingombro sinistra

#### *Luci per il trasporto a bassa velocità*

3. Utilizzare un cacciavite a croce per rimuovere le viti (A) dal dispositivo di illuminazione e rimuovere la lente di plastica. Conservare le viti (A).
4. Sostituire la lampadina e reinstallare la lente di plastica e le viti.

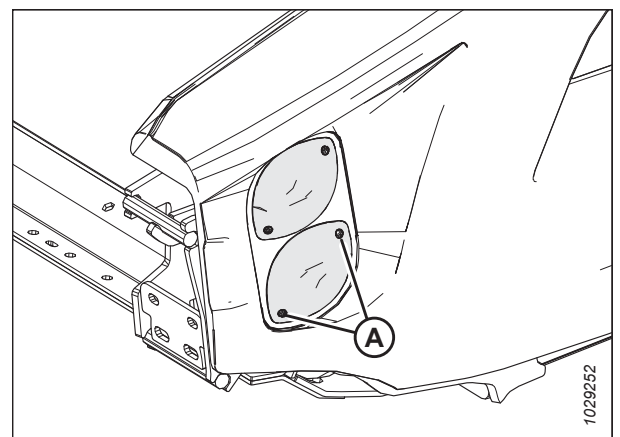


Figura 4.37: Trasporto a bassa velocità opzionale – Luci rosse e arancioni

## 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 che collega il modulo flottazione alla mietitrebbia

La trasmissione trasferisce la potenza dalla 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

**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. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Scollegare la catena di sicurezza della trasmissione (A) dalla fessura presente sulla piastra di alluminio.

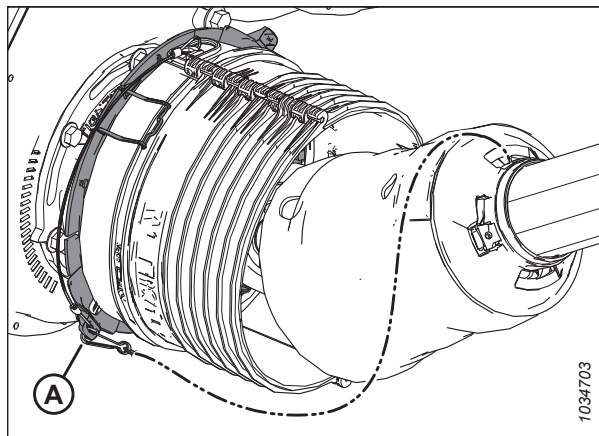


Figura 4.38: Calotta della trasmissione



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Fare leva sui fermagli (A) per liberare la protezione (B).

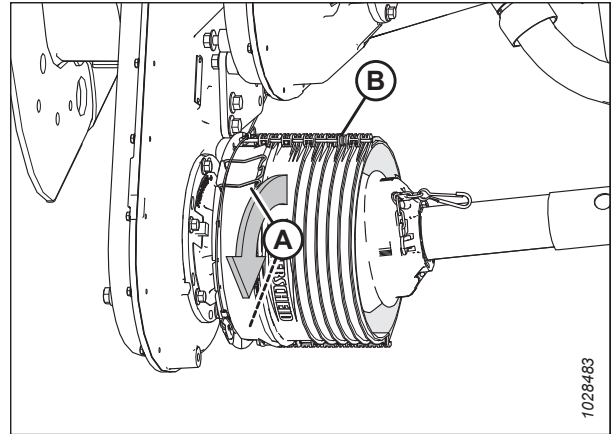


Figura 4.39: Calotta della trasmissione

7. Far scorrere la protezione (A) lungo la trasmissione per accedere al collare a sgancio rapido (B).

**NOTA:**

Se il coperchio non scorre, usare un attrezzo per fare leva.

8. Tirare indietro il collare a sgancio rapido (B) per liberare il giogo della trasmissione. Far scorrere la trasmissione dall'albero del riduttore.
9. Far passare la trasmissione attraverso la protezione, quindi abbassarla fino al suolo.

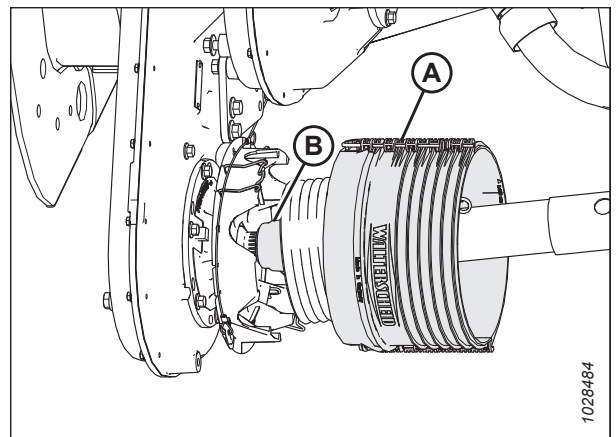


Figura 4.40: Calotta della trasmissione

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Staccare la catena (D) dalla staffa di sostegno (B).
11. All'estremità opposta della trasmissione (C), tirare indietro il collare a sgancio rapido (A) per liberare il giogo della trasmissione.
12. Far scivolare fuori il giogo dalla staffa di sostegno (B).
13. Rimuovere la trasmissione (C).

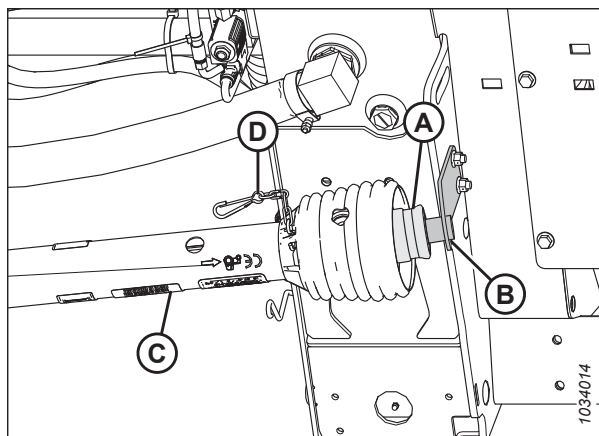


Figura 4.41: Calotta della trasmissione

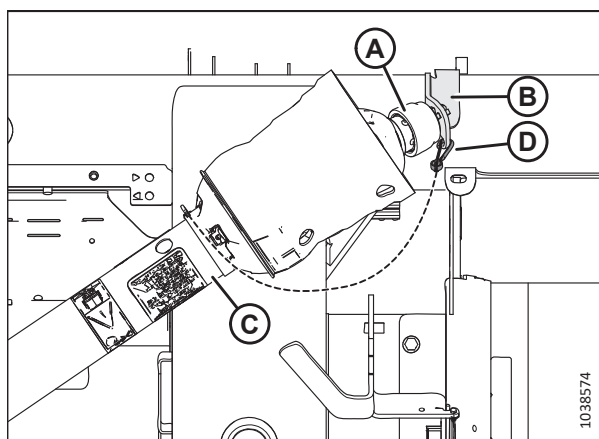


Figura 4.42: Calotta opzionale per trasmissione per pendenza laterale

### 4.6.2 Installazione della trasmissione

La trasmissione trasferisce la potenza dalla PTO della mietitrebbia al riduttore di completamento del modulo flottazione della testata. Dovrà essere installata 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. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Posizionare la staffa di sostegno della trasmissione (A) (fornita con la trasmissione) sul lato interno sinistro del modulo flottazione come da illustrazione. Fissare la staffa con due bulloni M10 da 30 mm e dadi a colletto (B).

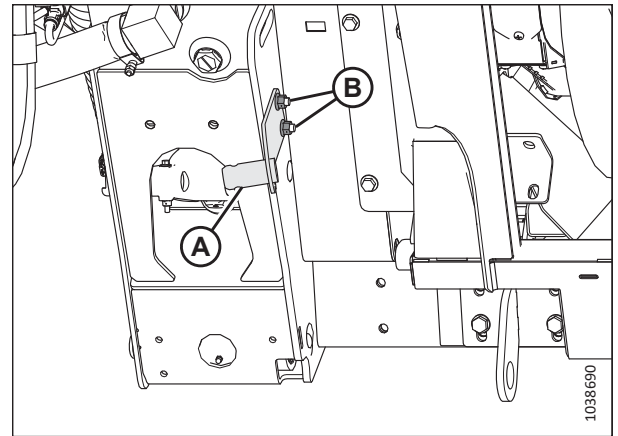


Figura 4.43: Staffa di sostegno della trasmissione

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.

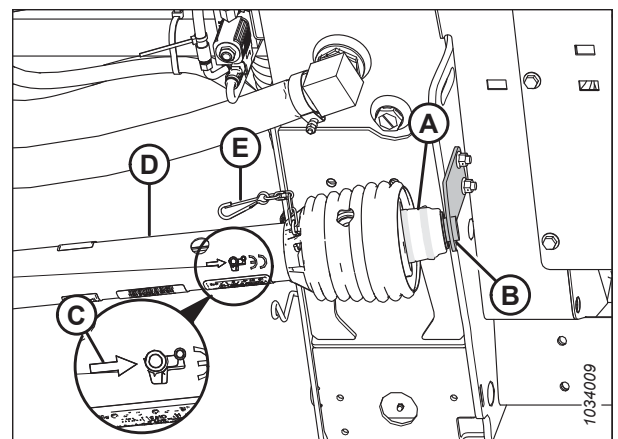


Figura 4.44: Calotta della trasmissione

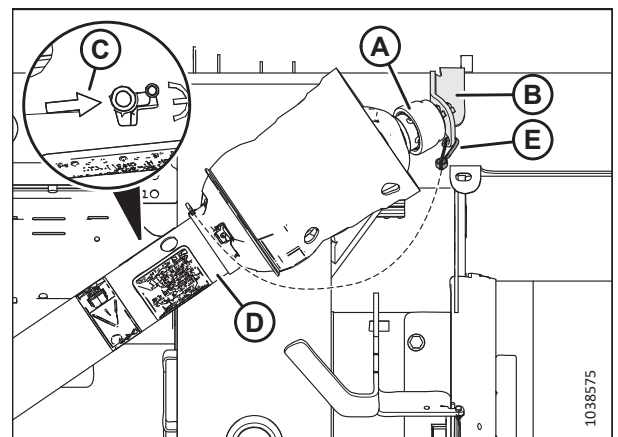


Figura 4.45: Calotta opzionale per trasmissione per pendenza laterale

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Fare leva sui fermagli (A) per liberare la protezione (B).

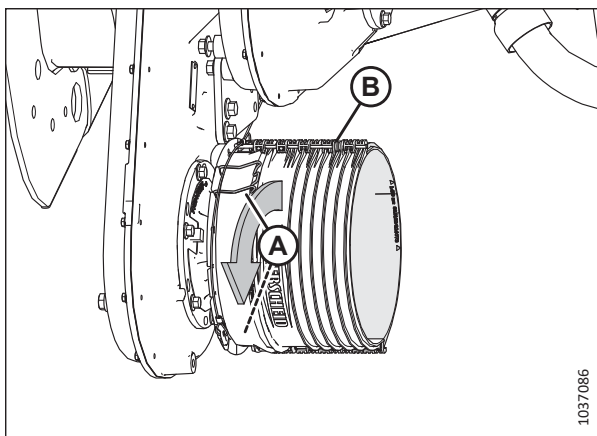


Figura 4.46: Calotta della trasmissione

10. Far passare la trasmissione attraverso la calotta (A). Tirare indietro il collare a sgancio rapido (B) per rilasciare il giogo della trasmissione.
11. Far scorrere la trasmissione sull'albero del riduttore fino a quando si blocca sull'albero.

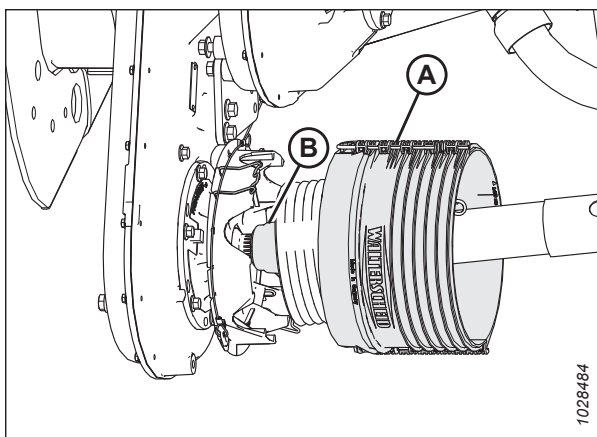


Figura 4.47: Calotta della trasmissione

12. Far scorrere la trasmissione verso il riduttore fino a quando i fermagli (A) fissano la calotta (B).

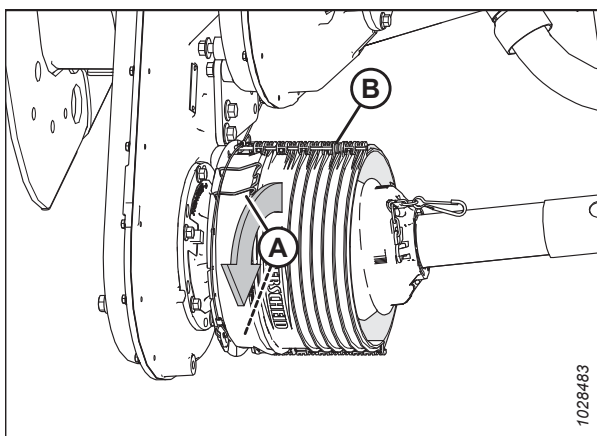


Figura 4.48: Calotta della trasmissione

13. Collegare la catena di sicurezza della trasmissione (A) alla fessura sulla piastra di alluminio.

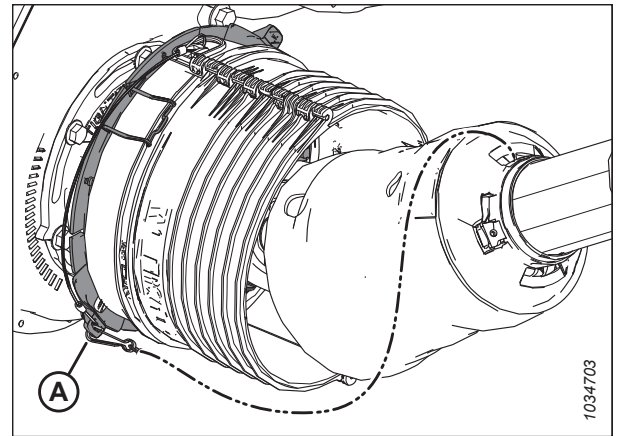


Figura 4.49: Calotta della trasmissione

### 4.6.3 Rimozione della protezione della trasmissione

La protezione principale della trasmissione deve rimanere collegata alla stessa 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. Spegner la mietitrebbia e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Estrarre il collare della trasmissione (A) dal sostegno della presa di forza (PTO) (B). Far scorrere il giogo (C) via dal sostegno (B) e rilasciare il collare (A).

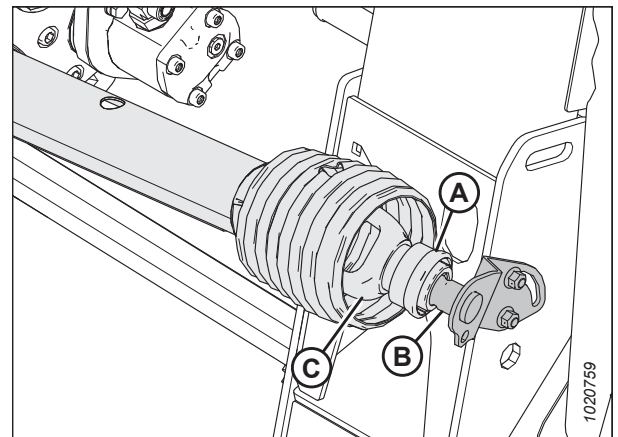


Figura 4.50: Estremità della trasmissione lato mietitrebbia

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Sollevare dal gancio l'estremità della trasmissione lato mietitrebbia (A) ed estendere la trasmissione fino a separarla. Tenere l'estremità della trasmissione lato modulo flottazione (B) per evitare che cada al suolo.



Figura 4.51: Trasmissione separata

4. Utilizzare un cacciavite a taglio per sbloccare il raccordo di ingrassaggio/dispositivo di bloccaggio del grasso (A).



Figura 4.52: Protezione della trasmissione

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. 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.
6. Estrarre la protezione dalla trasmissione.



Figura 4.53: Protezione della trasmissione

### 4.6.4 Installazione della protezione della trasmissione

Affinché la testata possa essere utilizzata in sicurezza, è necessario installare prima la protezione della trasmissione.

1. Far scorrere la protezione sulla trasmissione e allineare l'aletta scanalata sull'anello di bloccaggio (A) alla freccia (B) sulla protezione.



Figura 4.54: Protezione della trasmissione



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Spingere la protezione sull'anello fino a quando l'anello di bloccaggio diventa visibile nelle fessure (A).



Figura 4.55: Protezione della trasmissione

3. Utilizzare un cacciavite a taglio per ruotare l'anello (A) in senso orario.



Figura 4.56: Protezione della trasmissione

4. Spingere il raccordo di ingrassaggio (A) nella protezione.



Figura 4.57: 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/riduttore.

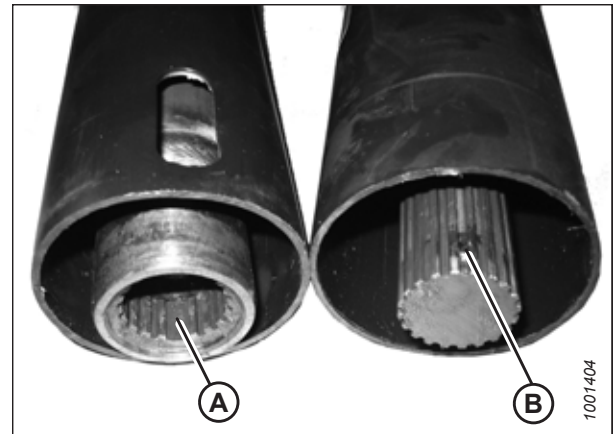


Figura 4.58: Trasmissione

6. Posizionare l'estremità della trasmissione lato mietitrebbia (A) sul sostegno di stoccaggio della presa di forza (PTO) (B). Tirare indietro il collare (C) della trasmissione e far scorrere la trasmissione sul sostegno fino a quando il giogo della trasmissione (D) si incastra nel sostegno. Rilasciare il collare (C).

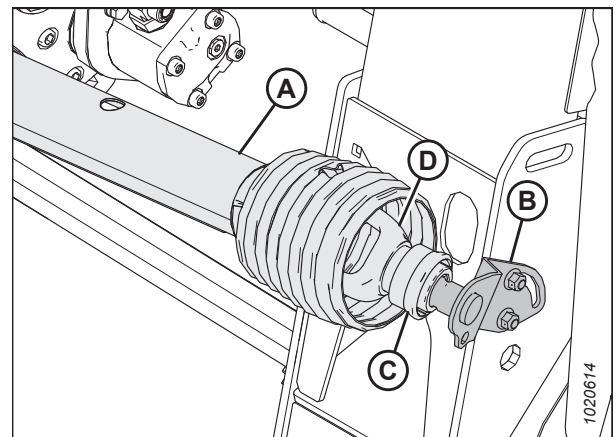


Figura 4.59: Estremità della trasmissione lato mietitrebbia

#### 4.6.5 Regolazione della tensione della catena – Riduttore principale

La tensione della catena di trasmissione del riduttore è impostata in fabbrica, ma è necessaria regolarla dopo le prime 50 ore di funzionamento, quindi ogni 500 ore o una volta all'anno (a seconda della condizione che si verifica per prima). Ad eccezione del cambio dell'olio, la catena di trasmissione del riduttore non richiede alcun altro tipo di manutenzione ordinaria.



**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. Rimuovere i quattro bulloni (A), la copertura (B) e la guarnizione (C) dal riduttore principale.

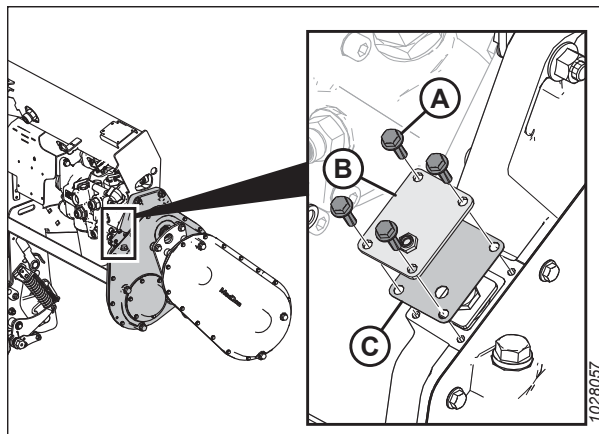


Figura 4.60: Copertura del tendicatena del riduttore principale

2. Rimuovere la piastra di ritegno (A).
3. Serrare il bullone (B) a 250 Ncm (22 lbf-in).
4. Allentare il bullone (B) girandolo di 2 lati della testa esagonale (2/6 di giro).

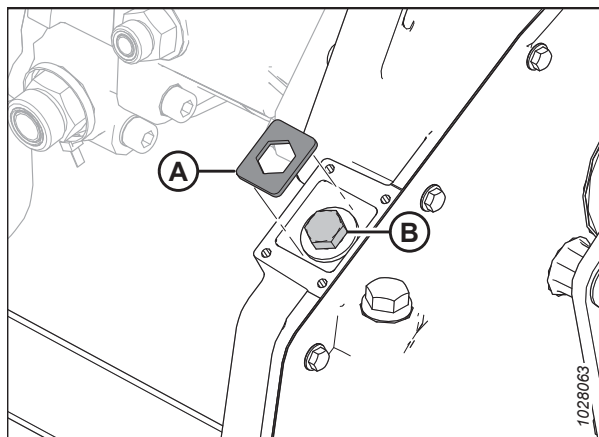


Figura 4.61: Tendicatena del riduttore principale

5. Se necessario, girare leggermente il bullone (B) fino a poter installare la piastra di ritegno (A).

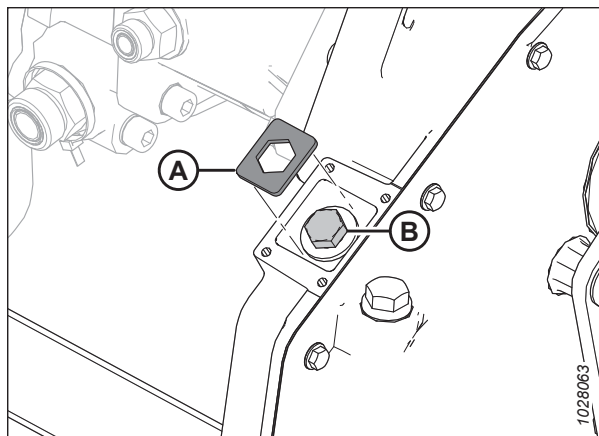


Figura 4.62: Tendicatena del riduttore principale

6. Reinstallare la copertura di regolazione della catena (B) e la guarnizione (C).
7. Installare i quattro bulloni (A). Serrare la bulloneria alla coppia di 9,5 Nm (84 lbf-in).

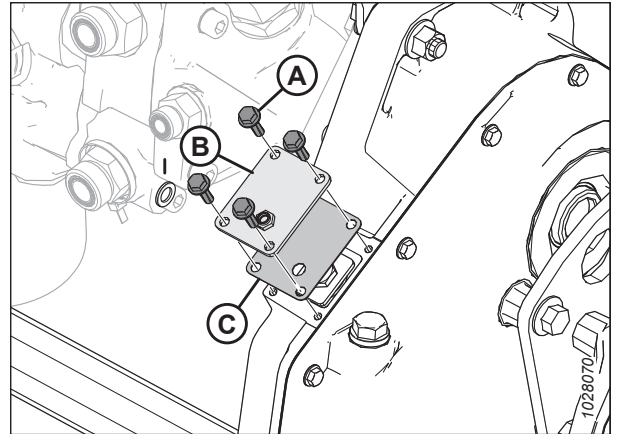


Figura 4.63: Copertura del tendicatena del riduttore principale

#### 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 necessaria regolarla dopo le prime 50 ore di funzionamento, quindi ogni 500 ore o una volta all'anno (a seconda della condizione che si verifica per prima). Ad eccezione del cambio dell'olio, la catena di trasmissione del riduttore non richiede alcun altro tipo di manutenzione ordinaria.

#### 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. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Rimuovere la trasmissione. Per istruzioni, vedere [4.6.1 Rimozione della trasmissione che collega il modulo flottazione alla mietitrebbia, pagina 308](#).
5. Rimuovere i tre bulloni (A) che fissano la base di protezione della trasmissione in ingresso (B).

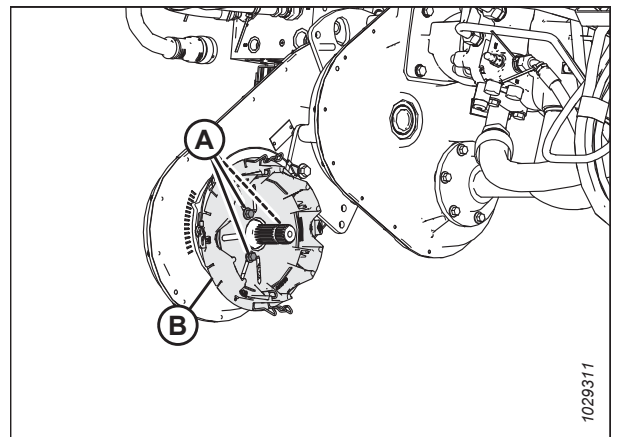


Figura 4.64: Copertura del tendicatena del riduttore di completamento

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Allentare i sei bulloni (B) che fissano il perno tendicatena (A) al riduttore.
7. Individuare l'elemento lavorato (C). Con una chiave, ruotare il mozzo (A) in senso orario per serrare la catena.
8. Con una leggera pressione sulla chiave, determinare quale segno (D) sull'alloggiamento del riduttore si allinea all'indicatore sul mozzo.
9. Impostare la tensione corretta della catena ruotando leggermente il mozzo (A) indietro di una tacca.
10. Serrare i sei bulloni (B) che fissano il coperchio (A). Serrare i bulloni alla coppia di 25 Nm (18 lbf-ft).

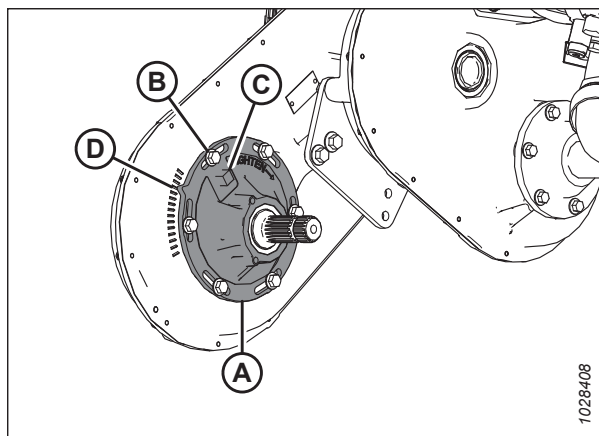


Figura 4.65: Copertura del tendicatena del riduttore di completamento

11. Installare la base della protezione della trasmissione (B). Fissarla con tre bulloni (A).
12. Installare la trasmissione. Per istruzioni, vedere [4.6.2 Installazione della trasmissione, pagina 310](#).

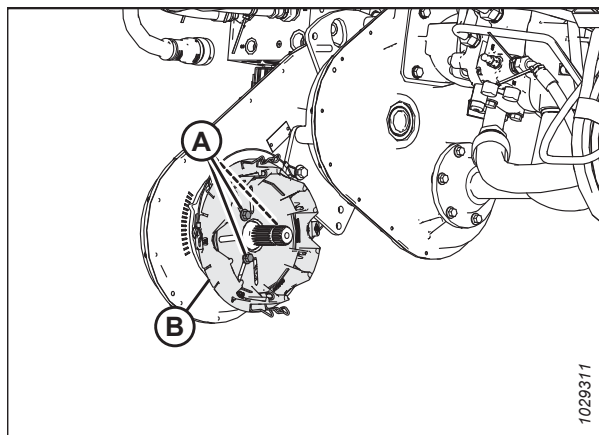


Figura 4.66: Copertura del tendicatena del riduttore di completamento

## 4.7 Coclea

La coclea del modulo flottazione FM200 alimenta il raccolto dalle piattaforme del tappeto al collo alimentatore della mietitrebbia.

### 4.7.1 Regolazione della distanza tra coclea di alimentazione e piatto

Gli operatori devono mantenere una distanza adeguata tra la coclea di alimentazione e il relativo piatto.

#### 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. Solo Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere *Blocco/sblocco delle ali della testata, pagina 150*.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non può essere ruotata) in entrambe le posizioni.

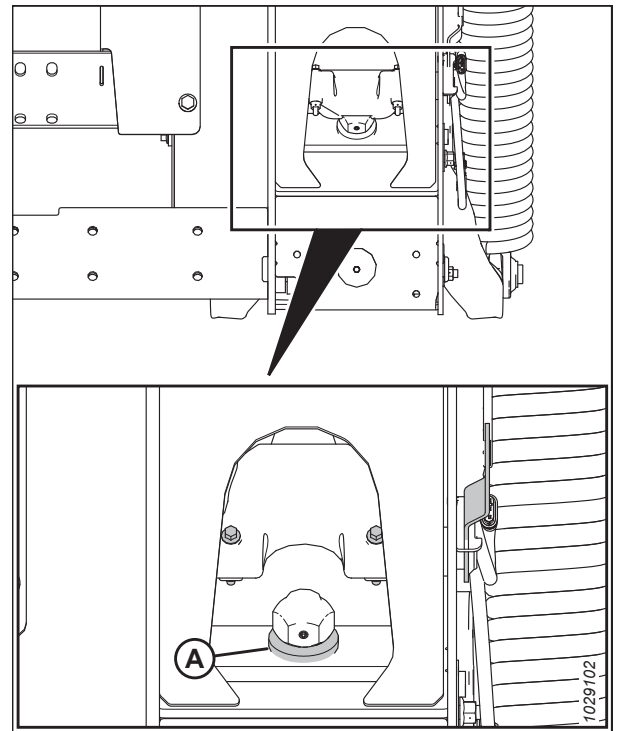


Figura 4.67: Rondella del finecorsa abbassamento

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Prima di regolare la distanza tra coclea e piatto, controllare la posizione della flottazione della coclea per determinare la distanza necessaria.

### IMPORTANTE:

Assicurarsi che i bulloni (A) si trovino nella stessa posizione su entrambe le estremità della testata per evitare di danneggiare la macchina durante il funzionamento.

- Se la testa dei bulloni (A) è più vicina al simbolo di flottazione (B), la coclea è in posizione flottante.

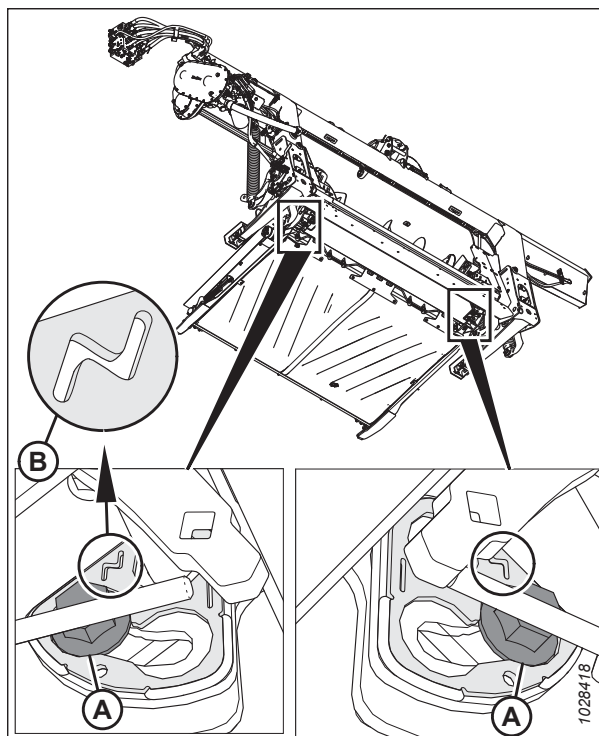


Figura 4.68: Posizione flottante

- Se la testa del bullone (A) è più vicina al simbolo fisso (B), la coclea è in posizione fissa.

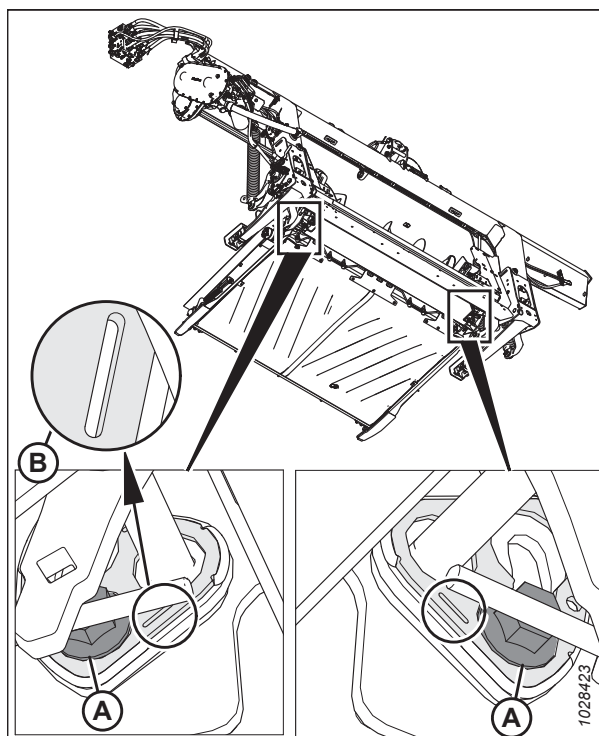


Figura 4.69: Posizione fissa

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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").
  - 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").
7. Se si rende necessaria una regolazione, allentare i due dadi (B) e ruotare la coclea di alimentazione per 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").
  - Se la coclea di alimentazione è in posizione flottante, impostare la distanza a 11,5–15,5 mm (7/16–5/8").

### NOTA:

La distanza aumenta a 25–40 mm (1–1 1/2") quando il collegamento centrale è completamente represso.

9. Ripetere i passaggi [6, pagina 323](#) e [8, pagina 323](#) per l'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 lbf·ft).
11. Ruotare la coclea di alimentazione e ricontrollare le distanze.

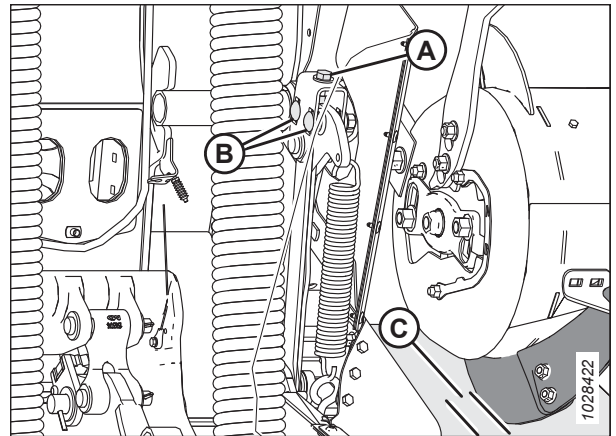


Figura 4.70: Distanza della coclea

### 4.7.2 Controllo della tensione della catena della coclea di alimentazione

La coclea 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: 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 controllare la tensione della catena della coclea:

- [Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo rapido, pagina 324](#)
- [Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo approfondito, pagina 325](#)

### 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 325](#)) 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. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Sollevare completamente l'aspo.
4. Spegnere 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 37](#).
6. Ruotare la coclea (A) a mano in senso inverso fino a quando non riesce più a girare.
7. Segnare una linea (B) sul tamburo e sul coperchio inferiore.

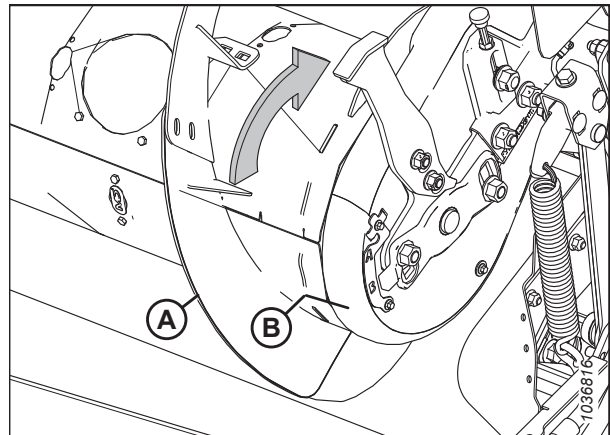


Figura 4.71: Trasmissione della coclea di alimentazione



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Ruotare la coclea (A) a mano in avanti fino a quando non riesce più a girare. La linea segnata si divide.
9. 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"), non è necessaria alcuna regolazione.
- Se la distanza (B) è superiore a 4 mm (0,16"), è necessario regolare la tensione della catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere [4.7.5 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione, pagina 334](#).

In caso di catena usata:

- Se la distanza (B) è compresa tra 3 e 8 mm (0,12–0,31"), non è necessaria alcuna regolazione.
- Se la distanza (B) è superiore a 8 mm (0,31"), è necessario regolare la tensione della catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere [4.7.5 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione, pagina 334](#).

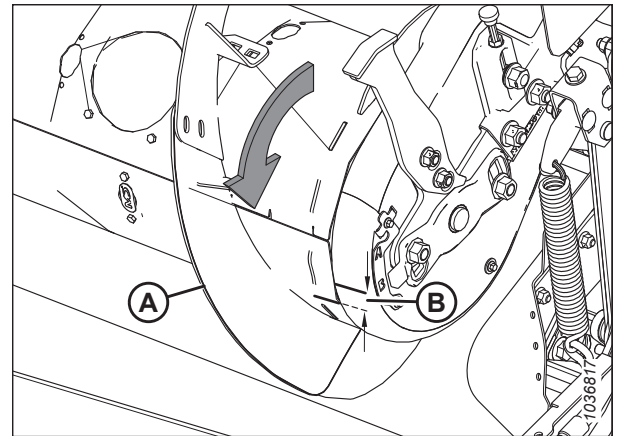


Figura 4.72: Trasmissione della coclea di alimentazione

### *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.

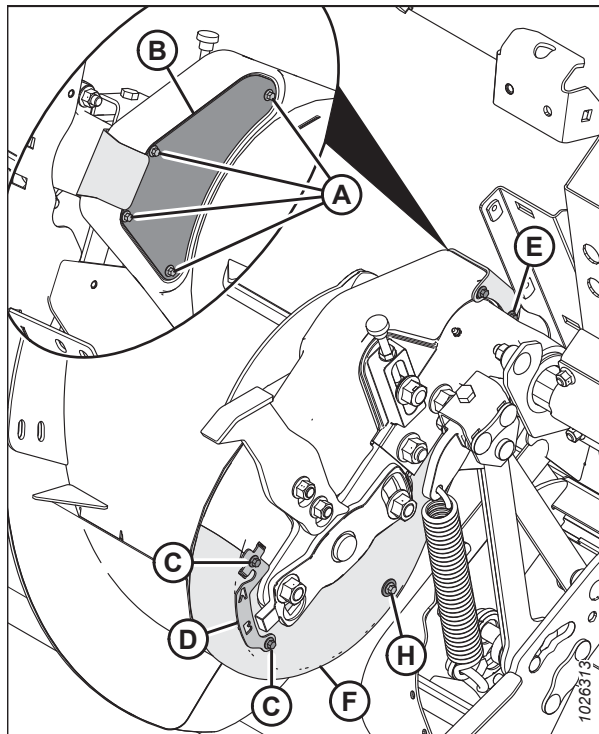
#### NOTA:

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 324](#)) è adatto ai controlli frequenti.

1. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Sollevare completamente l'aspo.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 37](#).

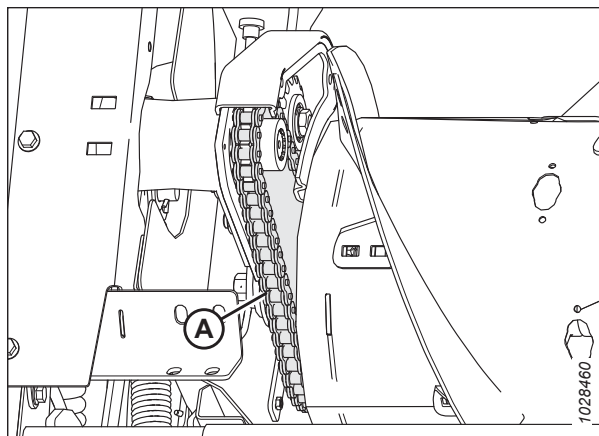
## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per istruzioni, vedere [3.6 Collegamento/scollegamento della testata](#), pagina 57.
6. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
7. Sul lato sinistro della coclea di alimentazione, rimuovere i quattro bulloni (A) e il pannello di ispezione (B).
8. Rimuovere prima i bulloni (C) e poi l'indicatore/morsetto (D) che tiene uniti i due coperchi.
9. Rimuovere il bullone (E).
10. Rimuovere il bullone e la rondella (H) che fissano il coperchio inferiore.
11. Ruotare in avanti il coperchio inferiore (F), in modo da rimuoverlo.



**Figura 4.73: Trasmissione della coclea di alimentazione – Vista posteriore**

12. Controllare la catena a metà corsa (A). Dovrebbe essere presente una deflessione di 4 mm (0,16"). Se si rende necessaria una regolazione, vedere [4.7.5 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione](#), pagina 334.



**Figura 4.74: Catena della coclea di alimentazione: vista posteriore**

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. Posizionare la copertura inferiore (F) e fissarla con bullone e rondella (H).
14. Installare il bullone (E).
15. Fissare la copertura inferiore a quella superiore con il morsetto/indicatore (D) e i bulloni (C).
16. Installare il pannello di ispezione (B) e fissarlo con quattro bulloni (A). Serrare i bulloni (A) alla coppia di 3,5 Nm (30 lbf·in).

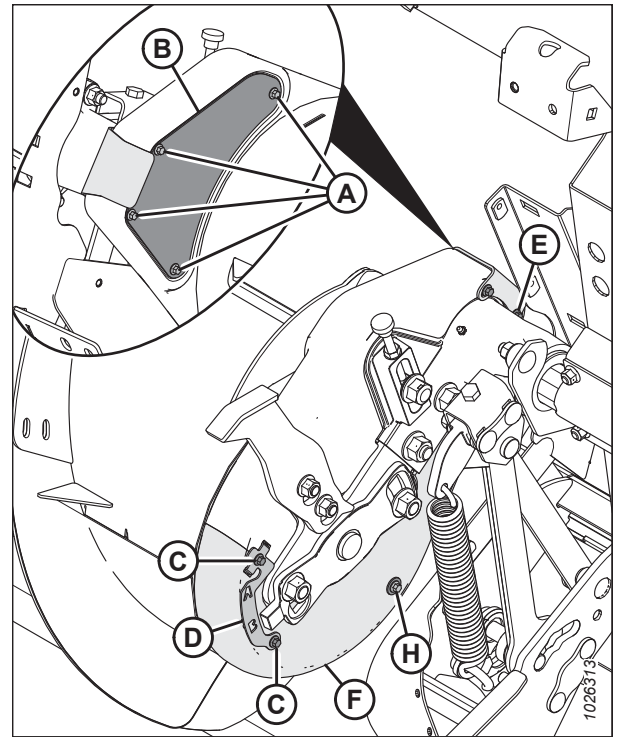


Figura 4.75: Trasmissione della coclea di alimentazione – Vista posteriore

### 4.7.3 Rimozione della catena di trasmissione della coclea

Il tendicatena può assorbire l'allentamento solo per un singolo passo. Sostituire la catena quando si è usurata o allungata oltre i limiti del tenditore.

#### 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:

Sostituire la catena con una catena senza fine (MAC220317).

#### NOTA:

Le illustrazioni mostrano il lato sinistro della coclea.

1. Inclinare completamente la testata a coclea per massimizzare lo spazio tra la coclea e il piatto di alimentazione.
2. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per istruzioni, vedere [3.6 Collegamento/scollegamento della testata](#), pagina 57.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Collocare dei blocchi di legno (A) sotto la coclea per evitare che la coclea cada sul tappeto di entrata e lo danneggi.

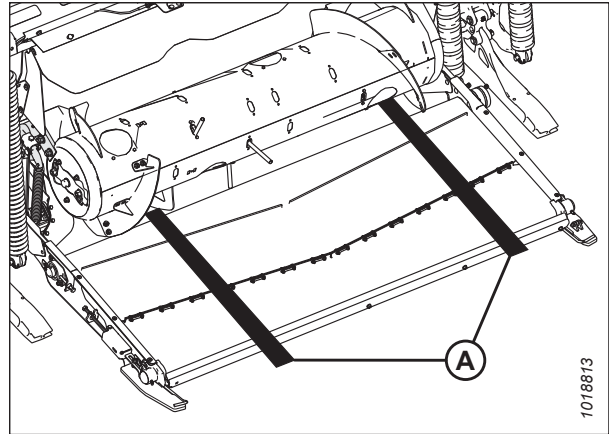


Figura 4.76: Blocchi sotto la coclea

4. Allentare i due bulloni (A) e rimuovere il paracolpi (B). Ripetere l'operazione sul lato opposto.

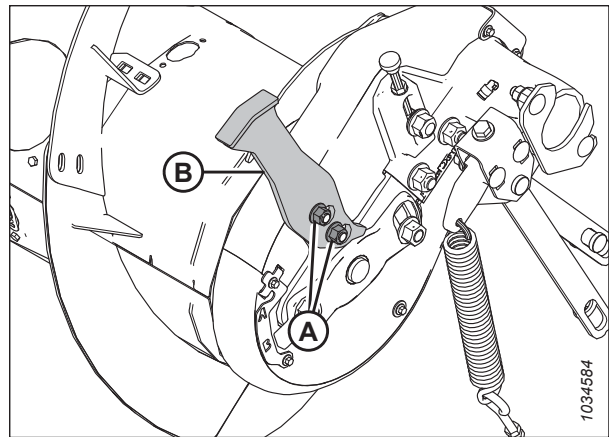


Figura 4.77: Paracolpi della coclea: lato sinistro

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Sul lato sinistro della coclea, rimuovere i bulloni (E) e il fermo della copertura (F).
6. Rimuovere quattro bulloni (A) e il pannello di ispezione (B).
7. Rimuovere i bulloni (C) e l'indicatore/morsetto (D) che tiene uniti la copertura superiore (G) e quella inferiore (H).
8. Rimuovere il bullone e la rondella (J) che fissano la copertura inferiore (H).
9. Ruotare in avanti la copertura superiore (G) e quella inferiore (H) per rimuoverle dalla coclea.

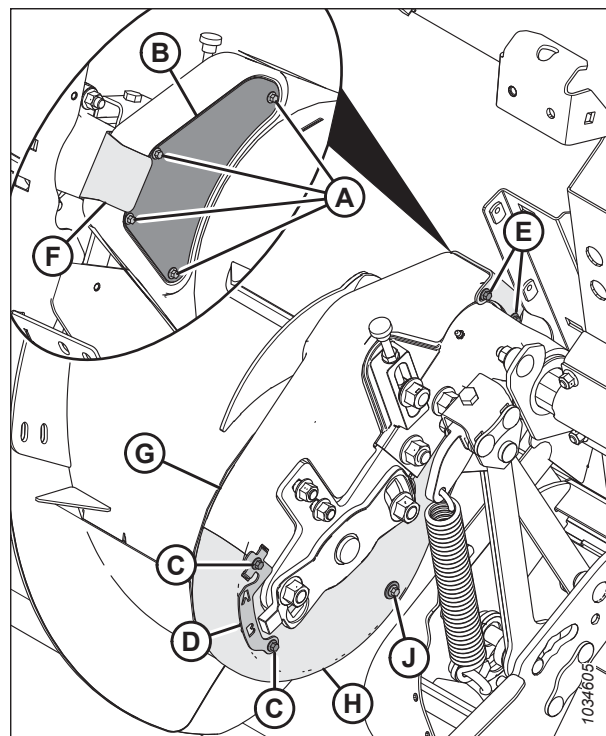


Figura 4.78: Trasmissione della coclea

10. Per allentare la tensione della catena, allentare il controdado (C) e ruotare in senso antiorario la vite a testa zigrinata (D) per allentare il bullone che tiene il pignone (B) e impedisce che questo si sollevi.

### IMPORTANTE:

**NON** allentare il dado sottile (E) sul lato interno del pignone folle.

11. Allentare il dado del pignone folle (A) e sollevare il pignone (B) nella posizione più alta per allentare la tensione della catena. Serrare il dado (A) per mantenere il pignone in posizione.
12. Rimuovere la vite (F) e la rondella (G).

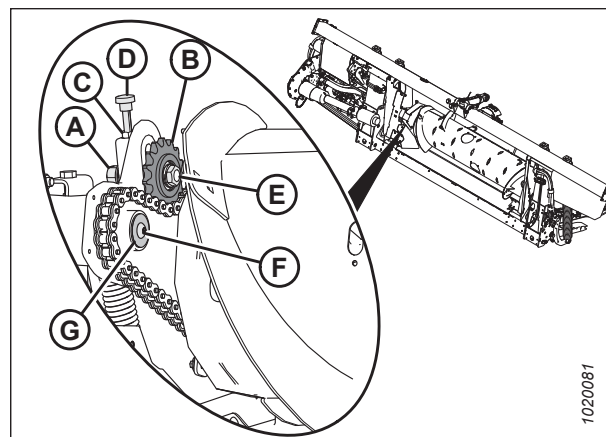


Figura 4.79: Trasmissione della coclea

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. Rimuovere i due bulloni e dadi (A).

### NOTA:

Potrebbe essere necessaria la collaborazione di una seconda persona per sollevare o sostenere la coclea mentre si rimuovono completamente i bulloni.

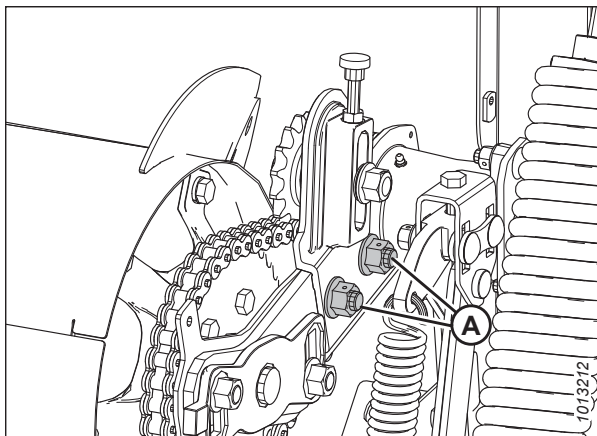


Figura 4.80: Braccio di sostegno della coclea

14. Utilizzando una leva nel punto (A) tra il braccio di sostegno (C) e il perno della coclea (B), fare leva sulla coclea verso destra.

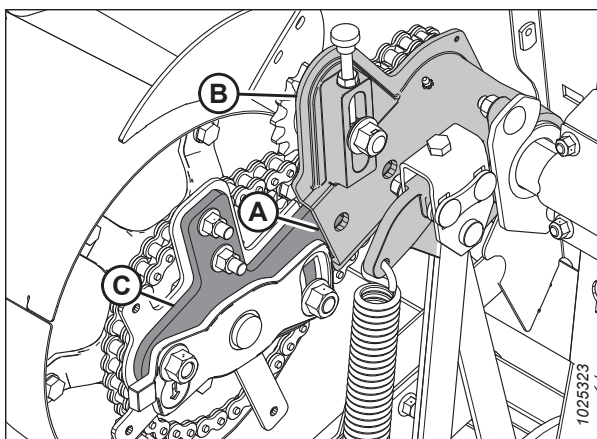


Figura 4.81: Coclea

15. Rimuovere il pignone di trasmissione (A) e la catena di trasmissione (B) dall'albero scanalato.

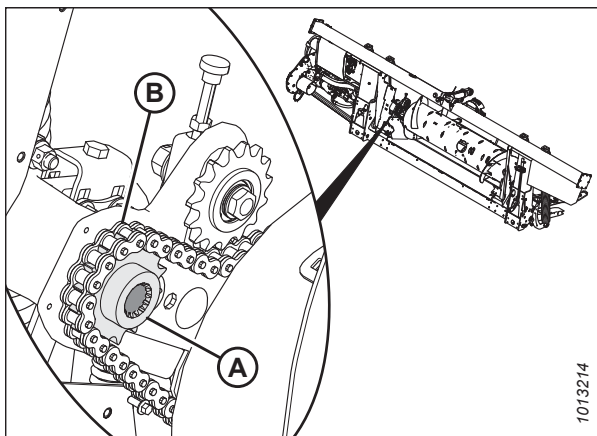


Figura 4.82: Trasmissione della coclea

16. Manovrare la coclea (A) lateralmente e in avanti in modo che la catena senza fine (B) possa essere rimossa dalla coclea.

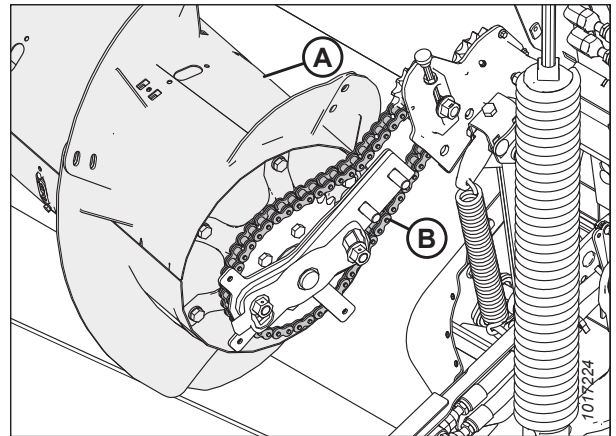


Figura 4.83: Trasmissione della coclea

#### 4.7.4 Installazione della catena di trasmissione della coclea

La catena di trasmissione della coclea trasferisce la potenza dal riduttore principale alla coclea di alimentazione.

**NOTA:**

Le illustrazioni mostrano il lato sinistro della coclea.

1. Posizionare la catena di trasmissione (B) sopra il pignone sul lato di azionamento della coclea (A).

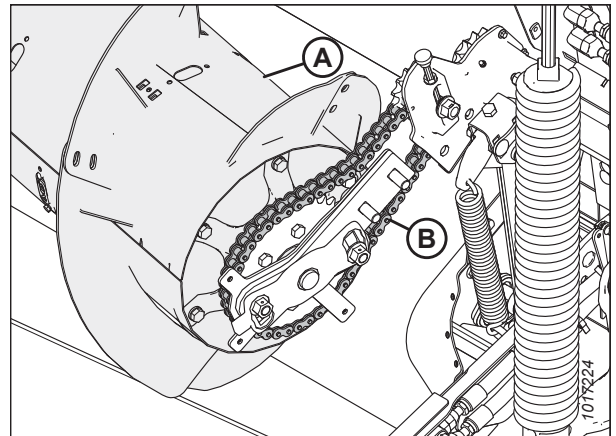


Figura 4.84: Trasmissione della coclea

2. Inserire il pignone di trasmissione (B) nella catena (A) e allinearlo sull'albero.

**NOTA:**

La spalla del pignone di trasmissione (B) deve essere rivolta verso la coclea.

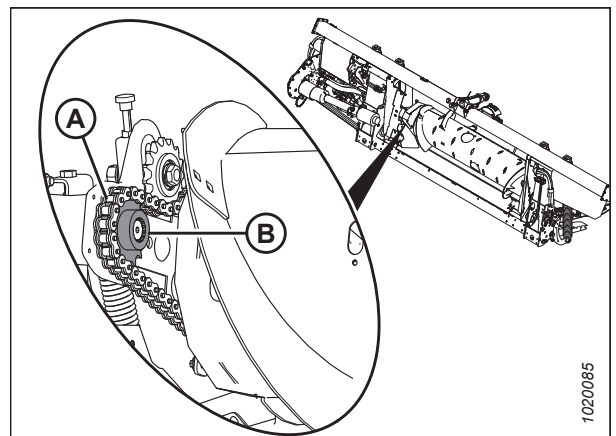


Figura 4.85: Trasmissione della coclea



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura della vite (A).
4. Applicare la rondella (B) e fissarla con la vite (A).

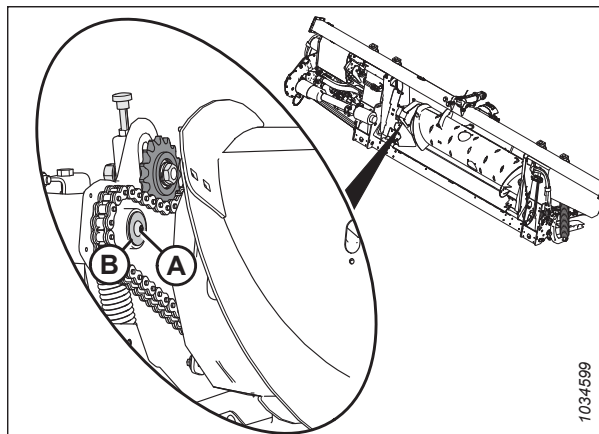


Figura 4.86: Trasmissione della coclea

5. Far scorrere il gruppo coclea verso l'involucro, quindi reinstallare i due bulloni e dadi (A).

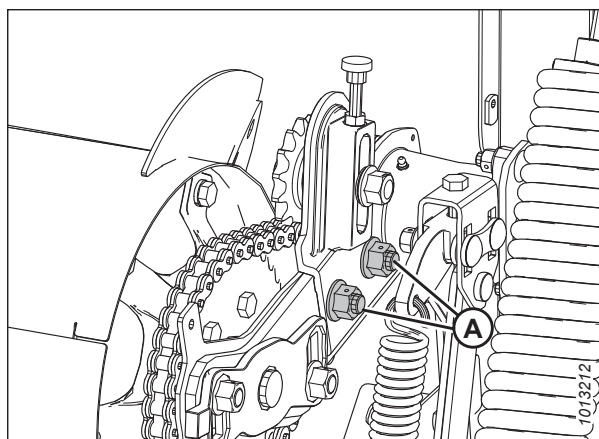


Figura 4.87: Trasmissione della coclea

6. Ruotare la coclea al contrario per ridurre l'allentamento della parte inferiore della catena.

### IMPORTANTE:

**NON** allentare il dado sottile (C) sul lato interno del pignone folle.

7. Ruotare la vite a testa zigrinata del regolatore (D) in senso orario per spostare il pignone folle (B) fino a quando è **SOLO SERRATO A MANO**.

### IMPORTANTE:

**NON** serrare eccessivamente.

8. Serrare il dado (A) alla coppia di 265 Nm (195 lbf·ft).

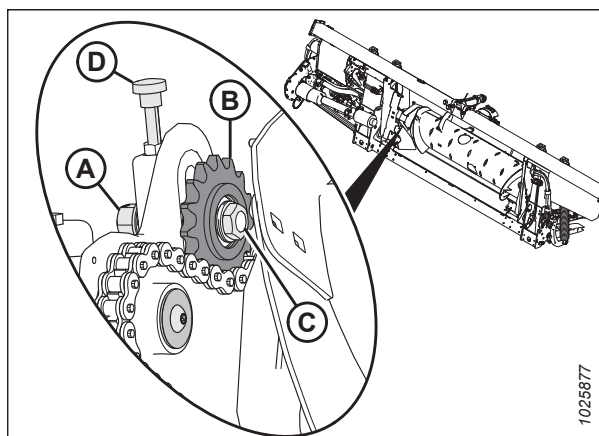


Figura 4.88: Trasmissione della coclea



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Serrare il controdamo (A).

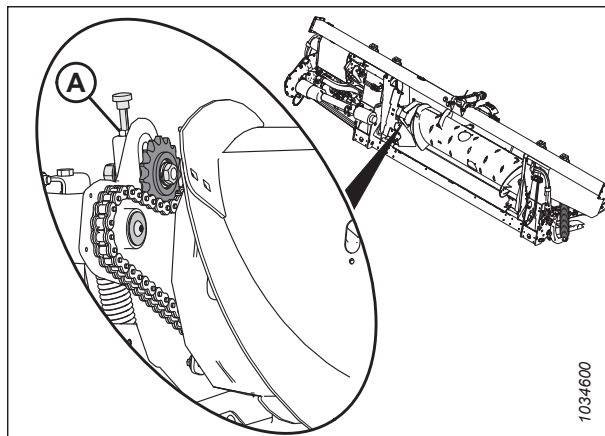


Figura 4.89: Trasmissione della coclea

- Posizionare la copertura inferiore (H) e fissarla con bullone e rondella (J).
- Posizionare la copertura superiore (G). Fissare le coperture superiore e inferiore con il morsetto/indicatore (D) e i bulloni (C).
- Installare il pannello di ispezione (B) e fissarlo con quattro bulloni (A). Serrare i bulloni (A) alla coppia di 3,5 Nm (30 lbf-in).
- Installare il fermo della copertura (F) e fissarlo con i due bulloni (E).

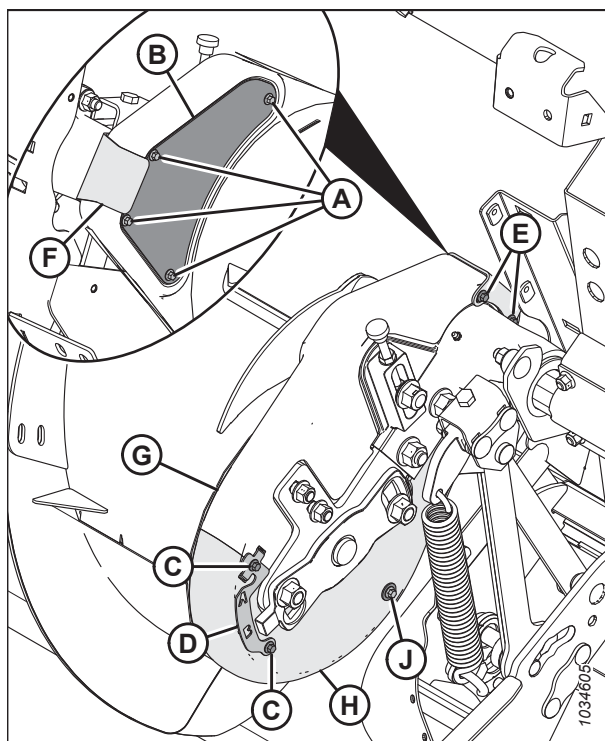


Figura 4.90: Coclea

14. Rimuovere i blocchi di legno (A) dal tappeto di entrata.

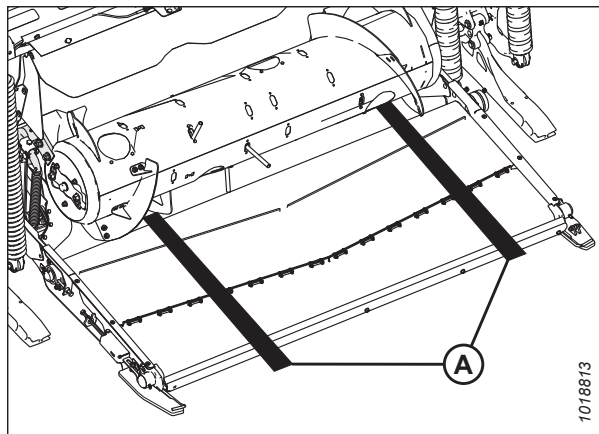


Figura 4.91: Blocchi sotto la coclea

#### 4.7.5 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. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Sollevare completamente l'aspo.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 37*.
5. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per istruzioni, vedere *3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 57*.
6. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Rimuovere i quattro bulloni (A) e il pannello di ispezione (B) per esaminare la catena.

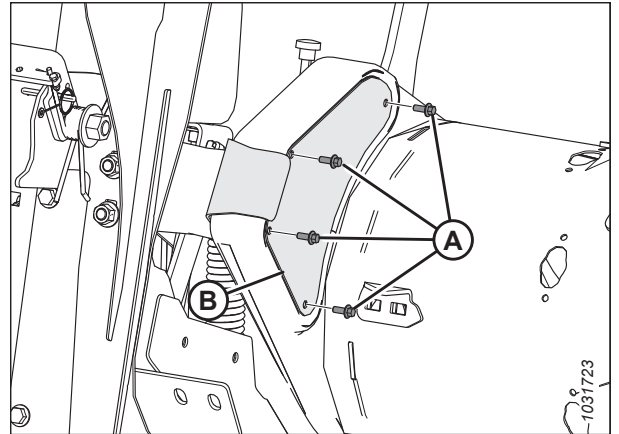


Figura 4.92: Lato sinistro della trasmissione della coclea – Vista posteriore

8. Allentare il controdado (B).
9. Allentare leggermente il dado (A) per consentire il movimento della ruota folle ruotando il regolatore (C).
10. Ruotare la coclea in senso inverso per ridurre l'allentamento della parte superiore della catena.

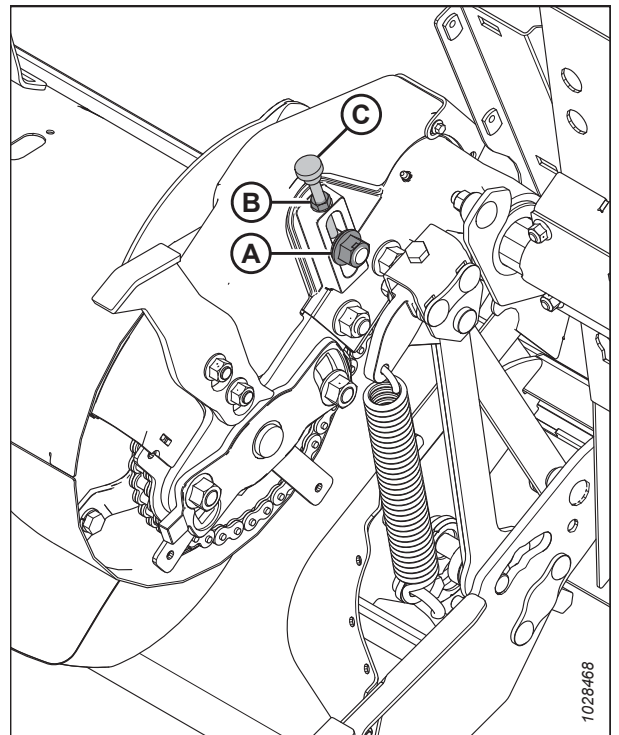


Figura 4.93: Lato sinistro della trasmissione della coclea: vista anteriore

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. 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 (0,16") a metà corsa.

### IMPORTANTE:

**NON** serrare eccessivamente.

### NOTA:

Le coperture sono state rimosse dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

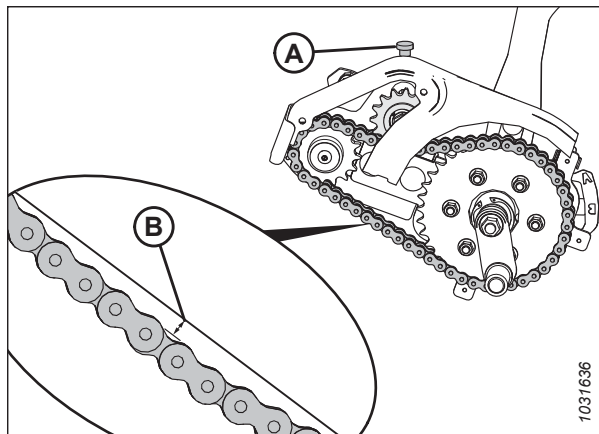


Figura 4.94: Deviazione della catena della coclea di alimentazione

12. Al termine della regolazione, serrare il controdado (A).
13. Serrare il dado (B) alla coppia di 265 Nm (195 lbf·ft).
14. Controllare nuovamente la deflessione della catena a metà corsa dopo aver serrato il dado e il controdado.

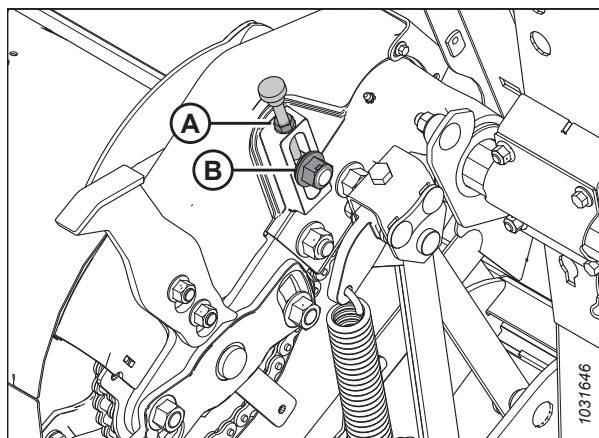


Figura 4.95: Catena della coclea di alimentazione: vista anteriore

15. Installare il pannello di ispezione (B) e fissarlo con quattro bulloni (A).
16. Serrare i bulloni (A) alla coppia di 3,5 Nm (30 lbf·in).

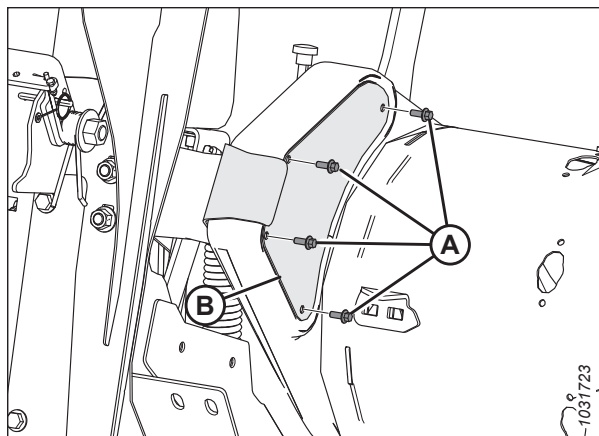


Figura 4.96: Lato sinistro della trasmissione della coclea – Vista posteriore

### 4.7.6 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 97.

### 4.7.7 Dita per coclea

La coclea FM200 utilizza rebbi retrattili per alimentare il raccolto nel collo alimentatore della mietitrebbia. Alcune condizioni possono richiedere la rimozione o l'installazione di dita per garantire 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. Può essere necessario rimuovere le dita dal tamburo della coclea per modificarne la configurazione.



#### **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.**

#### **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. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
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 37.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Individuare il coperchio di servizio più vicino al dito da rimuovere. Rimuovere e conservare i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B).

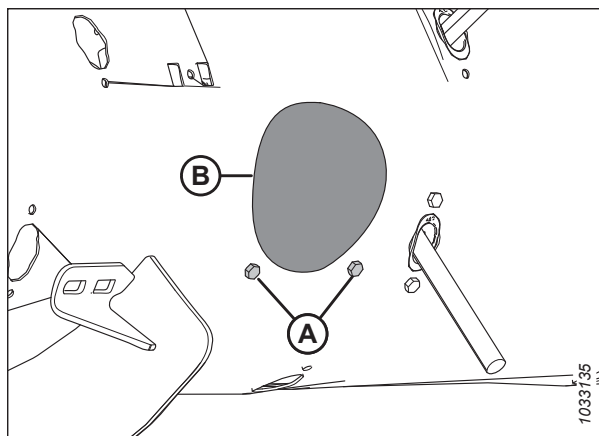


Figura 4.97: Coperchio del foro di servizio della coclea

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.

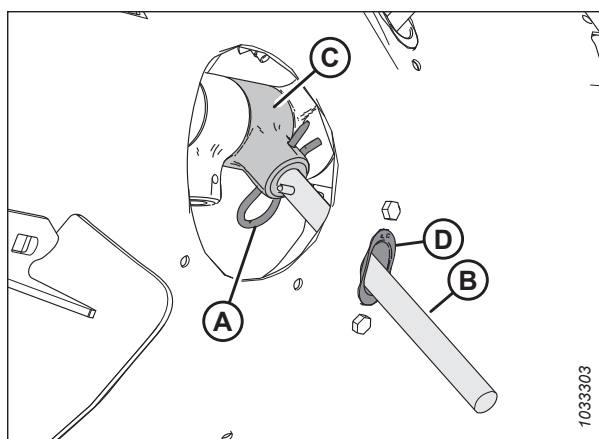


Figura 4.98: Dito della coclea

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

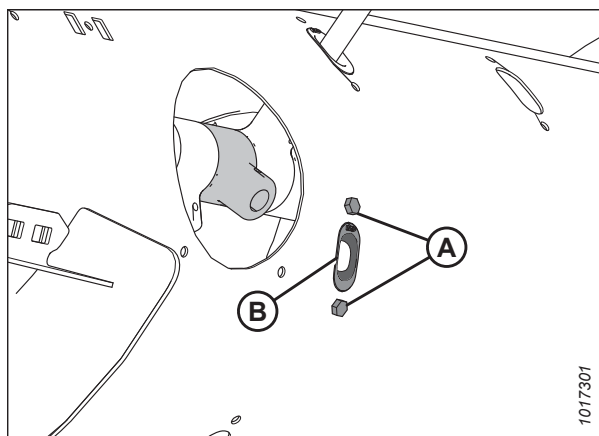


Figura 4.99: Foro del dito per coclea

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Posizionare 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 i bulloni alla coppia di 9 Nm (80 lbf-in).

### NOTA:

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

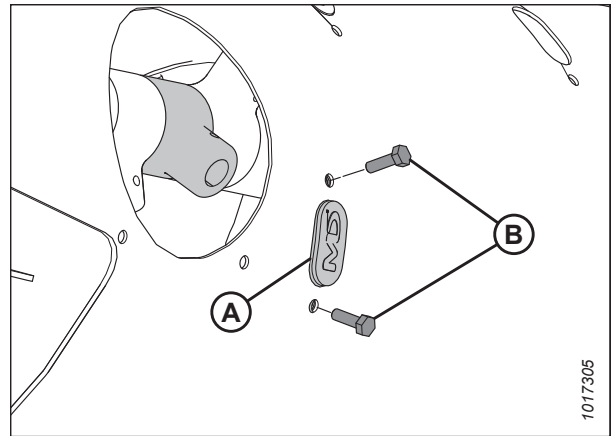


Figura 4.100: Tappo inserito nella coclea

10. Fissare il coperchio di servizio (B) con i bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (80 lbf-in).

### NOTA:

Ai bulloni (A) è applicato uno strato di frenafili che si consuma se i bulloni vengono rimossi. Se si riutilizzano i bulloni (A), applicare del frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura dei bulloni prima di installarli.

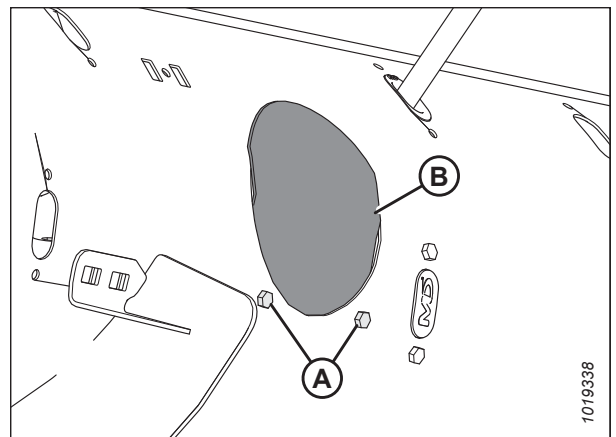


Figura 4.101: Coperchio del foro di servizio della coclea

### 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. Può essere necessario installare le dita nel tamburo della coclea per modificarne la configurazione.

### 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.

### IMPORTANTE:

Quando si installano dita aggiuntive, assicurarsi di installarne un numero uguale su ciascun lato della coclea.

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

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 37.
- Rimuovere i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B) più vicino al dito che si intende rimuovere. Conservare le parti per la reinstallazione.

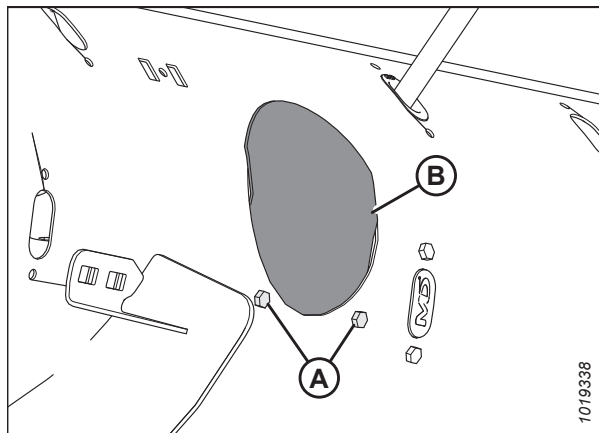


Figura 4.102: Coperchio del foro di servizio della coclea

- Rimuovere i due bulloni (B), i dadi a incasso (non illustrati) e il tappo (A).

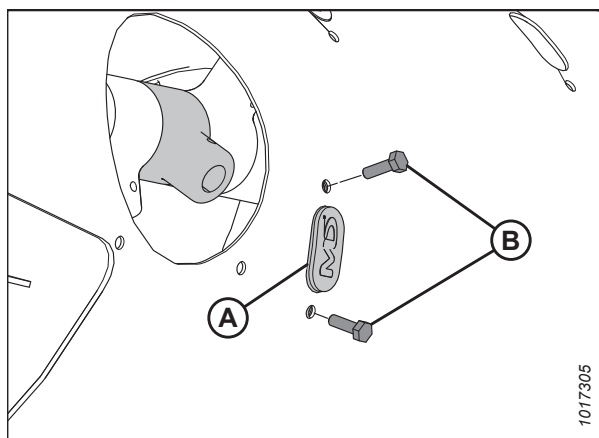


Figura 4.103: Foro del dito per coclea

- 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. Quando si reinstallano i bulloni (A), occorre quindi applicare prima un frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente).

- Serrare i bulloni (A) alla coppia di 9 Nm (80 lbf-in).

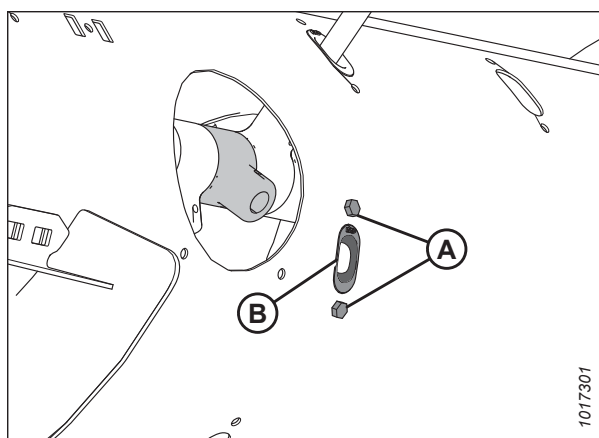


Figura 4.104: Foro del dito per coclea



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Posizionare il dito per coclea (A) all'interno del tamburo. Inserire il dito per coclea (A) verso l'alto attraverso il fondo della guida (B) e inserire l'altra estremità nel supporto (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. Assicurarsi che l'estremità chiusa della forcina sia rivolta nella direzione di rotazione 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. Eventuali dita che cadono nel tamburo possono danneggiare i componenti interni.

10. Fissare in posizione il coperchio di servizio (B) usando i relativi bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (80 lbf·in).

### NOTA:

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

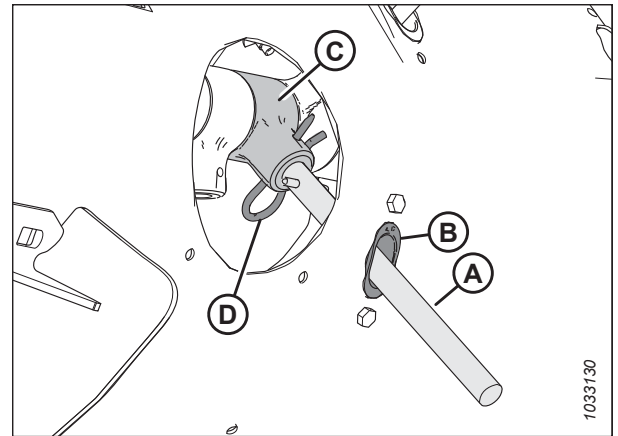


Figura 4.105: Dito per coclea

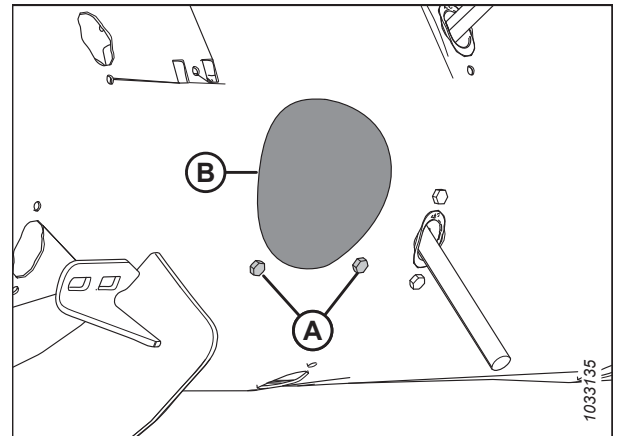


Figura 4.106: Coperchio del foro di servizio della coclea

### 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. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
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 37.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Verificare che l'indicatore (C) sia impostato nella stessa posizione su ciascuna estremità della coclea.

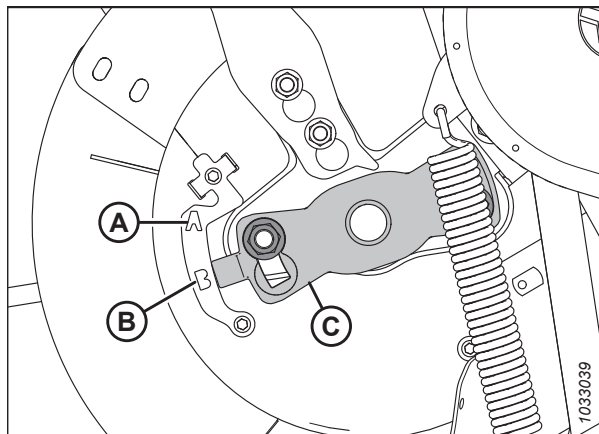
### NOTA:

Esistono due diverse posizioni di estensione dei rebbi 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:

Per evitare di danneggiare la coclea in modo irreparabile, è estremamente importante che entrambi i lati abbiano la stessa impostazione.

6. Per regolare la posizione dell'indicatore, vedere [Regolazione della temporizzazione delle dita della coclea, pagina 342](#).
7. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per istruzioni, vedere [Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 39](#).



**Figura 4.107: Temporizzazione dei rebbi della coclea – Lato sinistro della coclea illustrato**

### *Regolazione 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.

### 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. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
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 37](#).
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Individuare l'indicatore di temporizzazione delle dita (C) all'estremità della coclea. Esistono due posizioni di estensione dei rebbi della coclea: posizione **A** e posizione **B**.
6. Allentare i dadi (D) e regolare l'indicatore di temporizzazione delle dita (C) nella posizione desiderata.

### IMPORTANTE:

L'indicatore di temporizzazione su entrambe le estremità della coclea deve essere impostato nella stessa posizione; in caso contrario, la coclea si danneggia in modo irreparabile.

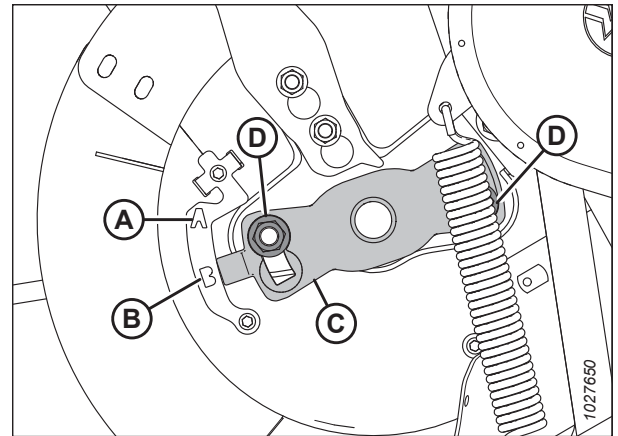


Figura 4.108: Indicatore di temporizzazione dei rebbi della coclea

### NOTA:

Se l'indicatore di temporizzazione delle dita è puntato sulla posizione **A**, significa che in quel momento 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.

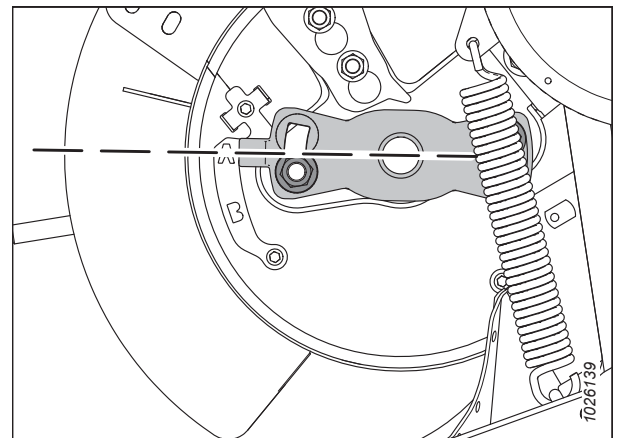


Figura 4.109: Posizione coclea A

### NOTA:

Se l'indicatore è puntato sulla posizione **B**, significa che in quel momento 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.

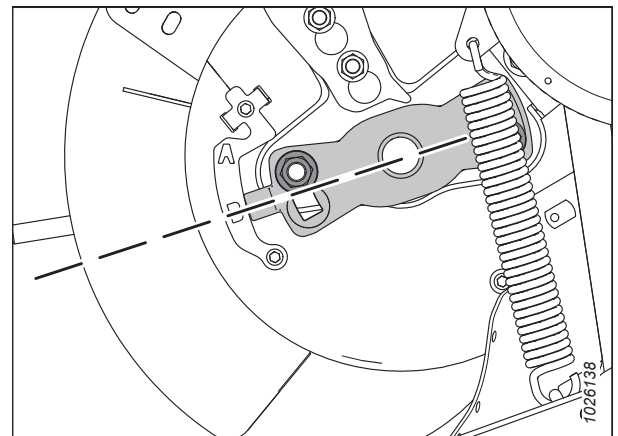


Figura 4.110: Posizione coclea B

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Una volta completata la regolazione, serrare i dadi (A).  
Serrare i dadi alla coppia di 115 Nm (85 lbf·ft).
- Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per istruzioni, vedere [Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo](#), pagina 39.

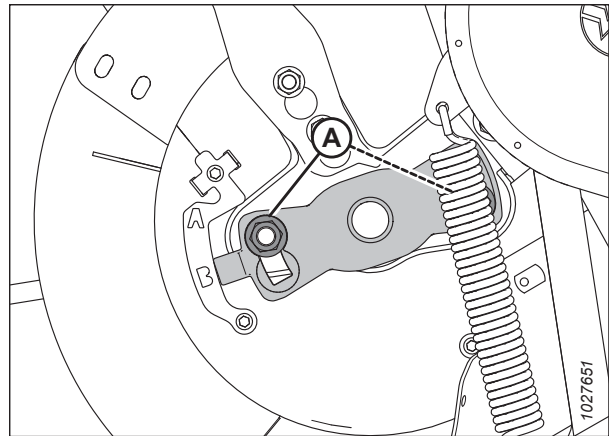


Figura 4.111: Indicatore di temporizzazione dei rebbi della coclea

## 4.8 Lama

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

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 275](#).

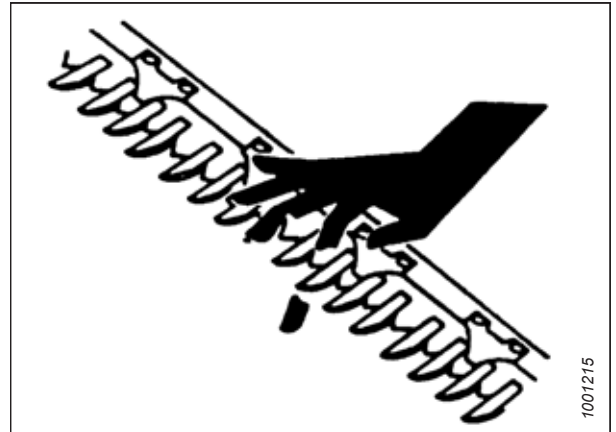


Figura 4.112: Pericolo dovuto alla barra falciante

### 4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama

Ispezionare quotidianamente le sezioni di lama e verificare che siano saldamente imbullonate al dorso della lama e che non siano usurate o danneggiate (le sezioni usurate e danneggiate lasciano piante non tagliate). Le sezioni di lama usurate o danneggiate possono essere sostituite senza rimuovere la lama dalla barra falciante.

### 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 lasciare il sedile dell'operatore o di effettuare regolazioni sulla macchina. Non lavorare mai sopra o sotto una testata non sostenuta. Se la testata è completamente sollevata, inserire sempre i puntelli di sicurezza. Se la testata è sollevata dal suolo ma non è sollevata alla sua altezza totale, posizionare dei blocchi sotto la testata.

### AVVERTENZA

Prestare attenzione quando si lavora intorno alla barra falciante. Le sezioni di lama sono affilate e possono causare gravi lesioni. Quando si lavora intorno alle sezioni di lama o alla lama o si maneggiano questi componenti, indossare guanti di protezione.

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 37](#).
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Se è presente un premilama, rimuovere i dadi (A) e il premilama (B) per accedere alla sezione di lama da sostituire.

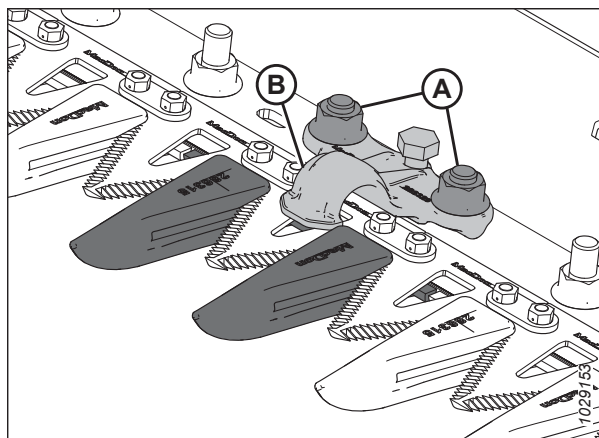


Figura 4.113: Barra falciante

5. Rimuovere i bulloni e i dadi (B). Conservare la bulloneria.

### NOTA:

Azionare la lama secondo necessità per accedere alla bulloneria.

6. Per le sezioni vicine all'estremità della trasmissione, rimuovere le barre (C) e sollevare la sezione di lama (A) dalla barra posteriore della lama.
7. Pulire la sporcizia dalla barra posteriore della lama e posizionare la nuova sezione di lama sulla barra posteriore della lama.

### IMPORTANTE:

Se si utilizzano sezioni di lama a dentatura fine e grossolana sulla stessa lama, la qualità del taglio può risultare compromessa.

8. Per le sezioni vicine all'estremità della trasmissione, riposizionare le barre (C).
9. Se in precedenza è stato rimosso un premilama, installarlo insieme a bulloni e dadi (B).

### NOTA:

Assicurarsi che le teste dei bulloni si inseriscano completamente nei fori oblungi della barra posteriore della lama.

10. Serrare i dadi (B) alla coppia di 12 Nm (9 lbf-ft).
11. Se necessario, sostituire i premilama rimossi. Per controllare la regolazione dei premilama, vedere [Controllo del premilama – Paralama a punta, pagina 362](#) o [Controllo del premilama – Paralama corti, pagina 375](#).

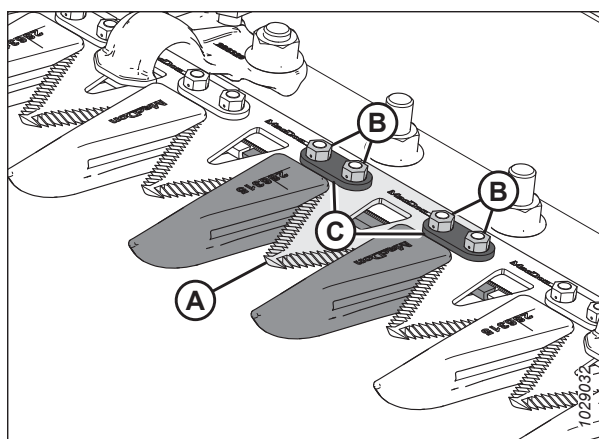


Figura 4.114: Barra falciante

## 4.8.2 Rimozione di una lama

Ispezionare quotidianamente la lama e verificare che non sia danneggiata. Se è danneggiata, deve essere rimossa e sostituita.

### 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:

Per le testate a lama singola, la testa a lame si trova sul lato sinistro della lama. Nelle testate a lama doppia sono presenti due teste a lame, situate sui lati destro e sinistro della lama. Prima di iniziare, verificare quale lama deve essere rimossa.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40*.
3. Spostare manualmente la lama al centro della sua corsa.
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 della testa a lame sporge dalla stessa.
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.
12. Rimuovere la lama (A).

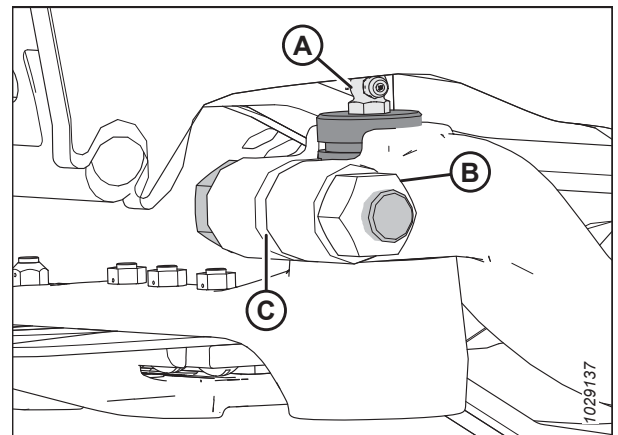


Figura 4.115: Testa a lame

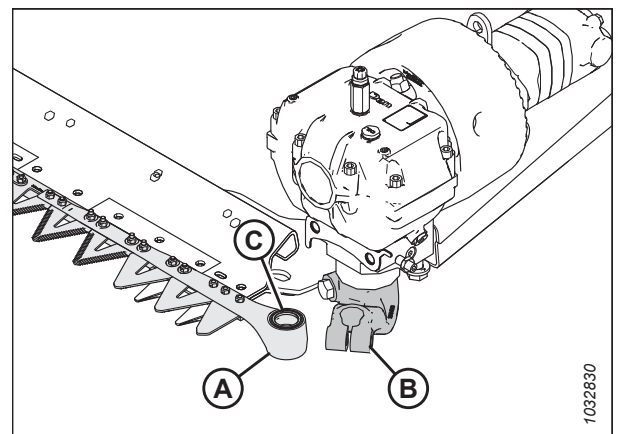


Figura 4.116: Testa a lame sinistra

### 4.8.3 Rimozione del cuscinetto della testa a lame

Il cuscinetto della testa a lame consente al perno della testa a lame di ruotare all'interno della testa a lame mentre il braccio di azionamento lame si sposta in avanti e indietro. Se il cuscinetto è usurato o danneggiato, deve essere sostituito.

#### 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

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. 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 37*.
4. Rimuovere la lama. Per istruzioni, vedere *4.8.2 Rimozione di una lama, pagina 347*.

**NOTA:**

Poiché si sta sostituendo il cuscinetto, non è necessario avvolgere la testa a lame per proteggere il cuscinetto.

5. Utilizzare un utensile a punta piatta dello stesso diametro del perno (A). Picchiare su guarnizione (B), cuscinetto (C), tappo (D) e O-ring (E) dal lato inferiore della testa a lame.

**NOTA:**

La guarnizione (B) può essere sostituita senza rimuovere il cuscinetto. Quando si sostituisce la guarnizione, controllare l'usura del perno e del cuscinetto a rullini e sostituirli se necessario.

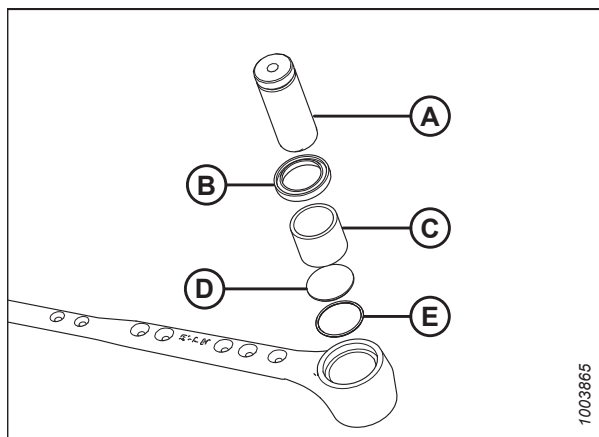


Figura 4.117: Gruppo cuscinetto della testa a lame



#### 4.8.4 Installazione del cuscinetto della testa a lame

Il cuscinetto della testa a lame consente al perno della testa a lame di ruotare all'interno della testa a lame mentre il braccio di azionamento lame si sposta in avanti e indietro. Una volta rimosso il vecchio cuscinetto dalla testa a lame, è possibile installarne uno nuovo.

1. Inserire l'O-ring (E) e il tappo (D) nella testa a lame.
2. Con un utensile a punta piatta (A) dello stesso diametro approssimativo del cuscinetto (C), spingere il cuscinetto nella testa a lame finché la parte superiore del cuscinetto è a filo con il gradino della testa a lame.

**IMPORTANTE:**

Installare il cuscinetto con l'estremità stampata (con i segni di identificazione) rivolta verso l'alto.

3. Installare la guarnizione (B) nella testa a lame con il labbro rivolto verso l'esterno.

**IMPORTANTE:**

Per evitare guasti prematuri alla testa a lame o alla scatola di azionamento lame, assicurarsi che vi sia un accoppiamento stretto tra il perno della testa a lame e il cuscinetto a rullini e tra il perno della testa a lame e il braccio di uscita.

4. Installare la lama. Per istruzioni, vedere [4.8.5 Installazione della lama, pagina 349](#).

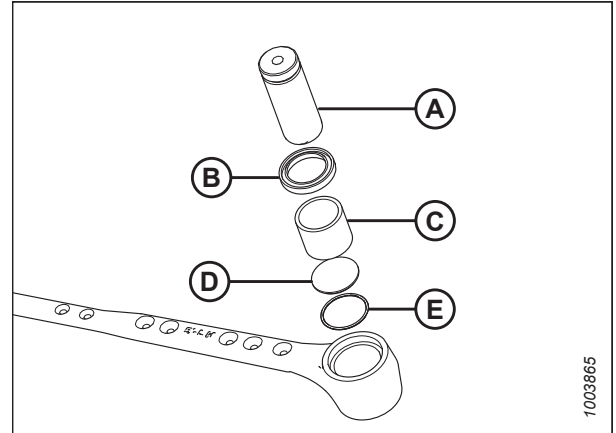


Figura 4.118: Gruppo cuscinetto della testa a lame

#### 4.8.5 Installazione della lama

Ispezionare quotidianamente la lama e verificare che non sia danneggiata. Se è danneggiata, deve essere rimossa e sostituita.



**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. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Ingrassare il cuscinetto della testa a lame prima del montaggio distribuendo il grasso intorno al cuscinetto in modo uniforme.
- Installare il gruppo lame (A).

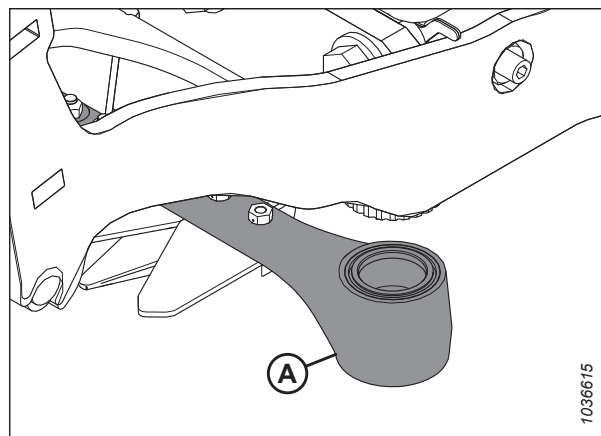


Figura 4.119: Scatola di azionamento lame

- Installare il perno della testa a lame (A) attraverso il braccio di azionamento e nella testa a lame.
- Posizionare il perno della testa a lame (A) in modo che la scanalatura (B) si trovi a 2 mm (5/64") sopra il braccio di azionamento.

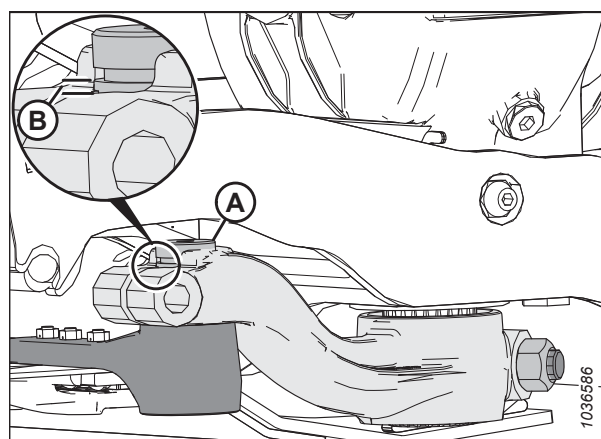


Figura 4.120: Testa a lame

- Fissare il perno della testa a lame con il bullone esagonale (A) M16 x 85 mm e il dado esagonale (B). Installare il bullone dal lato interno del braccio. Serrare il bullone alla coppia di 220 Nm (162 lbf-ft).
- Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per portare manualmente il braccio lame (A) al limite interno della corsa e verificare che vi sia ancora una distanza (C) di 0,2–1,2 mm (1/64–3/64") tra il braccio di azionamento e la testa a lame.
- Se non è necessaria una regolazione, procedere al passaggio [10](#), [pagina 351](#). Se si rende necessaria una regolazione del braccio di azionamento, contattare il concessionario MacDon.

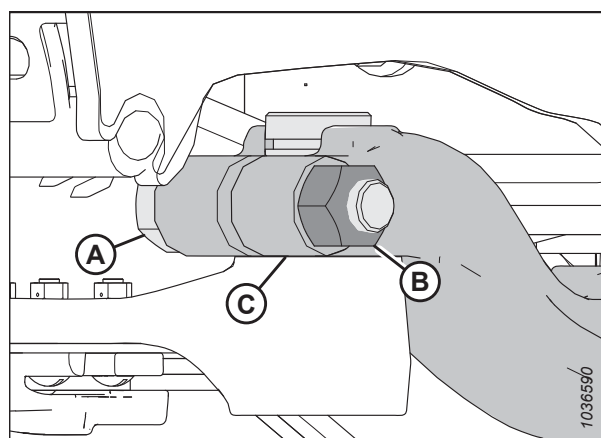


Figura 4.121: Testa a lame

- Reinstallare il raccordo di ingrassaggio (A) e applicare lentamente il grasso. Applicare il grasso fino a quando la testa a lame si muove **LEGGERMENTE** verso il basso, quindi fermarsi.

**IMPORTANTE:**

**NON** ingrassare eccessivamente la testa a lame. Un ingrassaggio eccessivo provoca il disallineamento della lama con conseguente riscaldamento eccessivo delle protezioni e sovraccarico dei sistemi di trasmissione. In caso di ingrassaggio eccessivo, 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.

- Portare il braccio di azionamento lame fino a metà corsa e verificare che la barra posteriore della lama non entri in contatto con la parte anteriore della prima protezione (A).
- Se la barra posteriore della lama entra in contatto con la parte anteriore della prima protezione, rimuovere i bulloni (B), riposizionare la protezione in avanti e reinstallare i bulloni. Serrare i bulloni alla coppia di 85 Nm (63 lbf-ft). Se non è possibile ottenere la distanza necessaria (assenza di contatto tra la barra posteriore e la parte anteriore della prima protezione), sono necessari spessori aggiuntivi tra la scatola di azionamento lame e la piastra di montaggio. Rivolgersi al concessionario MacDon.
- Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41*.

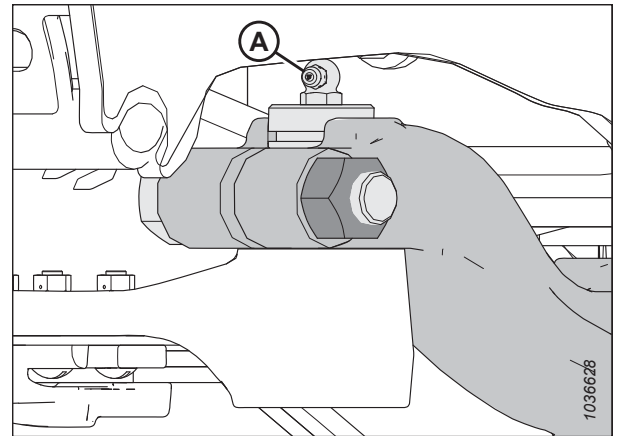


Figura 4.122: Testa a lame

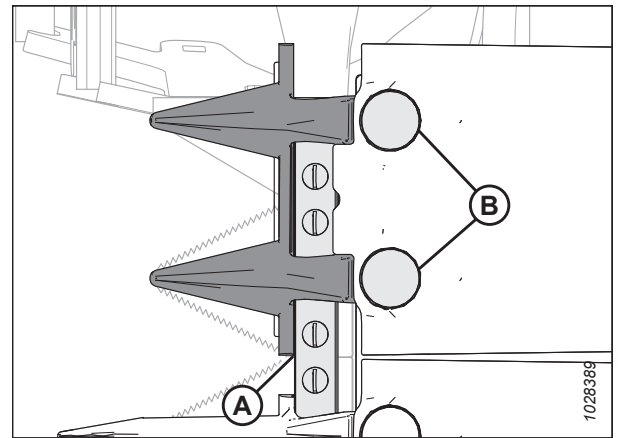


Figura 4.123: Primo paralama – Vista dal basso della lama

### 4.8.6 Lame di ricambio

Due lame di ricambio (A) possono essere riposte nel tubo posteriore della testata all'estremità destra. Assicurarsi che le lame di ricambio siano fissate in posizione con il fermo (B) e la forcina (C).

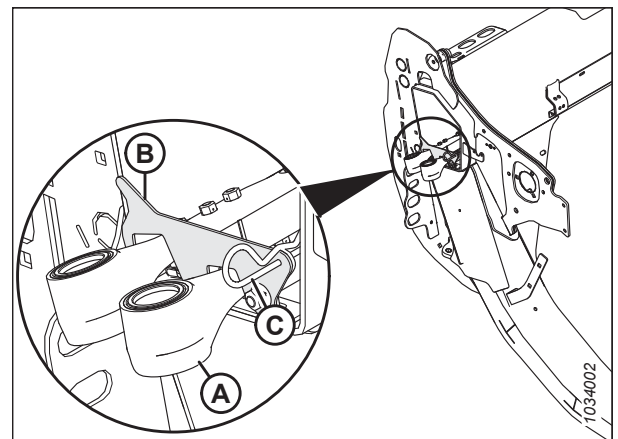


Figura 4.124: Lame di ricambio

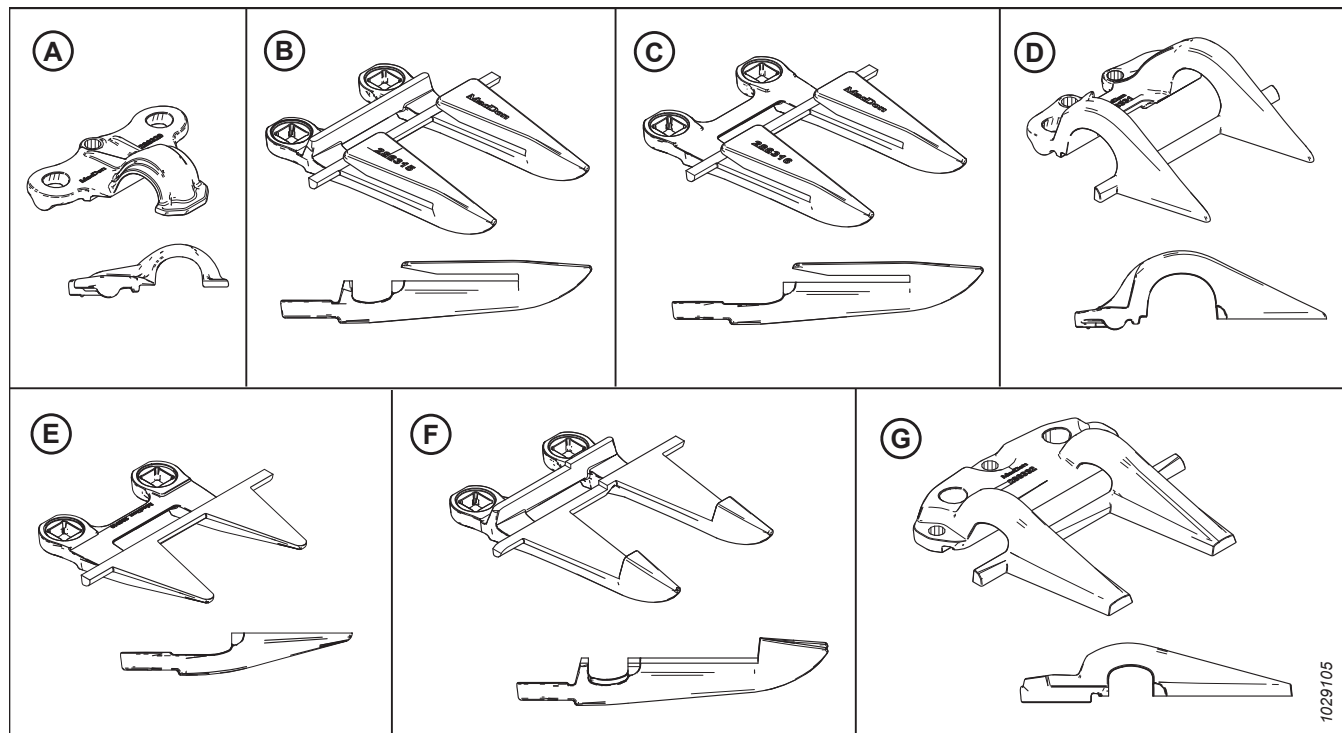
### 4.8.7 Paralama e premilama a punta

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.



**Figura 4.125: Tipi di paralama e premilama utilizzati nelle configurazioni con paralama a punta**

A - Premilama a punta (MAC286329)

C - Paralama terminali a punta (senza barra di usura) (MAC286316)<sup>74</sup>

E - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (MAC286319)<sup>75</sup>

G - Premilama centrale a punta (MAC286332)<sup>76</sup>

B - Paralama a punta (MAC286315)

D - Premilama terminale PlugFree™ (MAC286331)

F - Paralama centrale a punta (MAC286317)<sup>76</sup>

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alla testata. Quando si sostituiscono le protezioni a punta e i premilama, assicurarsi di utilizzare la sequenza corretta in base alla testata in uso. Di seguito vengono illustrate le diverse configurazioni:

- [Paralama a punta su testate a lama singola, pagina 353](#)
- [Paralama a punta su testata a doppia lama FD235, pagina 354](#)
- [Paralama a punta su testata a doppia lama FD240, pagina 355](#)
- [Paralama a punta su testata a doppia lama FD241, pagina 356](#)
- [Paralama a punta su testata a doppia lama FD245, pagina 357](#)

74. Installato nelle posizioni 2, 3 e 4 sul/i lato/i di trasmissione. Vedere [Sostituzione dei paralama a punta, pagina 361](#) per riferimento.

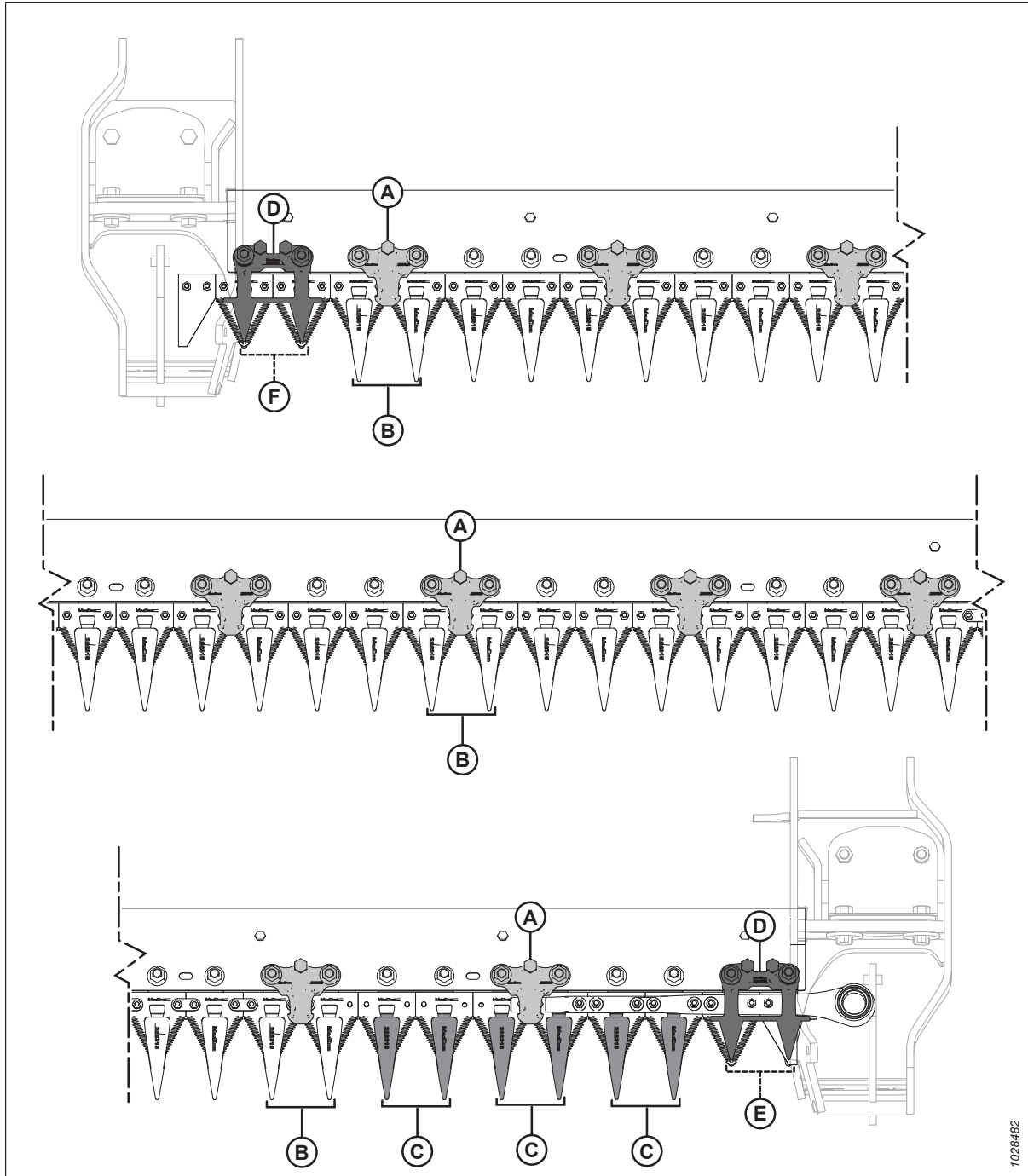
75. Installato nella posizione 1 sul/i lato/i di trasmissione. Le testate a lama singola utilizzano la protezione standard (MAC286318) sull'estremità destra.

76. Solo testate a doppia lama.

- *Paralama a punta su testata a doppia lama FD250, pagina 358*

*Paralama a punta su testate a lama singola*

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.

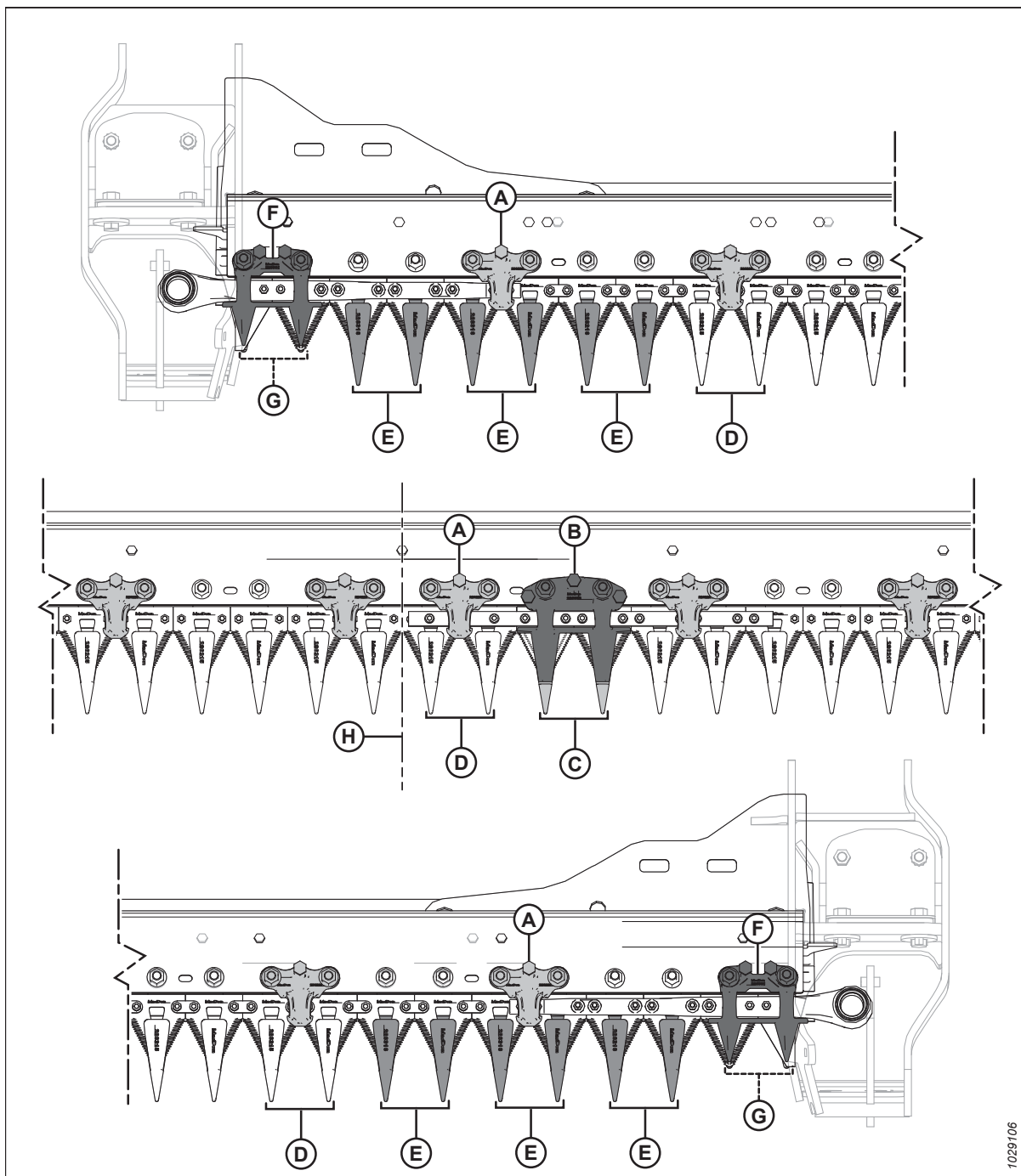


**Figura 4.126: Posizioni dei paralama e dei premilama a punta – Testate a lama singola**

- |   |                                  |
|---|----------------------------------|
| A - Premilama a punta (MAC286329)                                 | B - Paralama a punta (MAC286315) |
| C - Paralama terminale a punta (senza barra di usura) (MAC286316) | D - Premilama corto (MAC286331)  |
| E - Paralama corto (senza barra di usura) (MAC286319)             | F - Paralama corto (MAC286318)   |

*Paralama a punta su testata a doppia lama FD235*

I paralama aiutano ad allineare la barra di taglio. I prenilama mantengono le sezioni della barra di taglio contro i paralama per garantire un taglio corretto.

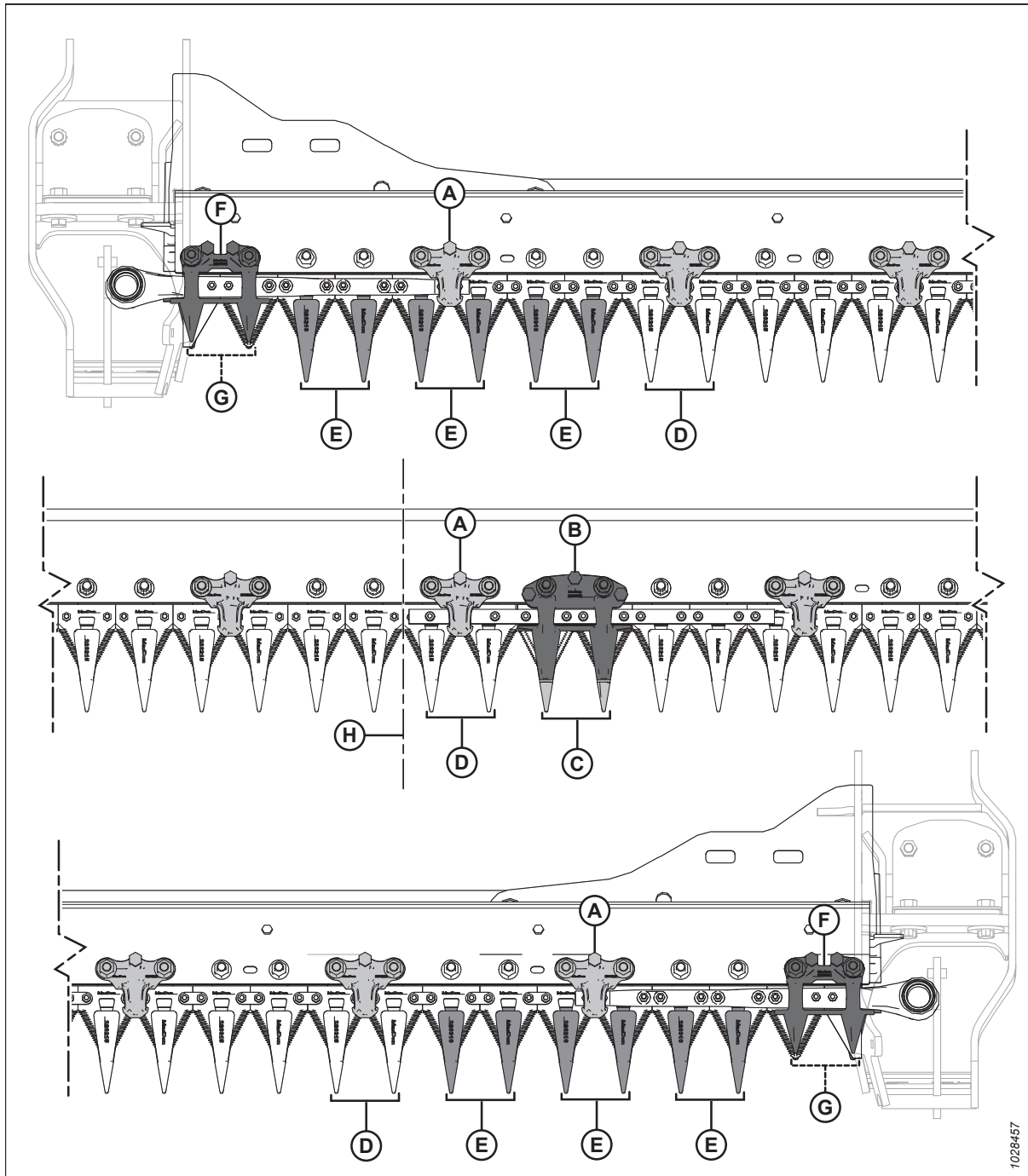


**Figura 4.127: Posizioni delle protezioni a punta e dei prenilama**

- |   |   |
|---|---|
| A - Preenilama a punta (MAC286329)  | B - Preenilama centrale a punta (MAC286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MAC286317)                                       | D - Paralama a punta (MAC286315)            |
| E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MAC286316) | F - Preenilama corto (MAC286331)            |
| G - Paralama corto (senza barra di usura) (MAC286319)                           | H - Centro della testata                    |

*Paralama a punta su testata a doppia lama FD240*

I paralama aiutano ad allineare la barra di taglio. I prenilama mantengono le sezioni della barra di taglio contro i paralama per garantire un taglio corretto.



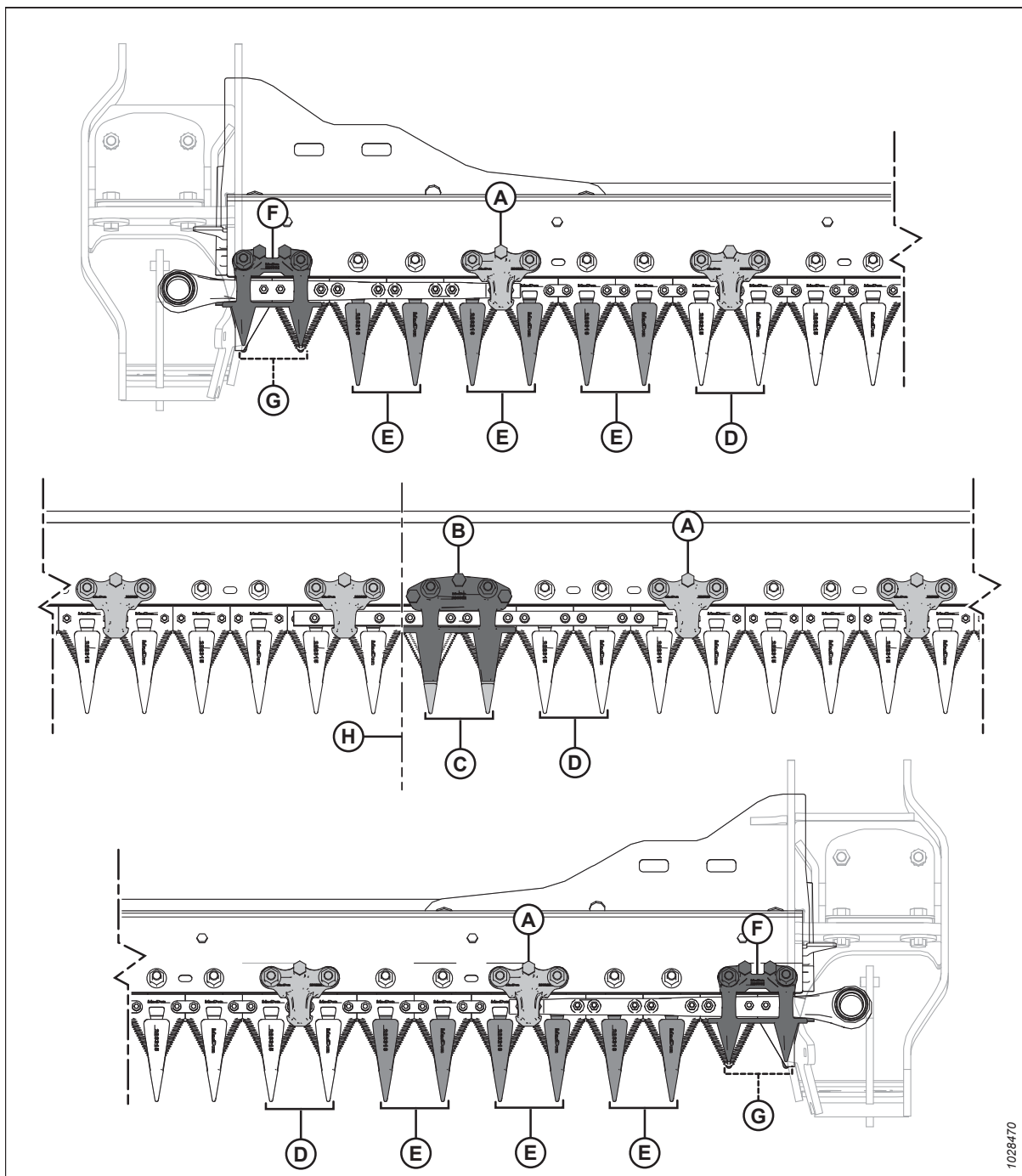
**Figura 4.128: Posizioni dei paralama e dei prenilama a punta – Testata a doppia lama FD240**

- |   |  |
|---|--|
| A - Prenilama a punta (MAC286329)   | B - Prenilama centrale a punta (MAC286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MAC286317)                                       | D - Paralama a punta (MAC286315)           |
| E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MAC286316) | F - Prenilama corto (MAC286331)            |
| G - Paralama corto (senza barra di usura) (MAC286319)                           | H - Centro della testata                   |



*Paralama a punta su testata a doppia lama FD241*

I paralama aiutano ad allineare la barra di taglio. I prenilama mantengono le sezioni della barra di taglio contro i paralama per garantire un taglio corretto.



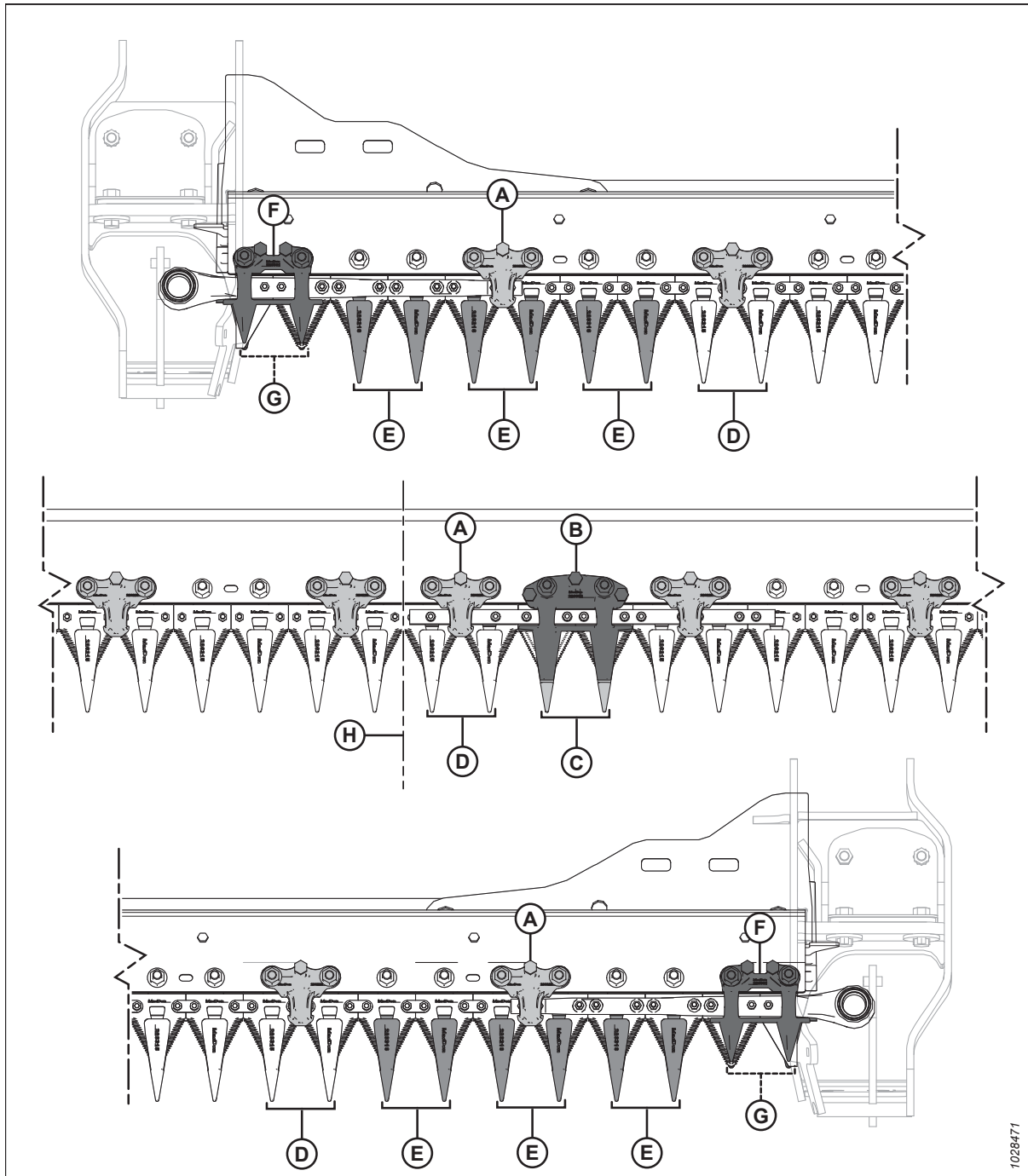
**Figura 4.129: Posizioni dei paralama e dei prenilama a punta**

- |   |  |
|---|--|
| A - Prenilama a punta (MAC286329)   | B - Prenilama centrale a punta (MAC286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MAC286317)                                       | D - Paralama a punta (MAC286315)           |
| E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MAC286316) | F - Prenilama corto (MAC286331)            |
| G - Paralama corto (senza barra di usura) (MAC286319)                           | H - Centro della testata                   |



*Paralama a punta su testata a doppia lama FD245*

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.



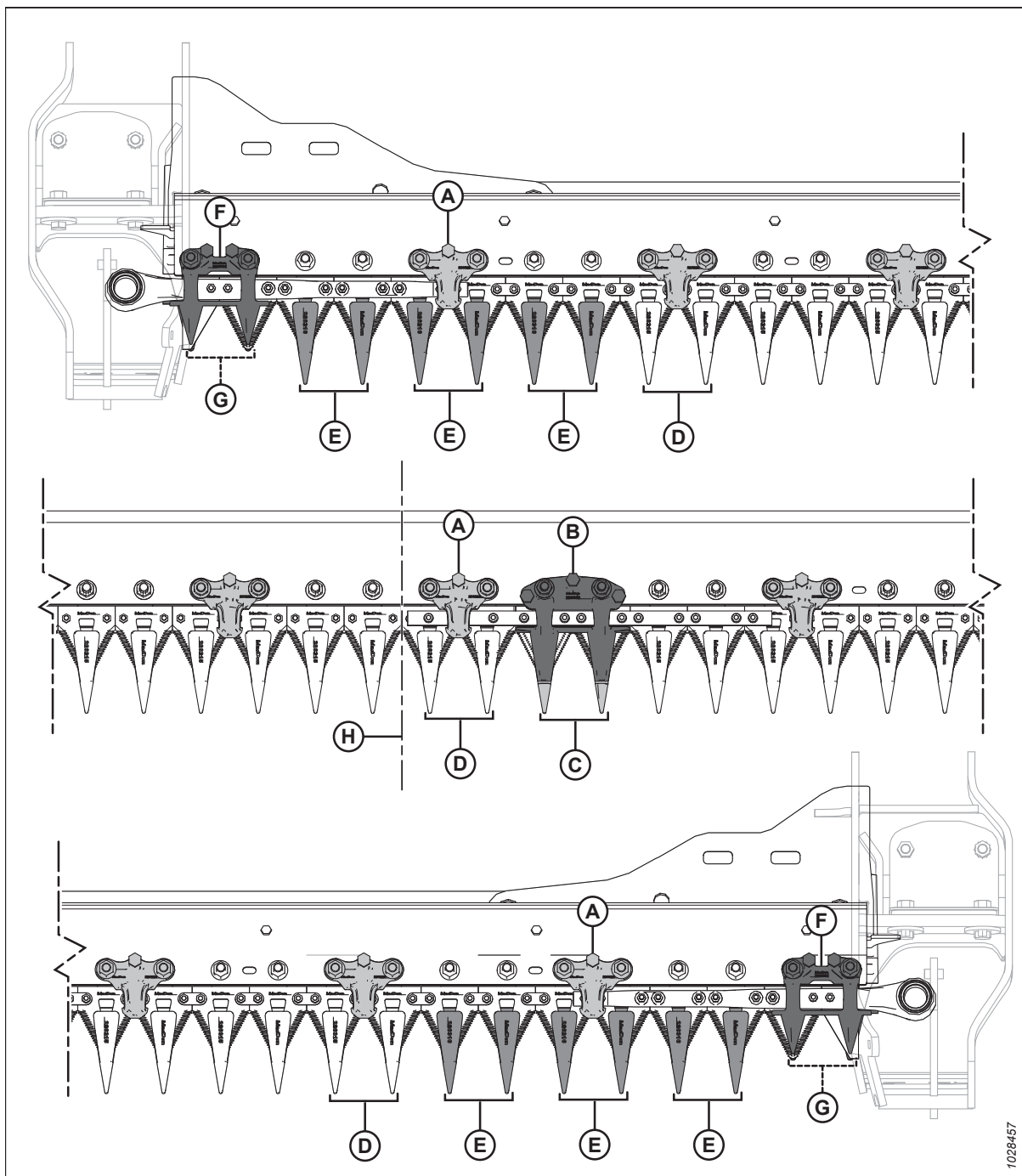
**Figura 4.130: Posizioni delle protezioni a punta e dei premilama**

- A - Premilama a punta (MAC286329)
- C - Paralama centrale a punta (MAC286317)
- E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MAC286316)
- G - Paralama corto (senza barra di usura) (MAC286319)

- B - Premilama centrale a punta (MAC286332)
- D - Paralama a punta (MAC286315)
- F - Premilama corto (MAC286331)
- H - Centro della testata

*Paralama a punta su testata a doppia lama FD250*

I paralama aiutano ad allineare la barra di taglio. I prenilama mantengono le sezioni della barra di taglio contro i paralama per garantire un taglio corretto.



**Figura 4.131: Posizioni dei paralama e dei prenilama a punta – Testata a doppia lama FD250**

- |   |  |
|---|--|
| A - Prenilama a punta (MAC286329)                                     | B - Prenilama centrale a punta (MAC286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MAC286317)                             | D - Paralama a punta (MAC286315)           |
| E - Paralama con estremità a punta (senza barra di usura) (MAC286316) | F - Prenilama corto (MAC286331)            |
| G - Paralama corto (senza barra di usura) (MAC286319)                 | 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 simile, utilizzare l'attrezzo per raddrizzare la protezione (MAC286705) disponibile presso il concessionario MacDon in modo da risolvere il problema.

#### 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

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 37](#).
4. Per regolare le punte della protezione verso l'alto, posizionare l'utensile (A) come da illustrazione e tirare verso l'alto.

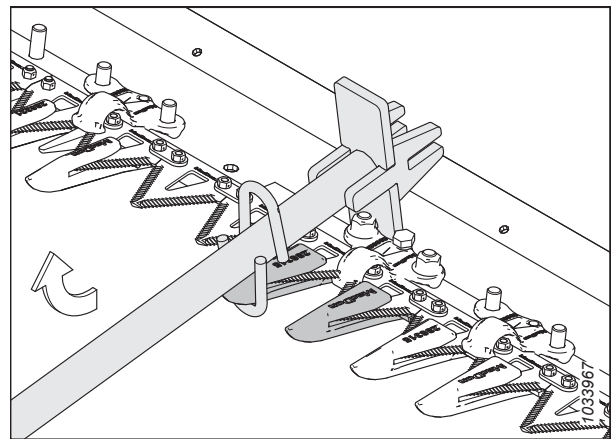


Figura 4.132: Regolazione verso l'alto: protezione a punta

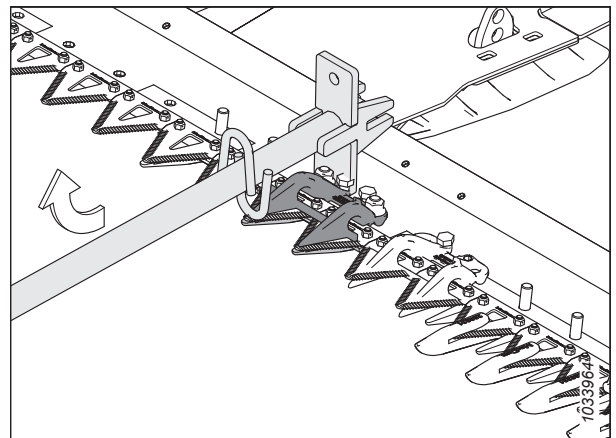
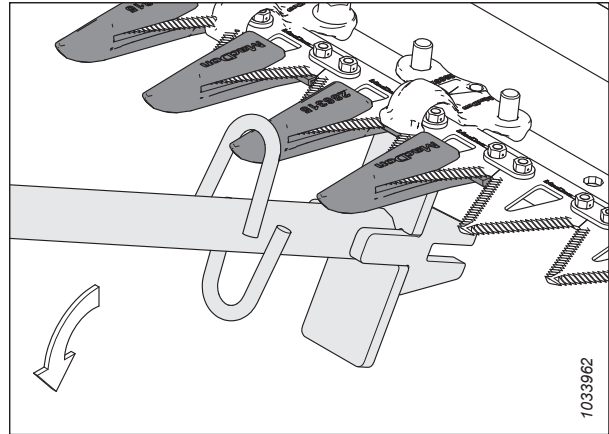


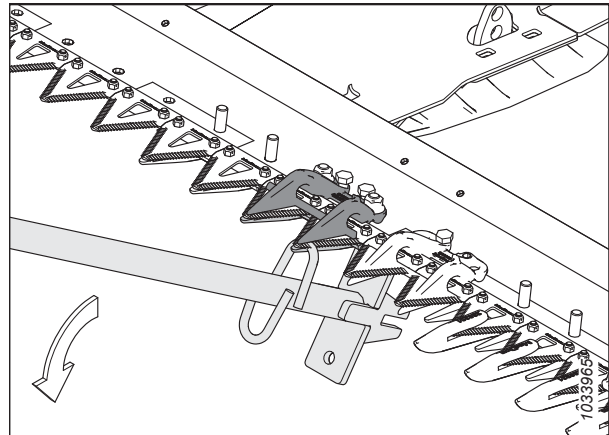
Figura 4.133: Regolazione verso l'alto: paralama corto

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Per regolare le punte della protezione verso il basso, posizionare l'utensile (A) come da illustrazione e spingere verso il basso.

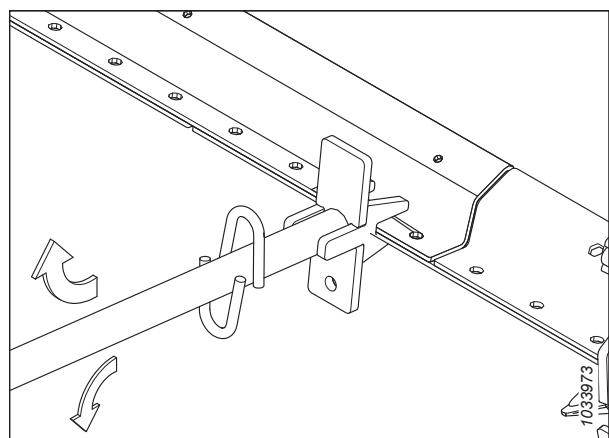


**Figura 4.134: Regolazione verso il basso: protezione a punta**



**Figura 4.135: Regolazione verso il basso: paralama corto**

6. Per regolare la barra di protezione verso l'alto o verso il basso, posizionare l'utensile (A) come da illustrazione e spingerlo in conformità.



**Figura 4.136: Regolazione della barra di protezione: senza protezioni**

### Sostituzione dei paralama a punta

Le protezioni diventano smussate e devono essere sostituite. Questa procedura si riferisce alla sostituzione delle protezioni standard e di quelle speciali (lato trasmissione) più vicine al motore di azionamento lame.

#### 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

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 premilama sia adatta alla larghezza e al tipo di testata. Per ulteriori informazioni, vedere [4.8.7 Paralama e premilama a punta, pagina 352](#).

#### 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 terminali a punta (senza barra 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 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 – a doppia lama, pagina 364](#).

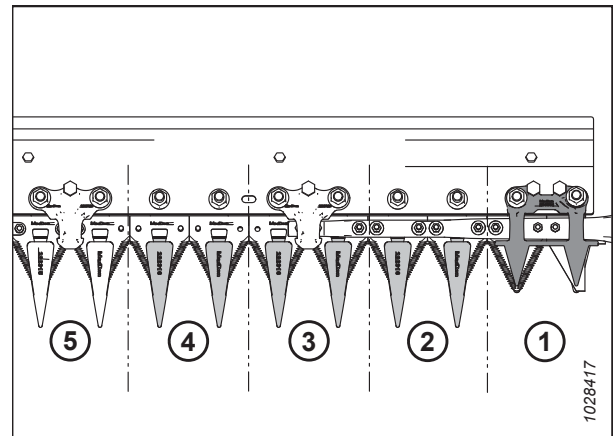


Figura 4.137: Paralama a punta del lato trasmissione

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 37](#).
4. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).
5. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per far scorrere manualmente la lama fino a quando le sezioni di lama sono equidistanti tra le protezioni.
6. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41](#).

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Rimuovere i due dadi e bulloni (B) che fissano il paralama a punta (A) e il premilama (C) (se applicabile) alla barra falciante.
8. Rimuovere il paralama a punta (A), il premilama (C), e la piastra antiusura in plastica.

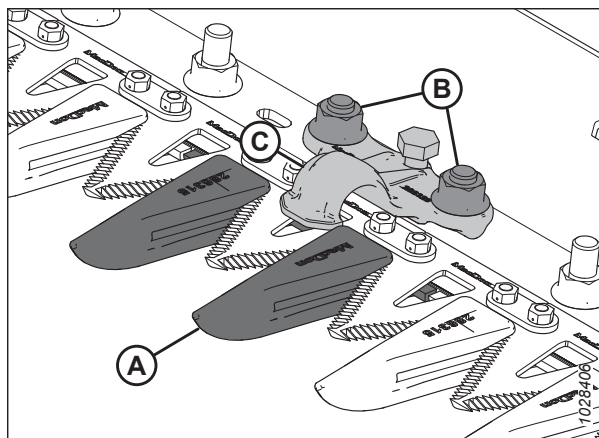


Figura 4.138: Paralama a punta

9. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e il paralama a punta di ricambio (B) sotto la barra falciante.

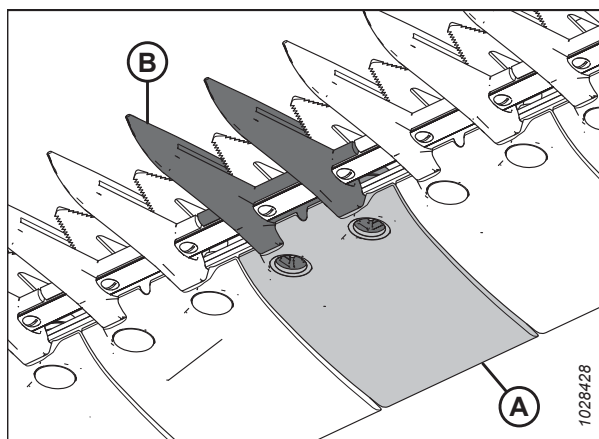


Figura 4.139: Paralama a punta e piastra antiusura

10. Collocare il premilama (A) (se applicabile) e 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 a 85 Nm (63 lbf·ft).
12. Se in questo punto è presente un premilama, procedere con la regolazione. Vedere [Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 363](#).

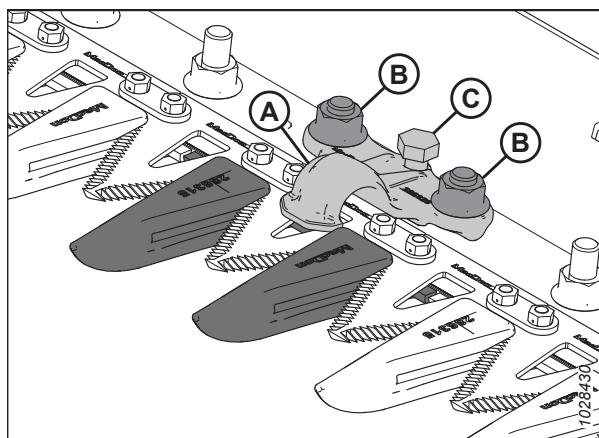


Figura 4.140: Paralama a punta

### Controllo del premilama – Paralama a punta

Eseguire ispezioni **QUOTIDIANE** per verificare che i premilama impediscano alle sezioni di lama di sollevarsi dalle protezioni e consentano alla lama di scorrere senza impedimenti.

Questa procedura si riferisce ai premilama standard. Per controllare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Controllo del premilama centrale – Paralama a punta, pagina 367](#).

**NOTA:**

Allineare le protezioni prima di regolare il premilama. Per istruzioni, vedere [Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 359](#).

**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**

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
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 37](#).
5. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).
6. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per far scorrere manualmente fino alla posizione della sezione di lama (A) sotto il premilama (B).
7. Spingere verso il basso la sezione di lama (A) con una forza di circa 44 N (10 lbf) 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").
8. Se si rende necessaria una regolazione, vedere [Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 363](#).
9. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41](#).

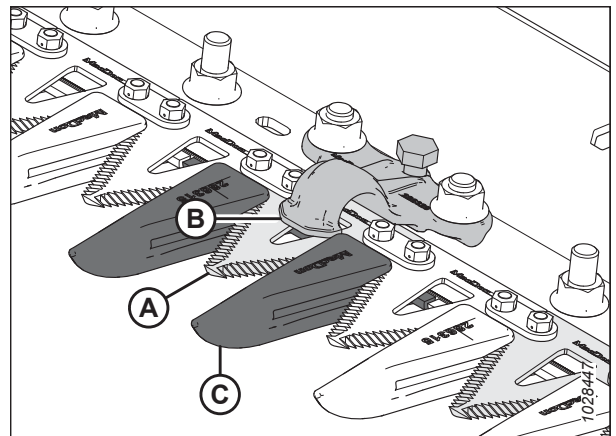


Figura 4.141: Premilama a punta

**Regolazione del premilama – Paralama a punta**

Eseguire ispezioni **QUOTIDIANE** per verificare che i premilama impediscano alle sezioni di lama di sollevarsi dalle protezioni e consentano alla lama di scorrere senza impedimenti.

Questa procedura si riferisce al premilama standard. Per regolare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Regolazione del premilama centrale – Paralama a punta, pagina 368](#).

**NOTA:**

Allineare le protezioni prima di regolare il premilama. Per istruzioni, vedere [Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 359](#).



**⚠ 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**

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 37.*
4. Regolare la distanza del prenilama come segue:
  - a. Per abbassare la parte anteriore del prenilama (A) e diminuire la distanza, ruotare il bullone di regolazione (B) in senso orario.
  - b. Per sollevare la parte anteriore del prenilama (A) e aumentare la distanza, ruotare il bullone di regolazione (B) in senso antiorario.

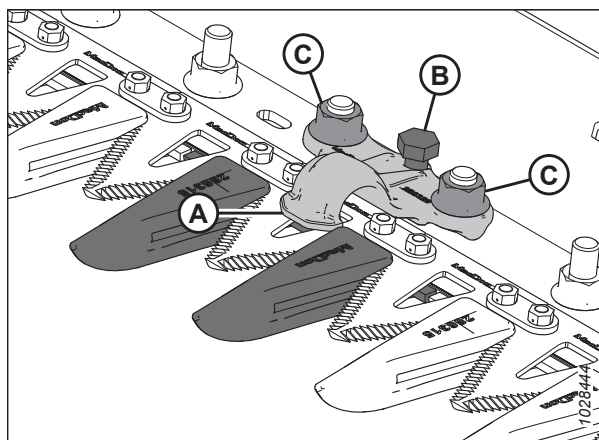


Figura 4.142: Premilama a punta

**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).

5. Far funzionare la testata a basso regime del motore e ascoltare se la distanza eventualmente insufficiente produce rumore. Regolare, se necessario.

**IMPORTANTE:**

Una distanza insufficiente del prenilama provoca il surriscaldamento della lama e delle protezioni.

*Sostituzione del paralama centrale a punta – a doppia lama*

La protezione centrale di una testata a doppia lama (dove le due lame si sovrappongono) richiede una procedura di sostituzione leggermente diversa rispetto al paralama a punta.

**⚠ 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.



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 37.
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).

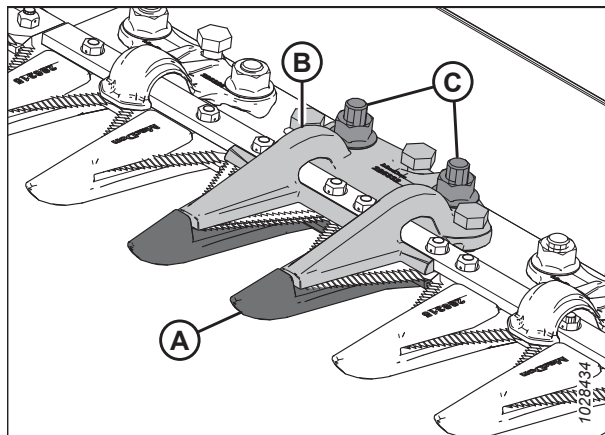


Figura 4.143: Paralama centrale a punta

### IMPORTANTE:

Assicurarsi che la protezione di ricambio sia quella corretta con le superfici di taglio sfalsate (A).

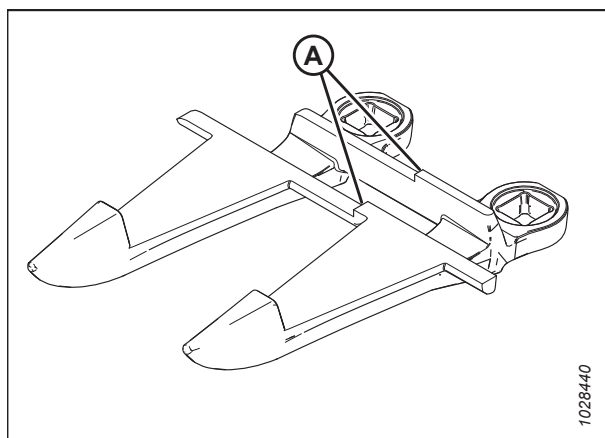


Figura 4.144: Paralama centrale a punta

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.

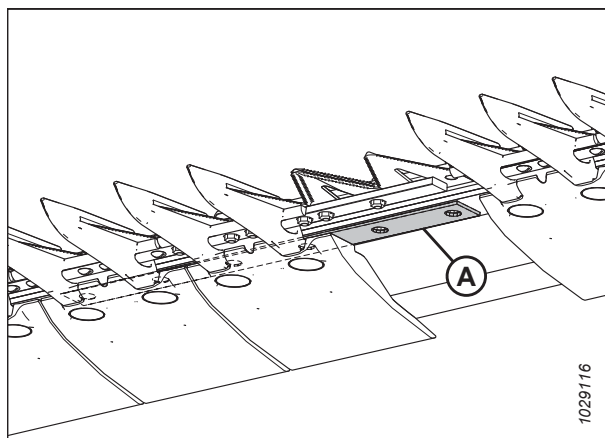


Figura 4.145: Barra falciante

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e la nuova protezione (B) sotto la barra falciante.

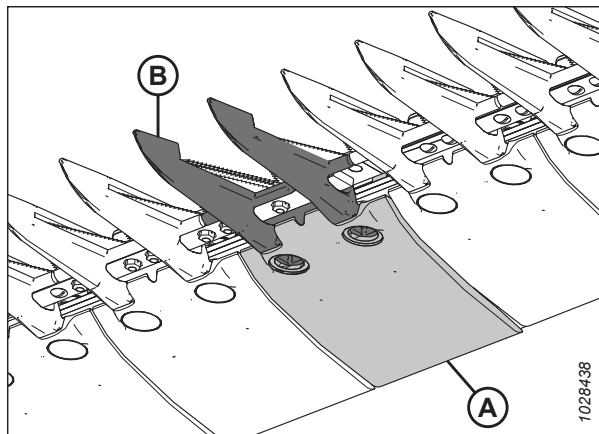


Figura 4.146: Paralama centrale a punta e piastra antiusura

8. Avvitare i tre bulloni di regolazione (A) in modo che sporgano di 4 mm (5/32") dalla parte inferiore del premilama centrale a punta (B).
9. Collocare il premilama centrale (B) sulla barra falciante.

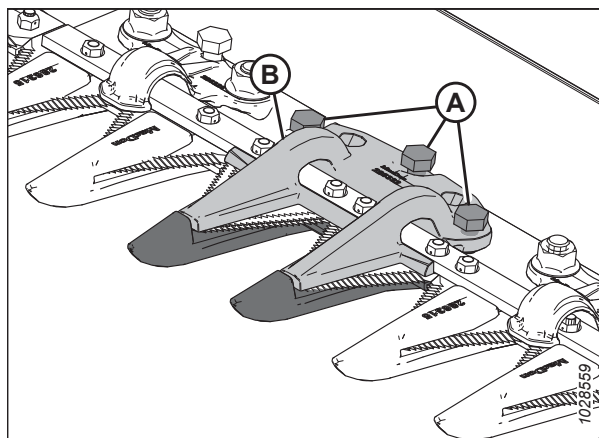


Figura 4.147: Paralama centrale a punta

10. Fissare il premilama centrale a punta (A) con due bulloni e dadi (B), ma **NON** stringerli ancora.

### IMPORTANTE:

Il premilama (A) deve accogliere le due lame sovrapposte nella posizione della protezione centrale. Assicurarsi che in questa posizione 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 – Paralama a punta, pagina 368*.
  - Per le specifiche della distanza, vedere *Controllo del premilama centrale – Paralama a punta, pagina 367*.
12. Serrare i dadi (B) a 85 Nm (63 lbf-ft).

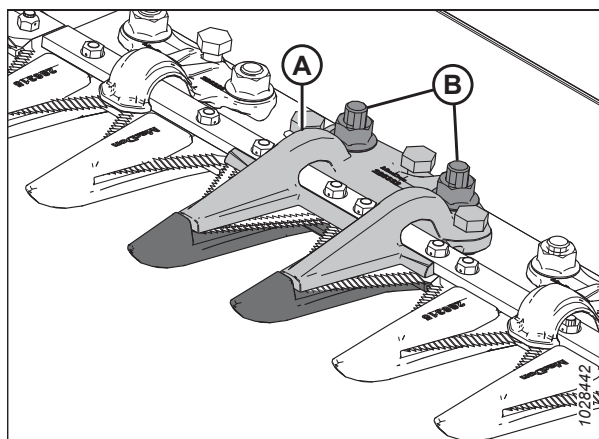


Figura 4.148: Paralama centrale a punta

13. Ricontrollare la distanza.

- Se la distanza è accettabile, l'installazione del premilama può ritenersi completata.
- Se la distanza non è accettabile, ripetere i passaggi da [11, pagina 366](#) a [13, pagina 367](#) fino a quando la distanza risulta essere soddisfacente.

#### Controllo del premilama centrale – Paralama a punta

Eseguire ispezioni **QUOTIDIANE** per verificare che i premilama impediscano alle sezioni di lama di sollevarsi dalle protezioni e consentano alla lama di scorrere senza impedimenti.

#### 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. 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 37](#).
4. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).
5. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per far scorrere manualmente la lama completamente verso l'interno fino a quando le sezioni di lama si trovano sotto il premilama (A). Ripetere l'operazione per la lama opposta.
6. Spingere verso il basso la sezione di lama con una forza di circa 44 N (10 lbf) e utilizzare uno spessore 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")
  - Sulla parte posteriore (C) del premilama: 0,1–1,0 mm (0,004–0,040")
7. Se si rende necessaria una regolazione, vedere [Regolazione del premilama centrale – Paralama a punta, pagina 368](#).
8. Se non è necessaria alcuna regolazione, serrare i dadi (D) a 85 Nm (63 lbf-ft).
9. Ricontrollare la distanza dopo il serraggio dei dadi e regolare, se necessario.
10. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41](#).

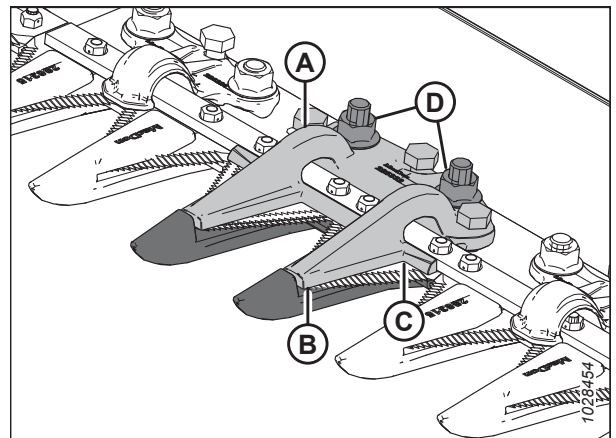


Figura 4.149: Premilama centrale a punta

### Regolazione del premilama centrale – Paralama a punta

Eseguire ispezioni **QUOTIDIANE** per verificare che i premilama impediscano alle sezioni di lama di sollevarsi dalle protezioni e consentano alla lama di scorrere senza impedimenti.

#### **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. 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 37.
4. Allentare la bulloneria di montaggio (B).
5. Ruotare i bulloni di regolazione (A) come segue:
  - Per aumentare la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso orario (stringere).
  - Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso antiorario (allentare).
6. Per regolare la distanza solo sulla punta, utilizzare esclusivamente il bullone di regolazione centrale (posteriore) (C).
  - Per aumentare la distanza, ruotare il bullone di regolazione (C) in senso antiorario (allentare).
  - Per diminuire la distanza, ruotare il bullone di regolazione (C) in senso orario (stringere).
7. Serrare i dadi (B) a 85 Nm (63 lbf-ft).
8. Ricontrollare le distanze e, se necessario, effettuare ulteriori regolazioni.
9. Far funzionare la testata a basso regime del motore e ascoltare se la distanza eventualmente insufficiente produce rumore.

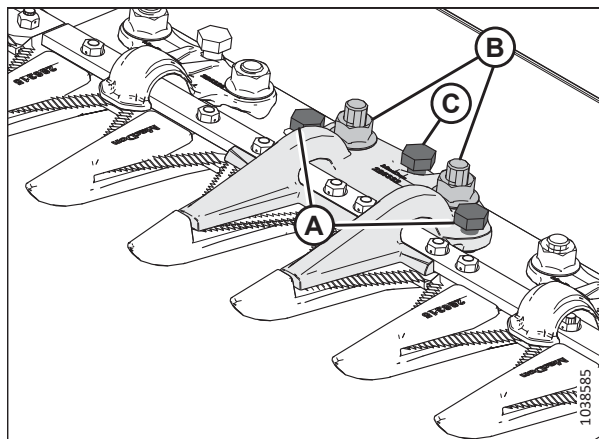


Figura 4.150: Premilama centrale a punta

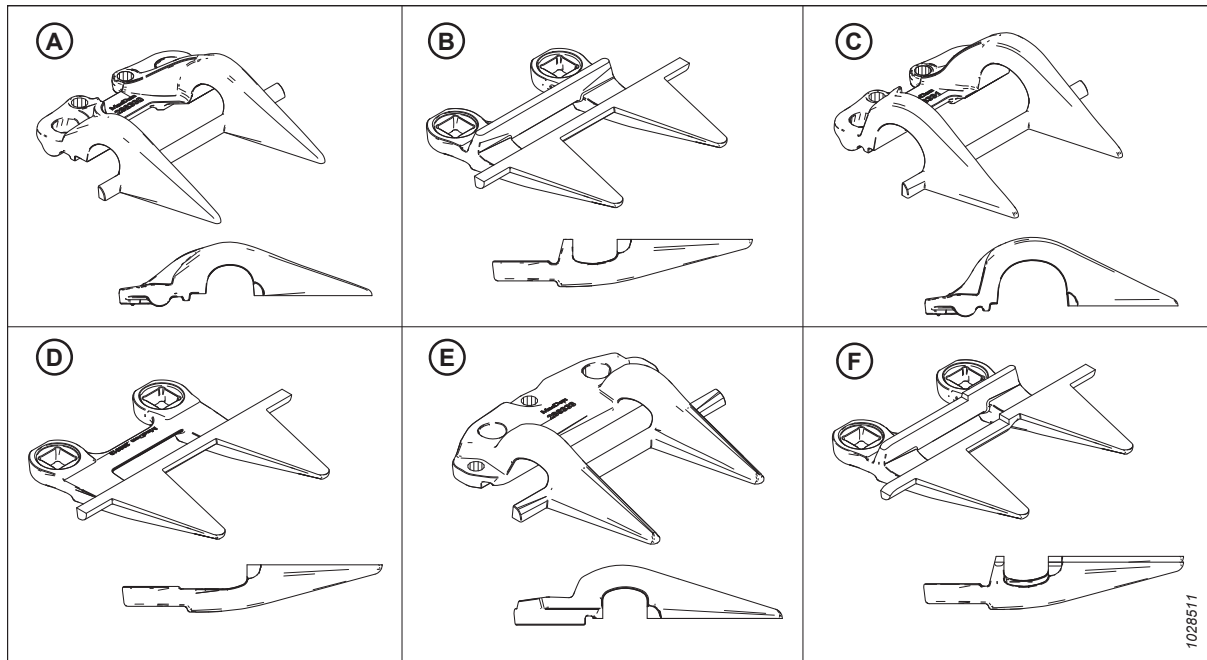
#### **IMPORTANTE:**

Una distanza insufficiente del premilama provoca il surriscaldamento della lama e delle protezioni; regolare, se necessario.

### 4.8.8 Paralama e premilama corti

Con colture resistenti come le graminacee e la colza è meno probabile che i paralama corti possano ostruire le lame.

Nelle configurazioni con paralama corti sono utilizzati i seguenti paralama e premilama:



**Figura 4.151: Tipi di paralama e premilama utilizzati nelle configurazioni con paralama corti**

A - Premilama PlugFree™ (MAC286330)

C - Premilama terminale PlugFree™ (MAC286331)<sup>77</sup>

E - Premilama centrale PlugFree™ (MAC286333)<sup>79</sup>

B - Paralama PlugFree™ (MAC286318)

D - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (MAC286319)<sup>78</sup>

F - Paralama centrale PlugFree™ (MAC286320)<sup>79</sup>

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alla testata. Quando si sostituiscono i paralama e i premilama corti, assicurarsi di utilizzare la sequenza corretta in base alla testata in uso. Di seguito vengono illustrate le diverse configurazioni:

- *Paralama corti su testate a lama singola, pagina 370*
- *Paralama corti su testate a doppia lama – Tutte le dimensioni tranne 12,5 m (41 ft.), pagina 371*
- *Paralama corto su testata a doppia lama da 12,5 m (41 ft), pagina 372*

77. Installato nelle posizioni 1–3 sul/i lato/i di trasmissione; installato nella posizione 1 all'estremità destra delle testate a lama singola.

78. Installato nelle posizioni 1–4 sul/i lato/i di trasmissione. Le testate a lama singola utilizzano una protezione standard (MAC286318) sull'estremità destra.

79. Solo testate a doppia lama.

Paralama corti su testate a lama singola

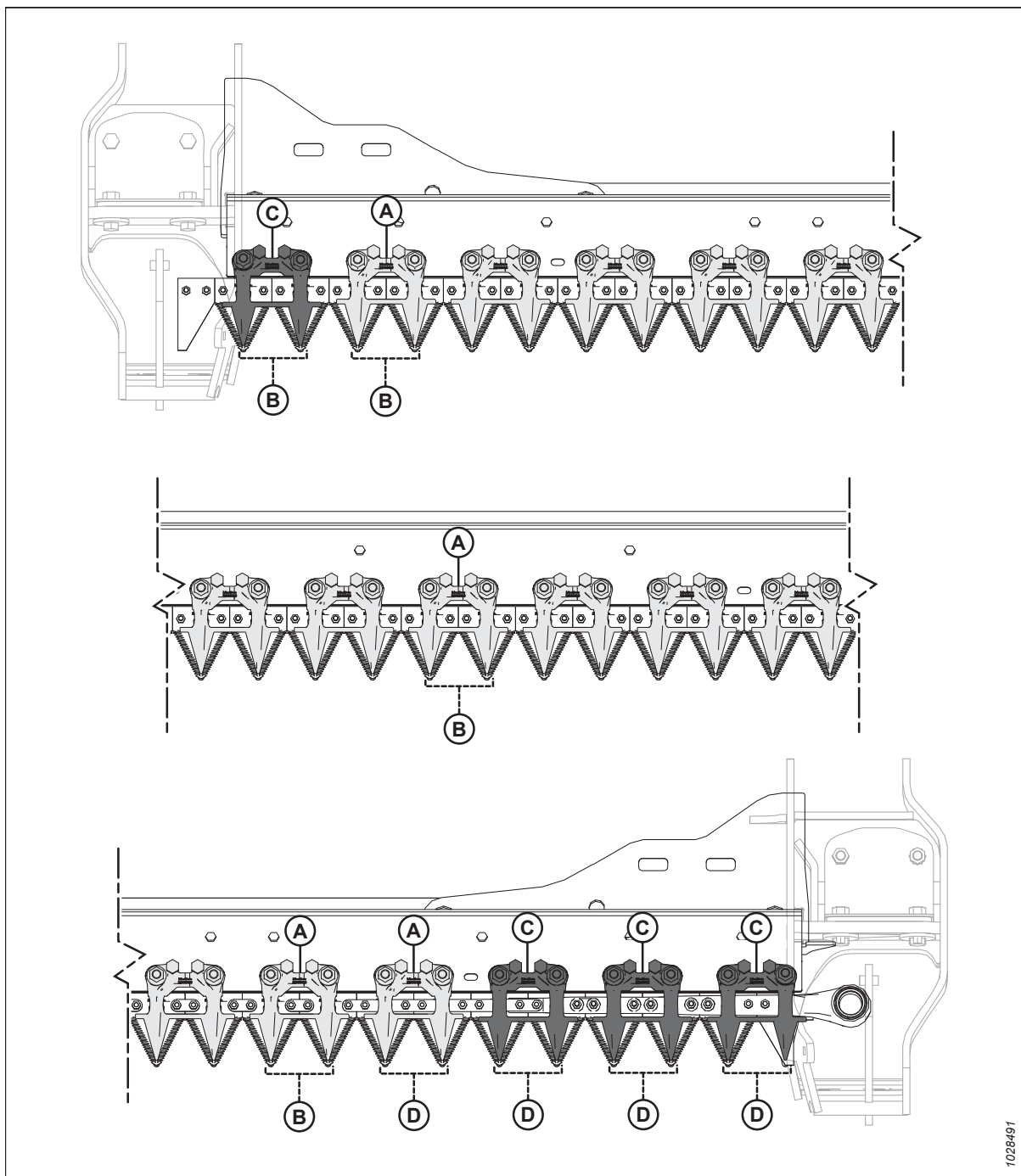


Figura 4.152: Posizioni dei paralama e prelama corti – Testate a lama singola

A - Prelama corto (MAC286330)

B - Paralama corto (MAC286318)

C - Prelama terminale della lama corta (x4) (MAC286331)

D - Paralama terminale della lama corta (senza barra di usura) (x5) (MAC286319)

Paralama corti su testate a doppia lama – Tutte le dimensioni tranne 12,5 m (41 ft.)

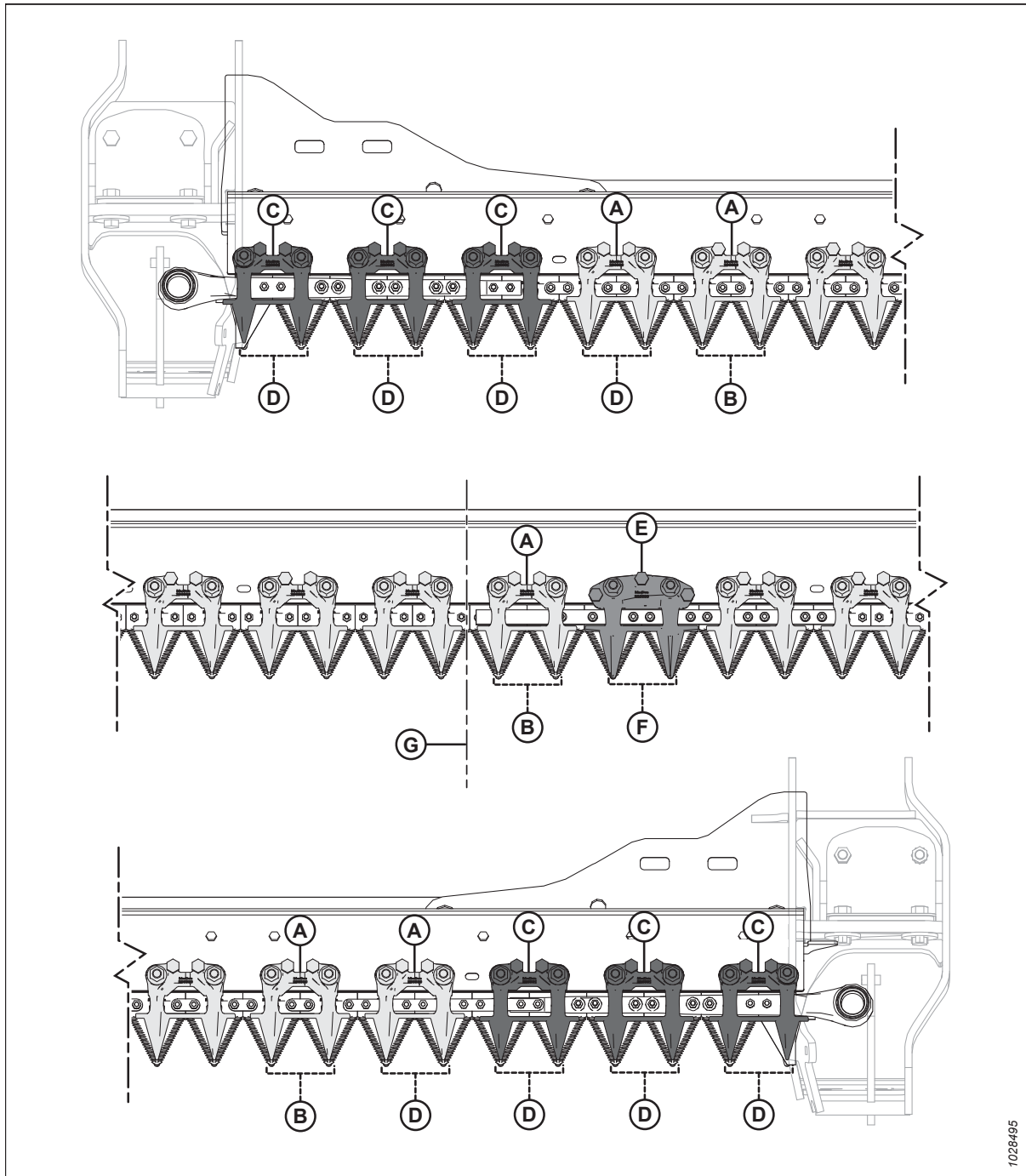


Figura 4.153: Posizioni dei paralama e prenilama corti – Testate a doppia lama

A - Premilama corto (MAC286330)

C - Premilama terminale della lama corta (x6) (MAC286331)

E - Premilama centrale della lama corta (MAC286333)

G - Centro della testata

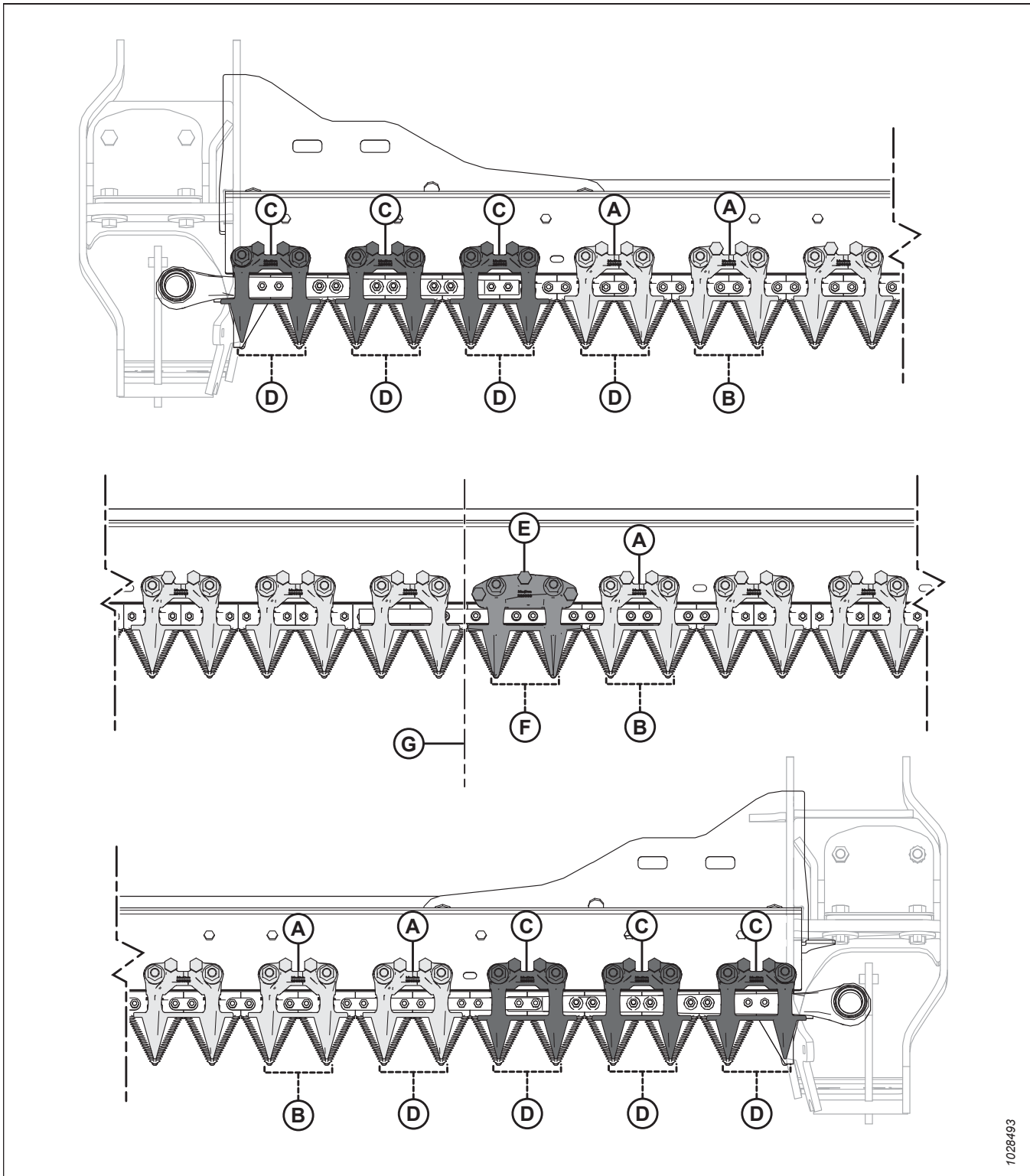
B - Paralama corto (MAC286318)

D - Paralama terminale della lama corta (senza barra di usura) (x8) (MAC286319)

F - Paralama centrale della lama corta (MAC286320)



Paralama corto su testata a doppia lama da 12,5 m (41 ft)



1028493

Figura 4.154: Posizioni dei paralama e prenilama corti – Testate a doppia lama di 12,5 m (41 ft.)

A - Premilama corto (MAC286330)

C - Premilama terminale della lama corta (x6) (MAC286331)

E - Premilama centrale della lama corta (MAC286333)

G - Centro della testata

B - Paralama corto (MAC286318)

D - Paralama terminale della lama corta (senza barra di usura) (x8) (MAC286319)

F - Paralama centrale della lama corta (MAC286320)



### *Sostituzione dei paralama corti o dei paralama terminali*

Con colture resistenti come le graminacee e la colza è meno probabile che i paralama corti o i paralama terminali (installati in fabbrica) possano ostruire le lame.

#### **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**

Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.

#### **IMPORTANTE:**

Le testate a doppia lama sono dotate di un paralama centrale sfalsato nel punto in cui le due lame si sovrappongono. Il paralama centrale richiede una procedura di sostituzione leggermente diversa. Per istruzioni, vedere [Sostituzione del paralama centrale – a doppia lama, pagina 376](#).

Per sostituire un paralama corto o un paralama terminale, procedere come segue:

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 37](#).
4. Rimuovere i due dadi e 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.

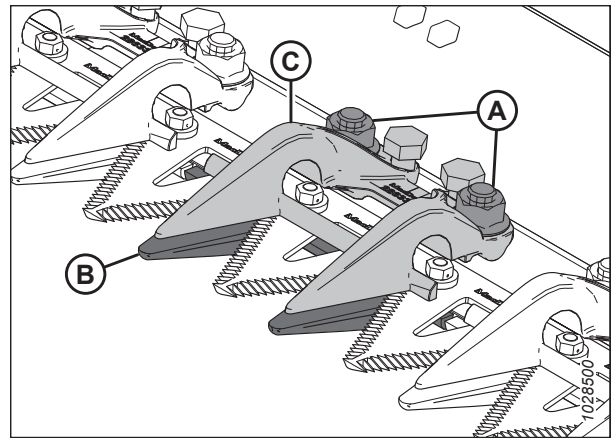
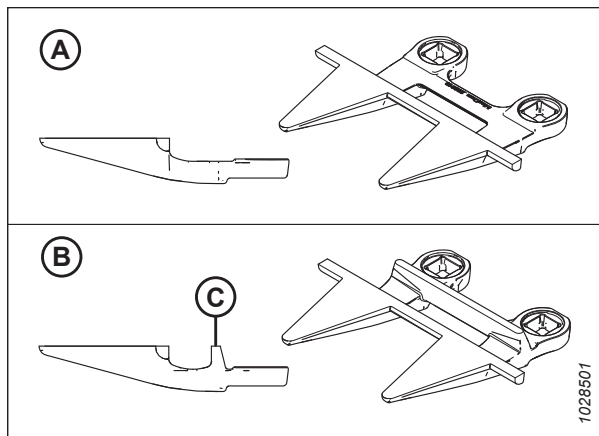


Figura 4.155: Paralama corti

**IMPORTANTE:**

I primi quattro paralama (A) sui lati di trasmissione della testata sono chiamati paralama terminali e **NON** hanno barre di usura. Assicurarsi che in questi punti vengano installati i paralama di ricambio adeguati.

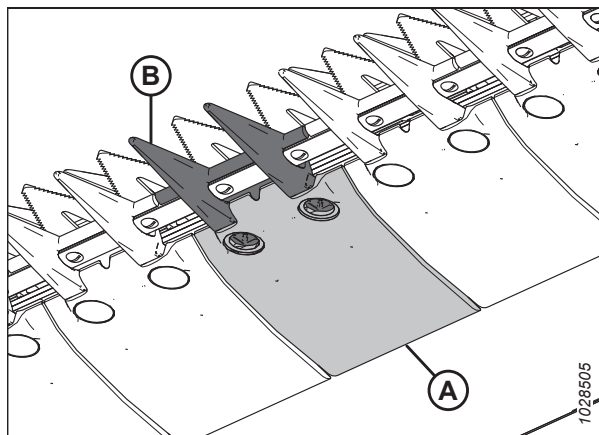


**Figura 4.156: Paralama terminale e paralama corti**

A - Paralama terminale (MAC286319)

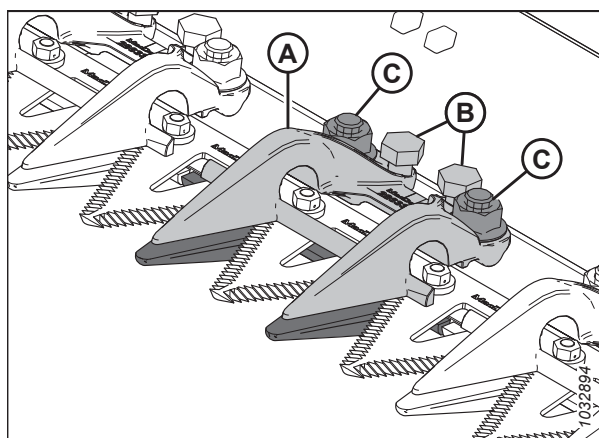
B - Paralama corto (con barra di usura [C]) (MAC286318)

6. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e il paralama corto di ricambio (B) sotto la barra falciante.



**Figura 4.157: Paralama corto e piastra antiusura**

7. Collocare il premilama (A) e allentare i due 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 due bulloni e dadi (C), ma **NON** serrarli ancora.
9. Regolare il premilama fino a quando la distanza è accettabile.
  - Per le istruzioni di regolazione, vedere *Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 375*.
  - Per le specifiche della distanza, vedere *Controllo del premilama – Paralama corti, pagina 375*.
10. Serrare i dadi (C) a 85 Nm (63 lbf-ft).
11. Ricontrollare la distanza.



**Figura 4.158: Paralama corto**

- Se la distanza è accettabile, l'installazione del premilama può ritenersi completata.
- Se la distanza non è accettabile, ripetere i passaggi da *9, pagina 374* a *11, pagina 374* fino a quando la distanza risulta essere soddisfacente.

### Controllo del premilama – Paralama corti

Eseguire ispezioni **QUOTIDIANE** per verificare che i premilama impediscano alle sezioni di lama di sollevarsi dalle protezioni e consentano alla lama di scorrere senza impedimenti.

Per controllare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Controllo del premilama centrale – Paralama corti, pagina 379](#).

#### **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**

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 37](#).
4. Far correre manualmente la lama per posizionare la sezione sotto il premilama (A).
5. 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 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").
6. Se si rende necessaria una regolazione, vedere [Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 375](#).

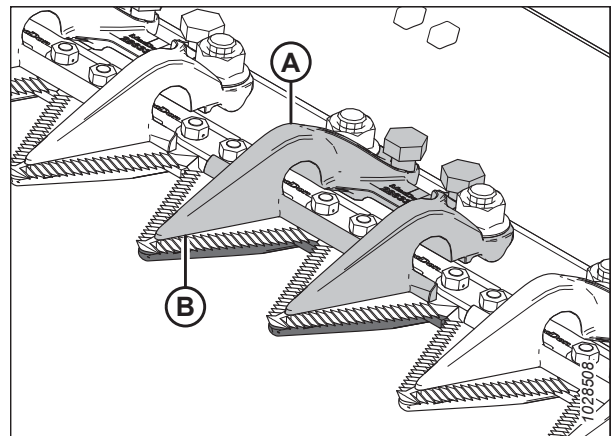


Figura 4.159: Paralama corti

### Regolazione del premilama – Paralama corti

Eseguire ispezioni **QUOTIDIANE** per verificare che i premilama impediscano alle sezioni di lama di sollevarsi dalle protezioni e consentano alla lama di scorrere senza impedimenti.

Per regolare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Regolazione del premilama centrale – Paralama corti, pagina 380](#).

#### **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

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 37.*
4. Regolare la distanza del premilama come segue:
  - a. Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso orario.
  - b. Per aumentare la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso antiorario.

### NOTA:

Per regolazioni più ampie, potrebbe essere necessario allentare i dadi (B) prima di ruotare i bulloni di regolazione (A). Dopo la regolazione, serrare nuovamente i dadi a 85 Nm (63 lbf-ft).

- c. Ricontrollare il primo punto dopo aver regolato il secondo, poiché le regolazioni di ciascun lato possono influenzare l'altro.
- d. Effettuare le ulteriori regolazioni secondo necessità.

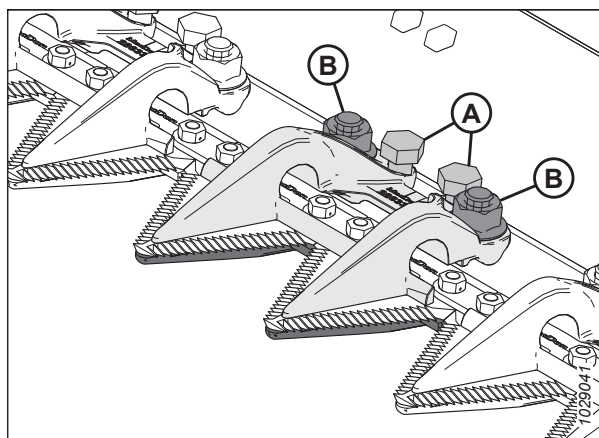


Figura 4.160: Premilama paralama corto

5. Ricontrollare le distanze e, se necessario, effettuare ulteriori regolazioni.
6. Far funzionare la testata a basso regime del motore e ascoltare se la distanza eventualmente insufficiente produce rumore. Regolare, se necessario.

### IMPORTANTE:

Una distanza insufficiente del premilama provoca il surriscaldamento della lama e delle protezioni.

### Sostituzione del paralama centrale – 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 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

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 37.*

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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).

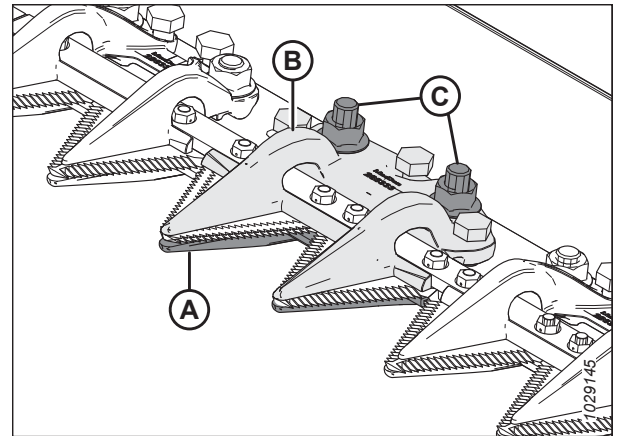


Figura 4.161: Paralama centrale

### IMPORTANTE:

Assicurarsi che il paralama centrale di ricambio sia quello corretto con superfici di taglio sfalsate (A).

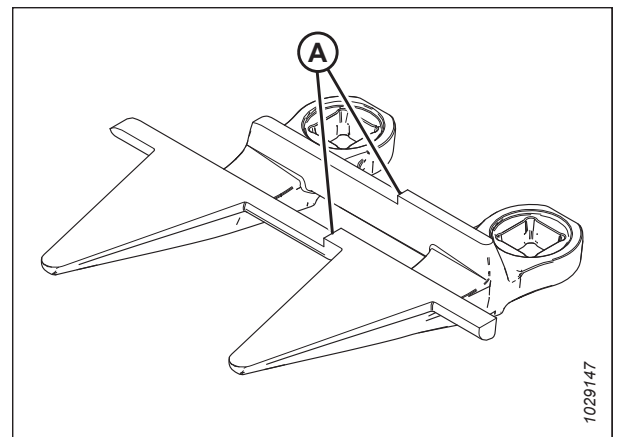


Figura 4.162: Paralama centrale

6. 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.

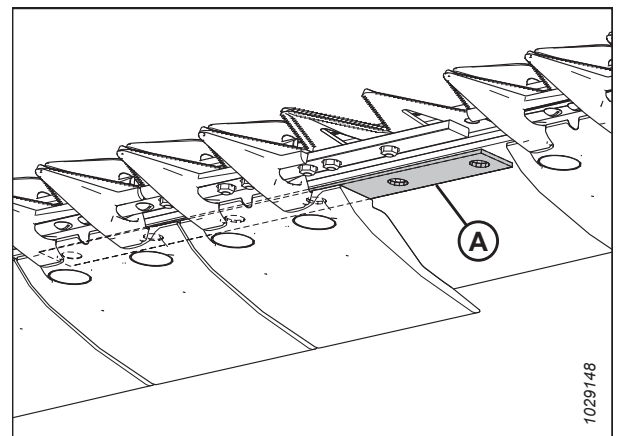


Figura 4.163: Barra falciante

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e il nuovo paralama centrale (B) sotto la barra falciante.

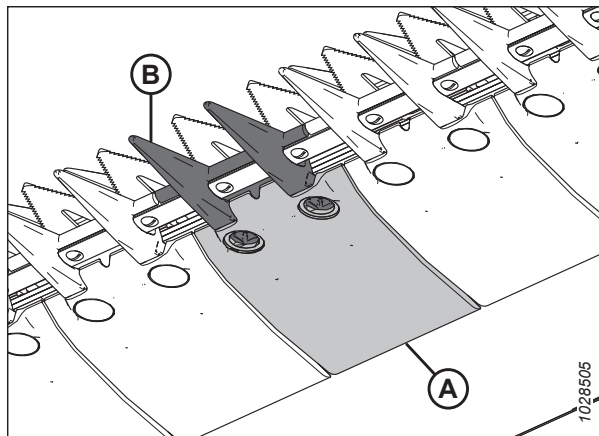


Figura 4.164: Paralama centrale e piastra antiusura

8. Avvitare i tre bulloni di regolazione (A) in modo che sporgano di 4 mm (5/32") dalla parte inferiore del premilama centrale (B).
9. Collocare il premilama centrale (B) sulla barra falciante.

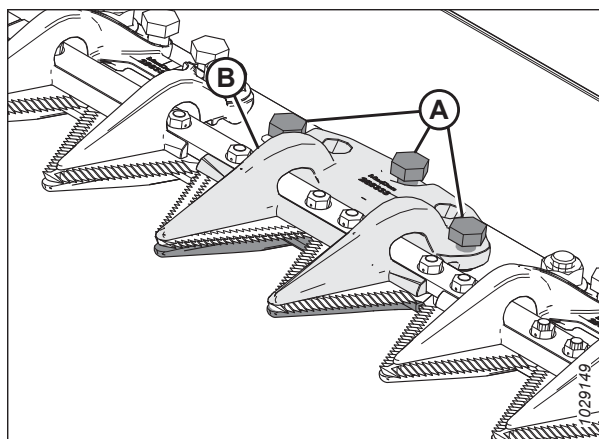


Figura 4.165: Paralama centrale

10. Fissare il premilama centrale (A) con due bulloni e dadi (B), ma **NON** stringerli ancora.

### IMPORTANTE:

Il premilama (A) deve accogliere le due lame sovrapposte nella posizione del paralama centrale. Assicurarsi che in questa posizione sia installato il paralama centrale di ricambio appropriato.

11. Regolare il premilama fino a quando la distanza è accettabile.
  - Per le istruzioni di regolazione, vedere *Regolazione del premilama centrale – Paralama corti*, pagina 380.
  - Per le specifiche della distanza, vedere *Controllo del premilama centrale – Paralama corti*, pagina 379.
12. Serrare i dadi (B) a 85 Nm (63 lbf-ft).

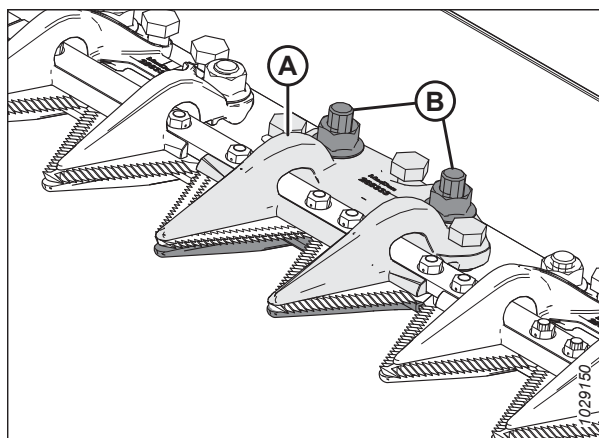


Figura 4.166: Paralama centrale

13. Ricontrollare la distanza.

- Se la distanza è accettabile, l'installazione del premilama può ritenersi completata.
- Se la distanza non è accettabile, ripetere i passaggi da [11, pagina 378](#) a [13, pagina 379](#) fino a quando la distanza risulta essere soddisfacente.

### Controllo del premilama centrale – Paralama corti

Eseguire ispezioni **QUOTIDIANE** per verificare che i premilama impediscano alle sezioni di lama di sollevarsi dalle protezioni e consentano alla lama di scorrere senza impedimenti.

### 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

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 37](#).
4. Spostare manualmente entrambe le lame verso l'estremità interna in modo che le sezioni di lama si trovino sotto il premilama (A).
5. 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")
  - Sulla parte posteriore (C) del premilama: 0,1–1,0 mm (0,004–0,040")
6. Se si rende necessaria una regolazione, vedere [Regolazione del premilama centrale – Paralama corti, pagina 380](#).
7. Se non è necessaria alcuna regolazione, serrare i dadi (D) a 85 Nm (63 lbf-ft).
8. Ricontrollare la distanza dopo aver serrato i dadi.

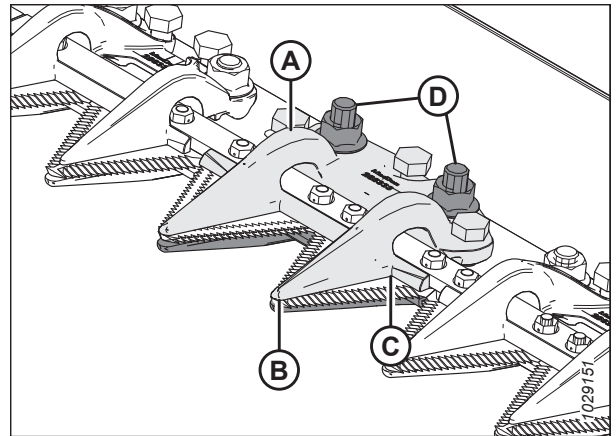


Figura 4.167: Premilama paralama centrale



### Regolazione del premilama centrale – Paralama corti

Eseguire ispezioni **QUOTIDIANE** per verificare che i premilama impediscano alle sezioni di lama di sollevarsi dalle protezioni e consentano alla lama di scorrere senza impedimenti.

#### **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**

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 37.
4. Allentare la bulloneria di montaggio (B).
5. Ruotare i bulloni di regolazione (A) come segue:
  - Per aumentare la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso orario (stringere).
  - Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso antiorario (allentare).
6. Per regolare la distanza solo sulla punta, utilizzare solo il bullone di regolazione centrale (posteriore) (C).
  - Per aumentare la distanza, ruotare il bullone di regolazione (C) in senso antiorario (allentare).
  - Per diminuire la distanza, ruotare il bullone di regolazione (C) in senso orario (stringere).
7. Serrare i dadi (B) a 85 Nm (63 lbf-ft).
8. Far funzionare la testata a basso regime del motore e ascoltare se la distanza eventualmente insufficiente produce rumore. Regolare, se necessario.

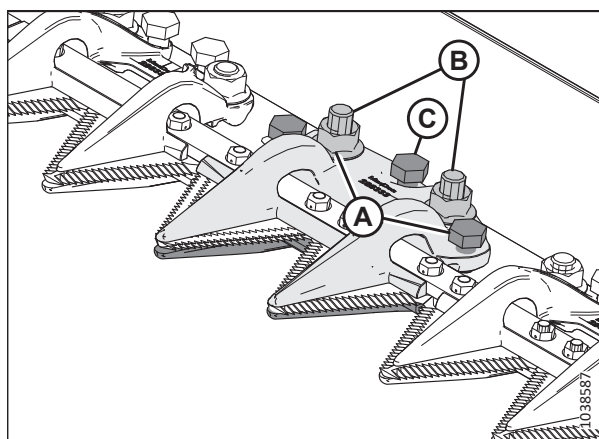


Figura 4.168: Premilama centrale

#### **IMPORTANTE:**

Una distanza insufficiente del premilama provoca il surriscaldamento della lama e delle protezioni.

### 4.8.9 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 penetrare nella cavità dietro la protezione e causare un guasto alla scatola di azionamento lame.



### Installazione della protezione della testa a lama

La protezione della testa a lama viene utilizzata principalmente per il riso e le erbe fini per evitare che il raccolto rimanga impigliato nell'apertura di mandata. Non se ne consiglia l'uso in tutte le condizioni.

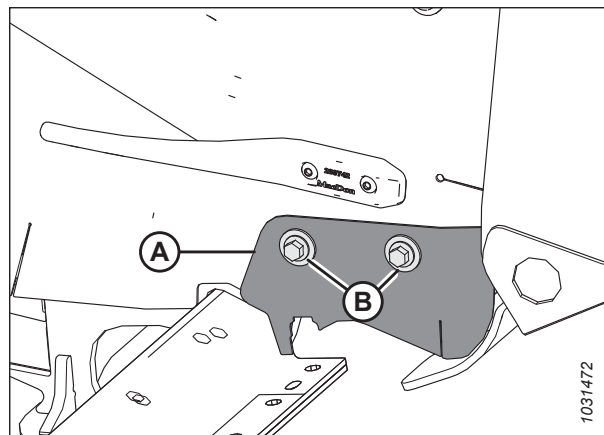
#### **PERICOLO**

**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**

**Quando si lavora intorno alle lame e per il maneggiamento delle lame, indossare guanti di protezione.**

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Abbassare 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 37*.
5. Recuperare le protezioni della testa a lama dal vano del manuale.
6. Posizionare la protezione della testa a lama (A) contro il pannello terminale come da illustrazione. Allineare la protezione in modo che l'apertura corrisponda al profilo della testa a lama e/o dei prenilama.
7. Allineare i fori di montaggio e fissarli 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 lama (A), consentendone la regolazione il più vicino possibile alla testa a lama.
9. Ruotare manualmente la puleggia della scatola di azionamento lame per spostare la lama e verificare la presenza di aree di contatto tra la testa a lama e la protezione (A). Se necessario, regolare la protezione per eliminare l'interferenza con la lama.
10. Serrare i bulloni (B).



**Figura 4.169: Protezione della testa a lama**

## 4.9 Sistema di azionamento lame

Il sistema di azionamento lame trasforma la pressione idraulica in un movimento meccanico che fa muovere avanti e indietro 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; le testate a doppia lama hanno una scatola di azionamento lame e un motore su ciascuna estremità.

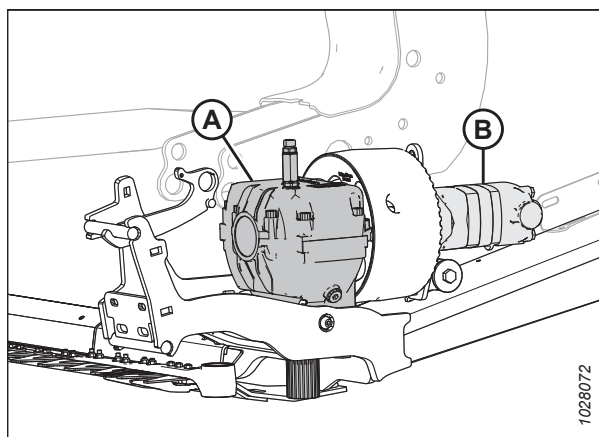


Figura 4.170: Scatola di azionamento lame sul lato sinistro, simile sul lato destro

#### *Controllo del livello dell'olio nella scatola di azionamento lame*

Le testate a lama singola hanno una sola scatola di azionamento lame, mentre le testate a doppia lama hanno due scatole di azionamento lame. Per accedere alle scatole di azionamento lame è necessario aprire completamente i pannelli laterali.

### **⚠ 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 la testata.
2. Regolare l'angolo della testata in modo che la parte superiore della scatola di azionamento lame sia a livello del suolo.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Rimuovere l'astina di livello dell'olio (A) e controllare il livello dell'olio. Il livello dell'olio deve essere compreso nell'intervallo (B), cioè tra le linee vicine alla parte inferiore dell'astina.

### NOTA:

Prima di controllare il livello dell'olio, assicurarsi che la parte superiore della scatola di azionamento lame sia orizzontale e che l'astina del livello dell'olio (A) sia avvitata.

6. Reinstallare l'astina di livello dell'olio (A) e serrare a 23 Nm (17 lbf-ft).
7. Se la testata è configurata con un sistema a doppia lama, ripetere il controllo del livello dell'olio sul lato opposto della testata.

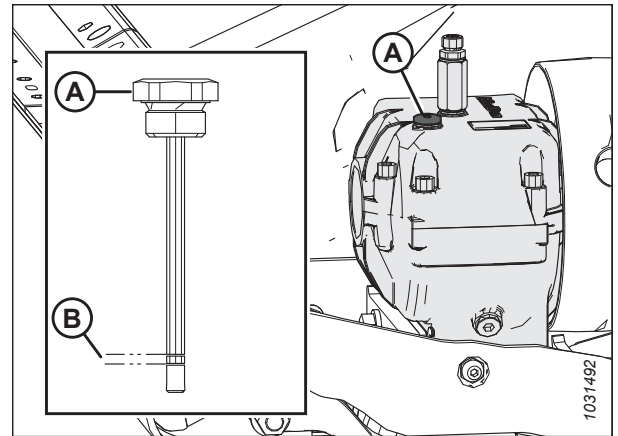


Figura 4.171: Scatola di azionamento lame

### 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 lbf-ft). Serrare prima i bulloni laterali (A), quindi quelli inferiori (B).

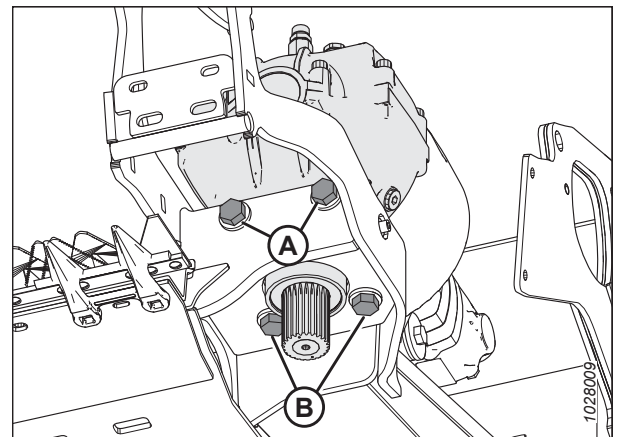


Figura 4.172: Scatola di azionamento lame – Vista dal basso

### 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 1000 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.**

1. Sollevare completamente la testata.
2. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40*.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Collocare un contenitore abbastanza grande da contenere circa 1,5 L (0,4 gal USA) sotto la scatola di azionamento lame per raccogliere l'olio.
4. Rimuovere l'astina di livello (A) e il tappo a vite per scarico (C).
5. Lasciare defluire l'olio dalla scatola di azionamento lame nel contenitore posto sotto di essa.
6. Reinstallare il tappo a vite per scarico (C).
7. 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.

### 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.

8. Verificare che il livello dell'olio rientri nell'intervallo (B).
9. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41](#).

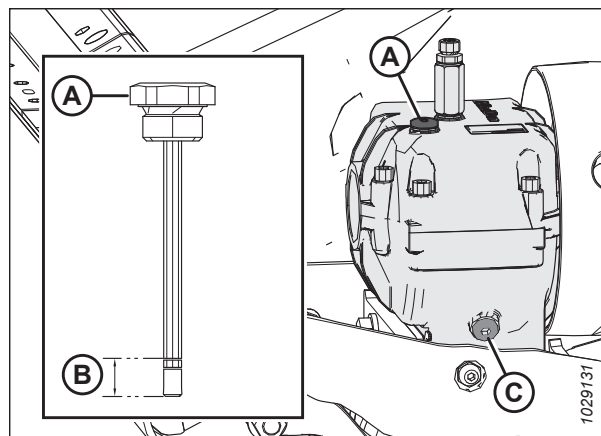


Figura 4.173: Scatola di azionamento lame

## 4.10 Piattaforma di alimentazione

La piattaforma di alimentazione si trova sul modulo flottazione FM200. È costituita da un motore e da un tappeto di entrata che convoglia il raccolto alla coclea di alimentazione.

### 4.10.1 Sostituzione del tappeto di entrata

Sostituire il tappeto di entrata se è lacerato, incrinato o se mancano delle 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.**

1. Sollevare completamente la testata.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegnere 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 37*.
6. Per accedere al tappeto: Rimuovere le cinque viti a testa svasata (A) e il fermo (B). Rimuovere una vite con testa a bottone e una rondella (C). Capovolgere il riempimento intermedio (D). Ripetere questo passaggio sul lato opposto della piattaforma di alimentazione.

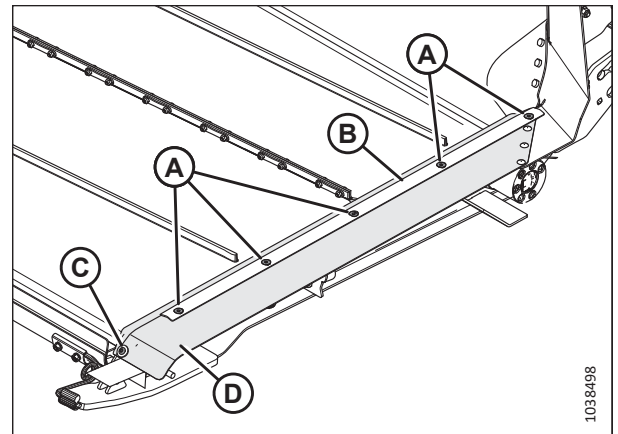


Figura 4.174: Guarnizione tappeto

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Per allentare la tensione del tappeto, allentare il controdado (A) e ruotare il bullone (B) in senso antiorario. Ripetere l'operazione sul lato opposto della testata.

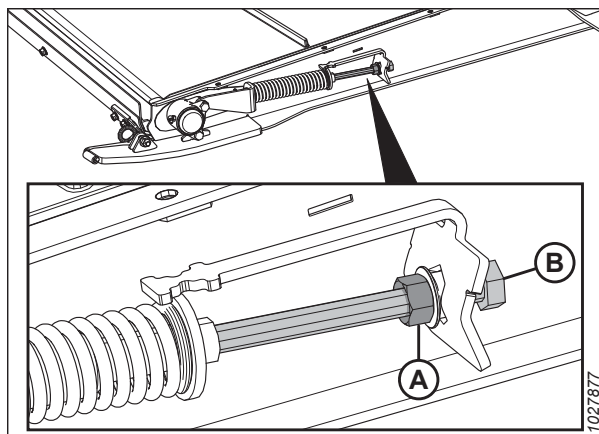


Figura 4.175: Tenditore del tappeto di entrata

8. Rimuovere la seguente bulloneria (A) dall'involucro del rullo folle (B) su entrambi i lati della piattaforma di alimentazione:

- Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.

9. Spostare il rullo folle all'interno dell'apertura del telaio per facilitare la sostituzione del tappeto.

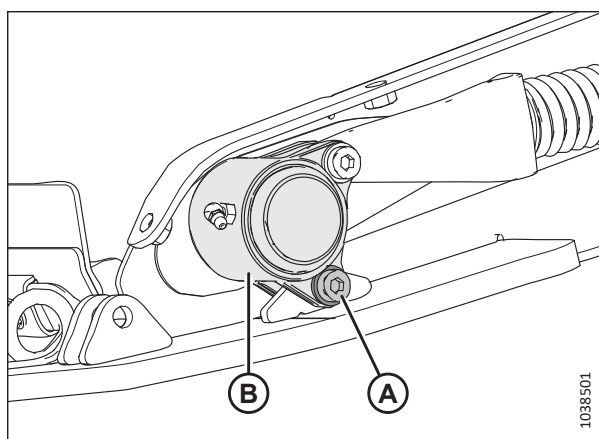


Figura 4.176: Alloggiamento del cuscinetto del rullo folle

10. Sganciare la maniglia del piatto della piattaforma di alimentazione (A) dai sostegni del fermo della maniglia (B) su entrambi i lati della piattaforma di alimentazione. In questo modo si abbassa lo sportello e si accede al tappeto e ai rulli della piattaforma di alimentazione.

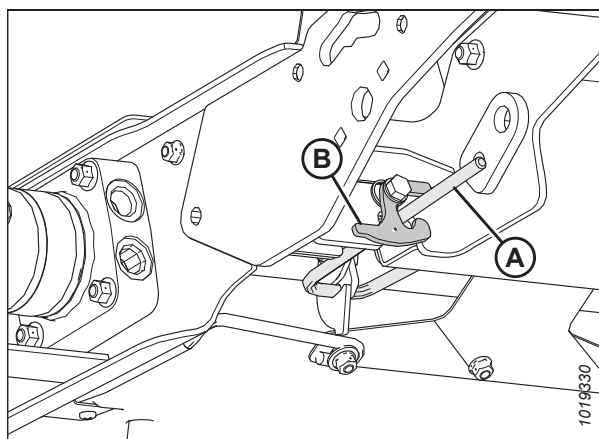


Figura 4.177: Maniglia del piatto della piattaforma di alimentazione e fermo della maniglia del piatto lato sinistro

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Rimuovere i dadi e le viti (A), quindi rimuovere le fascette del connettore del tappeto (B).
12. Estrarre il tappeto dalla piattaforma.

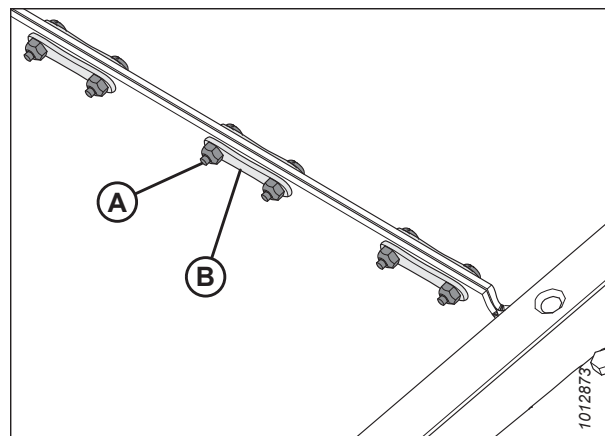


Figura 4.178: Connettore del tappeto

13. Installare il nuovo tappeto sul rullo di trasmissione (A). Accertarsi che le guide del tappeto si inseriscano nelle scanalature dei rulli di trasmissione (B).
14. Tirare il tappeto lungo la parte inferiore della piattaforma di alimentazione e sopra il rullo folle (C).

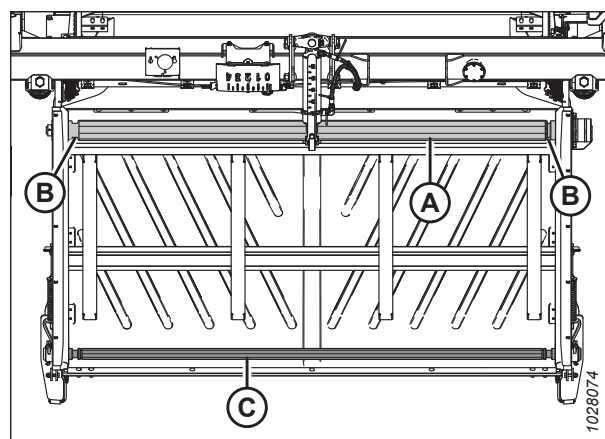


Figura 4.179: Modulo flottazione tappeto di entrata

15. Collegare il giunto del tappeto con le fascette del connettore (B) e fissare con dadi e viti (A). Assicurarsi che le teste delle viti siano rivolte verso la parte posteriore della piattaforma e serrare solo fino a quando l'estremità delle viti è a filo dei dadi.

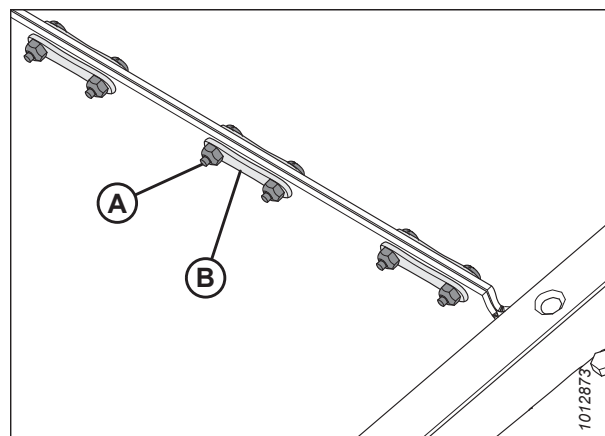


Figura 4.180: Fascette del connettore del tappeto

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

16. Riportare il rullo folle in posizione di funzionamento. Applicare frenafiletti a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulle filettature dei bulloni e reinstallare la seguente bulloneria (A) per fissare l'involucro del rullo folle (B) al telaio. Ripetere questo passaggio sul lato opposto della piattaforma di alimentazione:

- Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.

17. Serrare il bullone (A) a 12 Nm (9 lbf·ft).

### IMPORTANTE:

**NON** serrare completamente il bullone (A).

18. Regolare la tensione del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 389](#).

19. Chiudere la piattaforma di alimentazione bloccando il sostegno del fermo della maniglia del piatto (B) sulla maniglia del piatto della piattaforma di alimentazione (A) su entrambi i lati della piattaforma di alimentazione.

20. Reinstallare il riempimento centrale (D) con una vite con testa a bottone e una rondella (C). Reinstallare il fermo (B) con cinque viti a testa svasata (A). Ripetere questo passaggio sul lato opposto della piattaforma di alimentazione.

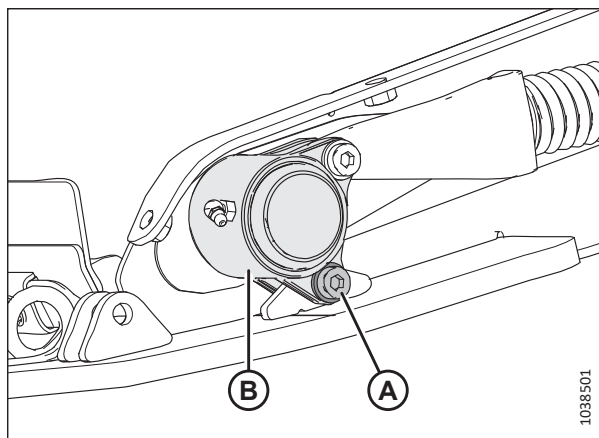


Figura 4.181: Alloggiamento del cuscinetto del rullo folle

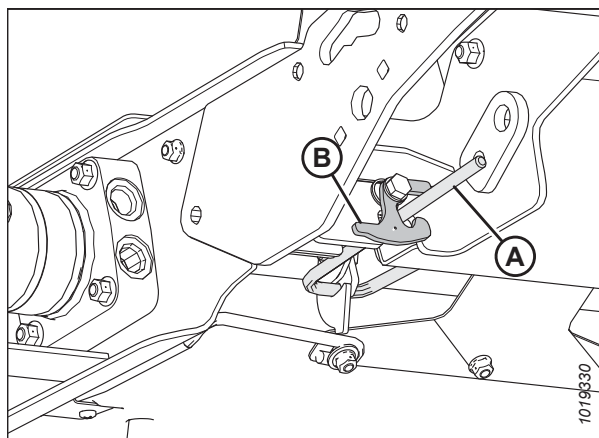


Figura 4.182: Maniglia del piatto della piattaforma di alimentazione e fermo della maniglia del piatto lato sinistro

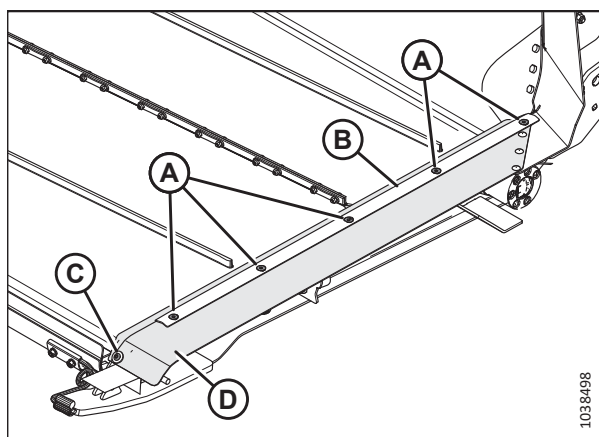


Figura 4.183: Guarnizione tappeto



## 4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione

Per evitare che il tappeto di entrata scivoli o abbia problemi di centraggio, è necessaria una tensione adeguata.

### 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 mostrano il lato sinistro del modulo flottazione. Il lato destro è opposto.

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. 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.
5. 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.

6. Se è necessaria una regolazione, procedere al passaggio 7, [pagina 390](#).

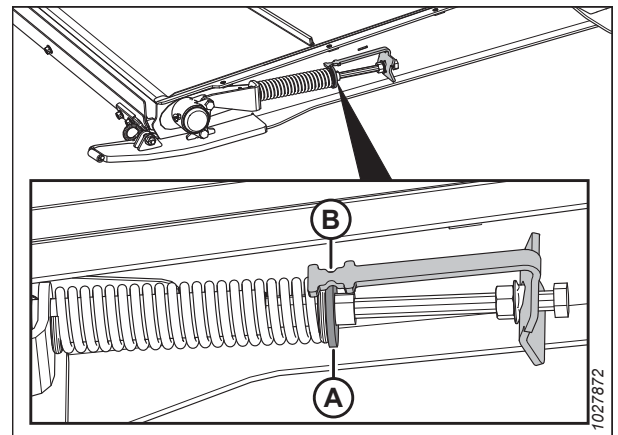


Figura 4.184: Tenditore del tappeto di entrata

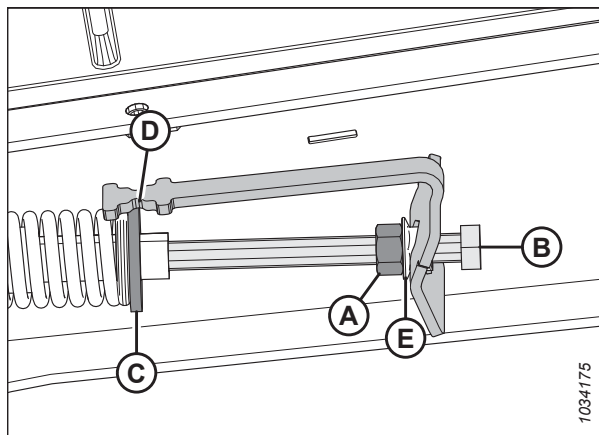
**Regolazione della tensione del piano di alimentazione:**

- Per regolare la tensione del tappeto, allentare il controdado (A) e ruotare il bullone (B) in senso orario per aumentare la tensione del tappeto o in senso antiorario per diminuirla. Il disco di fermo (C) deve trovarsi al centro dell'indicatore (D).

**IMPORTANTE:**

Per piccole regolazioni della tensione può essere sufficiente regolare solo un lato del tappeto. Per regolazioni della tensione di maggiore entità e per evitare un centraggio irregolare del tappeto, potrebbe essere necessario regolare entrambi i lati del tappeto in egual misura.

- Se il tappeto non ha un centraggio corretto, il disco di fermo (C) può essere regolato in modo che si trovi **NON** al centro dell'indicatore (D), ma entro il seguente intervallo:
  - Se allentato a 3 mm (1/8"), 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"), 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.



**Figura 4.185: Tenditore del tappeto di entrata – Lato sinistro**

### 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 del collo alimentatore.

*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**

**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.**

- Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
- Sollevare completamente l'aspo.
- Sollevare completamente la testata.
- 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 37.*
- Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Per allentare la tensione del tappeto, allentare il controdado (A) e ruotare il bullone (B) in senso antiorario. Ripetere l'operazione sul lato opposto della testata.

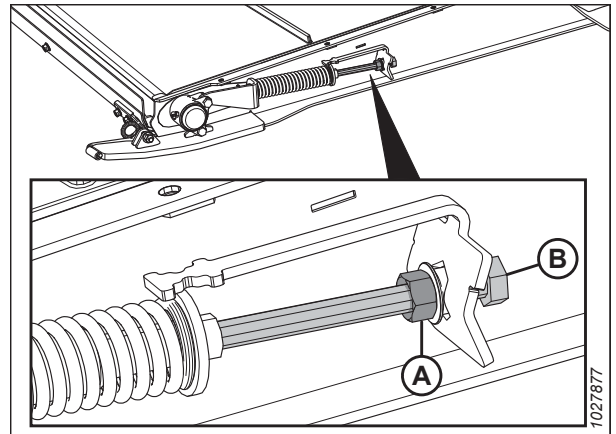


Figura 4.186: Tenditore del tappeto di entrata

8. Rimuovere i dadi e le viti (A), quindi rimuovere le fascette del connettore del tappeto (B).
9. Sollevare i lati del tappeto per esporre i rulli.

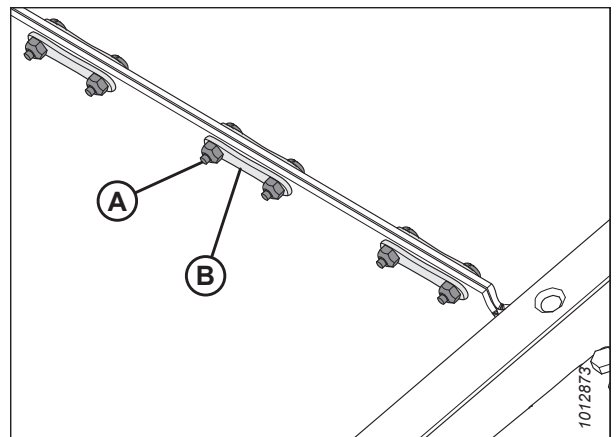


Figura 4.187: Connettore del tappeto

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Sul lato destro della piattaforma, rimuovere i due dadi (A) e i bulloni dall'alloggiamento del cuscinetto del rullo di trasmissione (B).

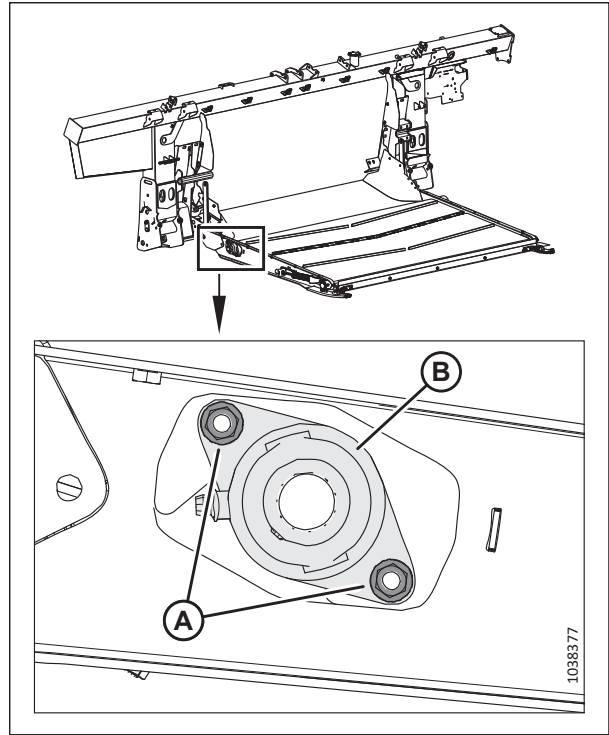


Figura 4.188: Cuscinetto del rullo di trasmissione

11. Far scorrere il rullo di trasmissione con il gruppo cuscinetto (A) verso destra finché l'estremità sinistra si stacca dalla scanalatura del motore.
12. Rimuovere entrambe le coperture (B).

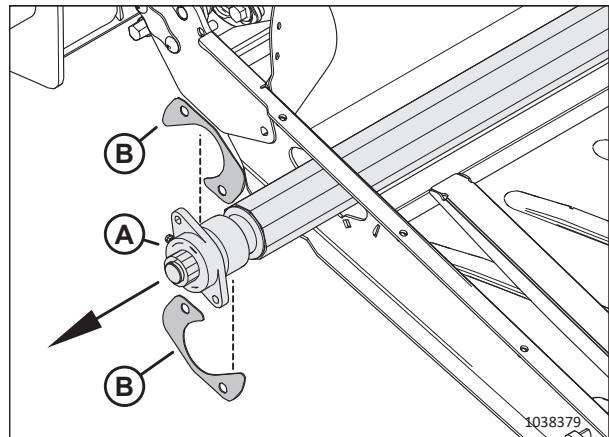


Figura 4.189: Rullo di trasmissione

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. Estrarre l'estremità sinistra dal telaio sollevandola.
14. Far scorrere il gruppo (A) verso sinistra, guidando l'alloggiamento del cuscinetto (B) attraverso l'apertura del telaio (C).
15. Rimuovere il rullo (A).

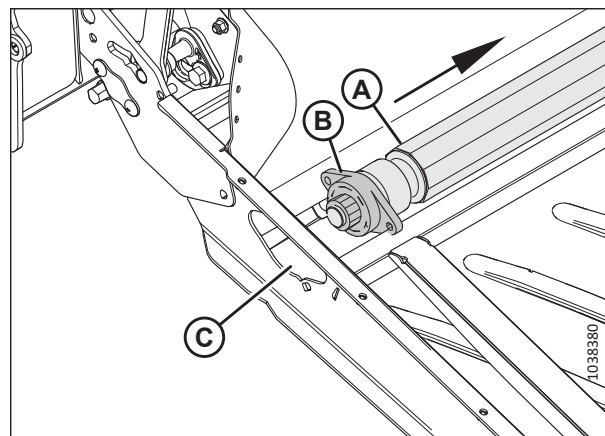


Figura 4.190: Rullo di trasmissione

### *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).

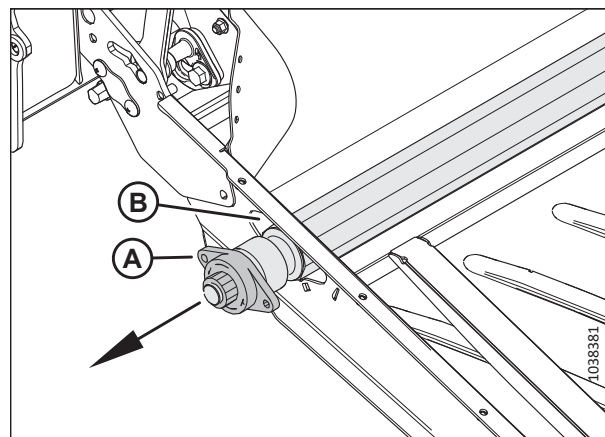


Figura 4.191: Rullo di trasmissione – Estremità del cuscinetto

3. Far scorrere l'estremità sinistra del rullo di trasmissione (A) sulla scanalatura del motore (B).

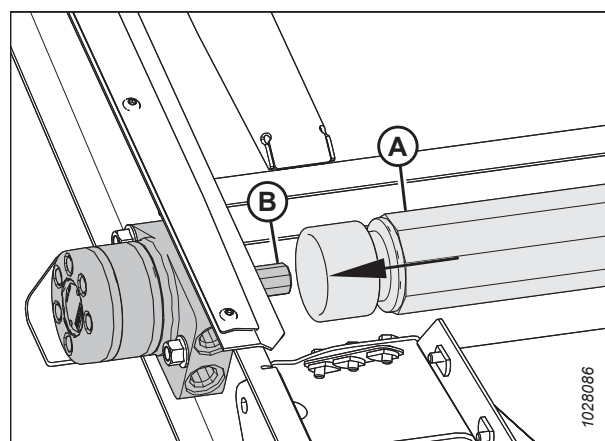


Figura 4.192: Motore

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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 (D).

7. Installare il tappeto della piattaforma di alimentazione. Per istruzioni, vedere [4.10.1 Sostituzione del tappeto di entrata, pagina 385](#).

8. Tendere il tappeto di entrata. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 389](#).

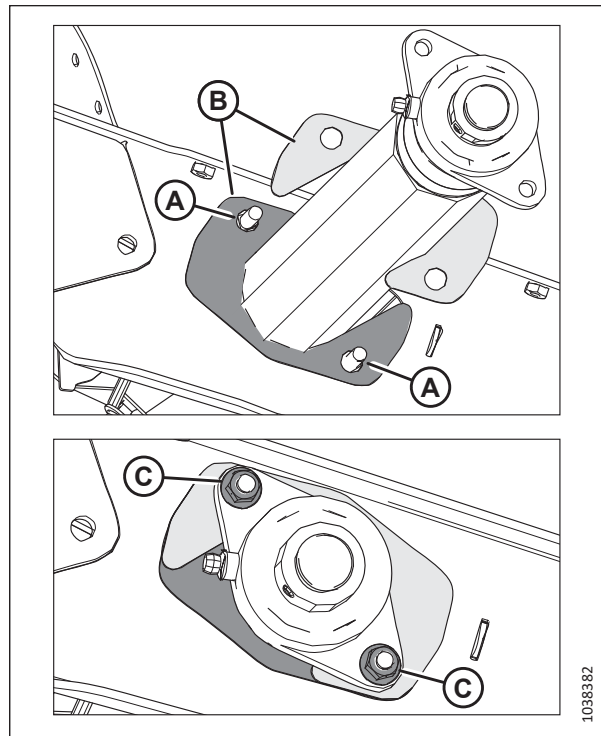


Figura 4.193: Rullo di trasmissione – Estremità del cuscinetto

### 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.**

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 37](#).
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Per allentare la tensione del tappeto, allentare il controdado (A) e ruotare il bullone (B) in senso antiorario. Ripetere l'operazione sul lato opposto della testata.

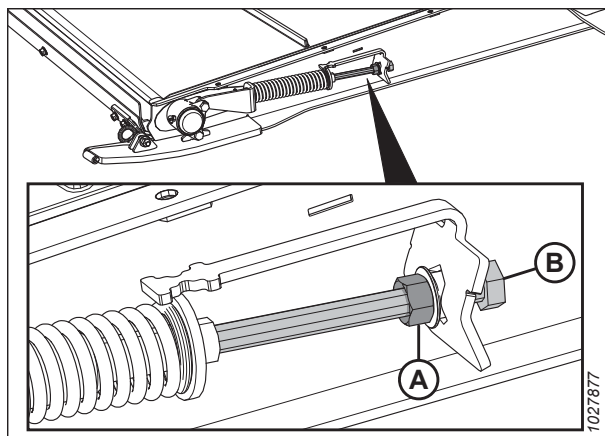


Figura 4.194: Tenditore del tappeto di entrata

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.

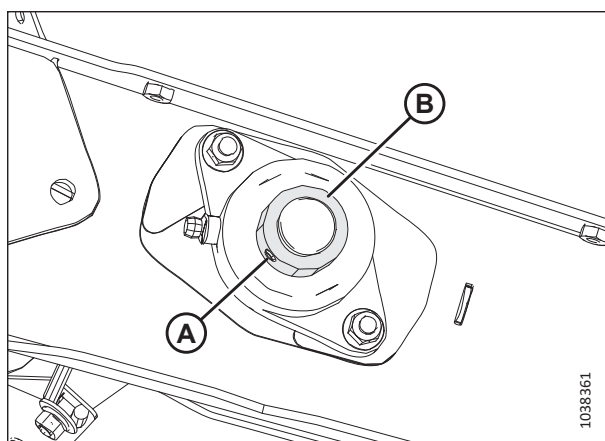


Figura 4.195: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

9. Rimuovere i due dadi (A).

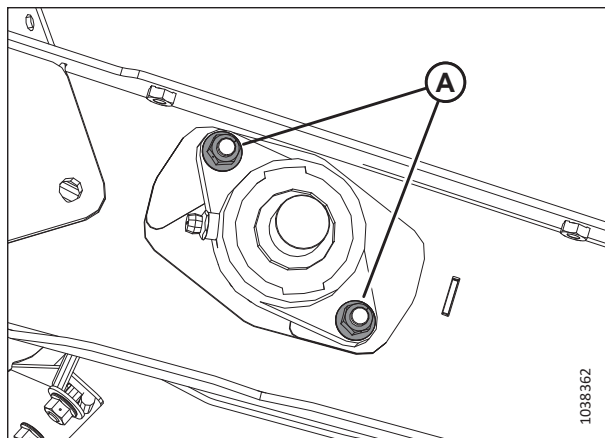


Figura 4.196: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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 390.

11. Controllare che le coperture (B) non siano danneggiate. Se è necessario sostituirle, procurarsi il kit MAC347553.

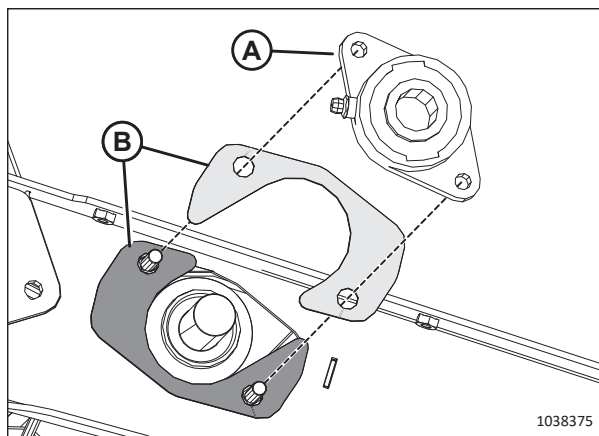


Figura 4.197: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

### 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 389.

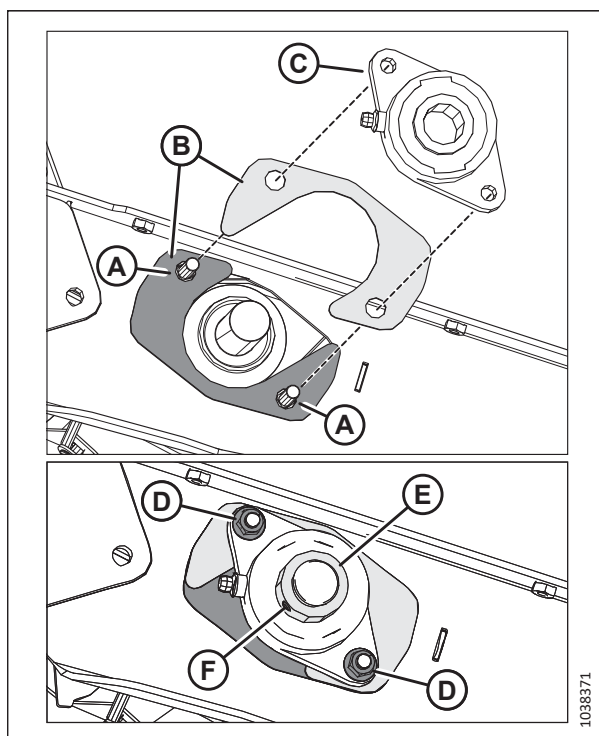


Figura 4.198: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata



#### 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

**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. 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 37](#).
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
6. Per allentare la tensione del tappeto, allentare il controdado (A) e ruotare il bullone (B) in senso antiorario. Ripetere l'operazione sul lato opposto della testata.

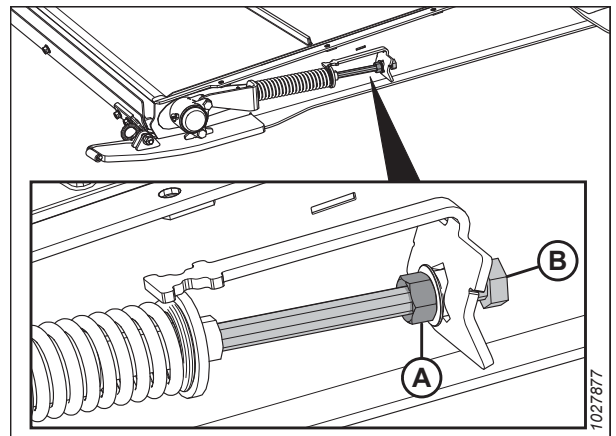


Figura 4.199: Tenditore del tappeto di entrata

7. Rimuovere i dadi e le viti (A), quindi rimuovere le fascette del connettore del tappeto (B).
8. Separare il tappeto.
9. Abbassare la parte anteriore della piattaforma di alimentazione.

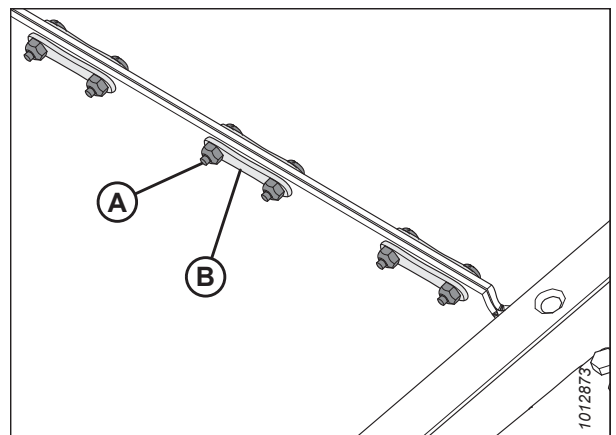


Figura 4.200: Connettore del tappeto

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Rimuovere il coperchio antipolvere (A) e il dado (B) dall'alloggiamento del cuscinetto (C).

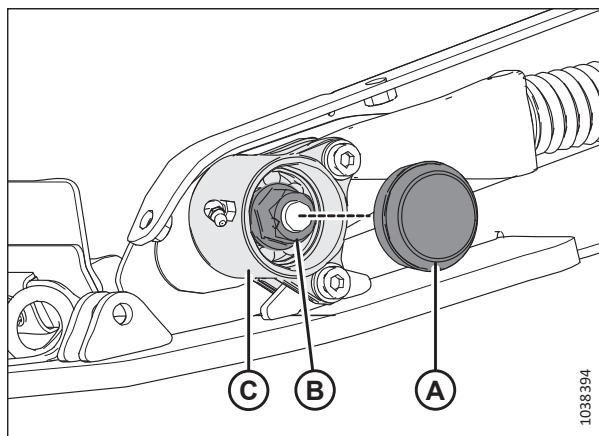


Figura 4.201: Alloggiamento del cuscinetto del rullo folle

11. Rimuovere la seguente bulloneria dalla posizione (A) che fissa l'alloggiamento del cuscinetto al pattino della piattaforma e al tenditore:
  - Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.
12. Rimuovere l'alloggiamento del cuscinetto (B) dal rullo folle.
13. Ripetere i passaggi da [10, pagina 398](#) a [12, pagina 398](#) sul lato opposto della piattaforma di alimentazione.

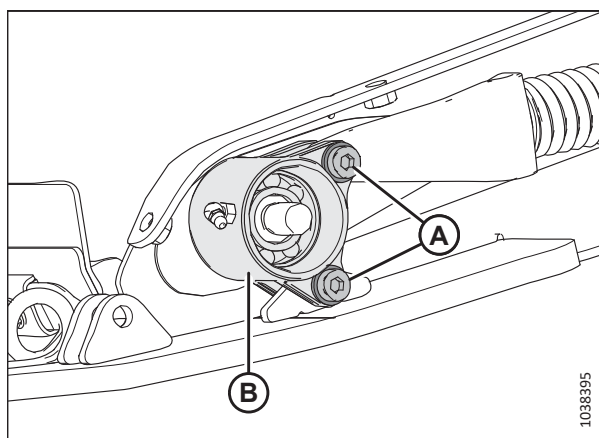


Figura 4.202: Alloggiamento del cuscinetto del rullo folle

14. Su un lato del telaio della piattaforma, rimuovere il dado (A) e la copertura (B).

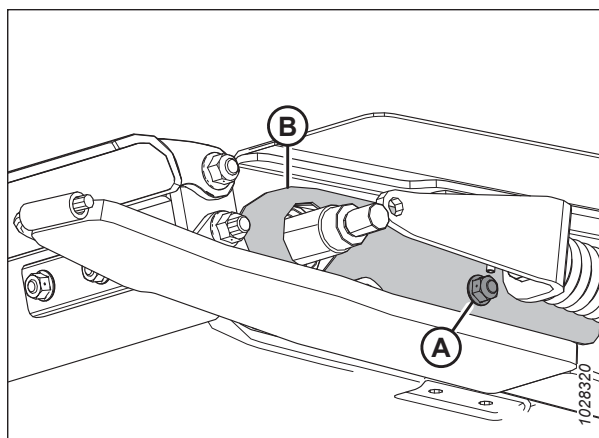


Figura 4.203: Copertura del rullo folle

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

15. Far scorrere il rullo folle (A) attraverso l'apertura nel telaio della piattaforma.

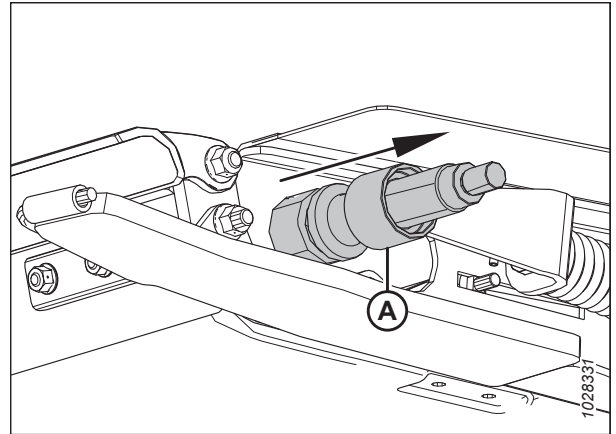


Figura 4.204: Rullo folle

### *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.

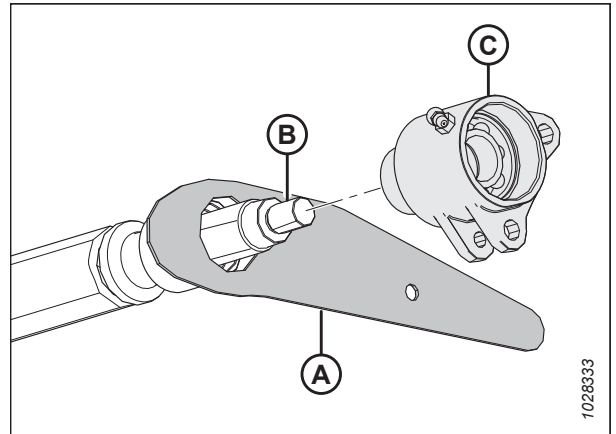


Figura 4.205: Rullo folle

4. Dopo aver posizionato il cuscinetto ed entrambe le guarnizioni sull'albero, installare il dado (A) e serrare alla coppia di 81 Nm (60 lbf·ft).

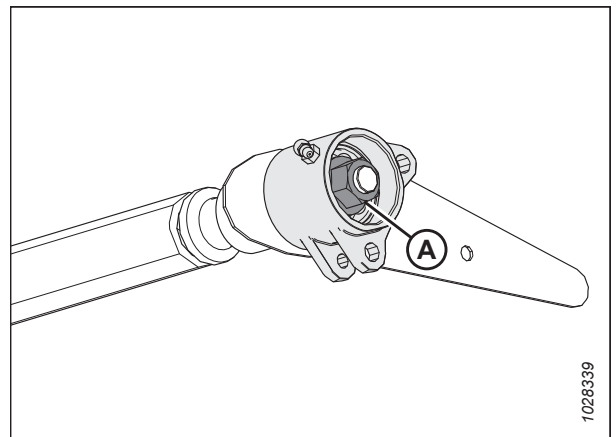


Figura 4.206: Rullo folle

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Far scorrere il rullo folle (A) attraverso l'apertura nel telaio della piattaforma.

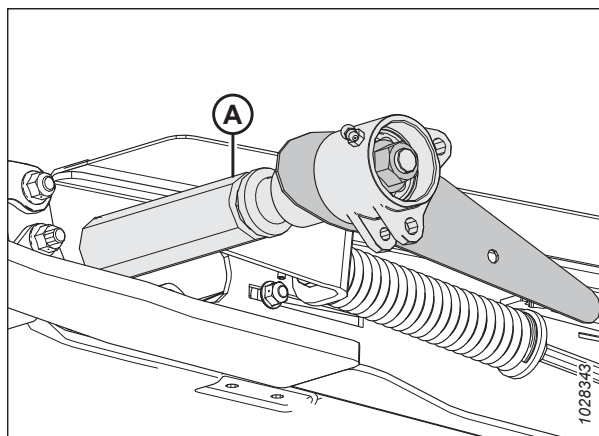


Figura 4.207: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

6. Installare il bullone dall'interno della piattaforma di alimentazione per fissare il coperchio del rullo folle (B).
7. Installare il dado (B). **NON** serrare eccessivamente il dado. Il dado deve essere ben stretto, in quanto fissa la copertura del rullo folle e deve muoversi insieme al rullo folle.

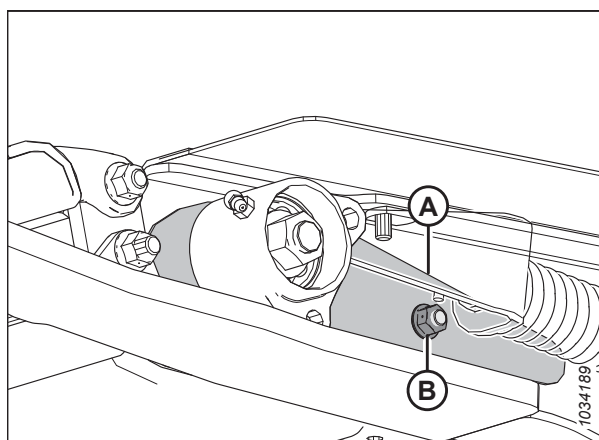


Figura 4.208: Copertura del rullo folle – Lato sinistro

8. Far scorrere il rullo folle attraverso l'apertura sul lato opposto del telaio della piattaforma.
9. Spennellare di olio l'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.

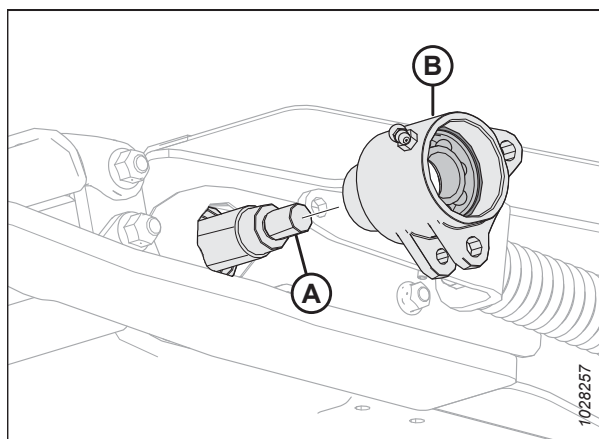


Figura 4.209: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Dopo aver posizionato il cuscinetto ed entrambe le guarnizioni sull'albero, installare il dado (A) e serrare alla coppia di 81 Nm (60 lbf-ft).
12. Ripetere i passaggi da [1, pagina 399](#) a [11, pagina 401](#) sul lato opposto.

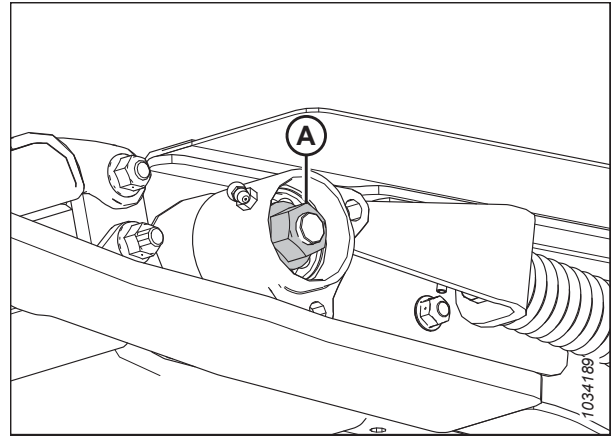


Figura 4.210: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

13. Ruotare l'alloggiamento del rullo folle (A) fino a quando i fori delle linguette inferiori si allineano con quello della linguetta saldata (B).
14. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulle filettature dei bulloni, quindi inserire la seguente bulloneria nella posizione (C).
  - Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.
15. Allineare il foro del sostegno fuso (D) con i fori della linguetta superiore dell'alloggiamento del rullo folle (A).
16. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulle filettature dei bulloni, quindi inserire la seguente bulloneria nella posizione (E).
  - Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.
17. Serrare i bulloni (C) ed (E) a 12 Nm (9 lbf-ft).

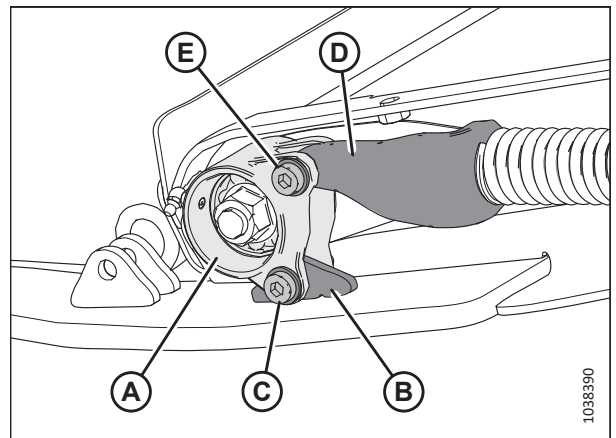


Figura 4.211: Cuscinetto del rullo folle – lato sinistro

### IMPORTANTE:

**NON** serrare completamente i bulloni (C) ed (E).

18. Ripetere i passaggi da [13, pagina 401](#) a [17, pagina 401](#) sul lato opposto.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

19. Riempire di grasso la cavità del cuscinetto e installare il coperchio antipolvere (A) su entrambe le estremità del rullo folle. Ripetere questo passaggio sul lato opposto.
20. Controllare che i raccordi di ingrassaggio su entrambi i lati funzionino. 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.

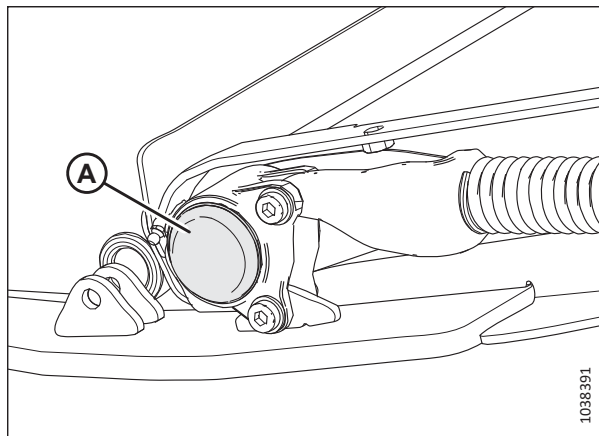


Figura 4.212: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

21. Chiudere il tappeto di entrata e fissarlo con i connettori (B), le viti (A) e i dadi.
22. Tendere il tappeto di entrata. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 389](#).

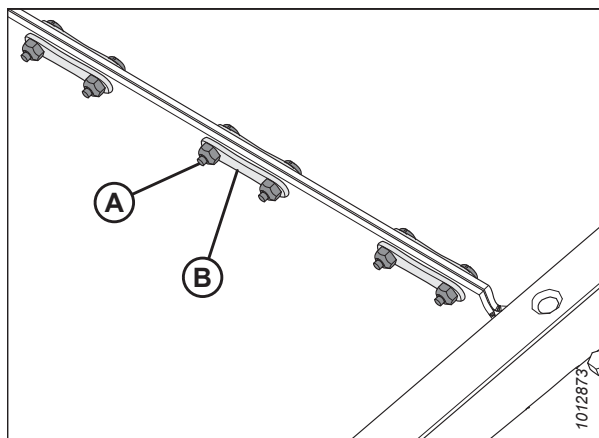


Figura 4.213: Connettore del tappeto

### *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. Nella figura è illustrato il lato sinistro.



### **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. 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 37](#).
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Per allentare la tensione del tappeto, allentare il controdado (A) e ruotare il bullone (B) in senso antiorario. Ripetere l'operazione sul lato opposto della testata.

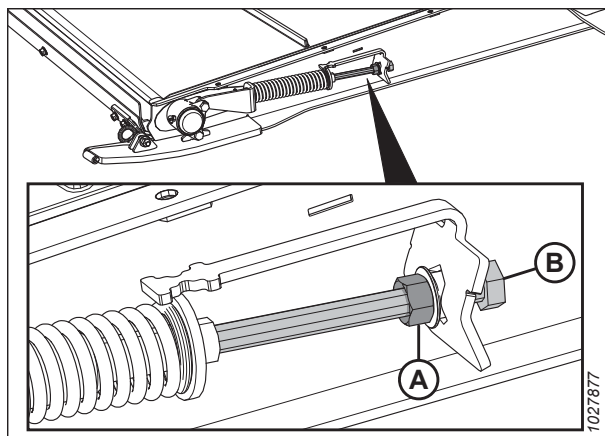


Figura 4.214: Tenditore del tappeto di entrata

7. Sganciare la maniglia del piatto della piattaforma di alimentazione (A) dai sostegni del fermo della maniglia (B) su entrambi i lati della piattaforma di alimentazione. In questo modo si abbassa lo sportello e si accede al tappeto e ai rulli della piattaforma di alimentazione.

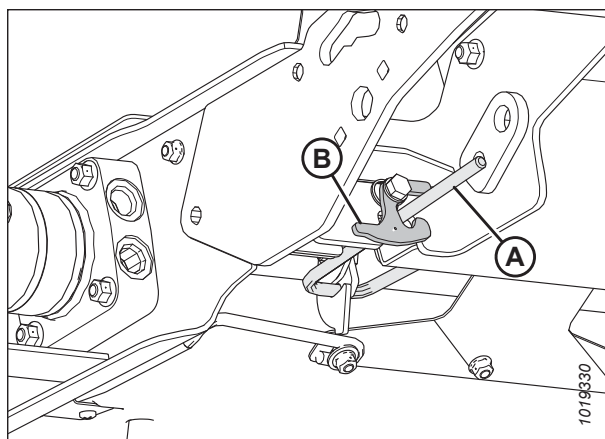


Figura 4.215: Maniglia del piatto della piattaforma di alimentazione e fermo della maniglia del piatto lato sinistro

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Rimuovere la seguente bulloneria dalla posizione (A) che fissa l'alloggiamento del cuscinetto al pattino della piattaforma e al tenditore:
  - Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.
9. Rimuovere il coperchio antipolvere (B).

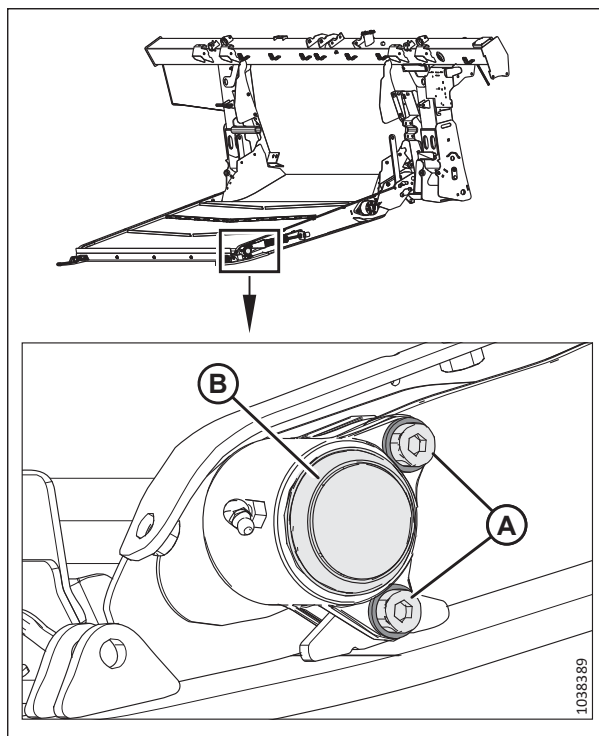


Figura 4.216: Cuscinetto rullo folle – Lato sinistro

10. Togliere il dado (A) e rimuovere l'alloggiamento del cuscinetto (B) dalla piattaforma.

### 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 397](#).

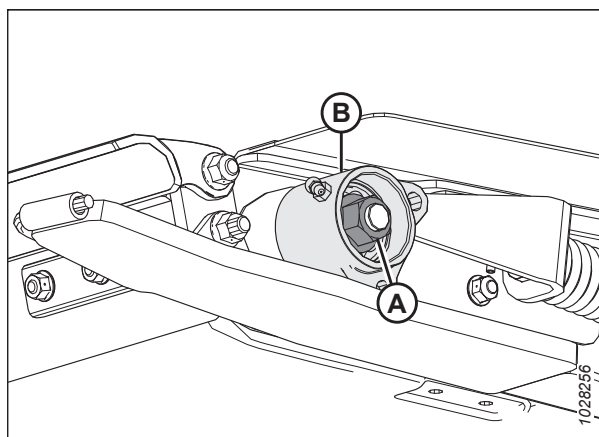


Figura 4.217: Cuscinetto del rullo folle – lato sinistro



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Fissare l'alloggiamento (D) e rimuovere l'anello di tenuta interno (A), il cuscinetto (B) e le due guarnizioni (C).
12. Applicare olio al foro prima di assemblare le parti.
13. Installare le guarnizioni (C) nell'alloggiamento (D).

### NOTA:

Assicurarsi che il lato piatto della guarnizione sia rivolto verso l'interno.

14. Lubrificare il cuscinetto (B) e installarlo come da illustrazione.
15. Installare l'anello di tenuta (A).

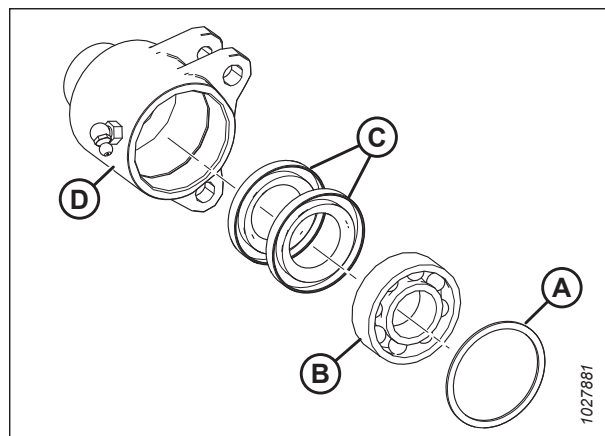


Figura 4.218: Gruppo cuscinetto

16. Spennellare di olio l'albero del rullo folle (A).
17. 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.

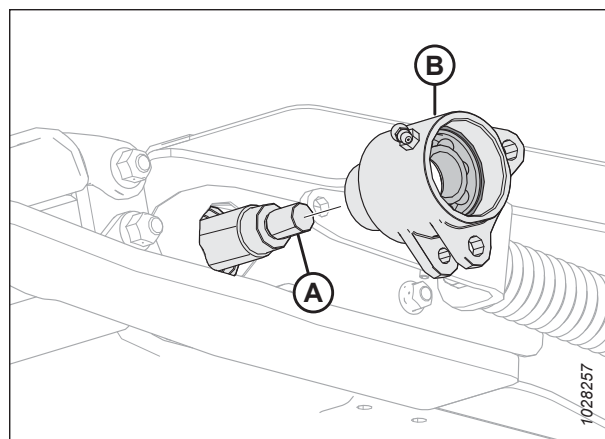


Figura 4.219: Cuscinetto del rullo folle – lato sinistro

18. Dopo aver posizionato il cuscinetto ed entrambe le guarnizioni sull'albero, installare il dado (A) e serrare alla coppia di 81 Nm (60 lbf-ft).

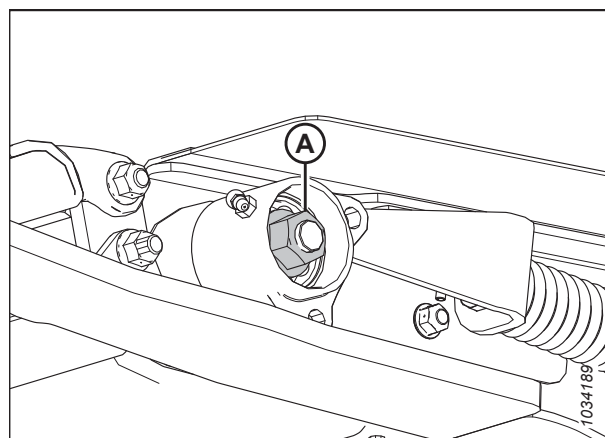


Figura 4.220: Cuscinetto del rullo folle – lato sinistro

19. Ruotare l'alloggiamento del rullo folle (A) fino a quando i fori delle linguette inferiori si allineano con quello della linguetta saldata (B).
20. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulle filettature dei bulloni, quindi inserire la seguente bulloneria nella posizione (C).
  - Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.
21. Allineare il foro del sostegno fuso (D) con i fori della linguetta superiore dell'alloggiamento del rullo folle (A).
22. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulle filettature dei bulloni, quindi inserire la seguente bulloneria nella posizione (E).
  - Bullone a testa cilindrica, rondella e dado.
23. Serrare i bulloni (C) ed (E) a 12 Nm (9 lbf·ft).

**IMPORTANTE:**

**NON** serrare completamente i bulloni (C) ed (E).

24. Ripetere i passaggi da [8, pagina 404](#) a [23, pagina 406](#) sul lato opposto.
25. Riempire di grasso la cavità del cuscinetto e installare il coperchio antipolvere (A) su entrambe le estremità del rullo folle.
26. Controllare che il raccordo di ingrassaggio funzioni.
27. Ripetere i passaggi da [25, pagina 406](#) a [26, pagina 406](#) sul lato opposto.
28. Tendere il tappeto di entrata. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 389](#).

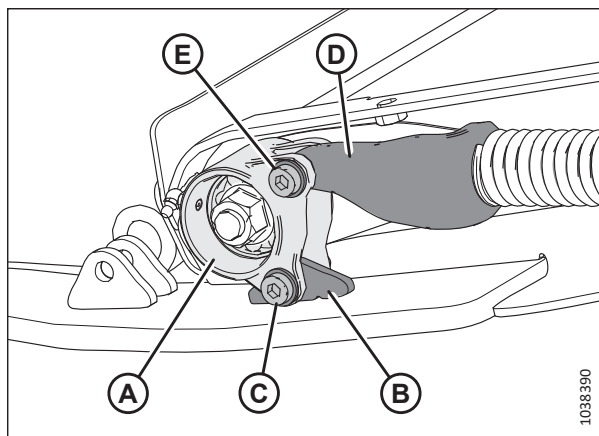


Figura 4.221: Cuscinetto rullo folle – Lato sinistro

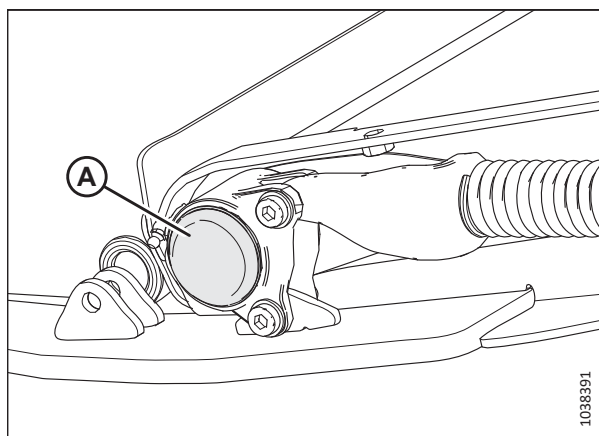


Figura 4.222: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

### 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**

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. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Sul lato inferiore della piattaforma di alimentazione, ruotare il fermo (A) per sbloccare la maniglia (B). Ripetere l'operazione sull'estremità opposta della piattaforma di alimentazione.

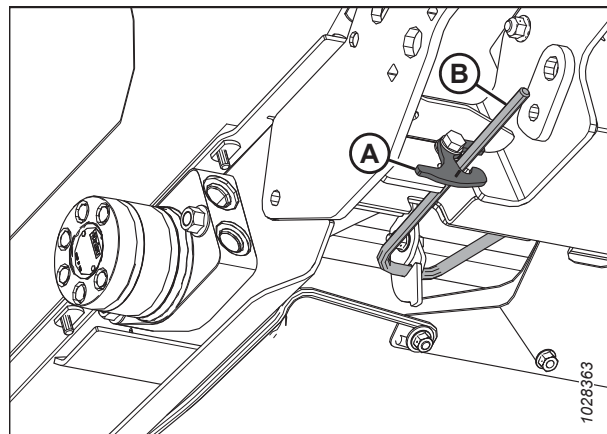


Figura 4.223: Lato inferiore della piattaforma di alimentazione

5. Tenere il piatto (A) e ruotare la maniglia (B) verso il basso per sbloccarlo.

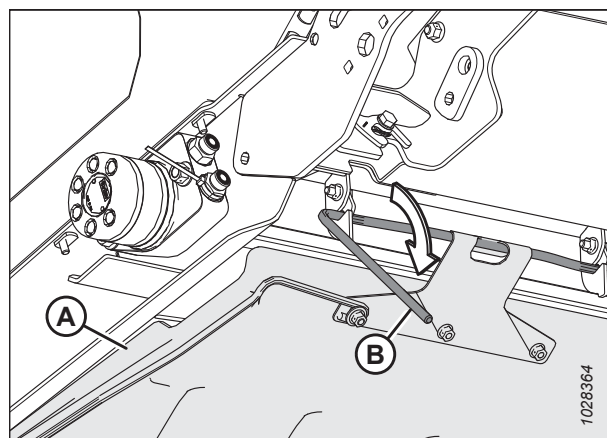


Figura 4.224: Lato inferiore della piattaforma di alimentazione

6. Abbassare il piatto della piattaforma di alimentazione (A).

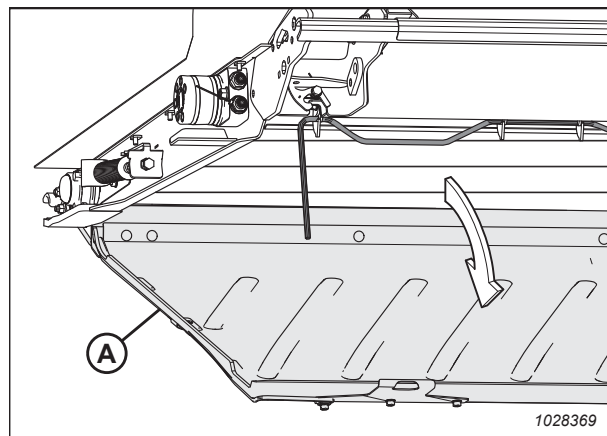


Figura 4.225: Piatto della piattaforma di alimentazione

#### 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).

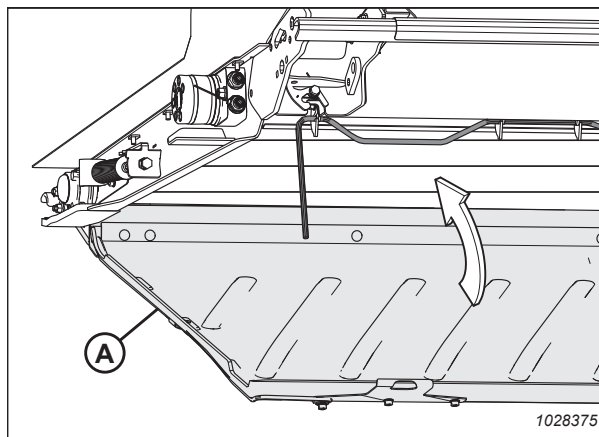


Figura 4.226: piatto della piattaforma di alimentazione

2. Inserire la maniglia di bloccaggio (A) nei tre ganci del piatto della piattaforma di alimentazione (B).

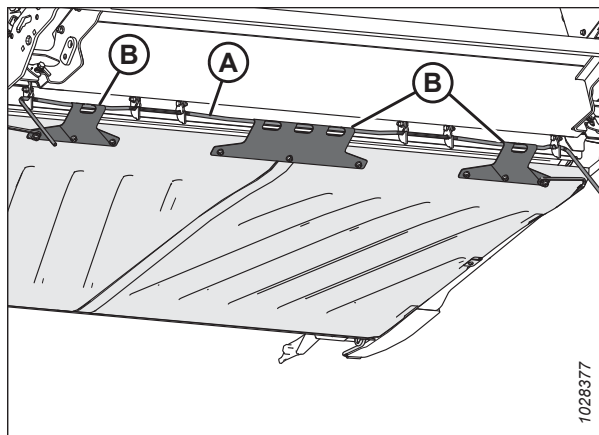


Figura 4.227: Lato inferiore del piatto della piattaforma di alimentazione

## 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).

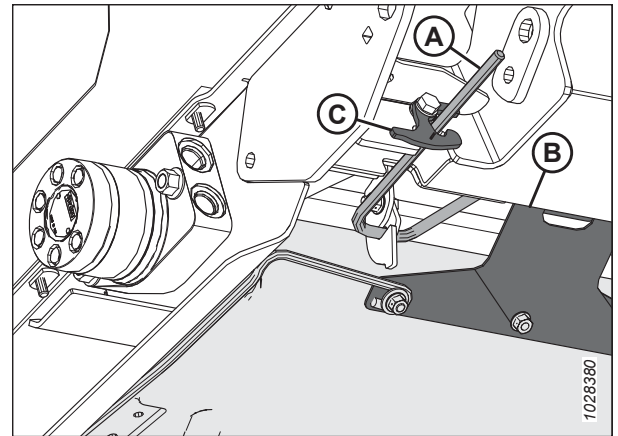


Figura 4.228: Lato inferiore del piatto della piattaforma di alimentazione

### 4.10.7 Controllo dei ganci del supporto

Controllare i ganci del supporto sinistro e destro **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.**

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 dell'uso, accertarsi che entrambi i ganci del supporto (A) siano inseriti nel modulo flottazione sotto la piattaforma di alimentazione come da illustrazione.

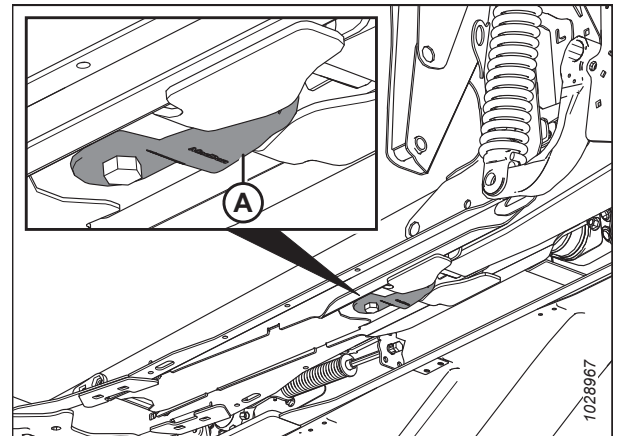


Figura 4.229: Piattaforma di alimentazione – Vista dal basso

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Gancio del supporto non danneggiato (A)
- Gancio del supporto danneggiato/rotto (B)
- Supporto allungato (non mostrato)

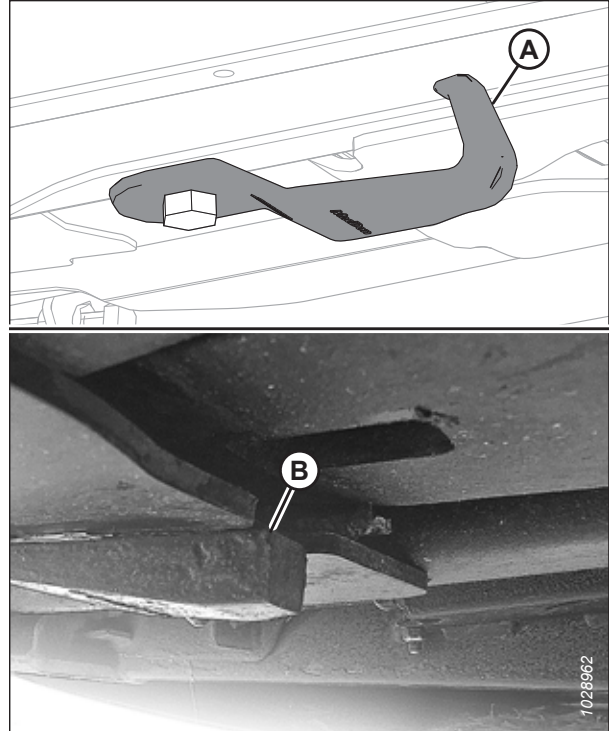


Figura 4.230: Ganci del supporto

### NOTA:

Per spostare il gancio (A) in posizione di alloggiamento, allentare il bullone (B) e ruotare il gancio di 90°.

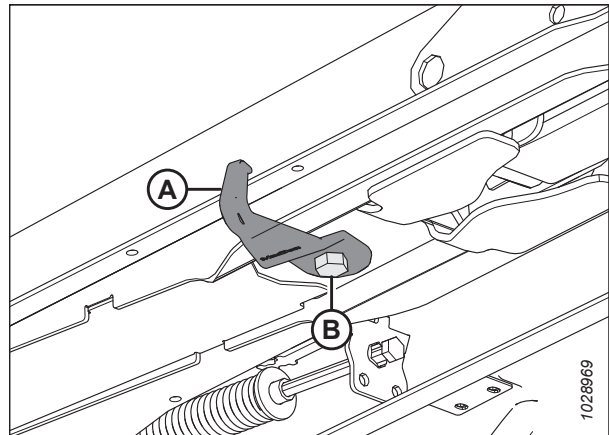


Figura 4.231: Gancio del supporto in posizione di alloggiamento

## 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 57](#).
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 l'operazione sul lato opposto della testata.

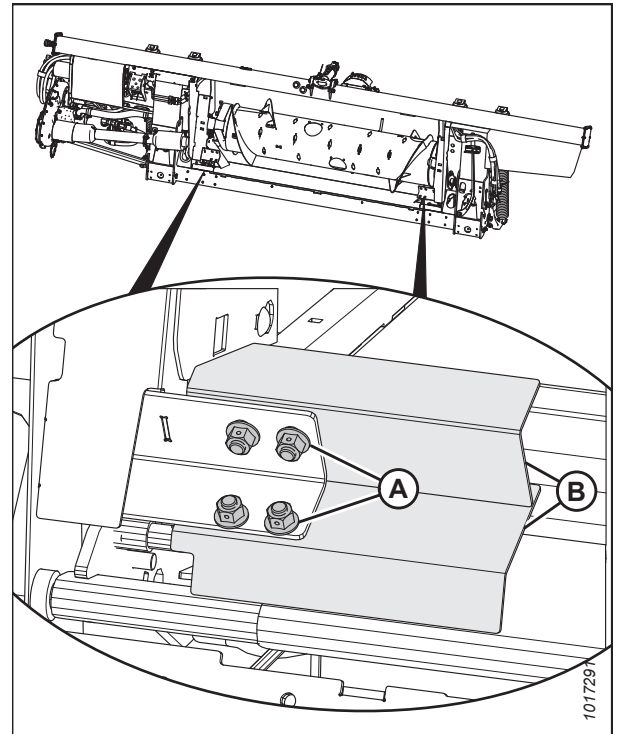


Figura 4.232: Barra sbarbatrice

### 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 57](#).

## 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.

### NOTA:

Qualora risulti difficile installare i due bulloni inferiori delle barre sbarbatrici, è possibile limitarsi a installare solo i due bulloni superiori.

3. Fissare la barra sbarbatrice (B) al modulo flottazione con quattro bulloni e dadi (A). Assicurarsi che i dadi siano rivolti verso la mietitrebbia.
4. Ripetere l'operazione sul lato opposto della testata.

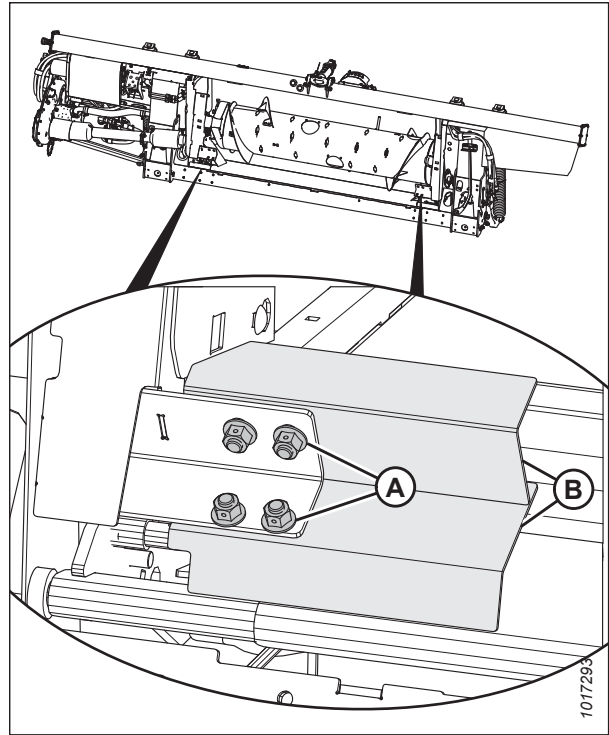


Figura 4.233: Barra sbarbatrice



## 4.12 Tappeti laterali della testata

I tappeti laterali della testata sono due. Trasportano il raccolto al tappeto di entrata del modulo flottazione e alla 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.**

1. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Sollevare completamente la testata.
4. Spegnere 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 37.*



#### AVVERTENZA

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

7. Avviare il motore.
8. Spostare il tappeto fino a quando il giunto del tappeto si trova nell'area di lavoro.
9. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
10. Rilasciare la tensione sul tappeto. Per istruzioni, vedere *4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto, pagina 418.*

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Rimuovere i dadi e le viti (A) e i connettori per tubo (B) dal giunto del tappeto.
12. Rimuovere le viti (C), il connettore ponte (D) e i dadi dalla estremità anteriore del giunto del tappeto.
13. Estrarre il tappeto dalla piattaforma.

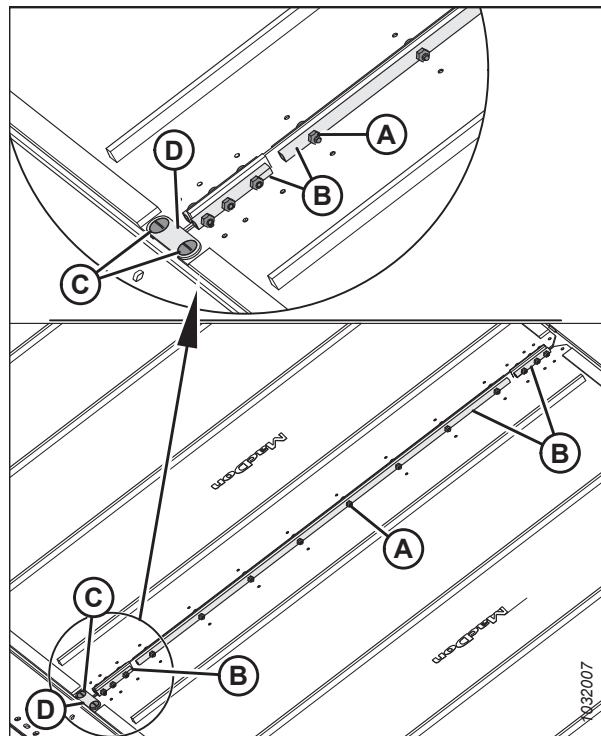


Figura 4.234: Connettori del tappeto

### 4.12.2 Installazione dei Tappeti laterali

I tappeti laterali servono a portare il raccolto al centro della testata. Per assicurarsi che siano installati correttamente, seguire la procedura di installazione consigliata qui.



#### 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. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Sollevare completamente la testata.
4. Spegner 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 37](#).
7. Applicare talco, polvere per bambini o una miscela di talco e grafite sul lato inferiore delle guide del tappeto e sulla superficie del tappeto che forma la guarnizione con la barra falciante.
8. Inserire il tappeto nella piattaforma all'estremità interna in corrispondenza del rullo di trasmissione. Tirare il tappeto nella piattaforma mentre lo si alimenta all'estremità.
9. Alimentare il tappeto fino a quando si avvolge intorno al rullo di trasmissione.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Inserire l'estremità opposta del tappeto nella piattaforma sopra i rulli. Tirare completamente il tappeto nella piattaforma.
11. 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.

12. Applicare il connettore ponte (D) utilizzando le viti (C) e i dadi all'estremità anteriore del giunto del tappeto.

### NOTA:

Tenere le viti (C) con un angolo di 90° rispetto al connettore ponte (D) mentre si stringono i dadi. Se si lascia che le viti ruotino durante il serraggio, il connettore ponte si inarca.

13. Serrare i dadi alla coppia di 9,5 Nm (7 lbf-ft).
14. Regolare la tensione del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto](#), pagina 418.
15. Far funzionare i tappeti con il motore al minimo in modo che il talco o la miscela di talco/grafite entri in contatto e aderisca alle superfici di guarnizione dei tappeti.

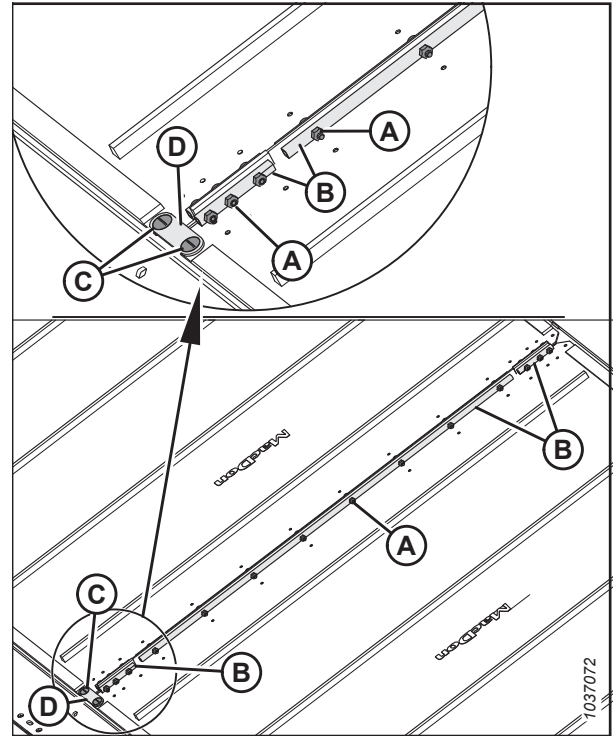


Figura 4.235: Connettori del tappeto

### 4.12.3 Regolazione dell'altezza della piattaforma

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 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.

### 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").

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Abbassare la testata su quattro blocchi (A) (305–356 mm [12–14"]). Un blocco a ciascuna estremità e un blocco in ciascun punto di articolazione.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

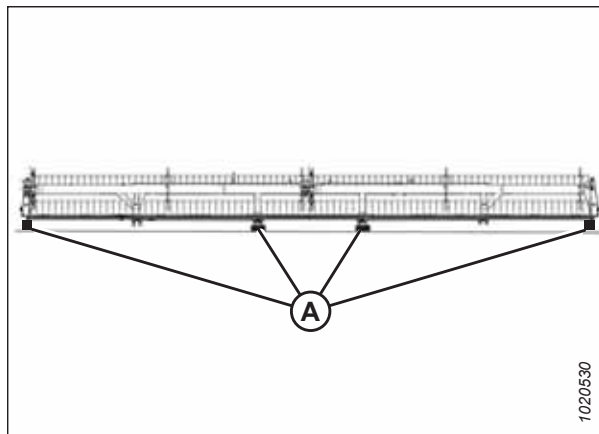


Figura 4.236: Testata su blocchi

### NOTA:

Prendere le misure sui sostegni della piattaforma (A) con la testata in posizione di lavoro. A seconda delle dimensioni della testata, sono previsti da due a quattro sostegni per piattaforma.

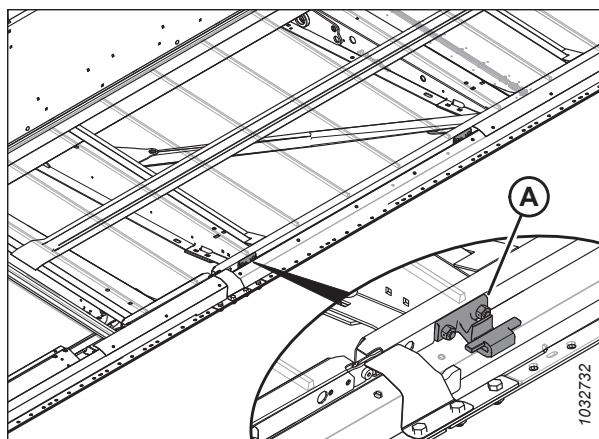


Figura 4.237: Supporti della piattaforma del tappeto

3. Verificare che la distanza (A) tra il tappeto (B) e la guarnizione in metallo (C) sia di 0–2 mm (0,004–0,08").
4. Allentare la tensione del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto](#), pagina 418.

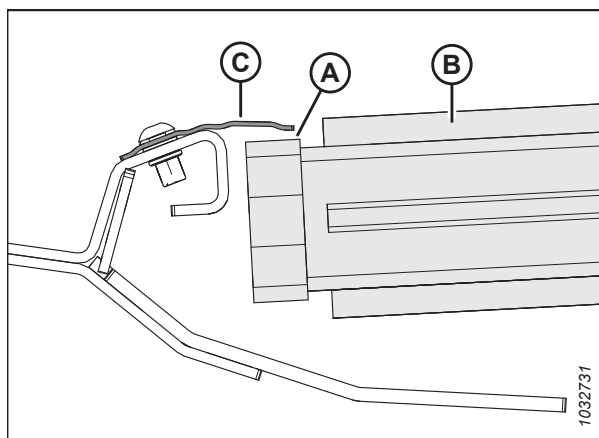


Figura 4.238: Guarnizione del tappeto

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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.

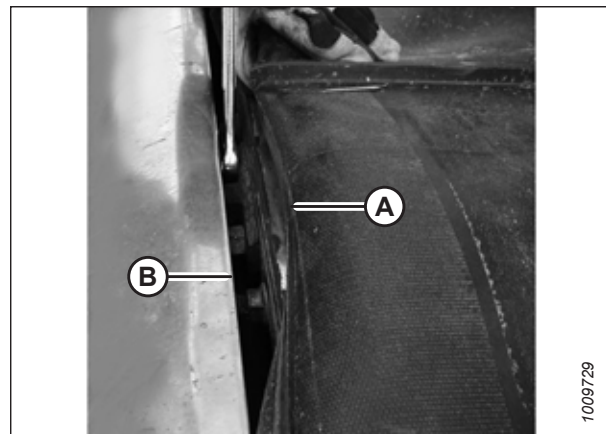


Figura 4.239: Sostegno della piattaforma

### NOTA:

La piattaforma è illustrata con il tappeto rimosso.

7. Allentare i due controdadi (A) sul sostegno della piattaforma (B) di un **SOLO** mezzo giro.
8. Battere la piattaforma (C) con un martello e un blocco di legno per abbassare la piattaforma rispetto ai sostegni. Battere il sostegno della piattaforma (B) con un punzone per sollevare la piattaforma rispetto ai sostegni.

Tabella 4.1 Numero di sostegni della piattaforma (B)

Modello	Quantità
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD250	14

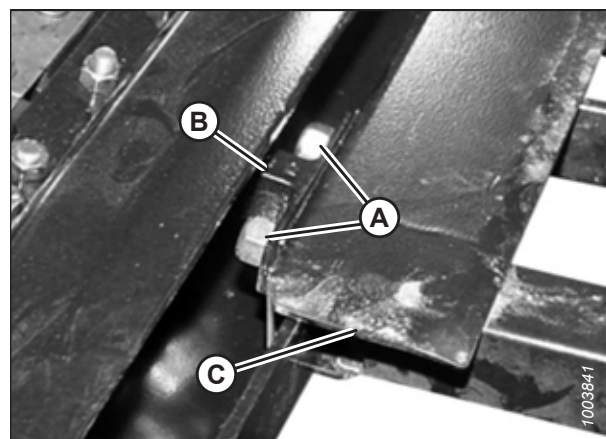


Figura 4.240: Sostegno della piattaforma

9. Utilizzare un calibro dello stesso spessore della cinghia del tappeto, più 1 mm (0,04"). Far scorrere il calibro lungo la piattaforma (A) sotto la guarnizione di metallo (C) per impostare correttamente la distanza.
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").

### NOTA:

Durante il controllo della distanza da uno dei due rulli, misurare dal tubo del rullo, **NON** dalla piattaforma.

11. Serrare la bulloneria di sostegno della piattaforma (D).
12. Ricontrollare la distanza (B) con il calibro. Per le istruzioni, vedere il passaggio 9, pagina 417.

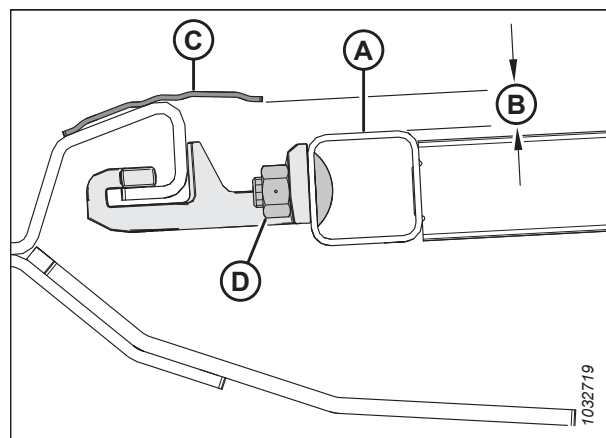


Figura 4.241: Sostegno della piattaforma

#### 4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto

I tappeti sono tensionati in fabbrica e **NON** dovrebbero richiedere alcuna regolazione. Se si rende necessaria una regolazione, la tensione del tappeto deve essere sufficiente a evitare lo slittamento e a impedire che il tappeto si abbassi sotto la barra falciante.

#### 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.

1. Verificare che l'indicatore del tenditore (A) copra la metà interna della finestra.

#### PERICOLO

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

2. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
3. Sollevare completamente la testata.
4. Spegner 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.

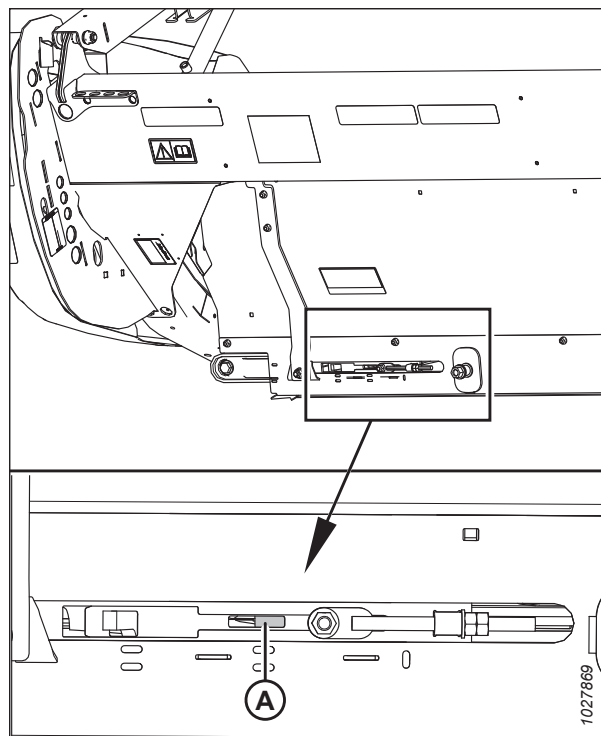


Figura 4.242: Controllo del regolatore di tensione – è illustrato il lato sinistro; il lato destro è opposto

6. Controllare che la guida del tappeto (il cingolo di gomma sul lato inferiore del tappeto) sia inserita correttamente nella scanalatura (A) del rullo di trasmissione.

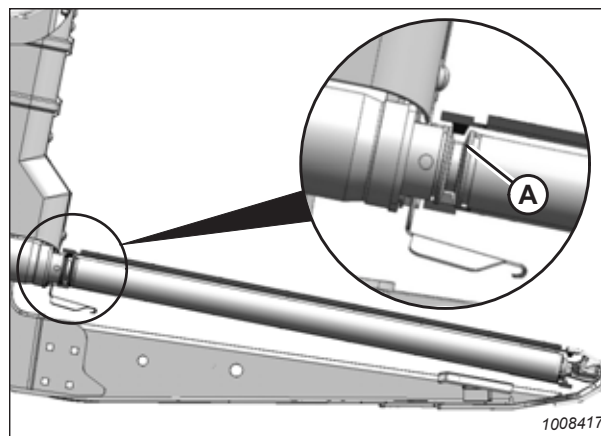


Figura 4.243: Rullo di trasmissione

7. Controllare che il rullo folle (A) si trovi tra le guide (B).

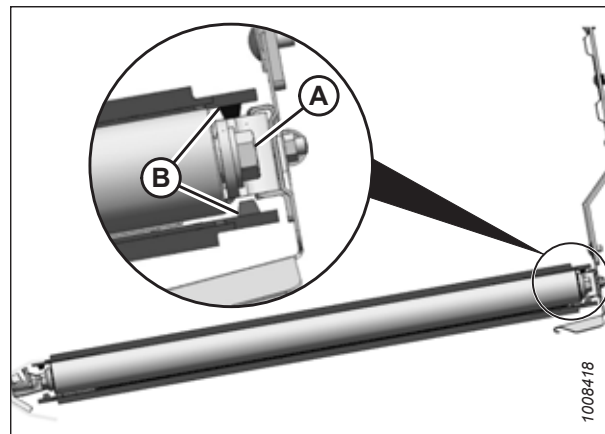


Figura 4.244: Rullo folle

**IMPORTANTE:**

**NON** regolare il dado (C). Questo dado viene utilizzato solo per l'allineamento del tappeto.

8. Ruotare il bullone di regolazione (A) in senso orario per stringere e in senso antiorario per allentare. L'indicatore del tenditore (B) si sposterà verso l'interno per indicare che il tappeto si sta stringendo. Serrare il bullone di regolazione fino a quando l'indicatore del tenditore copre la metà interna della finestra.

**IMPORTANTE:**

Per evitare guasti prematuri al tappeto, ai rulli del tappeto e/o ai componenti del tendicatena, **NON** utilizzare la testata se l'indicatore del tenditore non è visibile.

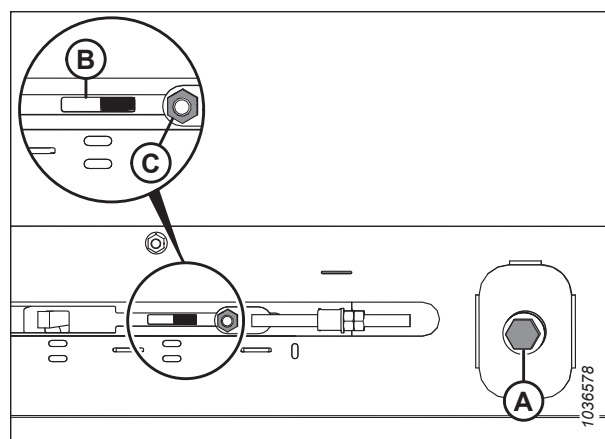


Figura 4.245: Regolazione del tenditore – è illustrato il lato sinistro; il lato destro è opposto

### 4.12.5 Regolazione del centraggio del tappeto laterale

Il centraggio del tappeto laterale può essere regolato allineando i rulli di trasmissione e i rulli folli del tappeto.

Il centraggio del tappeto è impostato in fabbrica e dovrà essere regolato solo se non dovesse risultare adatto.

**NOTA:**

L'illustrazione mostra la piattaforma del tappeto sinistro. La piattaforma destra è opposta.

**NOTA:**

Alcune parti sono state rimosse dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

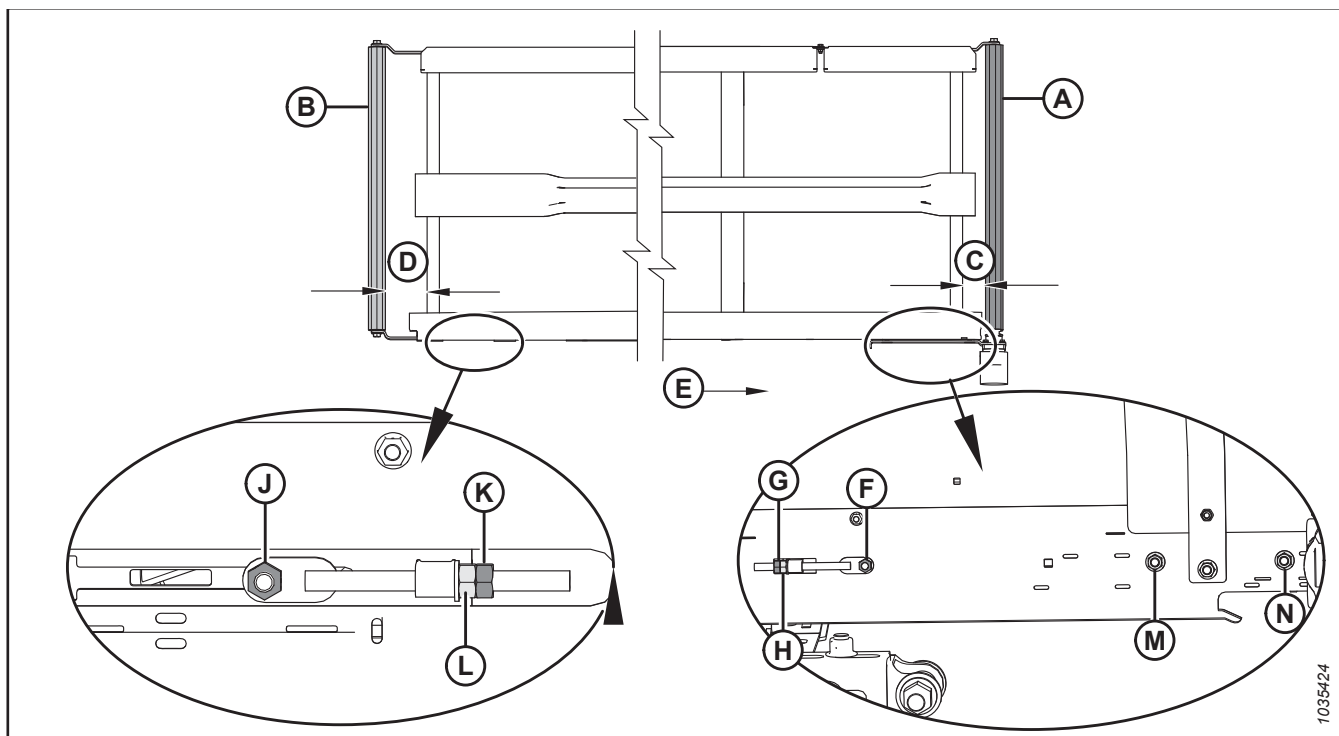


Figura 4.246: Regolazioni del centraggio del tappeto

A - Rullo di trasmissione

D - Regolazione del rullo folle

G - Controdado per rullo di trasmissione

K - Controdado per rullo folle

N - Dado sul lato rullo di trasmissione

B - Rullo folle

E - Direzione del tappeto

H - Dado del regolatore per rullo di trasmissione

L - Dado del regolatore per rullo folle

C - Regolazione del rullo di trasmissione

F - Dado sul lato rullo di trasmissione

J - Dado sul lato rullo folle

M - 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

Centraggio	Ubicazione	Regolazione	Metodo
Verso il pannello posteriore	Rullo di trasmissione	Aumentare C	Serrare il dado del regolatore (H)
Verso la barra falciante	Rullo di trasmissione	Diminuire C	Allentare il dado del regolatore (H)
Verso il pannello posteriore	Rullo folle	Aumentare D	Serrare il dado del regolatore (L)
Verso la 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 420) 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 420) 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 423](#)
- [4.12.11 Sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto laterale, pagina 429](#)

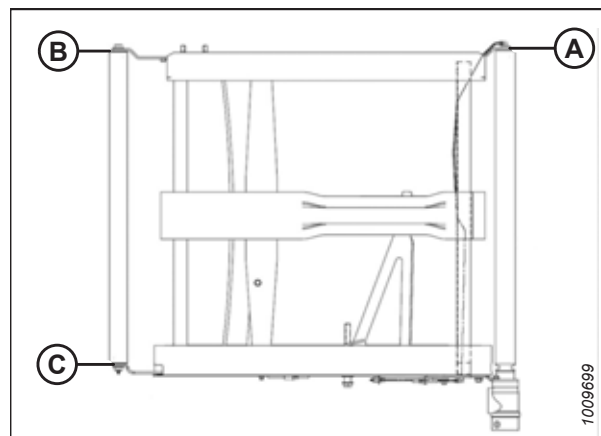


Figura 4.247: Bracci dei rulli

### 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

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.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Avviare il motore e inserire la testata fino a quando il connettore del tappeto laterale è accessibile (preferibilmente vicino all'estremità esterna della piattaforma).
2. Abbassare la testata su quattro blocchi (A) (305–356 mm [12–14"]). Un blocco a ciascuna estremità e un blocco in ciascun punto di articolazione.
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 37](#).
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

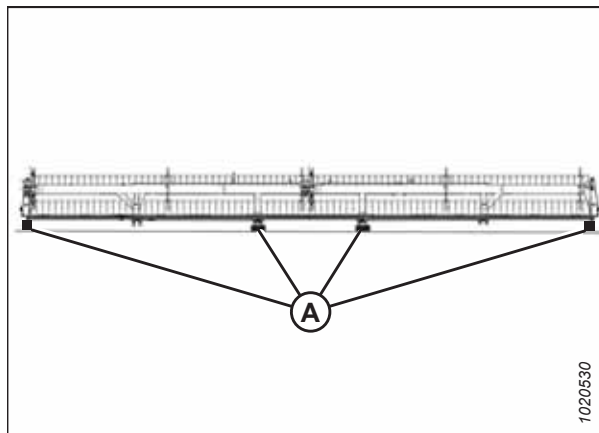


Figura 4.248: Testata su blocchi

6. Allentare il tappeto ruotando il bullone di regolazione (A) in senso antiorario fino a quando il bullone di regolazione si arresta.

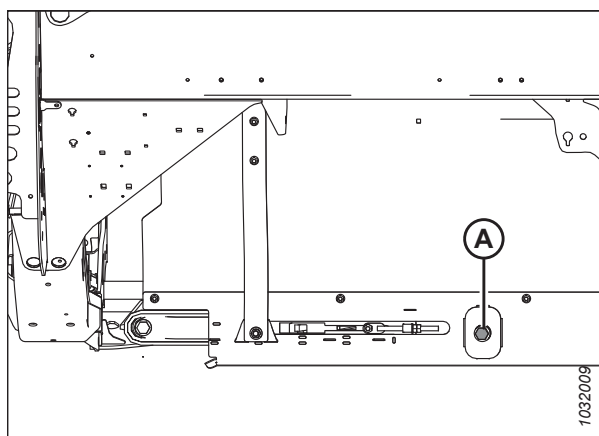


Figura 4.249: Tenditore – Lato sinistro illustrato

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Rimuovere le viti (C), il connettore ponte (D) e i dadi dalla estremità anteriore del giunto del tappeto.
8. Rimuovere i dadi e le viti (A) e i connettori per tubo (B) dal giunto del tappeto.
9. Estrarre il tappeto dal rullo folle.

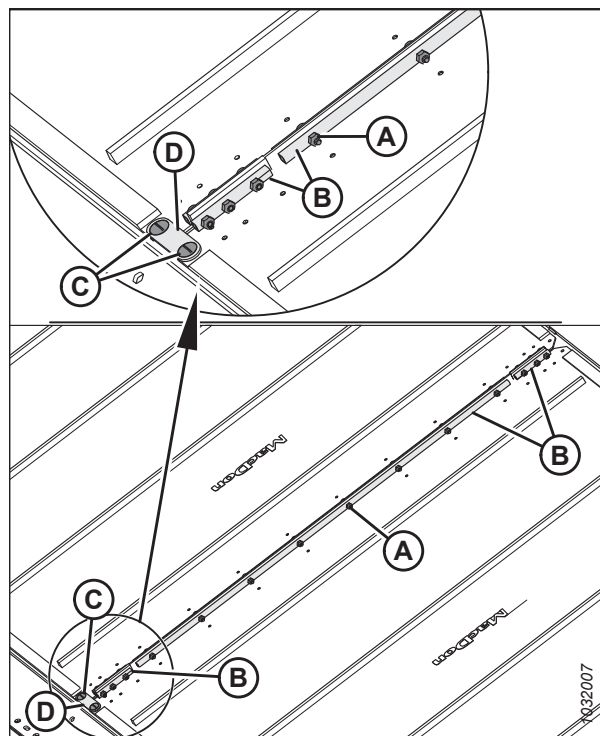


Figura 4.250: Connettori del tappeto

10. Rimuovere il bullone (A) e la rondella dal rullo folle sul retro della piattaforma della testata.
11. Rimuovere il bullone (B) e la rondella dal rullo folle nella parte anteriore della piattaforma della testata.
12. Allargare i bracci (C) e (D) del rullo e rimuovere il rullo folle.

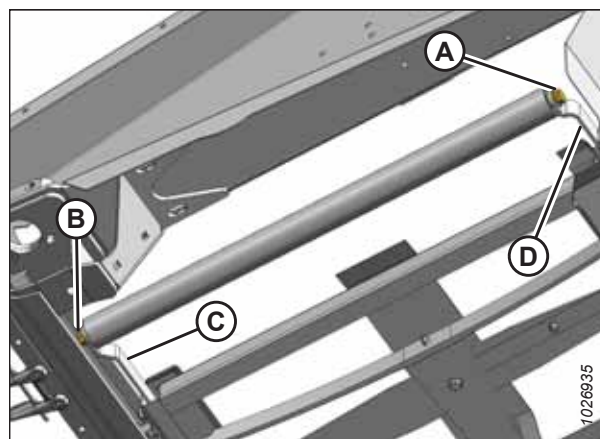


Figura 4.251: Rullo folle

### 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 421](#).

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Bloccare il rullo folle (A) in una morsa con un panno avvolto intorno al rullo per evitare di danneggiarlo.
3. Utilizzare un estrattore inerziale per rimuovere il gruppo cuscinetto (B) e la guarnizione (C) dal rullo.

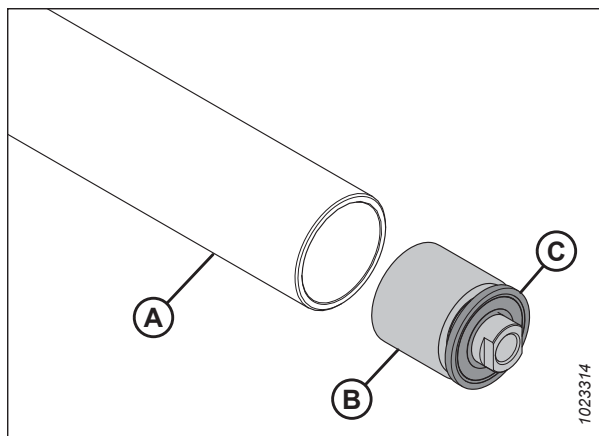


Figura 4.252: Cuscinetto e guarnizione del rullo folle

### 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); se si appoggia l'estremità a terra si spingerà il cuscinetto più in profondità nel tubo.

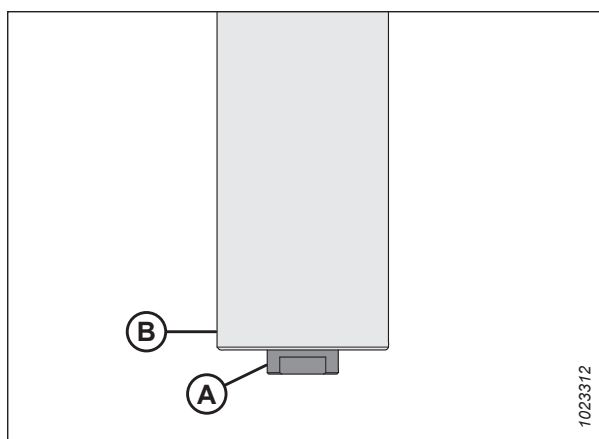


Figura 4.253: Rullo folle

4. Tagliare un rilievo (A) in un blocco di legno.
5. Posizionare l'estremità del rullo folle (B) sul blocco, con il gruppo cuscinetto sporgente all'interno del rilievo (A).

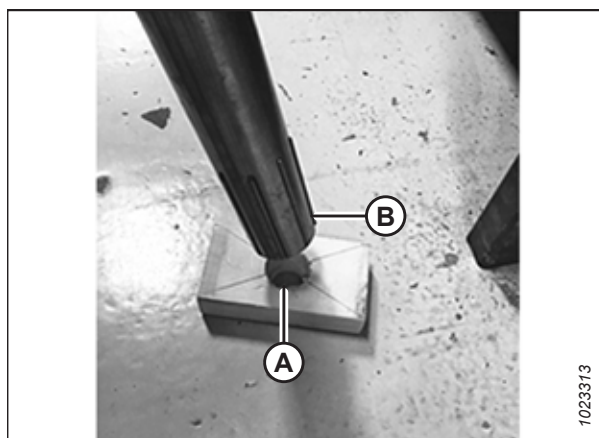


Figura 4.254: Rullo folle

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Installare il nuovo gruppo cuscinetto (C) premendo la pista esterna del cuscinetto nel tubo fino a raggiungere 14–15 mm (9/16–19/32") (B) dal bordo esterno del tubo.

### NOTA:

Prima di installare la nuova guarnizione, riempire l'area (A) con circa 8 pompate di grasso.

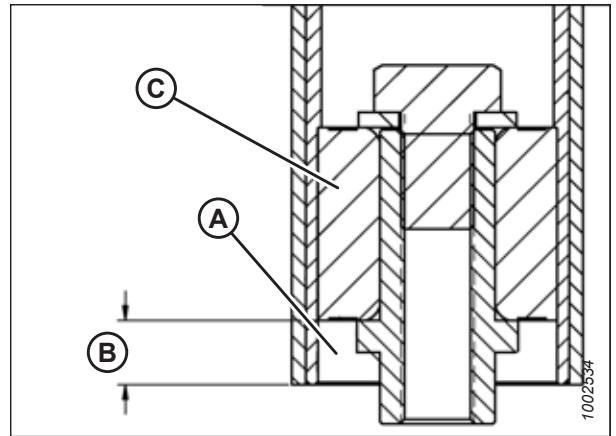


Figura 4.255: Cuscinetto del rullo folle

7. 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") (B) dal bordo esterno del tubo.

### NOTA:

La guarnizione può essere orientata in entrambe le direzioni.

8. Reinstallare il rullo folle. Per istruzioni, vedere [4.12.9 Installazione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale](#), pagina 425.

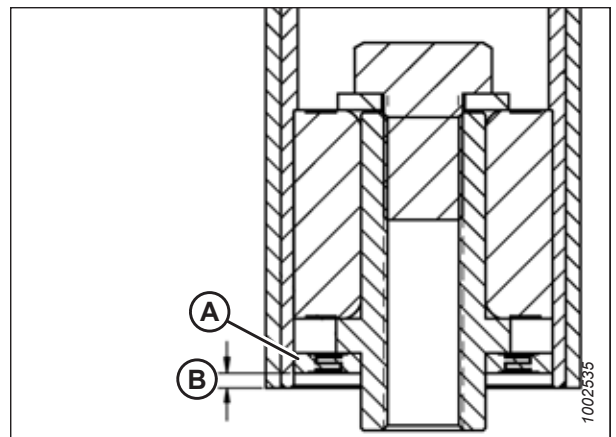


Figura 4.256: Cuscinetto del rullo folle

### 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.

1. Installare il rullo folle (A) tra i bracci del rullo folle (B) e fissarlo con due bulloni (C) e rondelle. Serrare i bulloni a 95 Nm (70 lbf·ft).

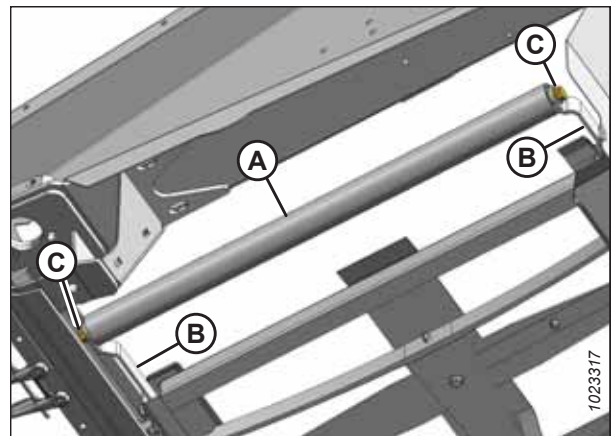


Figura 4.257: Rullo folle

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Collegare 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.

3. Applicare il connettore ponte (D) utilizzando le viti (C) e i dadi all'estremità anteriore del giunto del tappeto.

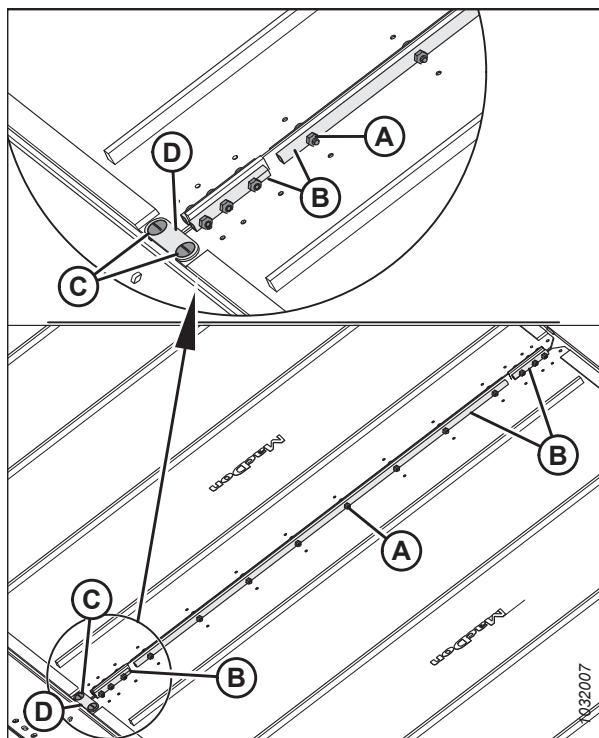


Figura 4.258: Connettore del tappeto

4. 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 418](#).
5. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo e della testata.

### AVVERTENZA

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

6. Avviare il motore e abbassare la testata e l'aspo.
7. Far funzionare la macchina per verificare che il tappeto si muova correttamente. Se sono necessarie ulteriori regolazioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto, pagina 418](#).

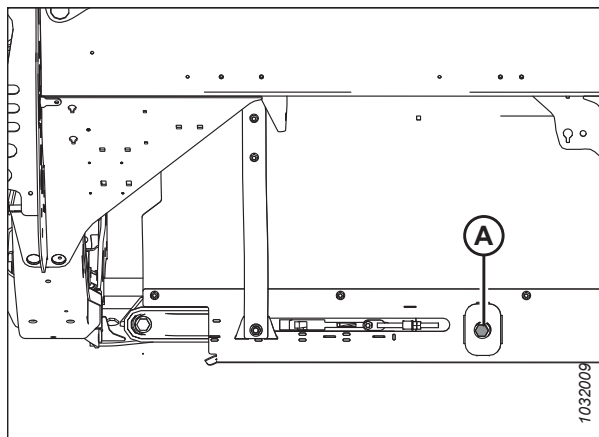


Figura 4.259: Tenditore del tappeto

### 4.12.10 Rimozione 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

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 lasciare il sedile dell'operatore o di effettuare regolazioni sulla macchina. Non lavorare mai sopra o sotto una testata non sostenuta. Se la testata è completamente sollevata, inserire sempre i puntelli di sicurezza. Se la testata è sollevata dal suolo ma non è sollevata alla sua altezza totale, posizionare dei blocchi sotto la testata.

**PERICOLO**

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

1. Se il connettore del tappeto non è visibile, inserire la testata fino a quando il connettore è accessibile (preferibilmente vicino all'estremità esterna della piattaforma).
2. Avviare il motore.
3. Sollevare completamente la testata.
4. Sollevare completamente l'aspo.
5. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
6. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della testata.
7. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
8. 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.

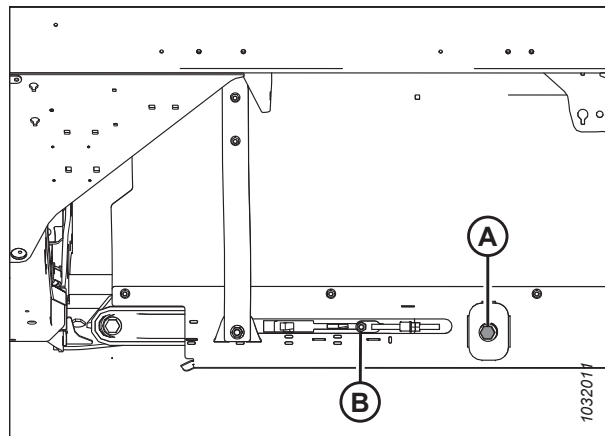


Figura 4.260: Tenditore del tappeto

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Rimuovere i dadi e le viti (A) e i connettori per tubo (B) dal giunto del tappeto.
10. Rimuovere le viti (C), il connettore ponte (D) e i dadi dalla estremità anteriore del giunto del tappeto.
11. Estrarre il tappeto dal rullo di trasmissione.

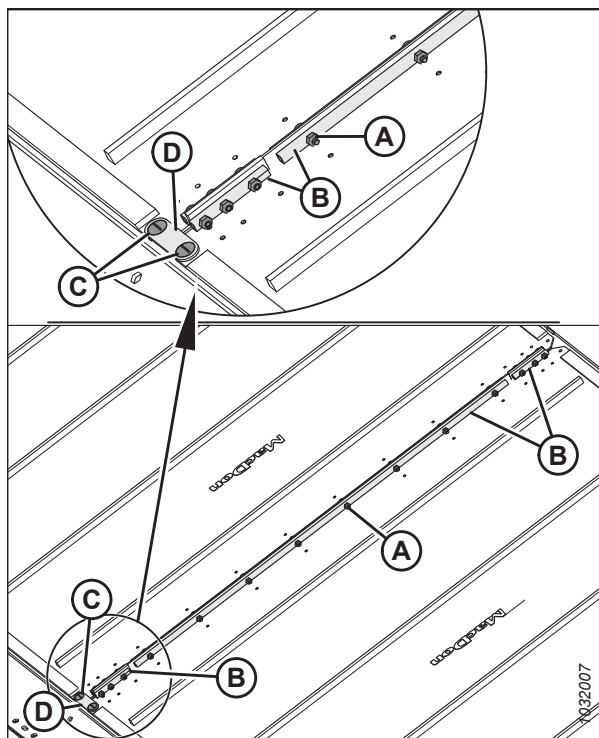


Figura 4.261: Connettori del tappeto

12. Allineare le viti di fermo con il foro (A) della protezione. Rimuovere le due viti di fermo che tengono il motore sul rullo di trasmissione.

**NOTA:**

Le viti di fermo sono distanziate di 1/4 di giro.

13. 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.

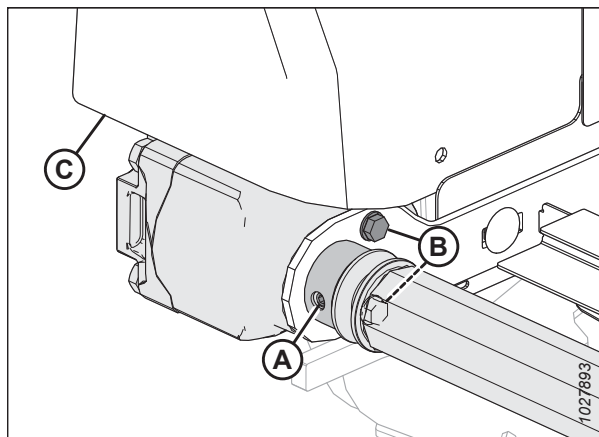


Figura 4.262: Rullo di trasmissione



**NOTA:**

Per rimuovere il rullo dall'albero potrebbe essere necessario fare leva tra il rullo e la staffa (A).

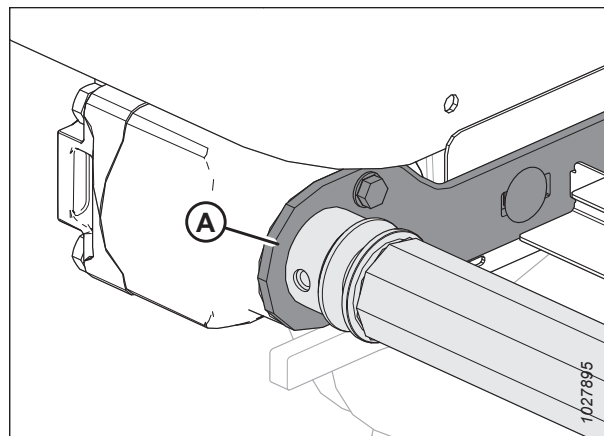


Figura 4.263: Rullo di trasmissione

14. Allentare i due bulloni (A) che fissano il braccio di sostegno (B).
15. Rimuovere il bullone (C) e la rondella che fissano l'estremità opposta del rullo di trasmissione al braccio di sostegno (B).
16. Rimuovere il rullo di trasmissione (D).

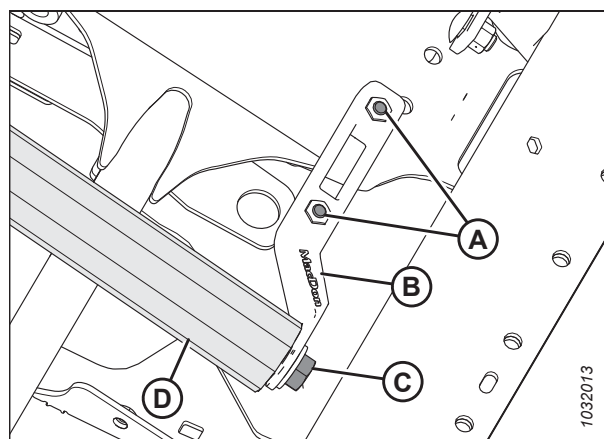


Figura 4.264: Rullo di trasmissione

#### 4.12.11 Sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto laterale

Per rimuovere e 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 426](#).

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. 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).
3. Pulire l'interno del tubo del rullo (C); controllare che non vi siano segni di usura o danni nel tubo e, se necessario, sostituirlo.

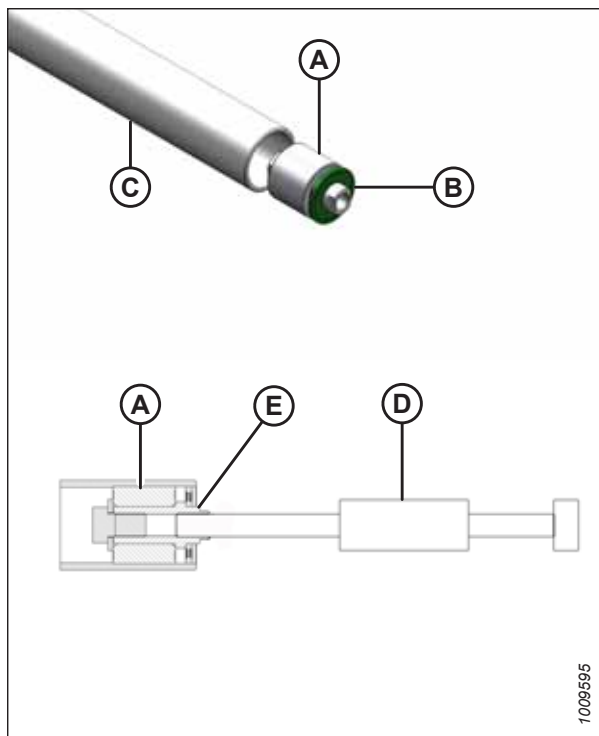


Figura 4.265: Cuscinetto del rullo

4. Installare il nuovo gruppo cuscinetto (A) premendo la pista esterna del cuscinetto nel tubo fino a raggiungere 14–15 mm (9/16–19/32") (B) dal bordo esterno del tubo.
5. Applicare del grasso davanti al gruppo cuscinetto (A). Per le specifiche del grasso, consultare l'interno della copertina posteriore di questo manuale.
6. 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.
7. 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") (D) dal bordo esterno del tubo.

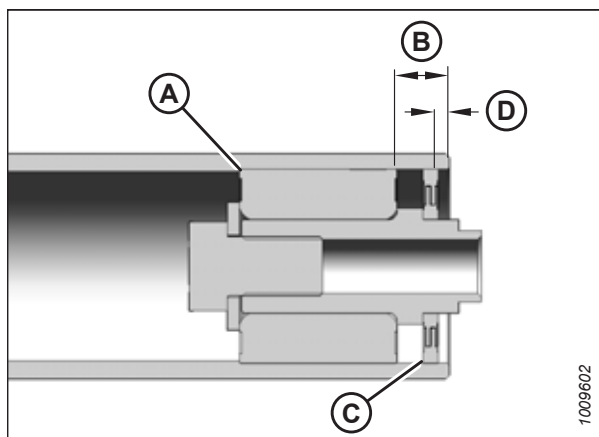


Figura 4.266: Cuscinetto del rullo

### 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.

1. Posizionare il rullo di trasmissione (A) tra i bracci di sostegno del rullo.
2. Fissare il rullo di trasmissione con rondella e bullone (B).
3. Serrare i bulloni (C) sul braccio di sostegno.
4. Serrare i bulloni (B) alla coppia di 95 Nm (70 lbf-ft).
5. Ingrassare l'albero motore e inserirlo nell'estremità del rullo di trasmissione (A).

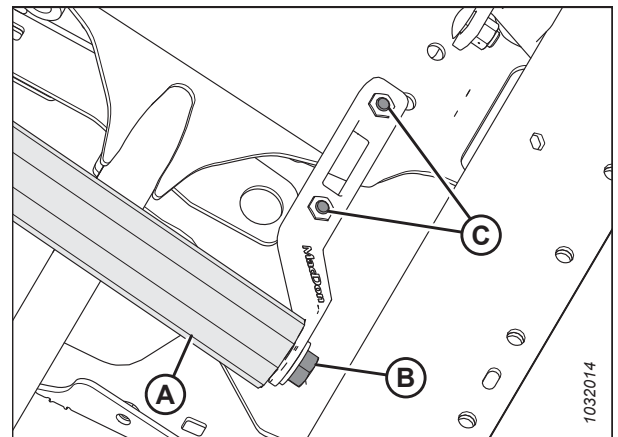


Figura 4.267: Rullo di trasmissione

6. Fissare il motore al sostegno del rullo con due bulloni (B). Serrare i bulloni alla coppia di 27 Nm (20 lbf-ft).
7. Assicurarsi che il motore sia completamente inserito nel rullo e che la chiave dritta sia ancora in posizione una volta inserita.
8. 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.

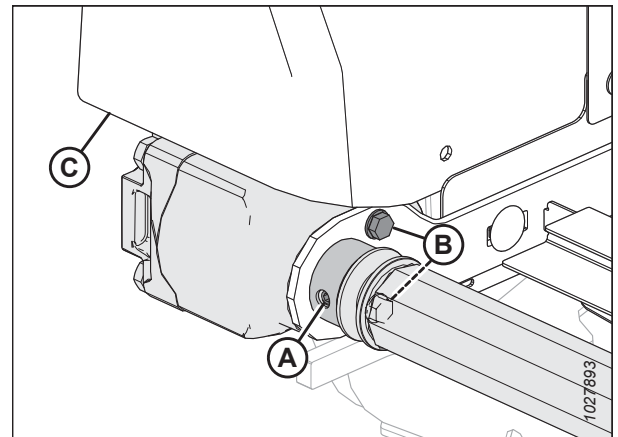


Figura 4.268: Rullo di trasmissione

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. 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.

10. Applicare il connettore ponte (D) con le viti (C) e i dadi all'estremità anteriore del giunto del tappeto.

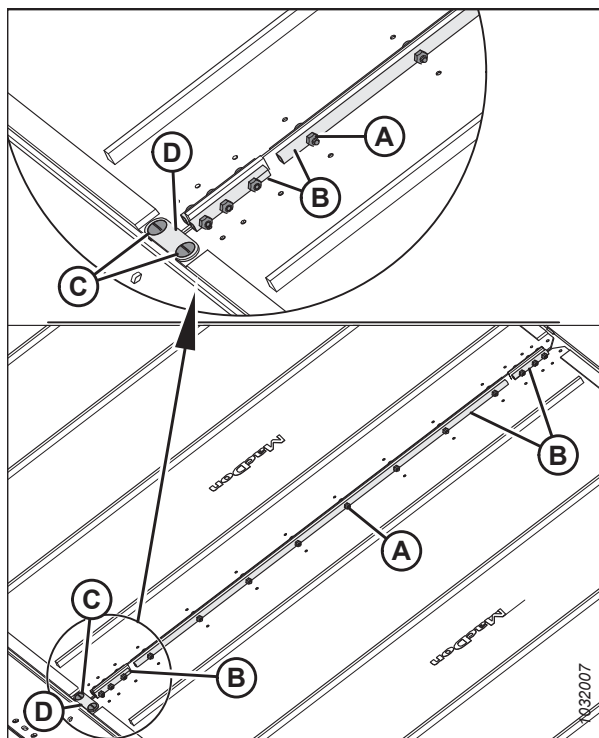


Figura 4.269: Connettore del tappeto

11. 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 418](#).
12. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo e della testata. Per istruzioni, vedere [Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 39](#).

### PERICOLO

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

13. Avviare il motore e abbassare la testata e l'aspo.
14. Azionare la macchina per verificare che il tappeto si muova correttamente. Se sono necessarie ulteriori regolazioni, vedere [4.12.5 Regolazione del centraggio del tappeto laterale, pagina 419](#).

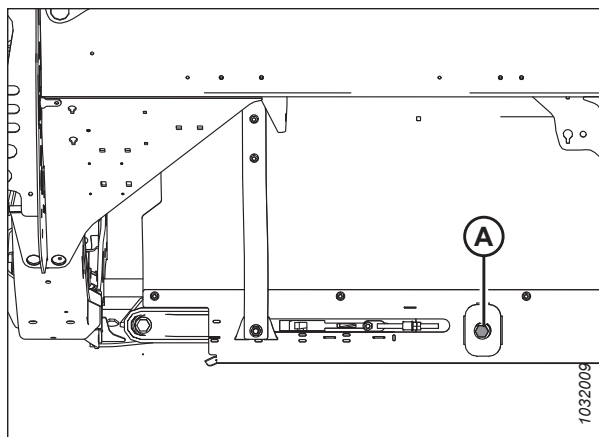


Figura 4.270: Tenditore del tappeto – Lato sinistro illustrato

## 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 275](#).

### 4.13.1 Distanza dell'aspo dalla barra falciante

La distanza minima tra le dita dell'aspo e la barra falciante garantisce 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 del funzionamento.

1. Le dimensioni richieste per la distanza tra la punta del dito e la parte superiore della protezione a punta (B) o tra la protezione corta (C) e la barra falciante (A) sono riportate nelle tabelle seguenti.

**Tabella 4.3 Distanza dal dito alla protezione – Aspo singolo**

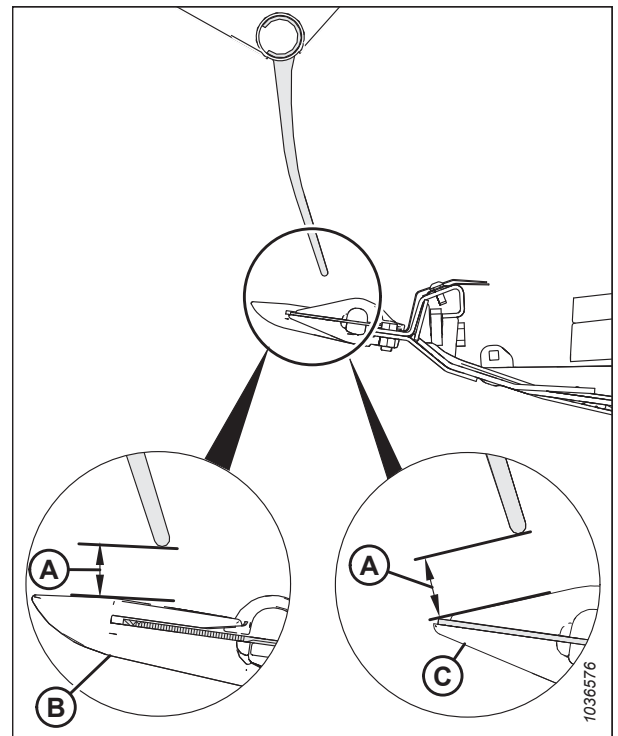
Testata	Pannelli terminali	Accanto al braccio centrale
FD225	20 mm (0,80")	45 mm (1,77")

**Tabella 4.4 Distanza dal dito alla protezione – A due aspi**

Testata	Pannelli terminali	Nei punti di articolazione
FD230	20 mm (0,80")	45 mm (1,77")
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80")	20 mm (0,80")
FD240	20 mm (0,80")	20 mm (0,80")

**Tabella 4.5 Distanza dal dito alla protezione – A tre aspi**

Testata	Pannelli terminali esterni	Accanto ai bracci centrali
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80")	20 mm (0,80")



**Figura 4.271: Distanza delle dita**

### Misurazione della distanza dell'aspo

La distanza dell'aspo si riferisce alla distanza tra le estremità delle dita dell'aspo e la barra falciante. A seconda della configurazione della testata, la distanza dell'aspo può variare su tutta la lunghezza della testata. Per determinare se la distanza dell'aspo è accettabile, è necessario prima misurarla.

#### 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. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
2. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
3. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo fino a quando il numero sette sull'indicatore di posizione longitudinale (A) è nascosto dal sostegno del sensore (B).

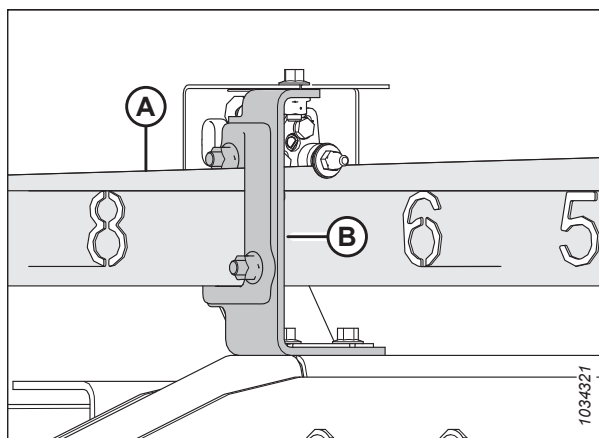


Figura 4.272: Posizione longitudinale dell'aspo

4. **Testate per aspo singolo:** Sollevare la testata a un'altezza sufficiente per posizionare due blocchi (A) alti 254 mm (10") sotto la barra falciante, appena internamente rispetto ai punti di flessione dell'ala.

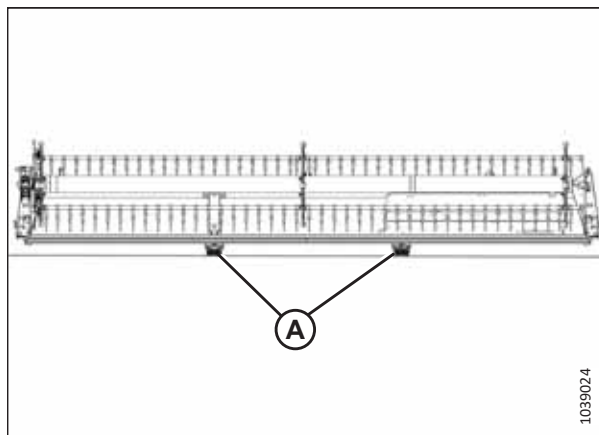


Figura 4.273: Posizioni dei blocchi FlexDraper® – Aspo singolo

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. **Testate a due aspi:** Sollevare la testata a un'altezza sufficiente per posizionare due blocchi (A) alti 254 mm (10") sotto la barra falciante, appena internamente rispetto ai punti di flessione dell'ala.

### NOTA:

I blocchi **NON** sono necessari per sostenere le ali delle testate a tre aspi.

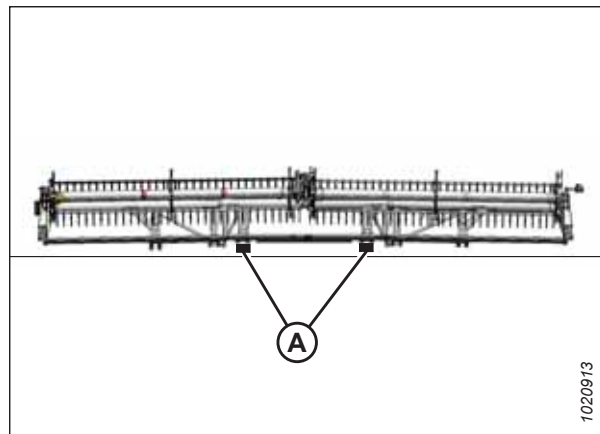


Figura 4.274: Posizioni dei blocchi FlexDraper® – A due aspi

6. **Testate ad aspo singolo e a due aspi:** abbassare le maniglie a molla (A) del fermo dell'ala in posizione di **SBLOCCO**.

### NOTA:

La distanza dell'aspo delle testate a tre aspi deve essere misurata mentre le ali sono bloccate.

7. Abbassare completamente la testata. Le ali delle testate ad aspo singolo e a due aspi devono trovarsi nella posizione di massima inclinazione ("accigliata"); le ali delle testate a tre aspi devono essere a livello della piattaforma centrale.

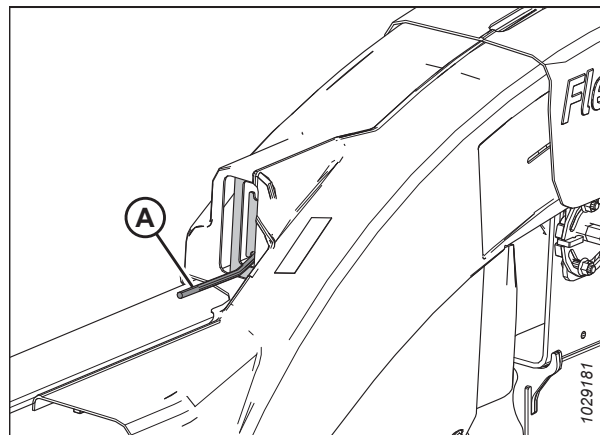


Figura 4.275: Fermo dell'ala in posizione di SBLOCCO

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Ruotare l'aspo a mano fino a quando un tubo portarebbi si trova direttamente sopra la barra falciante.
9. 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 [4.13.1 Distanza dell'aspo dalla barra falciante](#), pagina 433.

Per i punti di misurazione, vedere

- Testate per aspo singolo: Figura [4.277](#), pagina 436
- Testate a due aspi: Figura [4.278](#), pagina 437
- Testate a tre aspi: Figura [4.279](#), pagina 437

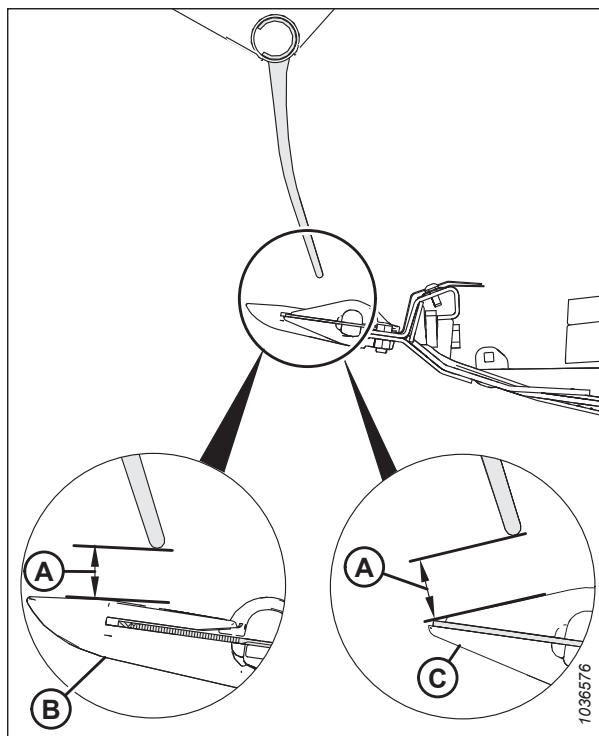


Figura 4.276: Distanza delle dita

**Punti di misurazione per aspo singolo (A):** estremità esterne dell'aspo (due punti).

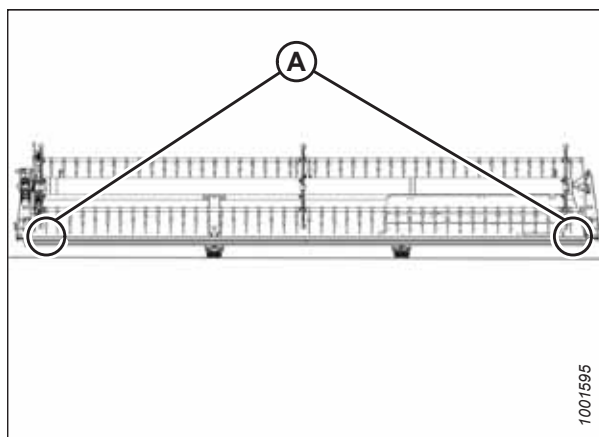


Figura 4.277: Punti di misurazione FlexDraper® - Aspo singolo



**Punti di misurazione per due aspi (A):** estremità esterne degli aspi e in entrambi i punti di articolazione (quattro punti).

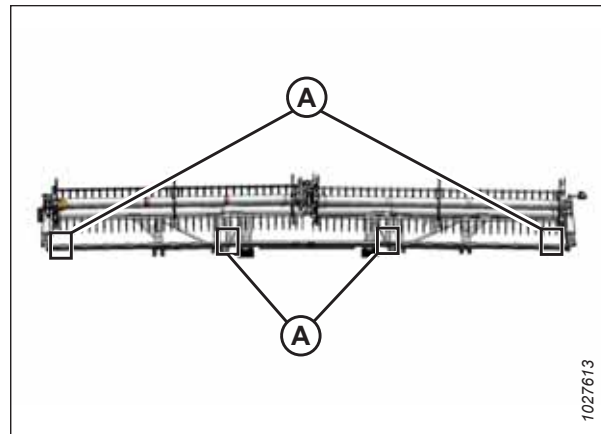


Figura 4.278: Punti di misurazione FlexDraper® – A due aspi

**Punti di misurazione per tre aspi (A):** entrambe le estremità di tre aspi (sei punti).

10. Se necessario, regolare la distanza dell'aspo. Per istruzioni, vedere [Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante](#), pagina 437.

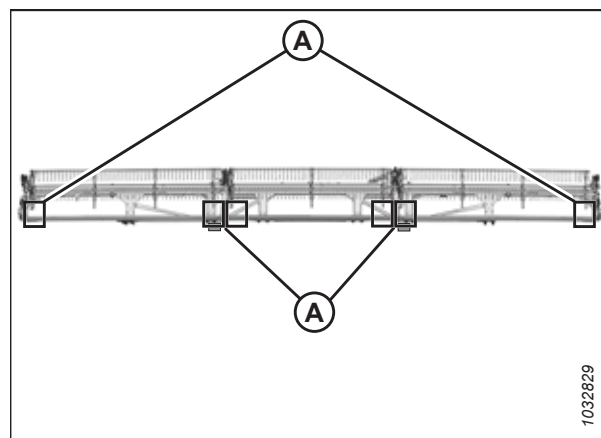


Figura 4.279: Punti di misurazione FlexDraper® – A tre aspi

### *Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante*

Assicurarsi che la distanza tra l'aspo e la barra falciante sia sufficiente per evitare che la lama tagli le dita dell'aspo durante il funzionamento.

Per regolare la distanza tra aspo e barra falciante, procedere come segue:

#### **! 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**

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

1. Prima di procedere misurare la distanza dell'aspo. Per istruzioni, vedere [Misurazione della distanza dell'aspo](#), pagina 434.
2. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo fino a quando il numero sette sull'indicatore di posizione longitudinale (A) è nascosto dal sostegno del sensore (B).

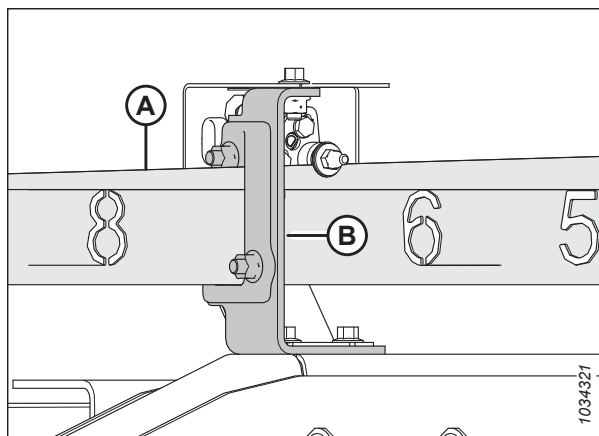


Figura 4.280: Posizione longitudinale

4. Sollevare la testata a un'altezza sufficiente per posizionare due blocchi (A) alti 254 mm (10") sotto la barra falciante, appena internamente rispetto ai punti di flessione dell'ala.

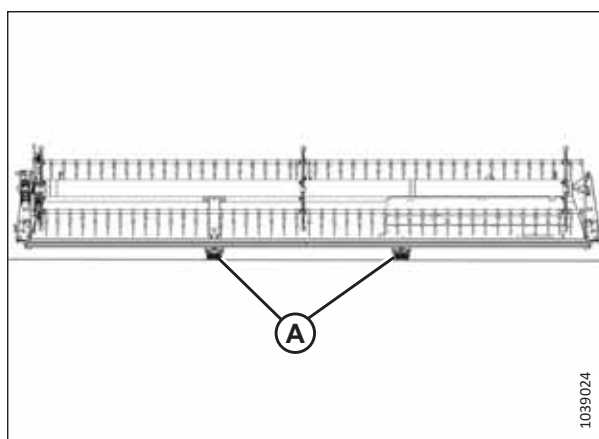


Figura 4.281: Posizioni dei blocchi FlexDraper® – Aspo singolo

5. Sollevare la testata a un'altezza sufficiente per posizionare due blocchi (A) alti 254 mm (10") sotto la barra falciante, appena internamente rispetto ai punti di flessione dell'ala.

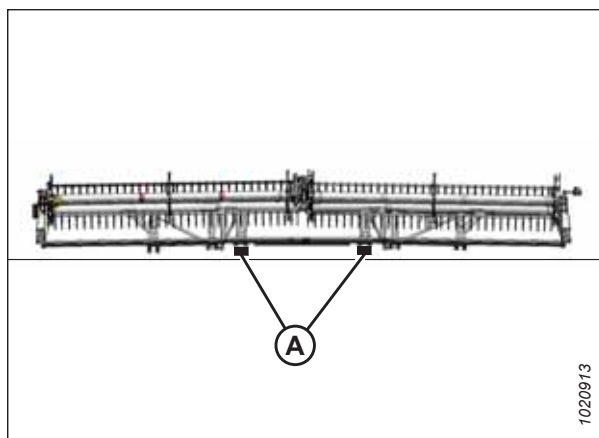


Figura 4.282: Posizioni dei blocchi FlexDraper® – A due assi

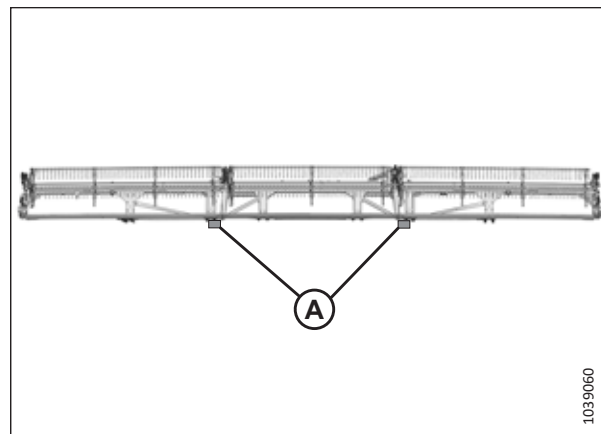


Figura 4.283: Posizioni dei blocchi FlexDraper® – A tre aspi

6. Abbassare completamente l'aspo e continuare a tenere premuto il pulsante di comando per mettere in fase i cilindri.
7. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
8. 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 dalla barra falciante, ruotare lo stelo del cilindro (B) fuori dal cavallotto per sollevare l'aspo.
    - Per ridurre la distanza dalla barra falciante, ruotare lo stelo del cilindro (B) nel cavallotto per abbassare l'aspo.
  - c. Serrare il bullone (A).
9. Ripetere il passaggio 8, [pagina 439](#) sul lato opposto della testata.

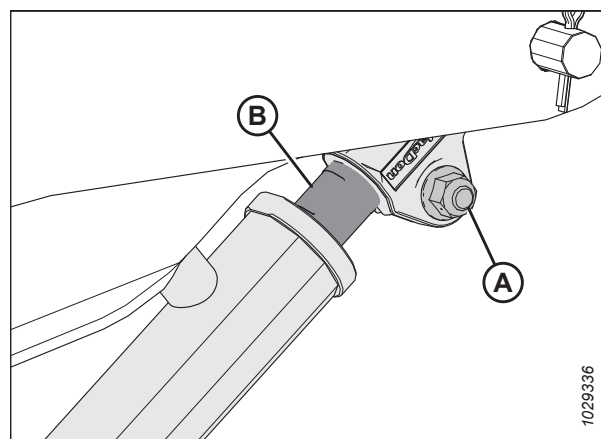


Figura 4.284: Cilindro del braccio esterno

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Allentare i bulloni (A) su entrambi i cilindri del braccio centrale.

11. Regolare la distanza come segue:

### IMPORTANTE:

Regolare entrambi gli steli dei cilindri in modo uguale.

- Per aumentare la distanza dalla barra falciante, ruotare gli steli dei cilindri (D) fuori dal cavallotto per sollevare l'aspo.
- Per diminuire la distanza dalla barra falciante, ruotare gli steli dei cilindri (D) nel cavallotto per abbassare l'aspo.

12. Assicurarsi che la misura della distanza (B) sia uguale su entrambi i cilindri.

### NOTA:

La misura della distanza (B) si intende dal cilindro centrale dei perni di montaggio (C) alle sommità dei denti d'arresto degli steli dei cilindri (D).

13. Verificare che entrambi i perni di montaggio (C) non possano essere ruotati manualmente. Se uno dei perni di montaggio è libero di ruotare, regolare gli steli dei cilindri (D) secondo necessità fino a quando entrambi gli steli dei cilindri sopportano il carico:

- 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.

14. Serrare i bulloni (A).

15. **A tre aspi:** ripetere i passaggi da [10, pagina 440](#) a [14, pagina 440](#) per l'altro braccio centrale dell'aspo.

## PERICOLO

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

16. Avviare il motore.

17. Sollevare completamente l'aspo.

18. Abbassare completamente l'aspo e continuare a tenere premuto il pulsante di comando per mettere in fase i cilindri.

19. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

20. Controllare nuovamente le misure e, se necessario, ripetere le procedure di regolazione.

21. Spostare l'aspo all'indietro per assicurarsi che le dita con estremità in acciaio non entrino in contatto con le protezioni dei deflettori.

22. In caso di contatto, regolare l'aspo verso l'alto per mantenere la distanza in tutte le posizioni longitudinali dell'aspo. Se non è possibile evitare il contatto dopo aver regolato l'aspo, accorciare le dita con estremità in acciaio per ottenere una distanza adeguata.

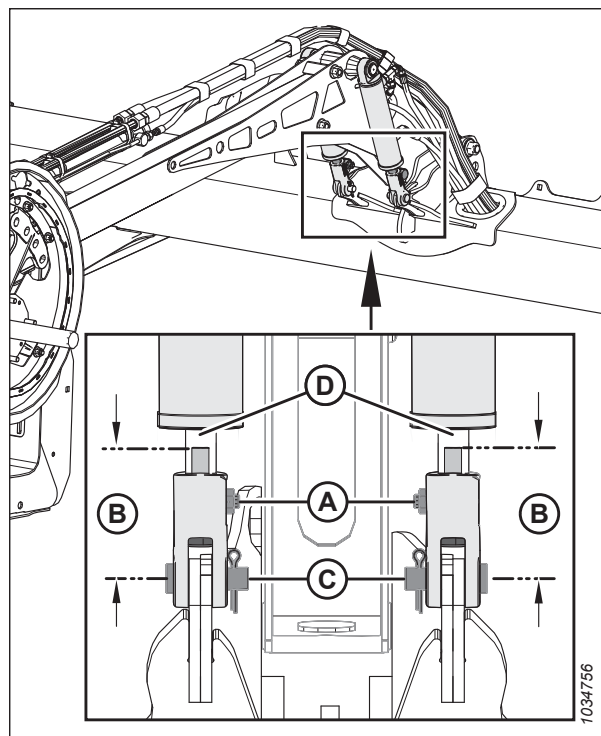


Figura 4.285: Cilindri del braccio centrale

23. Controllare periodicamente che non vi siano segni di contatto durante il funzionamento e regolare la distanza 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 dell'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.

#### 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. 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.

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

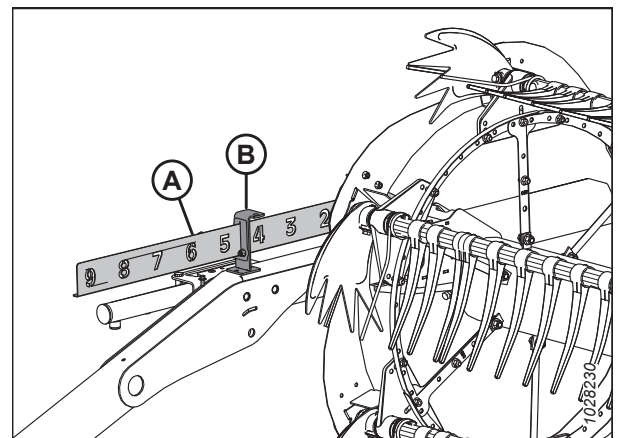


Figura 4.286: Indicatore della posizione longitudinale

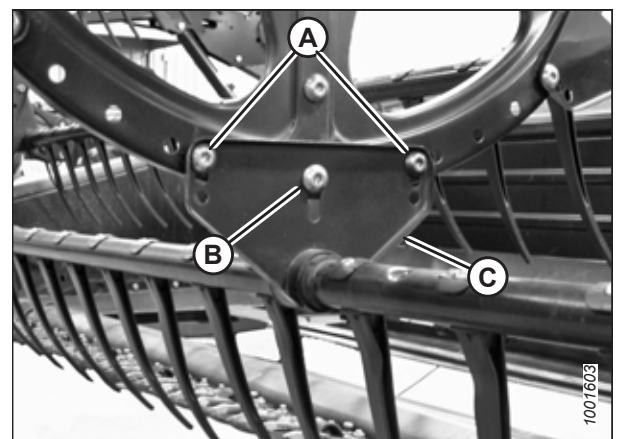


Figura 4.287: Disco centrale dell'aspo

### 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.**

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. 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.

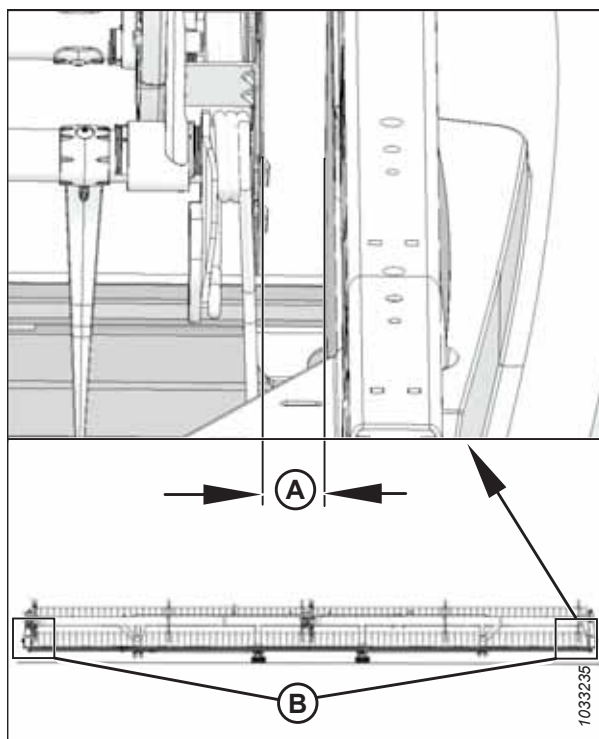


Figura 4.288: Centraggio dell'aspo

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Allentare il bullone (A) sul tirante (B) del braccio di sostegno centrale.
7. Spostare lateralmente l'estremità anteriore del braccio di sostegno dell'aspo (C) secondo necessità per centrare l'aspo.
8. Serrare il bullone (A) e applicare la coppia di 457 Nm (337 lbf-ft).

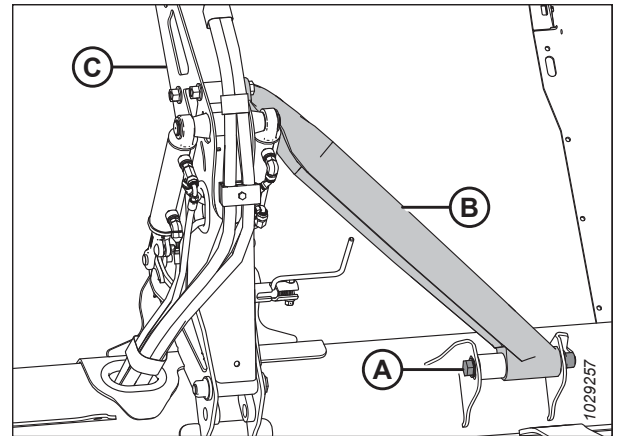


Figura 4.289: Braccio di sostegno centrale

### 4.13.4 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*

Le dita in acciaio danneggiate devono essere tagliate dal tubo portarebbi dell'aspo.



#### **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 che il tubo portarebbi sia sempre sostenuto, per evitare di danneggiarlo e di danneggiare altri componenti.

1. Abbassare completamente 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 le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 37](#).
5. Rimuovere le boccole dal tubo portarebbi applicabile ai dischi dell'aspo centrale e sinistro. Per istruzioni, vedere [Rimozione delle boccole dagli aspi, pagina 447](#).

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Collegare i bracci del tubo portarebbi (B) al disco dell'aspo nei punti di fissaggio originali (A).
7. Tagliare le dita danneggiate in modo da poterle rimuovere dal tubo portarebbi.
8. Rimuovere i bulloni dalle dita esistenti e far scorrere queste ultime in modo da poter sostituire il dito tagliato al passaggio 7, [pagina 444](#) (se necessario, rimuovere i bracci [B] dai tubi portarebbi).

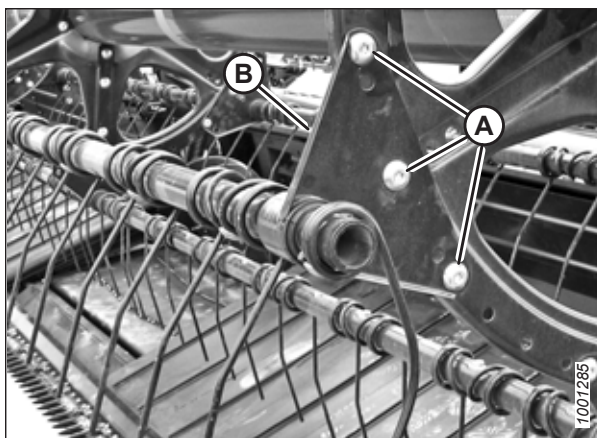


Figura 4.290: Braccio del tubo portarebbi

### *Installazione delle dita in acciaio*

Una volta rimosso il vecchio dito in acciaio, è possibile inserire un nuovo dito sul tubo portarebbi.

#### **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:**

Assicurarsi che il tubo portarebbi sia sempre sostenuto, per evitare danni al tubo stesso e ad altri componenti.

#### **NOTA:**

Questa procedura presuppone che un dito sia stato rimosso dalla macchina. Per istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere [Rimozione delle dita in acciaio, pagina 443](#).

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 452](#).
3. Collegare le dita al tubo portarebbi con bulloni e dadi (B).

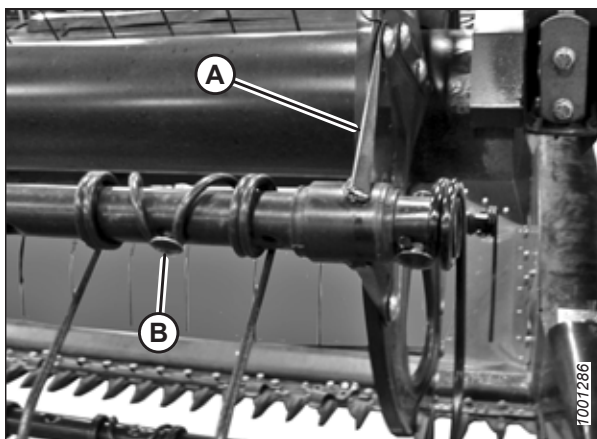


Figura 4.291: Tubo portarebbi



### Rimozione delle dita in plastica

Le dita in plastica dell'aspo sono fissate al tubo portarebbi con una singola vite Torx®.

#### 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 completamente 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 le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 37*.
5. Rimuovere la vite (A) con una chiave Torx® Plus 27 IP.



Figura 4.292: Rimozione delle dita di plastica

6. Spingere indietro il fermaglio in cima al dito verso il tubo dell'aspo, come da illustrazione, e rimuovere il dito dal tubo.

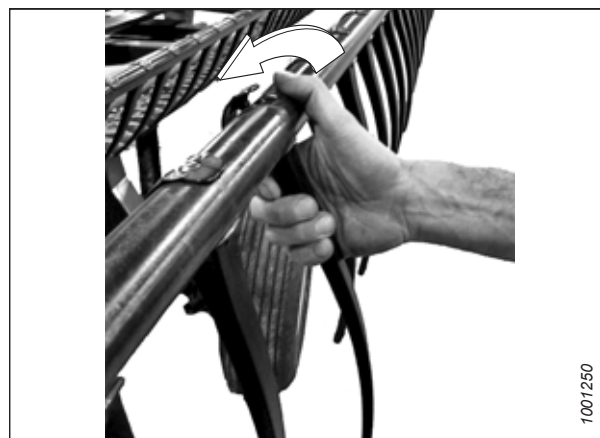


Figura 4.293: Rimozione delle dita di plastica

### Installazione delle dita in plastica

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, pagina 445*.

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 delicatamente 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 4.294: Installazione del dito in plastica

3. Applicare la vite (A) utilizzando una chiave Torx® Plus 27 IP e serrare alla coppia di 8,5–9,0 Nm (75–80 lbf·in).

#### 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.

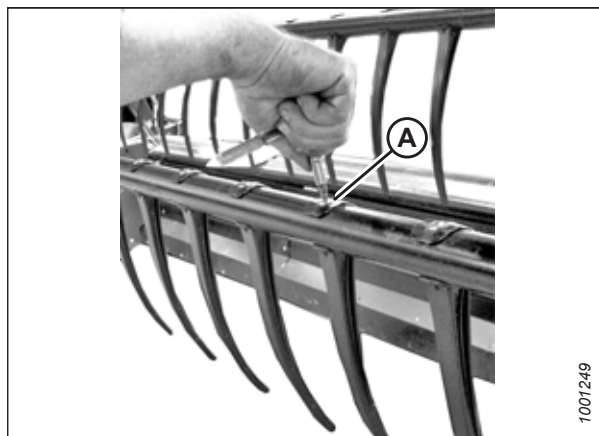


Figura 4.295: Installazione del dito in plastica

### 4.13.5 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.

#### **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 che il tubo portarebbi sia sempre sostenuto, per evitare danni al tubo stesso e ad altri componenti.

1. Abbassare completamente 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 le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 37.*

#### **NOTA:**

Se si sta sostituendo solo la boccola terminale della camma, procedere al passaggio *10, pagina 448.*

#### **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.

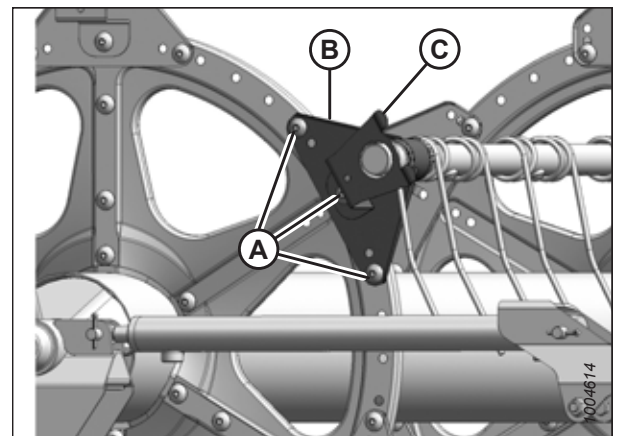


Figura 4.296: Estremità posteriore

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Allentare i morsetti della boccola (A) utilizzando un piccolo cacciavite per separare le dentellature. Estrarre il morsetto dal tubo portarebbi.

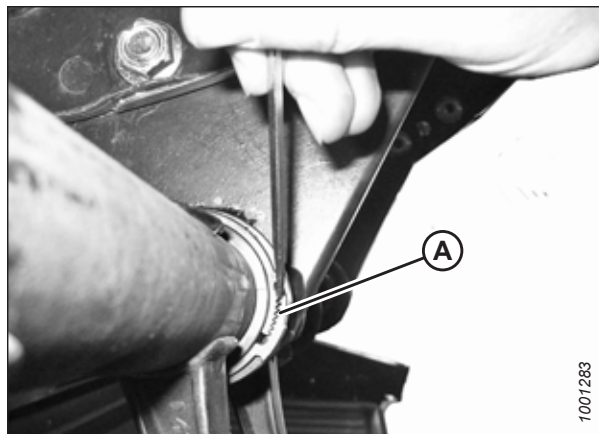


Figura 4.297: Morsetto della boccola

8. Ruotare il braccio del tubo portarebbi (A) fino a liberarlo dal disco e far scorrere la parte interna del braccio lontano dalla boccola (B).
9. Rimuovere le metà della boccola (B). Se necessario, rimuovere il successivo dito in acciaio o plastica, in modo che il braccio possa scivolare via dalla boccola. Se necessario, consultare le procedure seguenti:
  - [Rimozione delle dita in plastica, pagina 445](#)
  - [Rimozione delle dita in acciaio, pagina 443](#)

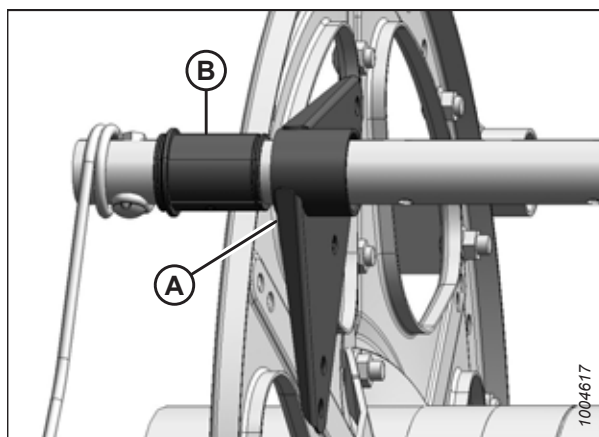


Figura 4.298: Boccola

### **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 terminali della camma è necessario spostare il tubo portarebbi attraverso i bracci del disco per esporre la boccola.

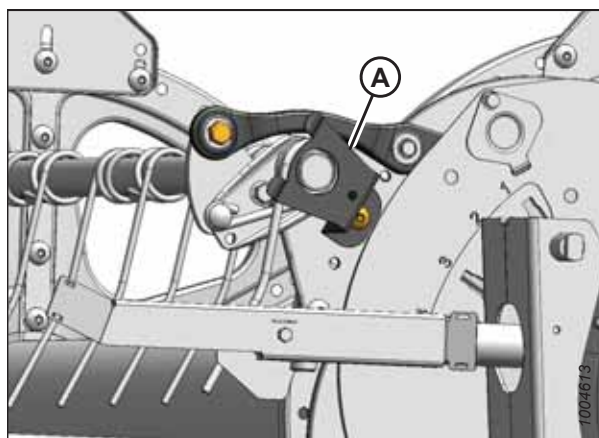


Figura 4.299: Estremità della camma

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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.

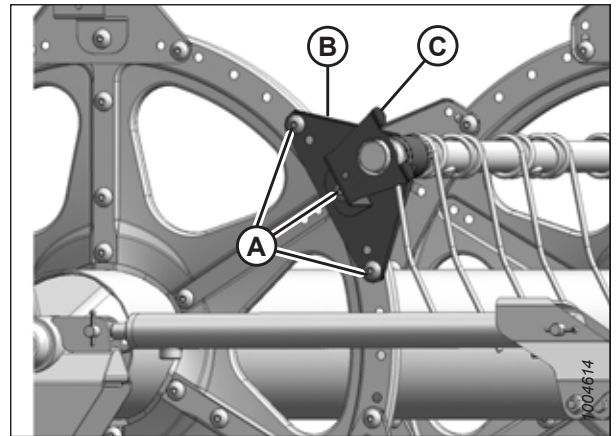


Figura 4.300: Estremità posteriore

### *Kit di rinforzo del tubo portarebbi (opzionale)*

13. Rilasciare i morsetti delle boccole o scollegare i profili dal sostegno del tubo portarebbi (se installato) a seconda di quale tubo portarebbi si desidera spostare. Per i tre tubi portarebbi (A) è necessario scollegare i profili e per i due tubi portarebbi (B) è sufficiente la sola rimozione del morsetto della boccola.

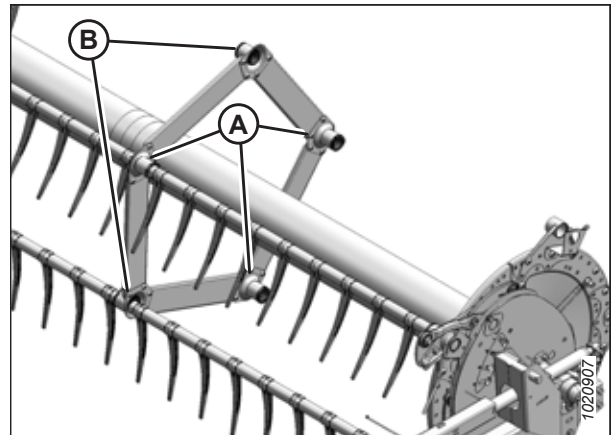


Figura 4.301: Sostegni del tubo portarebbi

14. Rimuovere il bullone (A) dal leveraggio della camma in modo che il tubo portarebbi (B) sia libero di ruotare.

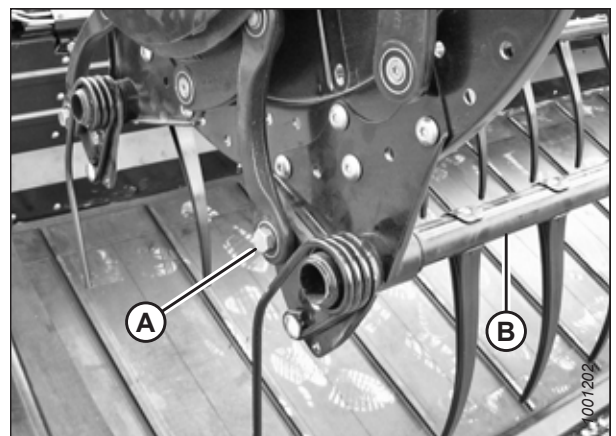


Figura 4.302: Estremità della camma

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

15. Allentare i morsetti della boccola (A) sul disco a camme utilizzando un piccolo cacciavite per separare le dentellature. Togliere i morsetti dalle boccole.

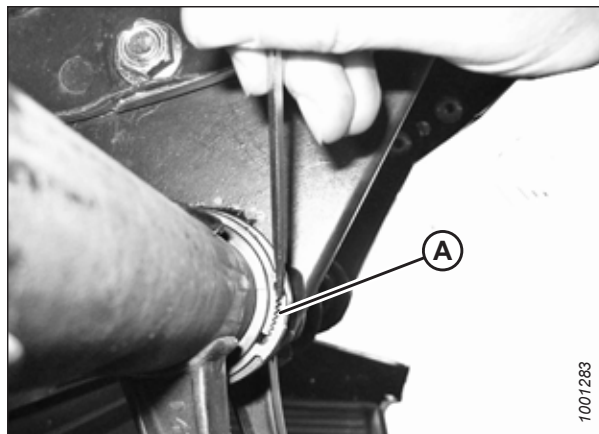


Figura 4.303: Morsetto della boccola

16. Far scorrere il tubo portarebbi (A) verso l'esterno per esporre la boccola (B).
17. Rimuovere la metà della boccola (B). Se necessario, rimuovere il successivo dito in acciaio o plastica, in modo che il braccio possa scivolare via dalla boccola. Se necessario, consultare le procedure seguenti:
- [Rimozione delle dita in plastica, pagina 445](#)
  - [Rimozione delle dita in acciaio, pagina 443](#)

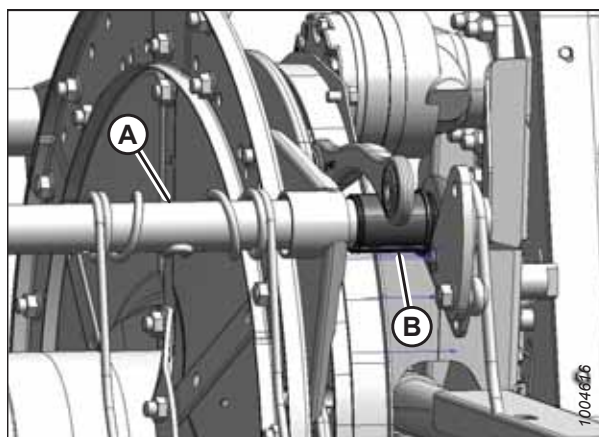


Figura 4.304: Estremità della camma

### **Boccole del kit di rinforzo del tubo portarebbi (opzionale)**

18. Individuare il sostegno (A) che necessita di una nuova boccola.
19. Rimuovere i quattro bulloni (B) che fissano il profilo (C) al sostegno (A).
20. Rimuovere la vite (E) e il dito (D) se è troppo vicino al sostegno per consentire l'accesso alla boccola. Per istruzioni, vedere [Rimozione delle dita in plastica, pagina 445](#) o [Rimozione delle dita in acciaio, pagina 443](#).

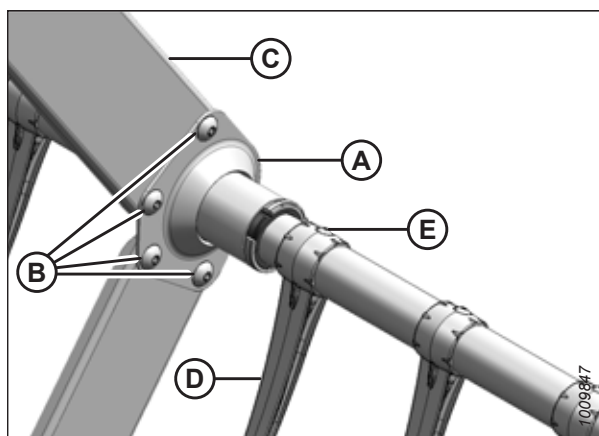


Figura 4.305: Sostegno del tubo portarebbi



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

21. Allentare i morsetti della boccola (A) utilizzando un piccolo cacciavite per separare le dentellature.

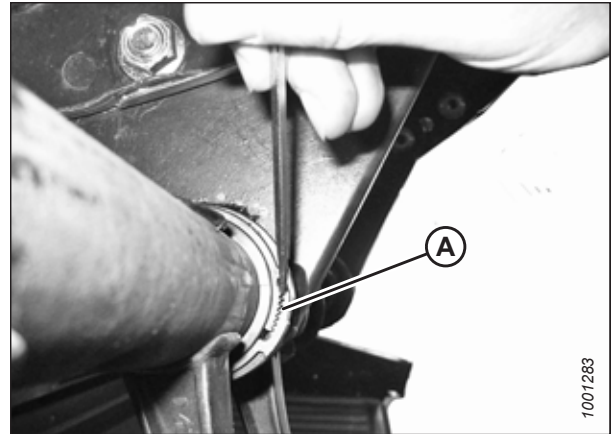


Figura 4.306: Morsetto della boccola

22. Allontanare i morsetti (A) dalle boccole.

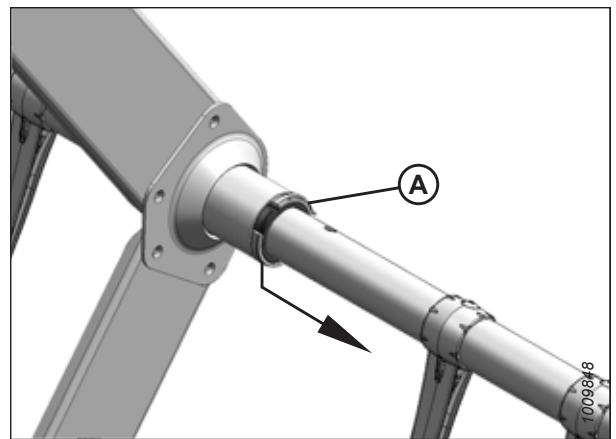


Figura 4.307: Morsetto della boccola del kit di rinforzo del tubo portarebbi (opzionale)

23. Su ogni aspo sono presenti tre sostegni rivolti a destra (A). Far scivolare via il sostegno dalle metà della boccola (B).

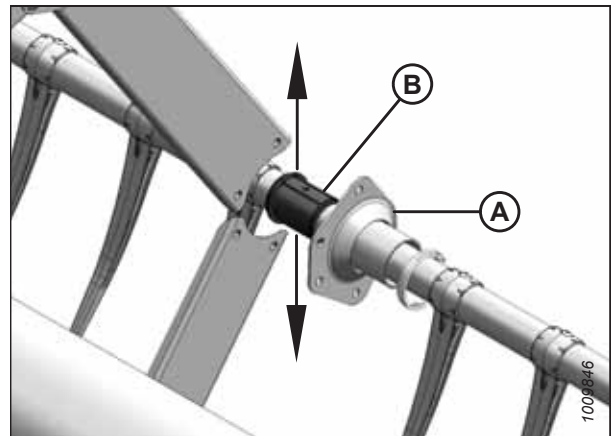


Figura 4.308: Sostegno del kit di rinforzo del tubo portarebbi (opzionale)

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

24. Su ogni aspo sono presenti due sostegni rivolti a sinistra (A). Ruotare i sostegni fino a quando le flange superano i profili prima di farli scivolare via dalle boccole (B). Se necessario, allontanare leggermente il tubo dall'aspo.
25. Rimuovere le metà della boccola (B) dai tubi portarebbi.

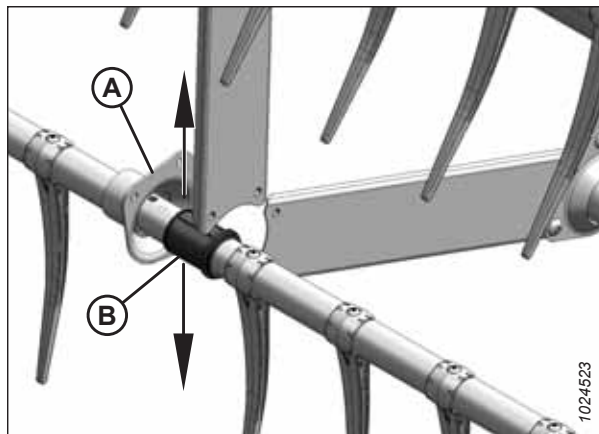


Figura 4.309: Sostegno opposto del kit di rinforzo del tubo portarebbi (opzionale)

### *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 447](#).

#### **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 che il tubo portarebbi sia sempre sostenuto, per evitare di danneggiare il tubo o altri componenti.

1. Per installare i morsetti delle boccole (C), utilizzare un paio di pinze serratubi modificate (A). Chiudere le pinze in una morsa e stringere di una tacca (B) all'estremità di ciascun braccio per raccordare il morsetto come da illustrazione.

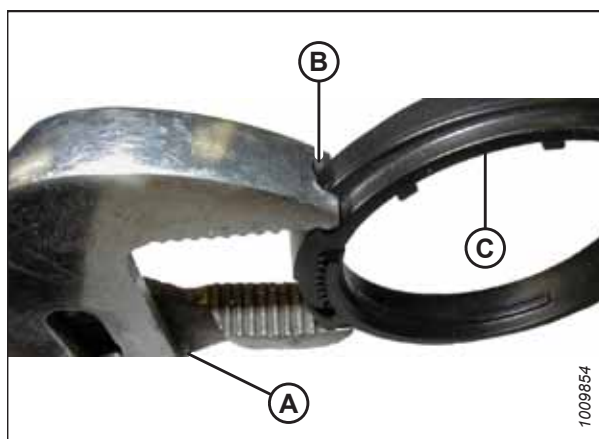


Figura 4.310: Pinze serratubi modificate



**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:
  - *Rimozione delle dita in plastica, pagina 445*
  - *Rimozione delle dita in acciaio, pagina 443*
5. Installare il morsetto della boccola (A) sul tubo portarebbi adiacente all'estremità senza flangia della boccola (B).
6. Posizionare il morsetto (A) sulla boccola (B) in modo che i bordi del morsetto e della boccola siano a filo quando il morsetto è inserito nella scanalatura della boccola e le linguette di bloccaggio sono inserite.

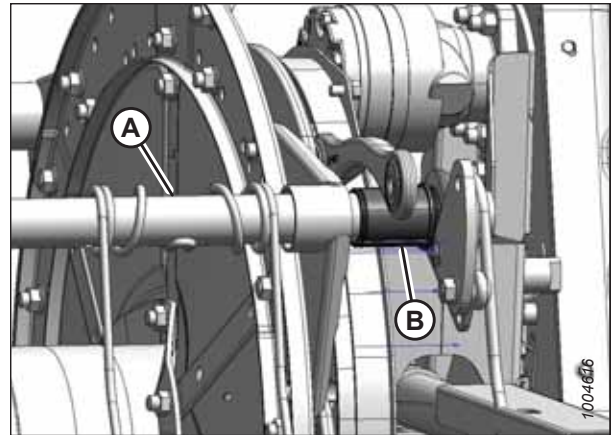


Figura 4.311: Estremità della camma

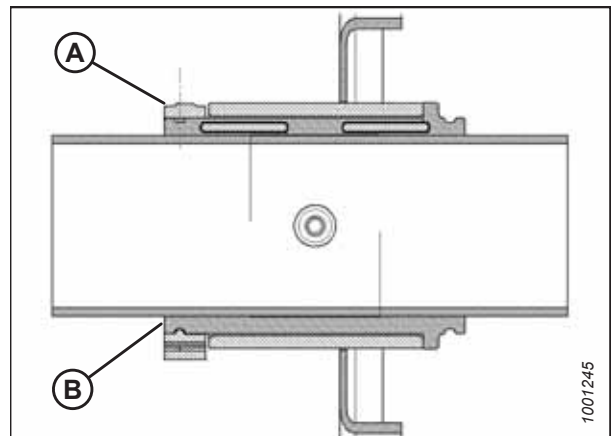


Figura 4.312: Boccola

7. Serrare il morsetto (A) con le pinze serratubi modificate (B) fino a quando la pressione delle dita **NON** sposterà il morsetto.

**IMPORTANTE:**

Un serraggio eccessivo del morsetto può provocare la rottura.

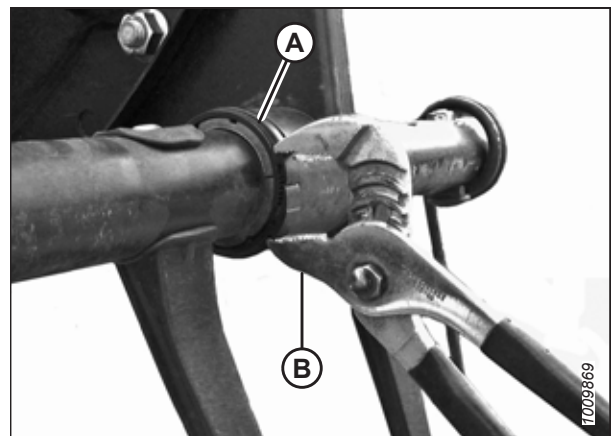


Figura 4.313: Installazione del morsetto

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Allineare il tubo portarebbi (B) al braccio della camma e installare il bullone (A). Serrare il bullone alla coppia di 165 Nm (120 lbf-ft).

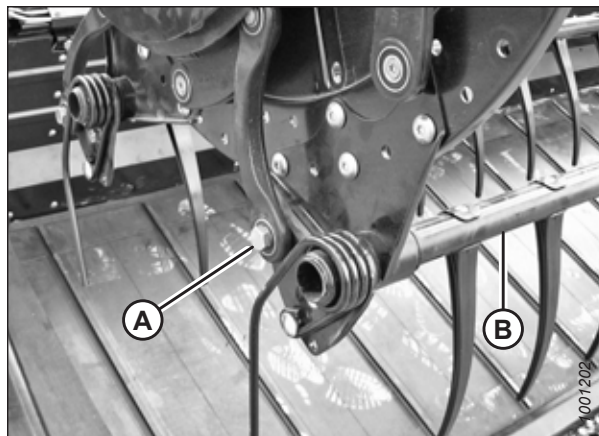


Figura 4.314: Estremità della camma

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 del tubo portarebbi applicabile e fissarli con bulloni (A).

### NOTA:

Sui dischi centrali non ci sono pannelli laterali.

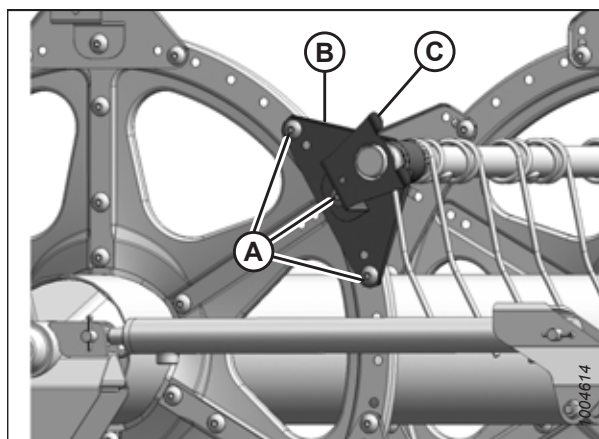


Figura 4.315: Estremità posteriore

11. Installare il sostegno del pannello laterale (A) nella posizione del tubo portarebbi applicabile all'estremità della camma.
12. Reinstallare i pannelli laterali dell'aspo. Per istruzioni, vedere [4.13.6 Pannelli laterali dell'aspo, pagina 458](#).

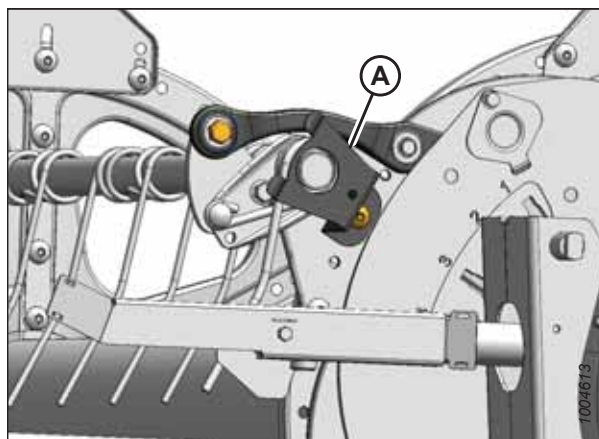


Figura 4.316: Estremità della camma

**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) e collocarlo contro il disco nella posizione originale.
15. Reinstallare le dita precedentemente rimosse. Per le istruzioni, vedere:
  - [Rimozione delle dita in plastica, pagina 445](#)
  - [Rimozione delle dita in acciaio, pagina 443](#)

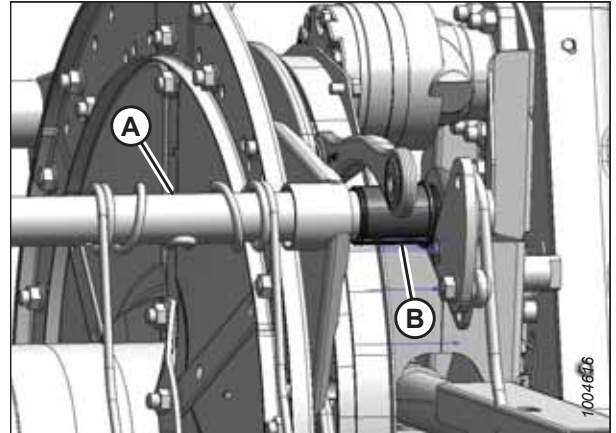


Figura 4.317: Estremità della camma

16. Installare il morsetto della boccola (A) sul tubo portarebbi adiacente all'estremità senza flangia della boccola (B).
17. Posizionare il morsetto (A) sulla boccola (B) in modo che i bordi del morsetto e della boccola siano a filo quando il morsetto è inserito nella scanalatura della boccola e le linguette di bloccaggio sono inserite.

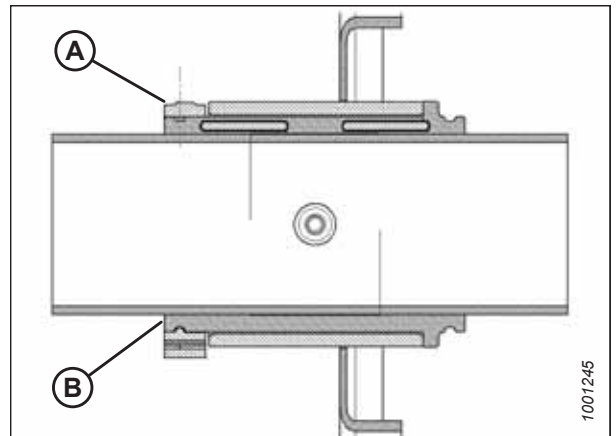


Figura 4.318: Boccola

18. Serrare il morsetto (A) con le pinze serratubi modificate (B) fino a quando la pressione delle dita **NON** sposterà il morsetto.

**IMPORTANTE:**

Un serraggio eccessivo del morsetto può provocare la rottura.

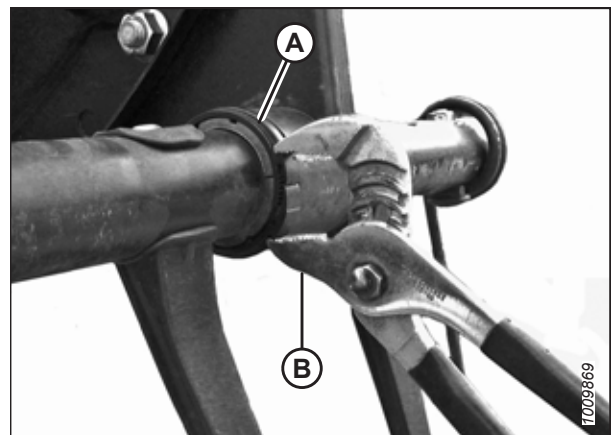


Figura 4.319: Installazione del morsetto

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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 del tubo portarebbi applicabile e fissarli con bulloni (A).

### NOTA:

Sui dischi centrali non ci sono pannelli laterali.

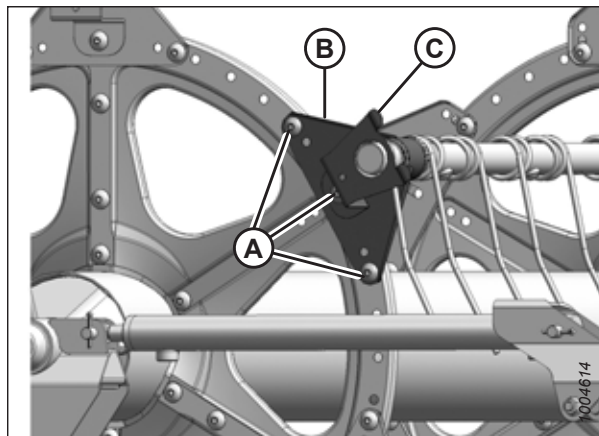


Figura 4.320: Estremità posteriore

### Kit di rinforzo del tubo portarebbi (opzionale)

21. 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.

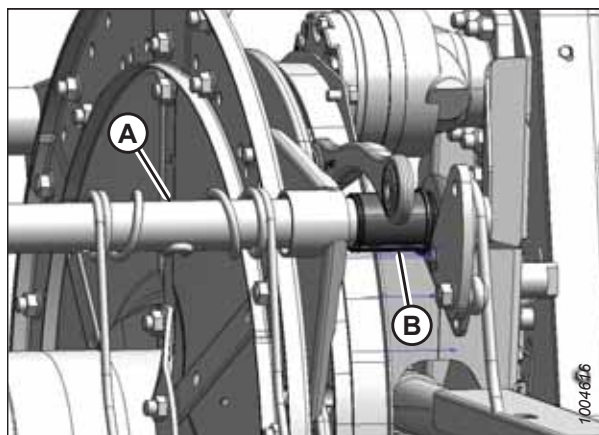


Figura 4.321: Estremità della camma

22. Su ogni aspo sono presenti tre sostegni rivolti a destra (A). Far scorrere il sostegno sulla boccola (B).

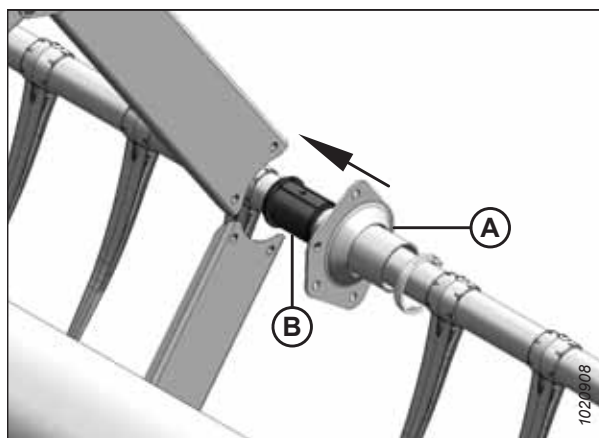


Figura 4.322: Sostegno del kit di rinforzo del tubo portarebbi (opzionale)

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

23. Su ogni aspo sono presenti due sostegni rivolti a sinistra (A). Ruotare il sostegno (A) fino a quando le sue flange superano i profili (C) prima di far scivolare il sostegno sulla boccola (B).

### NOTA:

Se necessario, allontanare leggermente il tubo portarebbi (D) dall'aspo per lasciare alla flangia del sostegno lo spazio sufficiente per liberare il profilo.

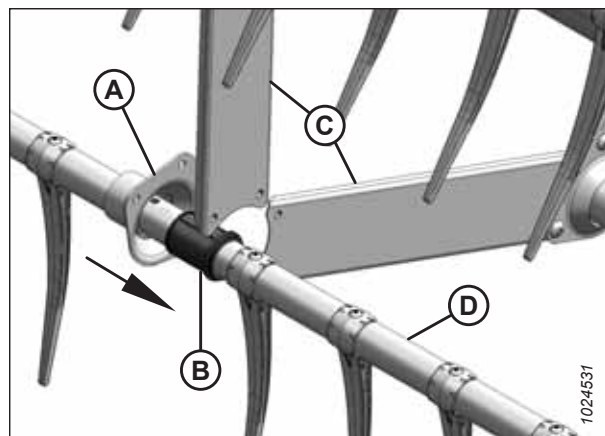


Figura 4.323: Sostegno opposto del kit di rinforzo del tubo portarebbi (opzionale)

24. Installare il morsetto della boccola (A) sul tubo portarebbi adiacente all'estremità senza flangia della boccola (B).
25. Posizionare il morsetto (A) sulla boccola (B) in modo che i bordi del morsetto e della boccola siano a filo quando il morsetto è inserito nella scanalatura della boccola e le linguette di bloccaggio sono inserite.

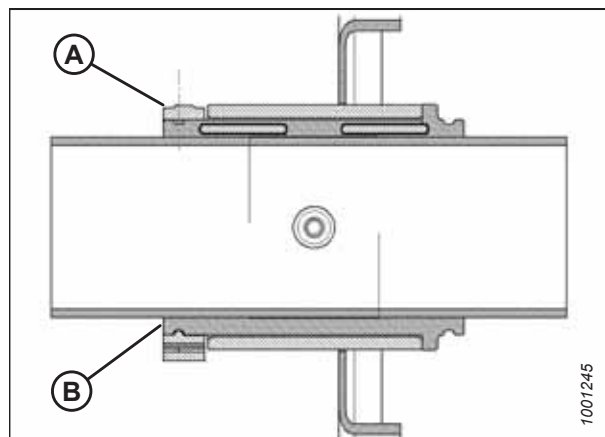


Figura 4.324: Boccola

26. Serrare il morsetto (A) con le pinze serratubi modificate (B) fino a quando la pressione delle dita **NON** sposterà il morsetto.

### IMPORTANTE:

Un serraggio eccessivo del morsetto può provocare la rottura.

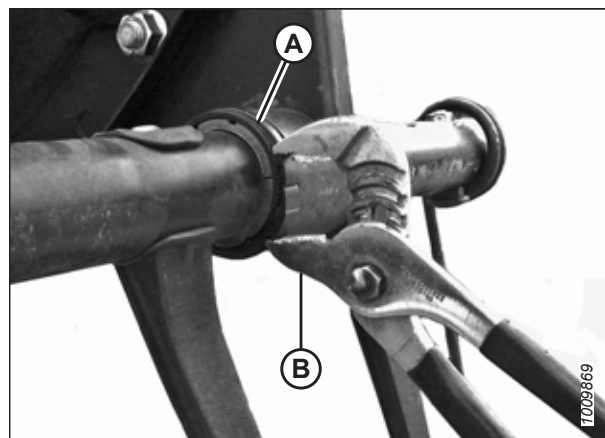


Figura 4.325: Installazione del morsetto



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

27. Fissare nuovamente i profili (C) ai tre sostegni rivolti a destra (A) su ciascun aspo con viti (B) e dadi. Serrare le viti a una coppia di 43 Nm (32 lbf·ft).
28. Utilizzando le viti (E), reinstallare le dita (D) precedentemente rimosse. Per le istruzioni, vedere:
  - [Installazione delle dita in plastica, pagina 446](#)
  - [Installazione delle dita in acciaio, pagina 444](#)

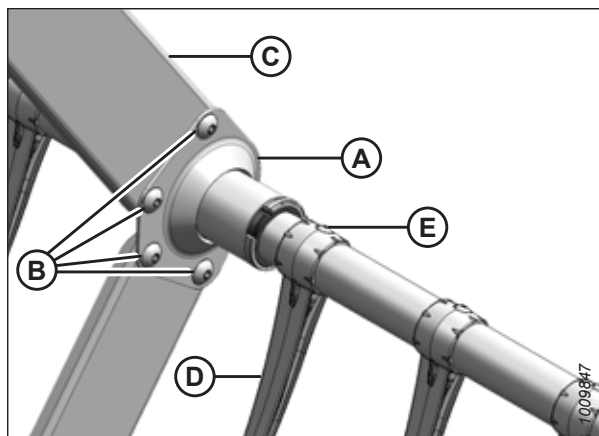


Figura 4.326: Sostegno del kit di rinforzo del tubo portarebbi (opzionale)

29. Fissare nuovamente i profili (C) ai due sostegni rivolti a sinistra (A) su ciascun aspo con viti (B) e dadi. Serrare le viti a una coppia di 43 Nm (32 lbf·ft).
30. Utilizzando le viti (E), reinstallare le dita (D) precedentemente rimosse. Per le istruzioni, vedere:
  - [Installazione delle dita in plastica, pagina 446](#)
  - [Installazione delle dita in acciaio, pagina 444](#)

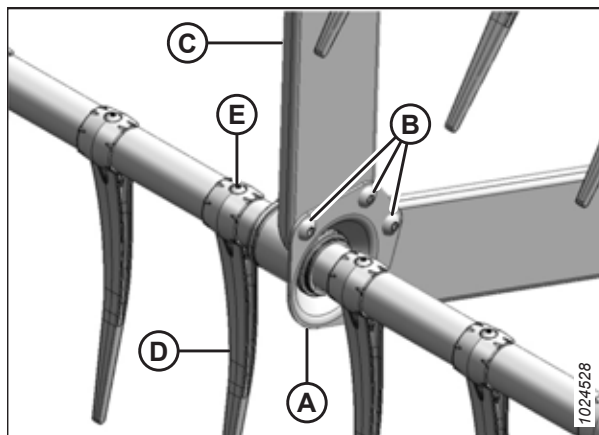


Figura 4.327: Sostegno opposto del kit di rinforzo del tubo portarebbi (opzionale)

### 4.13.6 Pannelli laterali dell'aspo

I pannelli laterali e i sostegni dell'aspo 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. Assicurarsi di installare il pannello laterale corretto nella posizione corretta, come da illustrazione.

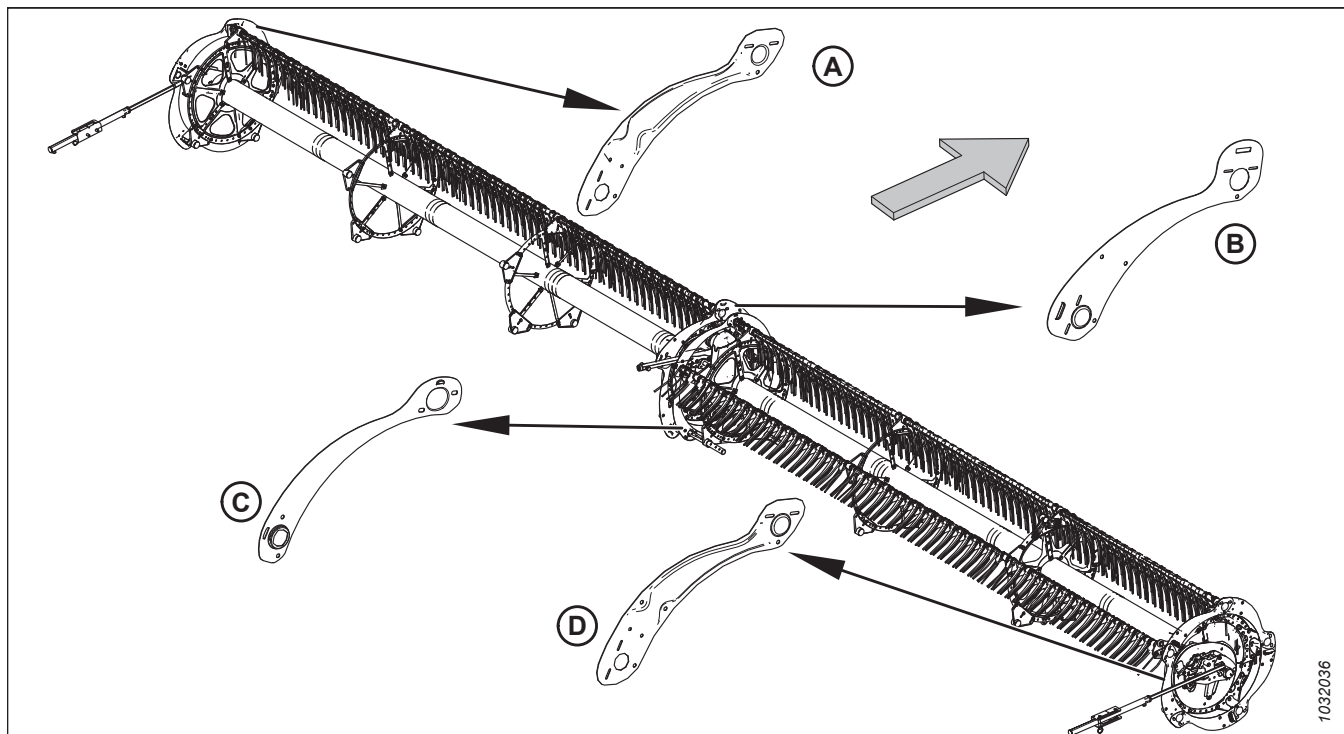


Figura 4.328: Pannelli laterali dell'aspo

A - Estremità posteriore, esterna (MAC311695)  
 C - Estremità posteriore, interna (MAC311795)

B - Estremità camma, interna (MAC273823)  
 D - Estremità camma, esterna (MAC311694)

**NOTA:**

La freccia punta verso 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 camma interna ed esterna. Le eccezioni sono segnalate ove applicabili.

**⚠ 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.**

I pannelli laterali sono diversi per le estremità camma interna ed esterna. Vedere la Figura [4.328, pagina 459](#).

**NOTA:**

Le frecce nelle illustrazioni seguenti puntano verso la parte anteriore della macchina.

1. Abbassare 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).

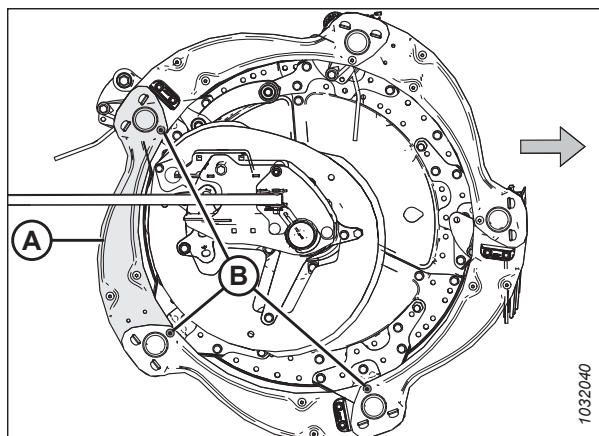


Figura 4.329: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma esterna

5. Rimuovere le due viti (A), i dadi e il deflettore esterno della camma. Conservare per la fase di reinstallazione.
6. Sollevare l'estremità del pannello laterale dell'aspo (B) dal sostegno (C).

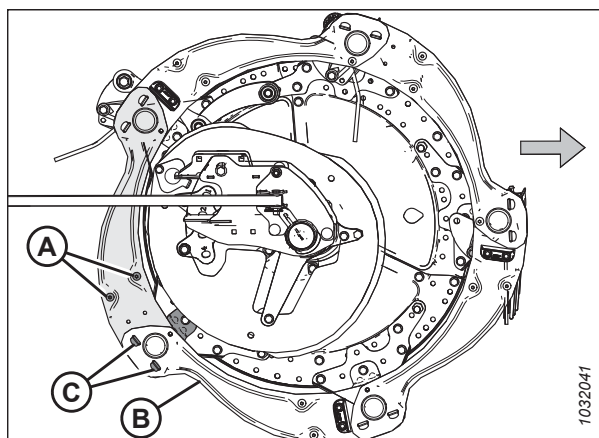


Figura 4.330: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma esterna

7. Rimuovere dai sostegni (A) il pannello laterale dell'aspo.

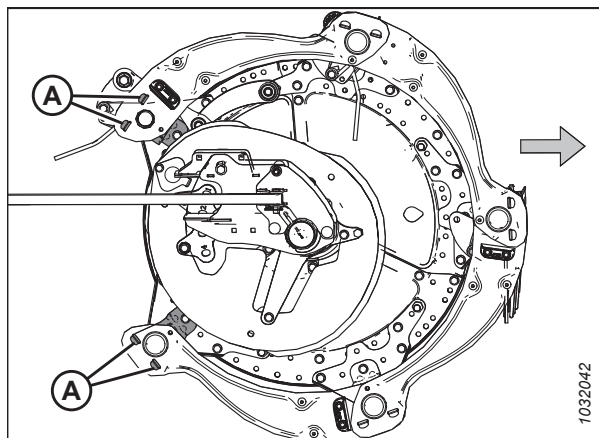


Figura 4.331: Rimozione del pannello laterale dell'aspo – Estremità camma esterna



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Sollevare leggermente dal sostegno (B) l'estremità del pannello laterale dell'aspo esistente (A).
9. Collocare il nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sul sostegno (B) sotto il pannello laterale esistente (A).
10. Collocare l'altra estremità del nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sull'altro sostegno (D) sopra il pannello laterale dell'aspo esistente (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 460](#)) sul nuovo pannello laterale dell'aspo.
13. Serrare tutta la bulloneria.

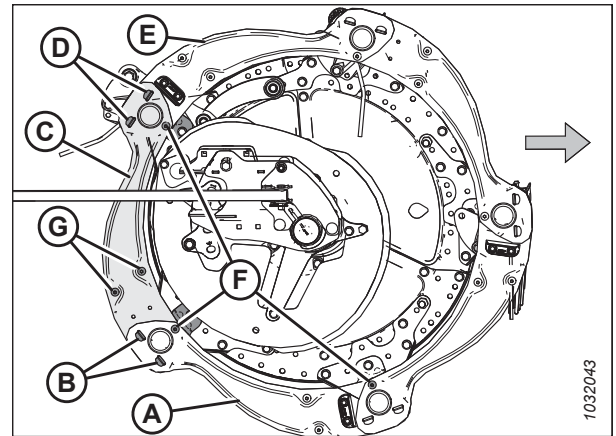


Figura 4.332: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma esterna

### *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 ed esterna.

### **! 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.**

I pannelli laterali sono diversi per le estremità camma interna ed esterna. Vedere la Figura [4.328, pagina 459](#).

#### **NOTA:**

Le frecce nelle illustrazioni seguenti puntano verso la parte anteriore della macchina.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare completamente 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).

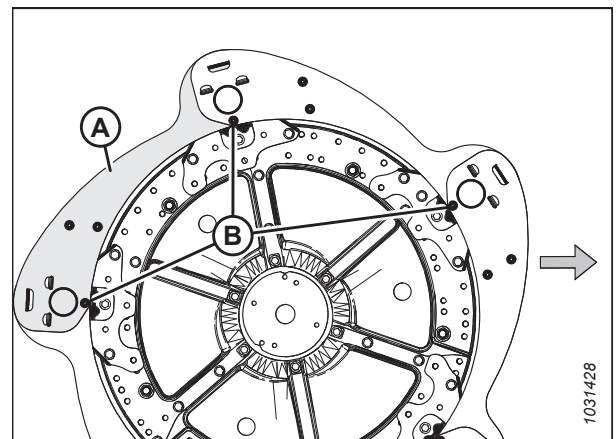


Figura 4.333: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma interna

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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).

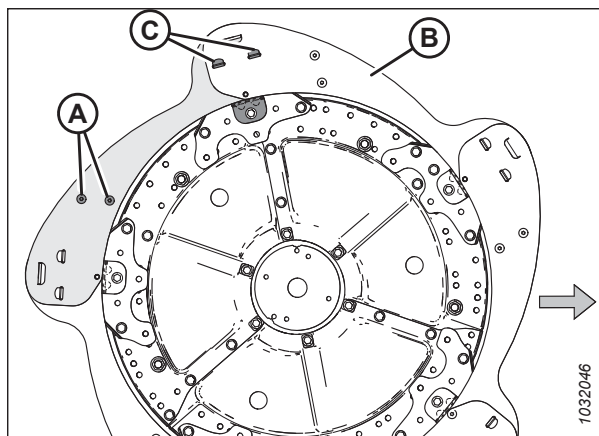


Figura 4.334: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma interna

8. Rimuovere dai sostegni (A) il pannello laterale dell'aspo.

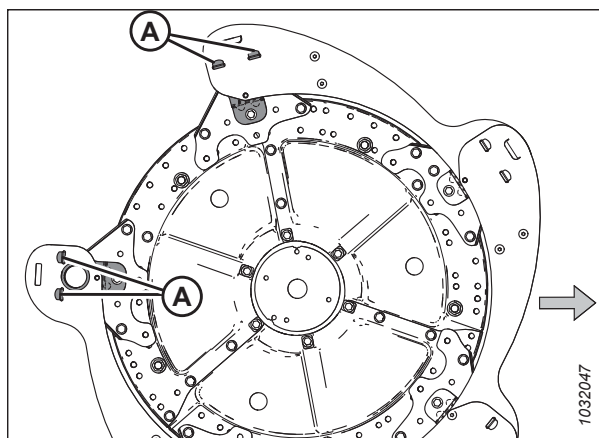


Figura 4.335: Pannello laterale dell'aspo rimosso – Estremità camma interna

9. Sollevare leggermente dal sostegno (B) l'estremità del pannello laterale dell'aspo esistente (A).
10. Collocare il nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sul sostegno (B) sotto il pannello laterale esistente (A).
11. Collocare l'altra estremità del nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sull'altro sostegno (D) sopra il pannello laterale dell'aspo esistente (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 462) sul nuovo pannello laterale dell'aspo.
14. Serrare tutta la bulloneria.

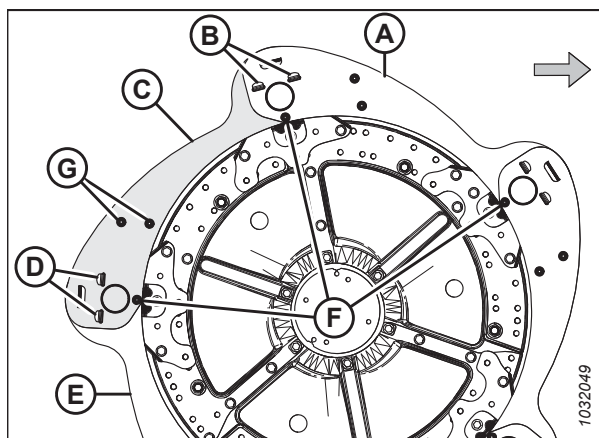


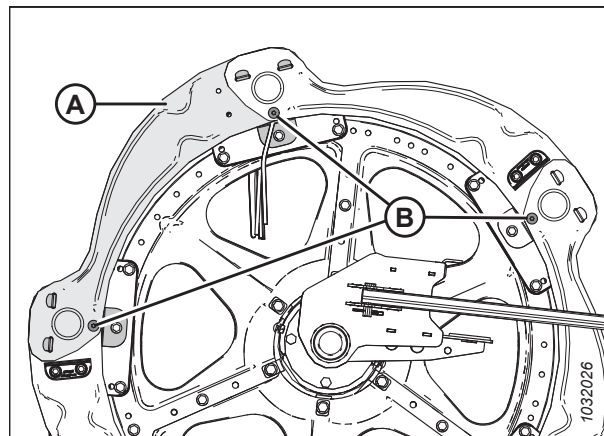
Figura 4.336: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma interna

*Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore esterna*

**⚠ PERICOLO**

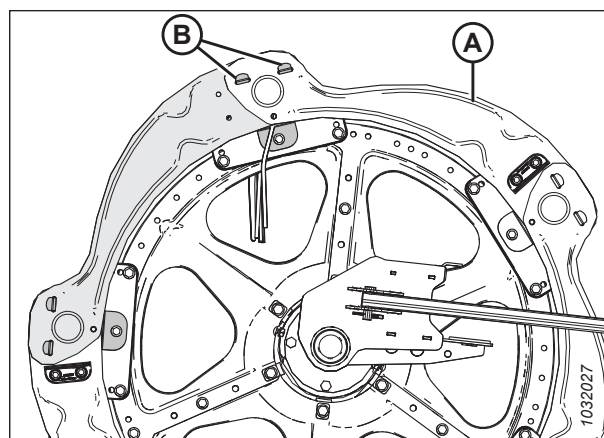
**Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di lasciare il sedile dell'operatore per qualsiasi motivo.**

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare completamente 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 4.337: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore esterna**

6. Sollevare l'estremità del pannello laterale dell'aspo (A) dal sostegno (B).



**Figura 4.338: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore esterna**

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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.

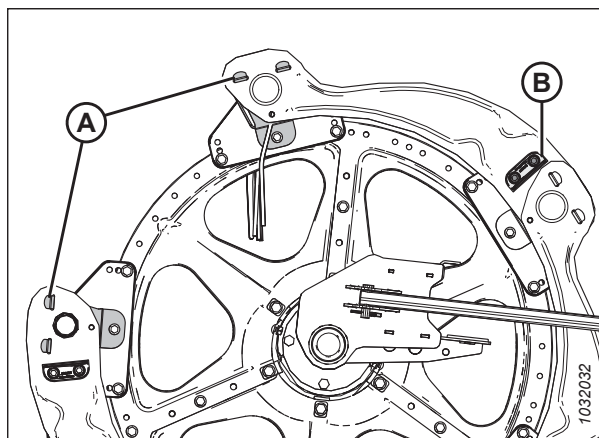


Figura 4.339: Pannello laterale dell'aspo rimosso – Estremità posteriore esterna

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 pannello laterale esistente (A).
11. Collocare l'altra estremità del nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sull'altro sostegno (E) sopra il pannello laterale dell'aspo esistente.
12. Reinstallare i tre bulloni (D).
13. Reinstallare sul nuovo pannello laterale dell'aspo l'eventuale linguetta rimossa al passaggio 8, [pagina 464](#).
14. Serrare tutta la bulloneria.

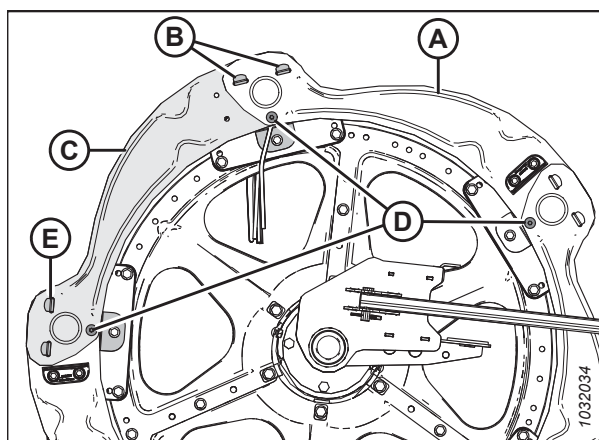


Figura 4.340: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore esterna

### *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.

### IMPORTANTE:

I pannelli laterali dell'aspo differiscono a seconda che siano destinati all'estremità posteriore interna o a quella esterna della testata. Per un'illustrazione, vedere [4.328, pagina 459](#).

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Spegner 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 le sei viti M10 (B) e i dadi. Conservare la bulloneria per la reinstallazione.

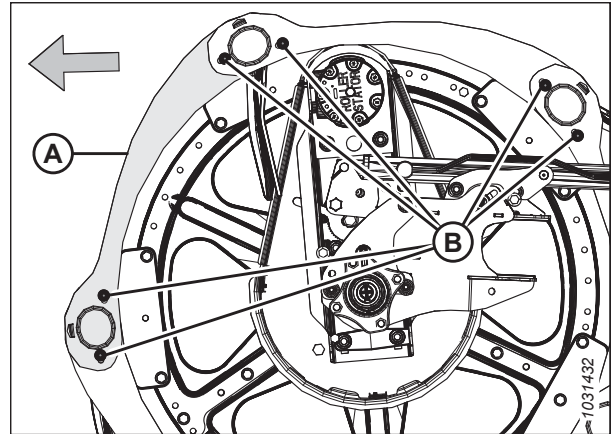


Figura 4.341: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

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.

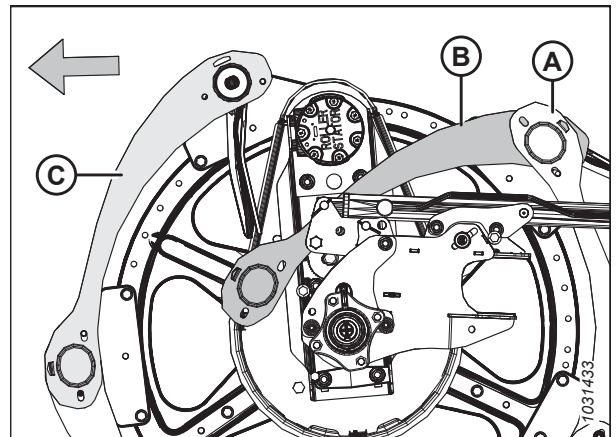


Figura 4.342: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

8. Rimuovere dal tubo portarebbi il bullone M10 (A), il dado (B) e il fermo del dito terminale (C) che fissano la boccola e il dito terminale posteriore. Conservare per la fase di riassettaggio.
9. Far scorrere la boccola del pannello laterale (D) per rimuoverla. Conservare la boccola per la fase di riassettaggio.
10. Rimuovere e gettare il pannello laterale dell'aspo danneggiato (E).

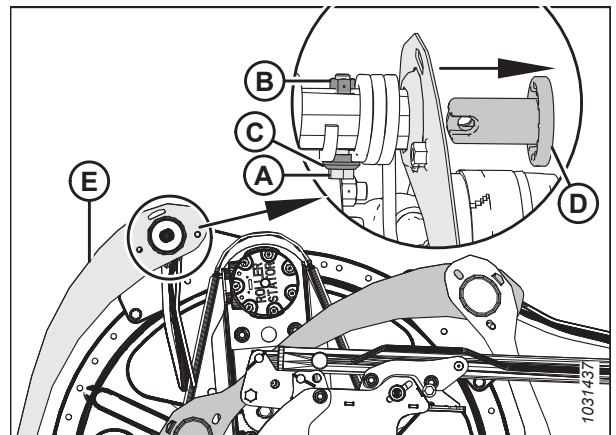


Figura 4.343: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Posizionare il nuovo pannello laterale dell'aspo (A) e inserire la linguetta in un altro pannello laterale (B).
12. Posizionare l'altra estremità del nuovo pannello laterale (A) sul tubo portarebbi e fissarlo con la boccola (C).

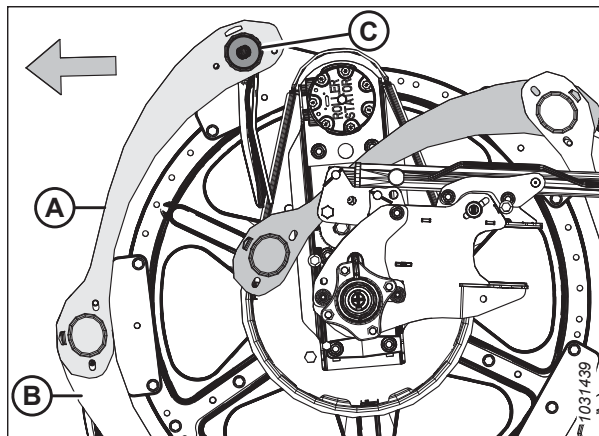


Figura 4.344: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

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 466](#)) con il bullone M10 (B), il fermo del dito terminale (C) e il dado (D).

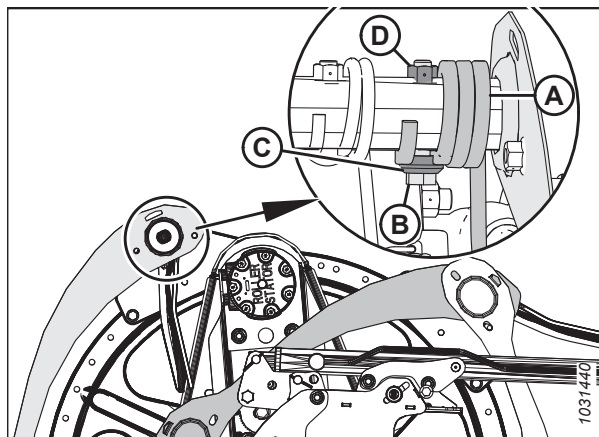


Figura 4.345: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

15. Ruotare il pannello laterale dell'aspo (A) verso l'alto e 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 lbf-ft). **NON** serrare eccessivamente i dadi, per evitare l'appiattimento del tubo.

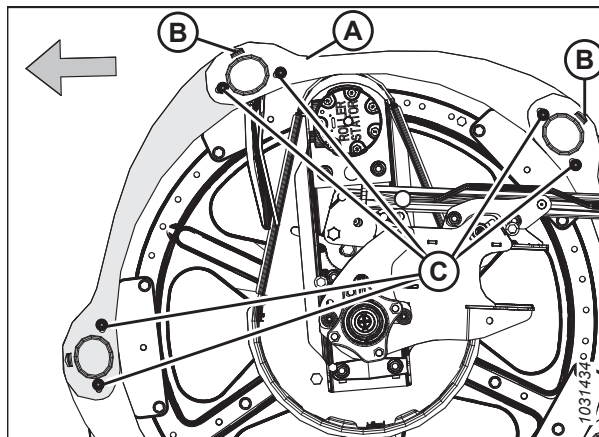


Figura 4.346: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna



*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.**

**NOTA:**

Tutte le illustrazioni si riferiscono all'estremità camma esterna.

1. Abbassare completamente l'aspo.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Spegnere 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.

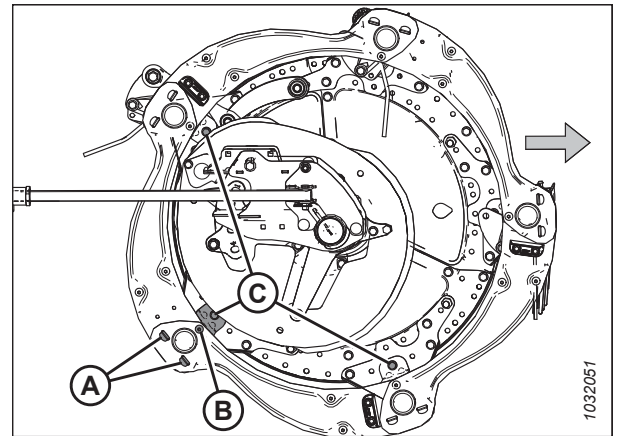


Figura 4.347: Sostegni del pannello laterale dell'aspo

7. Allontanare i pannelli laterali dell'aspo (A) e il sostegno (B) dal tubo portarebbi, quindi 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.

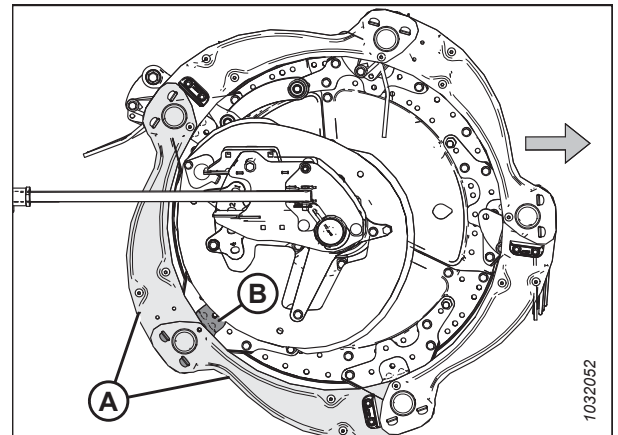


Figura 4.348: Sostegni del pannello laterale dell'aspo

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Fissare il sostegno (A) al settore del disco con il bullone (B) e il dado. **NON** stringere.
10. Fissare i pannelli laterali dell'aspo (C) al sostegno (A) con bullone (D) e dado. **NON** stringere.
11. Fissare nuovamente gli altri sostegni con bulloni (E) e dadi.
12. Controllare la distanza tra il tubo portarebbi e il sostegno del pannello laterale dell'aspo, quindi regolare secondo necessità.
13. Serrare le coppie di dadi a 27 Nm (20 lbf-ft).

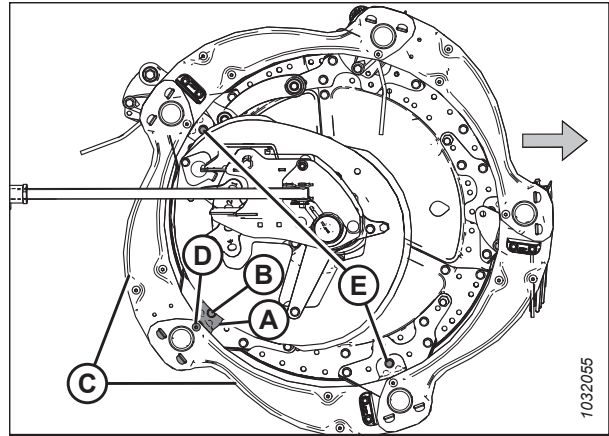


Figura 4.349: Sostegni del pannello laterale dell'aspo



## 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.

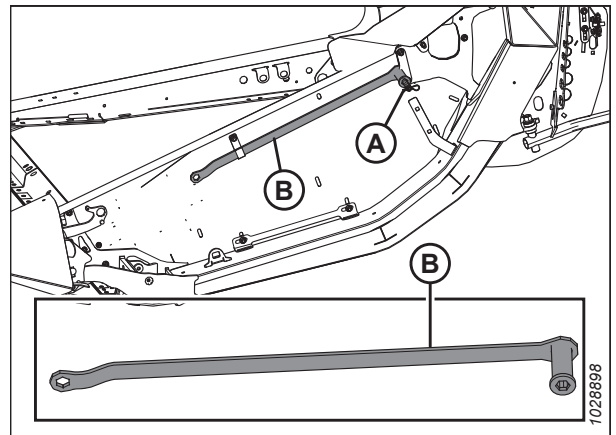
#### *Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo*

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.**

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Spostare l'aspo completamente in avanti.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Rimuovere il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere [Rimozione dei carter della trasmissione aspo, pagina 46](#).
6. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40](#).
7. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso (B) alla staffa sul pannello terminale sinistro.
8. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B) e reinstallare la forcina sulla staffa.



**Figura 4.350: Vano di stoccaggio dell'attrezzo multiuso**

**IMPORTANTE:**

**NON** allentare il supporto motore, che è regolato in fabbrica e fissato con molle a tazza. La tensione della catena si regola senza allentare i bulloni di fissaggio della trasmissione.

9. Spingere il fermo tenditore (A) in senso orario con il pollice e tenerlo in posizione sbloccata.
10. Posizionare l'attrezzo multiuso (B) sul tendicatena (C) e ruotare l'attrezzo multiuso verso l'alto per allentare la tensione della catena.
11. Riporre l'attrezzo multiuso nella posizione di alloggiamento.

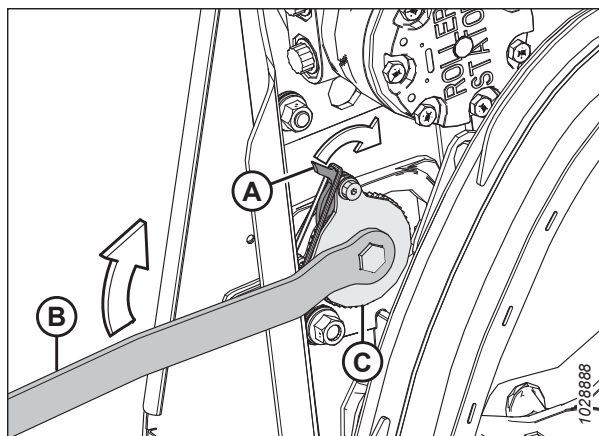


Figura 4.351: Trasmissione aspo

*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 istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40*.
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.

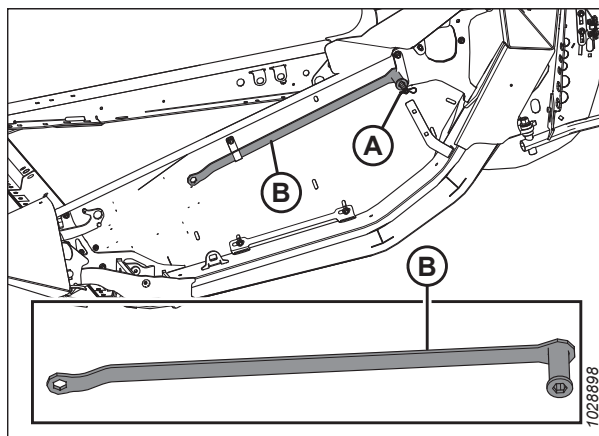


Figura 4.352: Vano di stoccaggio dell'attrezzo multiuso – Lato sinistro

## 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 tenuto insieme con molle a tazza. La tensione della catena si regola senza allentare i bulloni di fissaggio della trasmissione.

6. Ruotare l'attrezzo multiuso (A) verso il basso finché la catena è tesa.

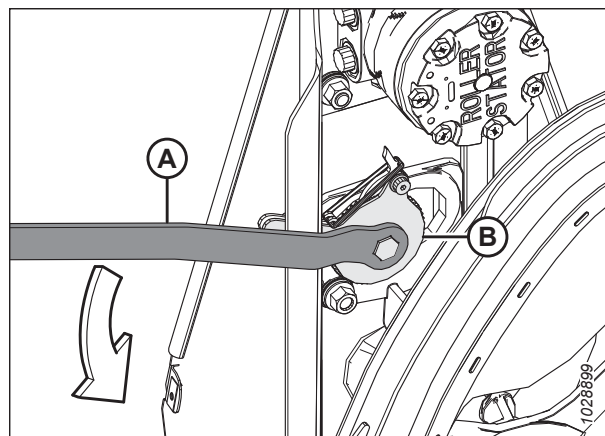


Figura 4.353: Trasmissione aspo

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 stringere, **NON** forzare il tendicatena fino al dente d'arresto successivo.

### IMPORTANTE:

**NON** serrare eccessivamente la catena. Se viene serrata eccessivamente, la catena sottopone i pignoni a carichi eccessivi, 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") 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.

8. Ruotare l'aspo a mano per verificare che la catena sia ancora inserita correttamente su tutti i denti del pignone inferiore (A). Per evitare di danneggiare i componenti, assicurarsi che la catena non sia troppo tesa durante la rotazione dell'aspo.
9. Riporre l'attrezzo multiuso nella posizione di alloggiamento.
10. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 41](#).

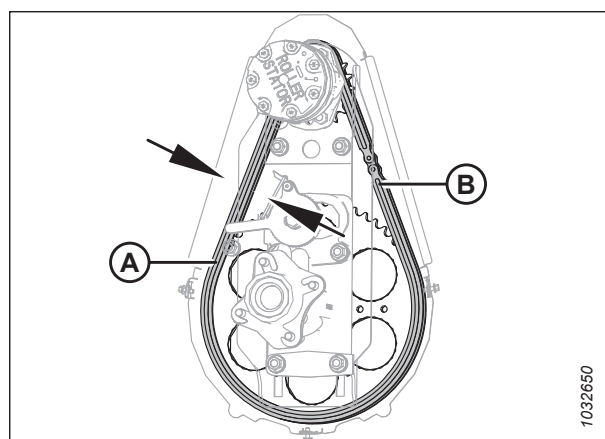


Figura 4.354: Trasmissione aspo

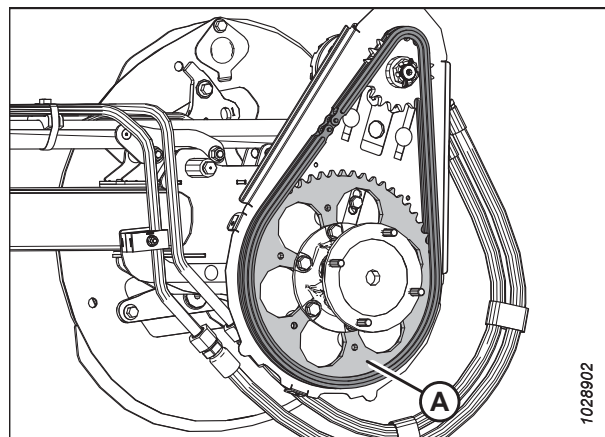


Figura 4.355: Trasmissione aspo

## 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 MAC311882.

### Rimozione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo

Il pignone di trasmissione dell'aspo è collegato al motore di trasmissione dell'aspo. Cambiando il pignone di trasmissione e quello condotto è possibile modificare la velocità e la coppia 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.**

1. Spegner 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 46](#).
3. Allentare la catena di trasmissione dell'aspo (A). Per istruzioni, vedere [Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 469](#).
4. Rimuovere la catena di trasmissione dell'aspo (A) dal pignone di trasmissione dell'aspo (B).

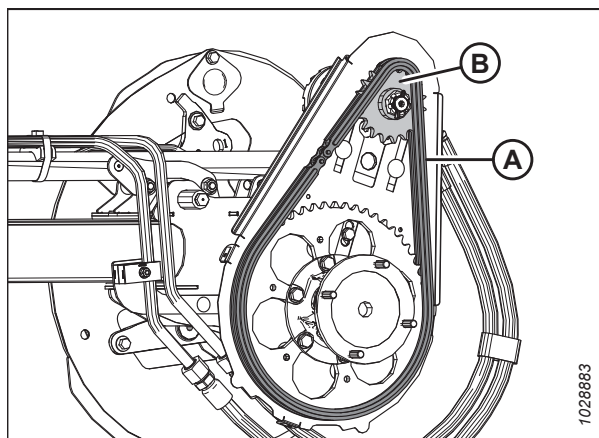


Figura 4.356: Pignone singolo

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.

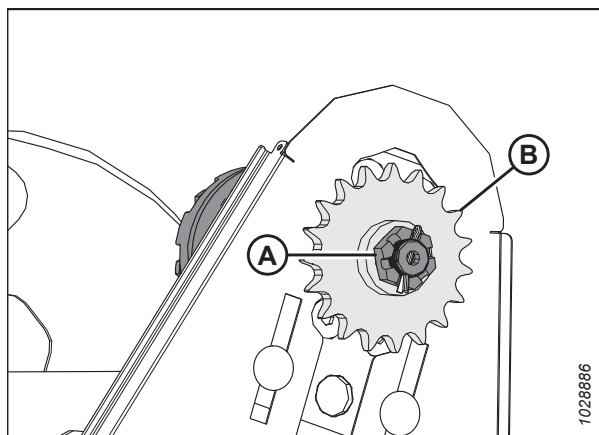


Figura 4.357: Pignone singolo

### Installazione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo

Il pignone di trasmissione dell'aspo è collegato al motore di trasmissione dell'aspo. Cambiando il pignone di trasmissione e quello condotto è possibile modificare la velocità e la coppia 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.

1. Allineare la scanalatura per chiavetta del pignone (B) con la chiave dell'albero motore e far scorrere il pignone sull'albero. Fissarlo con il dado scanalato (A).
2. Serrare il dado scanalato (A) alla coppia di 12 Nm (9 lbf-ft).
3. Installare la coppiglia. Se necessario, serrare il dado scanalato (A) fino alla fessura successiva per installare la coppiglia.

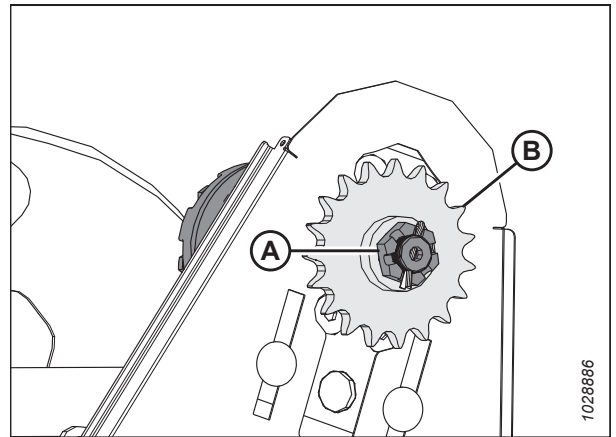


Figura 4.358: Pignone singolo

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 470](#).
6. Reinstallare il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere [Installazione del carter della trasmissione aspo, pagina 48](#).

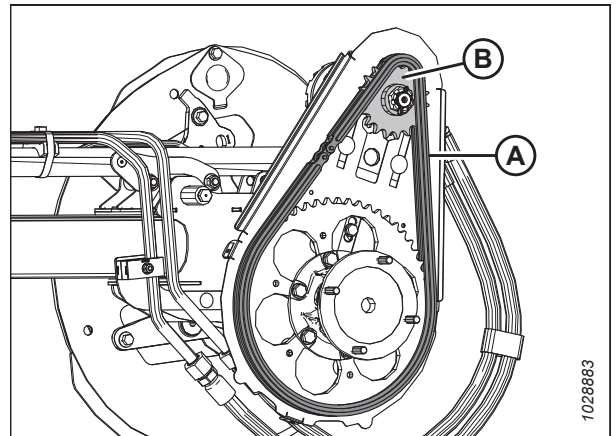


Figura 4.359: Pignone singolo

### 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. Cambiando il pignone di trasmissione e quello condotto è possibile modificare la velocità e la coppia 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.

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 40*.
3. Allentare la catena di trasmissione dell'aspo. Per istruzioni, vedere *Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 469*.
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 condotto 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 superiore.

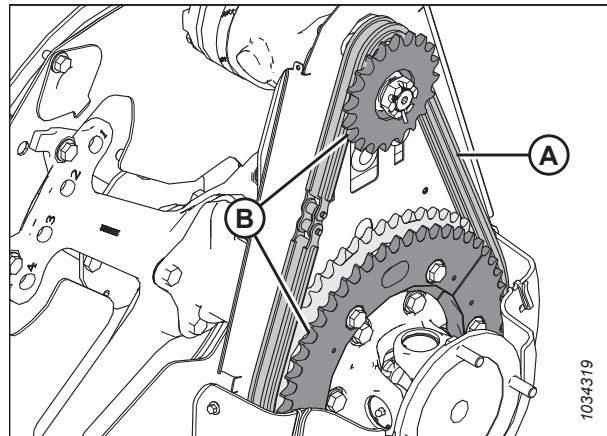


Figura 4.360: Pignone di trasmissione dell'aspo

5. Serrare la catena di trasmissione dell'aspo. Per istruzioni, vedere *Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 470*.

### 4.14.4 Giunto cardanico per trasmissione a due aspi o a tre aspi

Sulle testate dotate di due aspi, il giunto cardanico di trasmissione a due aspi consente a ciascun aspo di muoversi in modo indipendente.

Lubrificare il giunto cardanico secondo le specifiche. Per istruzioni, vedere *4.3 Lubrificazione, pagina 283*.

Sostituire il giunto cardanico se gravemente usurato o danneggiato. Per istruzioni, vedere *Rimozione del giunto cardanico di trasmissione a due aspi o a tre aspi, pagina 474*.

#### *Rimozione del giunto cardanico di trasmissione a due aspi o a tre aspi*

Se il giunto cardanico a due aspi è usurato o 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.**

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Rimuovere il carter della trasmissione. Per istruzioni, vedere *Rimozione dei carter della trasmissione aspo, pagina 46*.



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Sostenere l'estremità interna dell'aspo destro con una pala caricatrice frontale e imbracature di nylon (A) o dispositivi di sollevamento equivalenti.

### IMPORTANTE:

Per evitare di danneggiare o ammaccare il tubo centrale, sostenere l'aspo il più vicino possibile al disco finale.

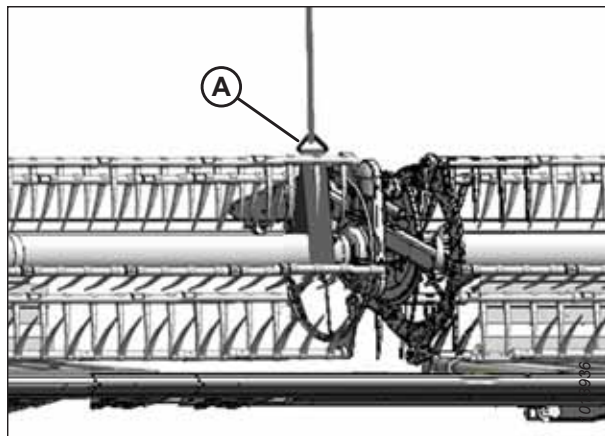


Figura 4.361: Sostegno dell'aspo

4. Rimuovere i quattro bulloni (A) che fissano il tubo dell'aspo alla flangia del giunto cardanico (B) e spostare l'aspo lateralmente.

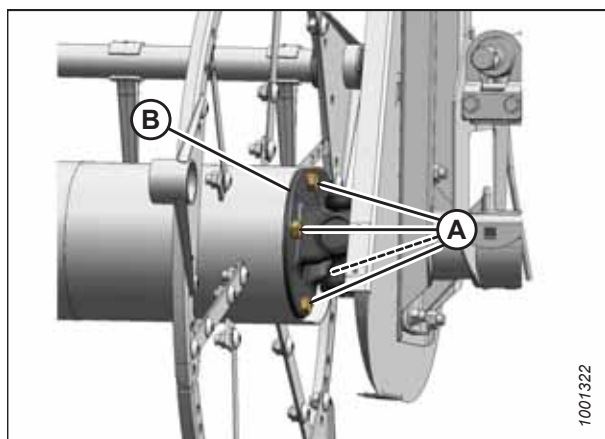


Figura 4.362: giunto cardanico

5. Rimuovere i sei bulloni (A) che collegano la flangia del giunto cardanico (B) al pignone condotto (C).
6. Rimuovere il giunto cardanico.

### NOTA:

Per fare in modo che il giunto cardanico possa uscire dal tubo potrebbe essere necessario spostare lateralmente l'aspo destro.

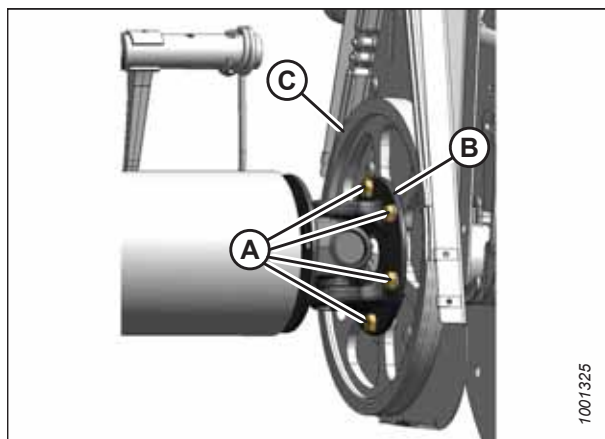


Figura 4.363: giunto cardanico

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. **Solo per tre aspi:** tra il tubo dell'aspo e il giunto cardanico è presente uno spessore (A). Accertarsi di conservare questo spessore per la reinstallazione.

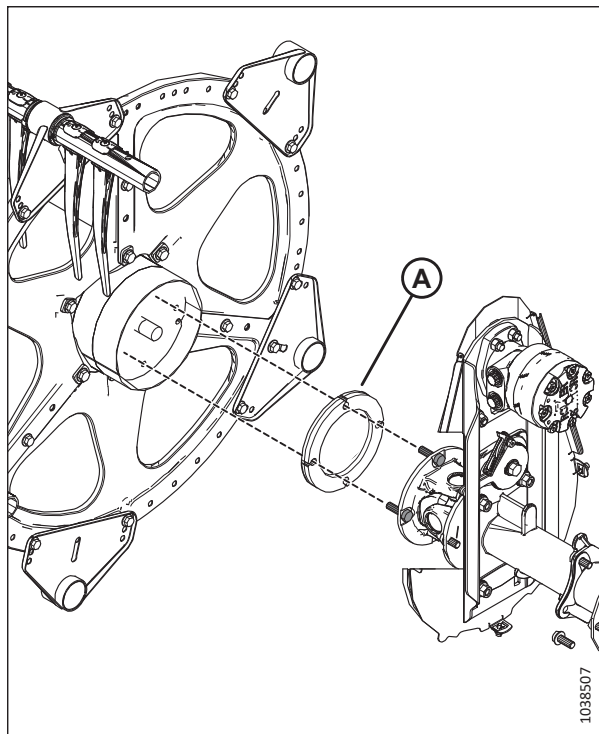


Figura 4.364: Spessore – Solo per tre aspi

### *Installazione del giunto cardanico per trasmissione a due aspi o a tre aspi*

Una volta rimosso il vecchio giunto cardanico, è possibile installare quello nuovo.

1. Posizionare la flangia del giunto cardanico (B) sul pignone condotto (C) come da illustrazione.
2. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) e installare sei bulloni (A). Serrare i bulloni a mano; **NON** serrare i bulloni con utensili.

#### **NOTA:**

Nell'illustrazione a destra sono mostrati solo quattro bulloni (A).

#### **NOTA:**

Per fare in modo che il giunto cardanico possa uscire dal tubo dell'aspo potrebbe essere necessario spostare lateralmente l'aspo destro.

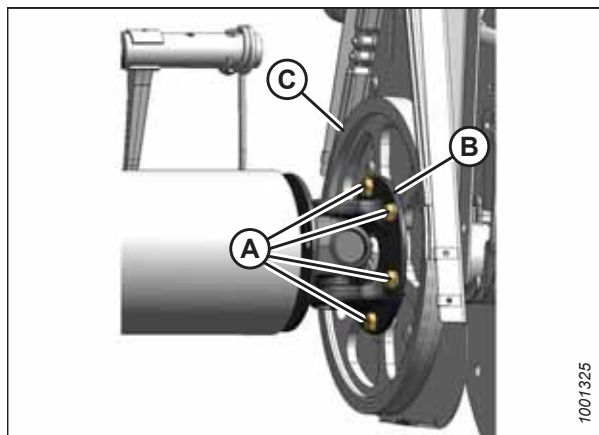


Figura 4.365: giunto cardanico



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. **Solo per tre aspi:** Assicurarsi che lo spessore (A) sia collocato tra il tubo dell'aspo e il giunto cardanico. Allineare i fori dello spessore con quelli del tubo dell'aspo.

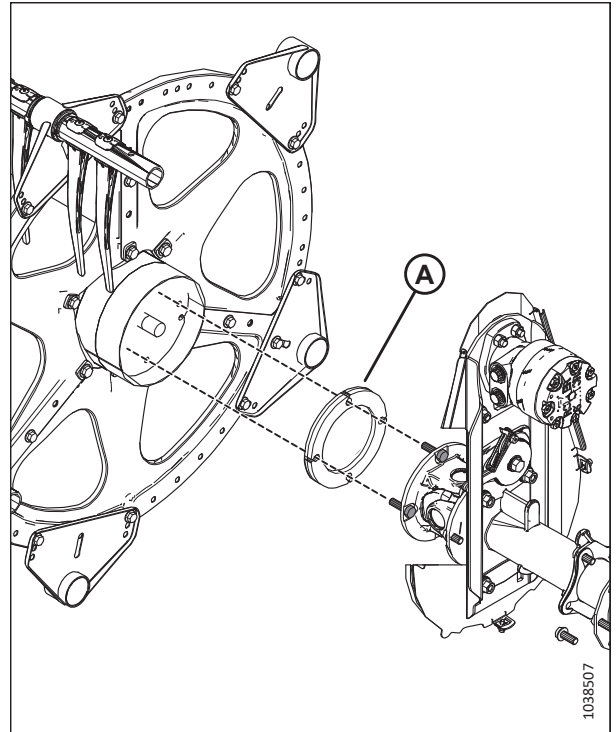


Figura 4.366: Spessore – Solo per tre aspi

4. Posizionare il tubo dell'aspo contro la trasmissione dell'aspo e inserire l'albero secondario nel foro di chiavetta del giunto cardanico.
5. Ruotare l'aspo finché i fori all'estremità del tubo dell'aspo e la flangia del giunto cardanico (B) si allineano.
6. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) su quattro bulloni (A) da 1/2" e fissarli nella flangia.
7. Serrare i dieci bulloni alla coppia di 110 Nm (81 lbf-ft).

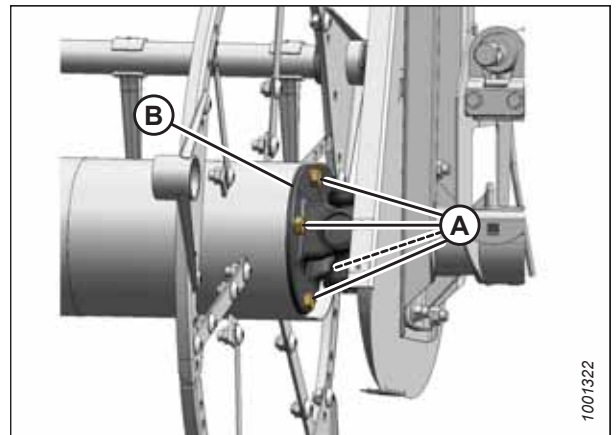


Figura 4.367: giunto cardanico

8. Rimuovere l'imbracatura (A) dall'aspo.
9. Installare il carter della trasmissione. Per istruzioni, vedere *Installazione del carter della trasmissione aspo, pagina 48.*

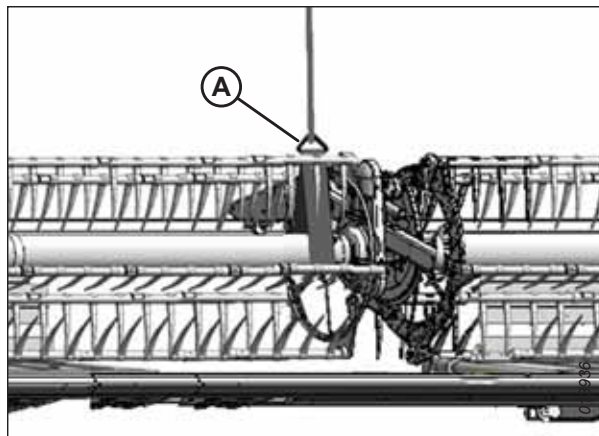


Figura 4.368: Sostegno dell'aspo

#### 4.14.5 Motore di trasmissione dell'aspo

Il motore di trasmissione dell'aspo è utilizzato nel sistema di trasmissione aspo sulle testate a tappeti a due aspi e a tre aspi. Questo motore non richiede manutenzione ordinaria o straordinaria. Se si verificano problemi con il motore, rimuoverlo e farlo riparare dal concessionario MacDon.

##### *Rimozione del motore di trasmissione dell'aspo*

Seguire questa procedura per rimuovere il motore di trasmissione dell'aspo in caso di problemi. Se si verificano problemi con il motore, rimuoverlo e farlo riparare dal concessionario MacDon.

### 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. Allentare la catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere *Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 469.*
3. Rimuovere il pignone di trasmissione. Per istruzioni, vedere *Rimozione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo, pagina 472.*
4. Segnare le tubazioni idrauliche (A) e la loro posizione nel motore (B) per garantire una corretta reinstallazione.

#### **NOTA:**

Prima di scollegare le tubazioni idrauliche, pulire gli attacchi e le superfici esterne del motore.

5. Scollegare le tubazioni idrauliche (A) dal motore (B). Tappare o ostruire gli attacchi e i condotti aperti.

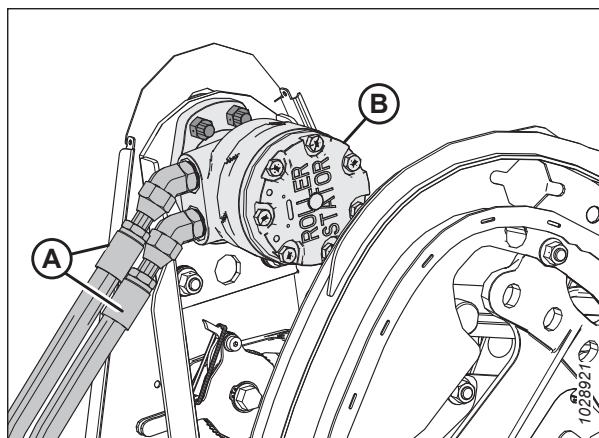


Figura 4.369: Motore dell'aspo e tubi flessibili

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Se le viti a testa svasata (B) non sono accessibili attraverso le aperture del carter catena, allentare la bulloneria di montaggio del supporto motore (A) e far scorrere il supporto motore verso l'alto o verso il basso fino a quando le viti sono accessibili.
7. Rimuovere le quattro viti a testa svasata (B) e rimuovere il motore (C).
8. Se si sostituisce il motore, rimuovere i raccordi idraulici dal vecchio motore e installarli nel nuovo motore seguendo lo stesso orientamento.

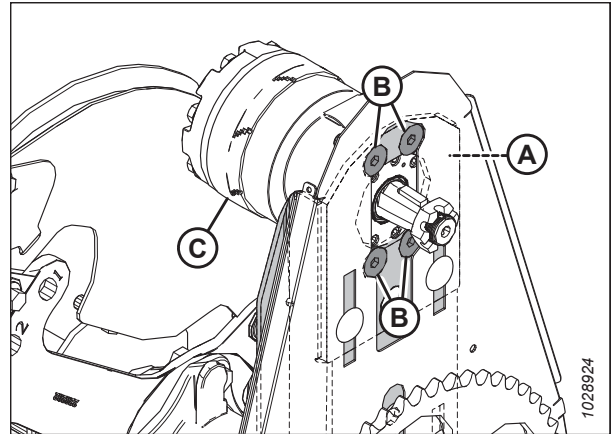


Figura 4.370: Viti di montaggio del motore di trasmissione dell'aspo

### Installazione del motore di trasmissione dell'aspo

Seguire questa procedura per installare il motore di trasmissione dell'aspo. Se si verificano problemi con il motore, rimuoverlo e farlo riparare dal concessionario MacDon.

1. Se i fori di montaggio (B) non sono accessibili attraverso le aperture del carter catena, allentare la bulloneria di montaggio del supporto motore (A) e far scorrere il supporto motore verso l'alto o verso il basso secondo necessità.

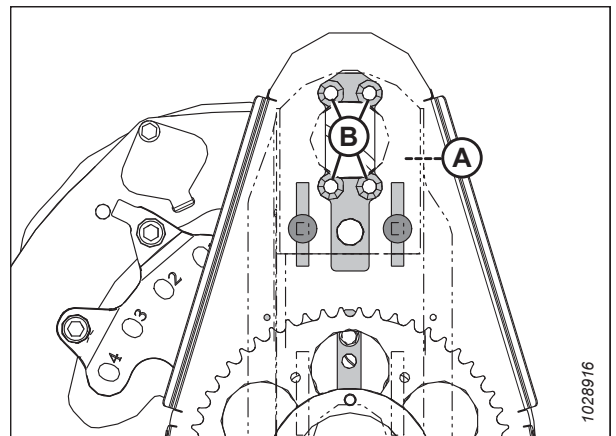


Figura 4.371: Fori di montaggio del motore di trasmissione dell'aspo

2. Collegare il motore (A) al supporto motore (B) con quattro viti M12 x 40 mm a testa svasata e dadi (C).
3. Serrare la bulloneria a una coppia di 95 Nm (70 lbf-ft).
4. Se si installa un nuovo motore, installare i raccordi idraulici (non illustrati) del motore originale.

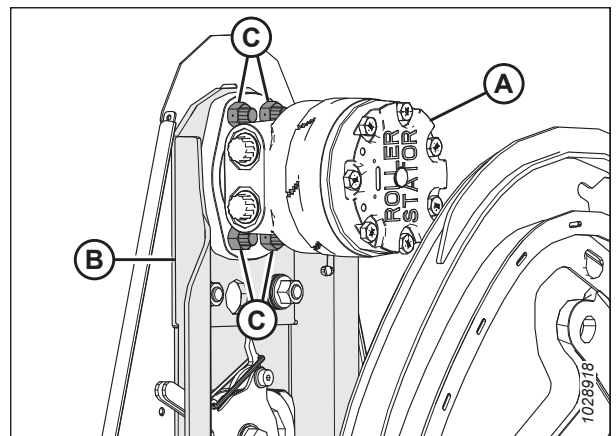


Figura 4.372: Motore di trasmissione dell'aspo

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Allineare la scanalatura per chiavetta del pignone (B) con la chiave dell'albero motore e far scorrere il pignone sull'albero. Fissarlo con il dado scanalato (A).
6. Serrare il dado scanalato (A) alla coppia di 12 Nm (9 lbf-ft).
7. Installare la coppia. Se necessario, serrare il dado scanalato (A) fino alla fessura successiva per installare la coppia.

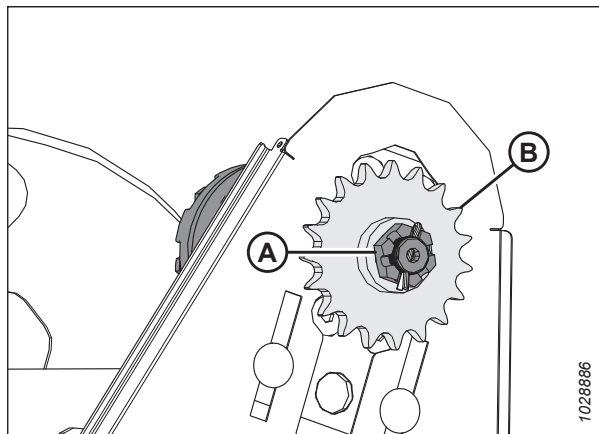


Figura 4.373: Trasmissione aspo

8. Installare la catena di trasmissione (A) sul pignone di trasmissione (B).

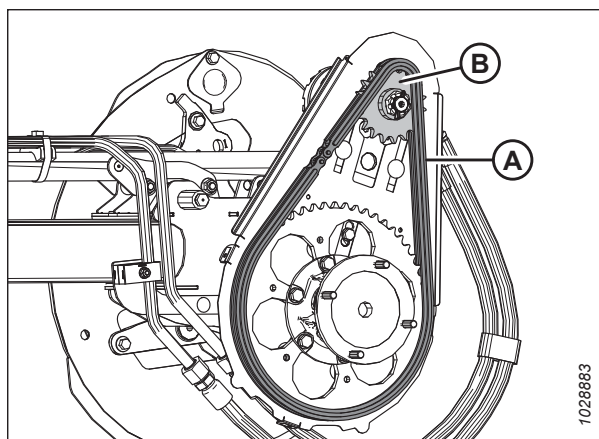


Figura 4.374: Trasmissione aspo

9. Se la bulloneria (A) è stata allentata per questa procedura, prima di serrare nuovamente assicurarsi che ci siano tre molle a tazza impilate per ogni bullone (B).
10. Orientare le molle a tazza in modo che il bordo esterno della prima molla (C) sia contro l'involucro e i bordi esterni delle due molle successive (D) siano uno di fronte all'altro.
11. Serrare i dadi (A) fino all'arresto (47–54 Nm [35–40 lbf-ft]), quindi ridurre di 3/4 di giro.
12. Serrare la catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere [Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 470](#).

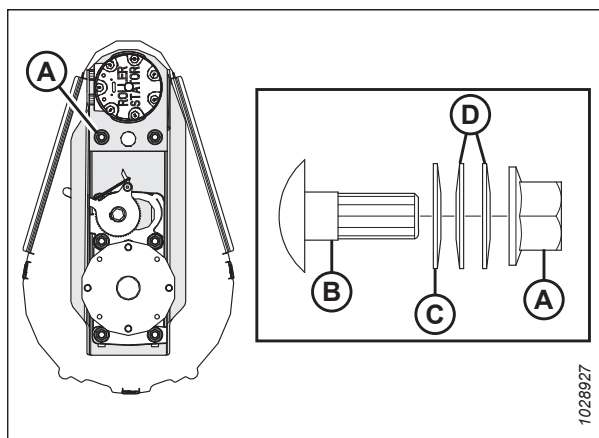


Figura 4.375: Montaggio del motore di trasmissione dell'aspo

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. Rimuovere i tappi o le ostruzioni dagli attacchi e dai condotti e collegare le tubazioni idrauliche (A) ai raccordi idraulici (B) sul motore (C).

### NOTA:

Assicurarsi che le tubazioni idrauliche (A) siano installate nelle loro sedi originali.

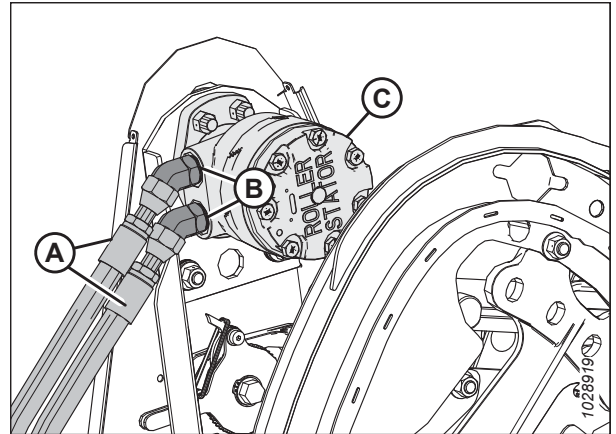


Figura 4.376: Motore dell'aspo e tubi flessibili

### 4.14.6 Sostituzione della catena di trasmissione

La catena di trasmissione permette al motore idraulico di trasmissione dell'aspo di fare girare l'aspo. Può essere sostituita se danneggiata o usurata.

#### 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. Rimuovere il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Rimozione dei carter della trasmissione aspo*, pagina 46.
3. Allentare la catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere *Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo*, pagina 469.
4. Sostenere l'estremità interna dell'aspo destro con una pala caricatrice frontale e imbracature di nylon (A) o dispositivi di sollevamento equivalenti.

### IMPORTANTE:

Evitare di danneggiare o ammaccare il tubo centrale sostenendo l'aspo il più vicino possibile all'estremità dell'aspo.

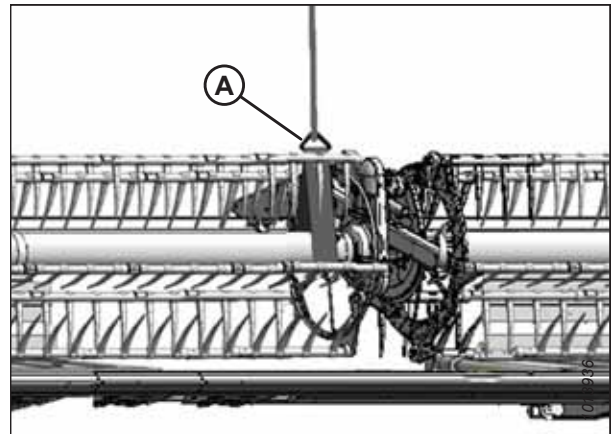


Figura 4.377: Sostegno dell'aspo

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Rimuovere i quattro bulloni (A) che fissano il tubo dell'aspo alla flangia del giunto cardanico (B).

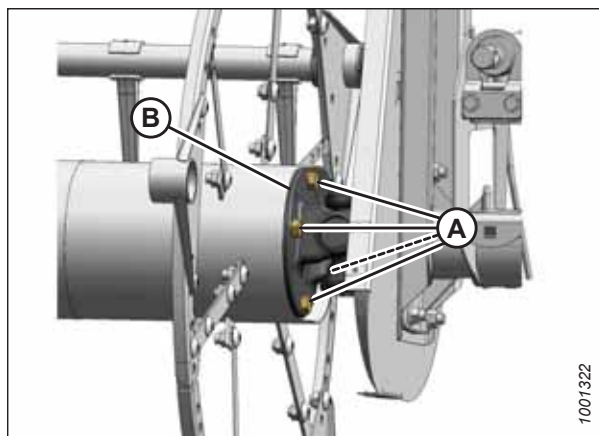


Figura 4.378: giunto cardanico

6. Spostare lateralmente l'aspo destro per separare il tubo dell'aspo (A) dal giunto cardanico (B).
7. Rimuovere la catena di trasmissione (C).
8. Far passare la catena (C) sul giunto cardanico (B) e posizionarla sui pignoni.

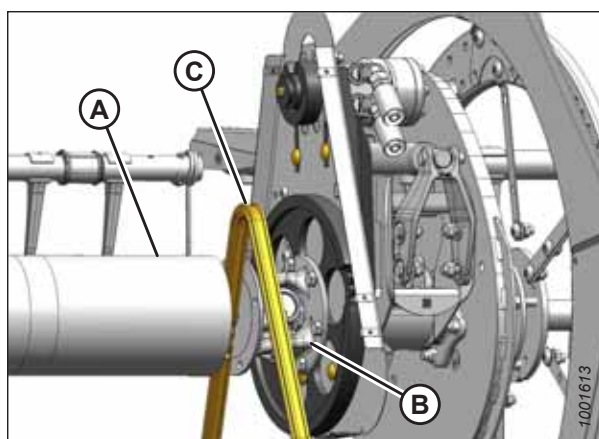


Figura 4.379: Sostituzione della catena

9. Posizionare il tubo destro dell'aspo contro la trasmissione dell'aspo e inserire l'albero secondario nel foro di chiavetta del giunto cardanico.
10. Ruotare l'aspo finché i fori all'estremità del tubo dell'aspo e la flangia del giunto cardanico si allineano.
11. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) su quattro bulloni (A) da 1/2" e fissarli nella flangia con rondelle di arresto.
12. Serrare i bulloni (A) alla coppia di 109 Nm (80 lbf·ft).

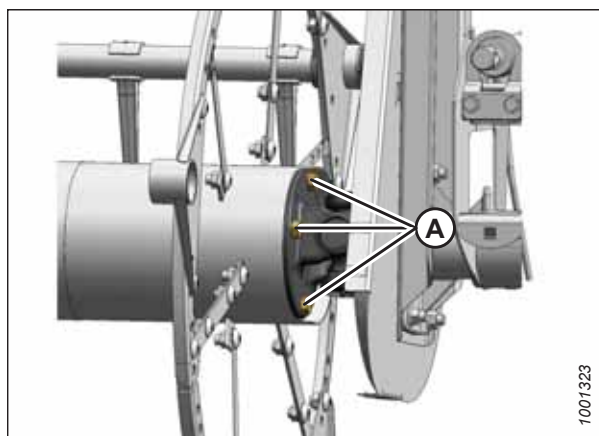


Figura 4.380: giunto cardanico



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. Rimuovere l'imbracatura temporanea dell'aspo (A).
14. Serrare la catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere *Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 470*.
15. Reinstallare il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Installazione del carter della trasmissione aspo, pagina 48*.

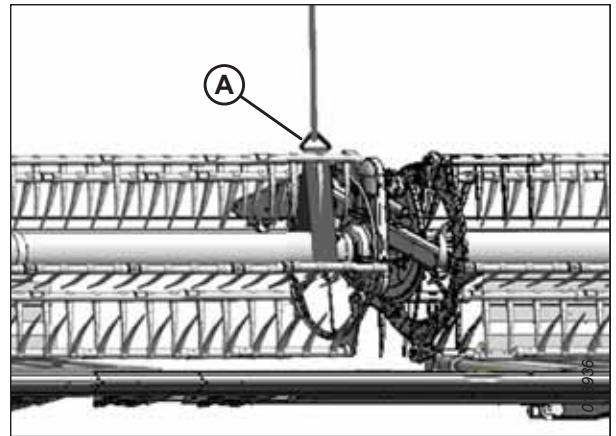


Figura 4.381: Sostegno dell'aspo

## 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") sopra il terreno.

### 4.15.1 Livellamento dell'altezza della ruota ContourMax™

Le ruote ContourMax™ consentono alla testata di adattarsi ai contorni del terreno e possono essere regolate tra 0 mm (0") e 457 mm (18") dalla superficie del terreno.

#### PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento o alla caduta accidentali di una macchina sollevata, spegnere il motore, rimuovere la chiave e inserire le valvole di blocco del cilindro di sollevamento prima di portarsi sotto la macchina per qualsiasi motivo.

#### AVVERTENZA

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

#### NOTA:

Prima di livellare il sistema ContourMax™ è necessario impostare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138](#).

#### NOTA:

Prima di livellare il sistema ContourMax™ è necessario impostare il bilanciamento delle ali. Per le istruzioni, consultare [3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 157](#).

1. Sbloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare [Blocco/sblocco delle ali della testata, pagina 150](#).
2. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 149](#).
3. Avviare il motore. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
4. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
5. Abbassare completamente l'aspo.
6. Impostare l'indicatore di altezza ruota ContourMax™ (A) sul numero 2 (B).

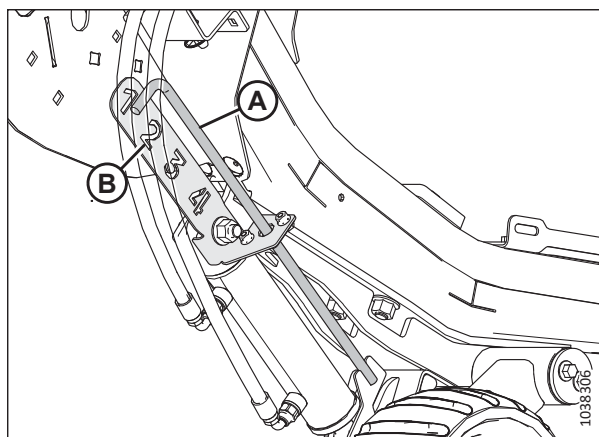


Figura 4.382: Indicatore di altezza – estremità posteriore sinistra



## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Abbassare la testata finché l'indicatore di altezza automatica testata (A) si trova sul numero 2 (B).
8. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

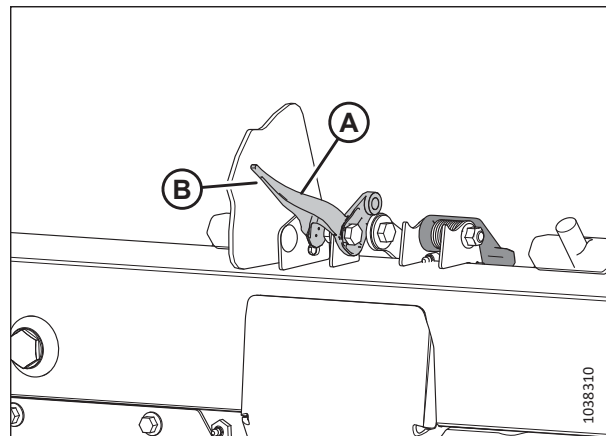


Figura 4.383: Indicatore di impostazione flottazione

9. Al centro della testata, misurare la distanza (A) dal suolo alla punta della protezione centrale e registrare la misura.
10. A ciascuna estremità della testata, misurare la distanza (A) dal suolo alla punta della protezione di estremità e registrare entrambe le misure.
  - Se la differenza tra le misure delle estremità e la misura centrale è inferiore a 25 mm (1"), non è necessaria la regolazione.
  - Se la differenza tra le misure di estremità e la misura centrale è superiore a 25 mm (1"), è necessaria la regolazione. Continuare con il passaggio successivo.



### AVVERTENZA

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

11. Avviare il motore.
12. Sollevare completamente la testata.
13. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

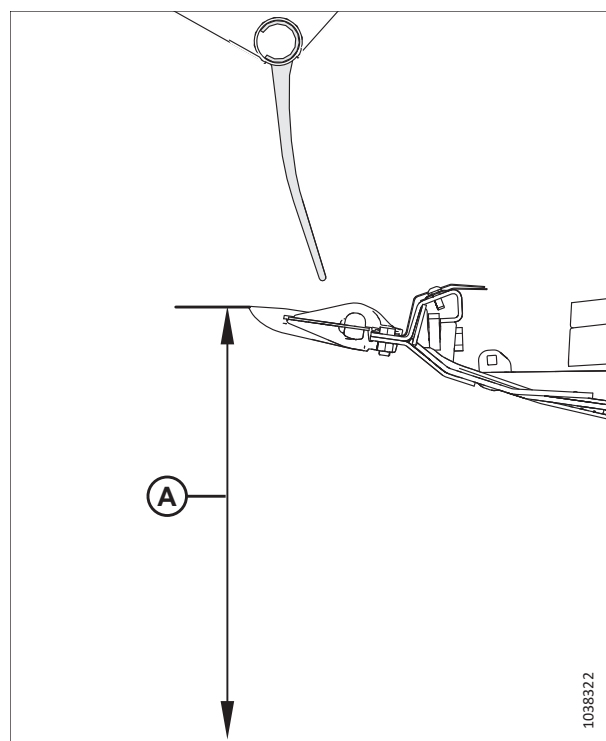


Figura 4.384: Indicatore di impostazione flottazione

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

14. Rimuovere il perno (A).
15. 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").
  - 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.
16. All'estremità opposta della testata, ripetere i passaggi [14, pagina 486](#) e [15, pagina 486](#).

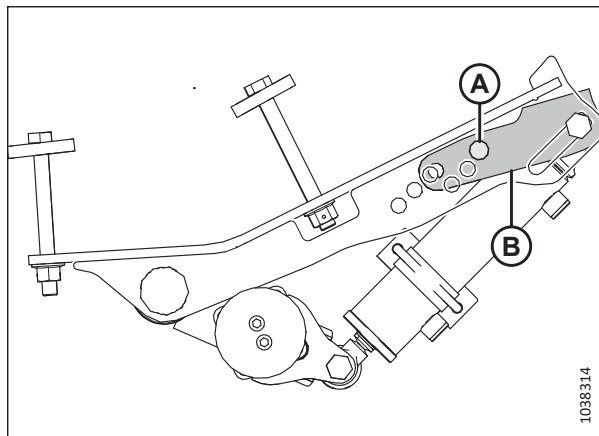


Figura 4.385: Posizione dei perni – Ruota esterna sinistra

17. Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
18. Abbassare la testata finché l'indicatore di altezza automatica testata si trova sul numero 2.
19. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
20. Misurare nuovamente la distanza tra protezione e suolo. Verificare che le tre misure siano uguali. Se si rende necessaria un'ulteriore regolazione, ripetere il passaggio [14, pagina 486](#).

### 4.15.2 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 250 ore
- Lubrificare gli assali delle ruote ogni anno

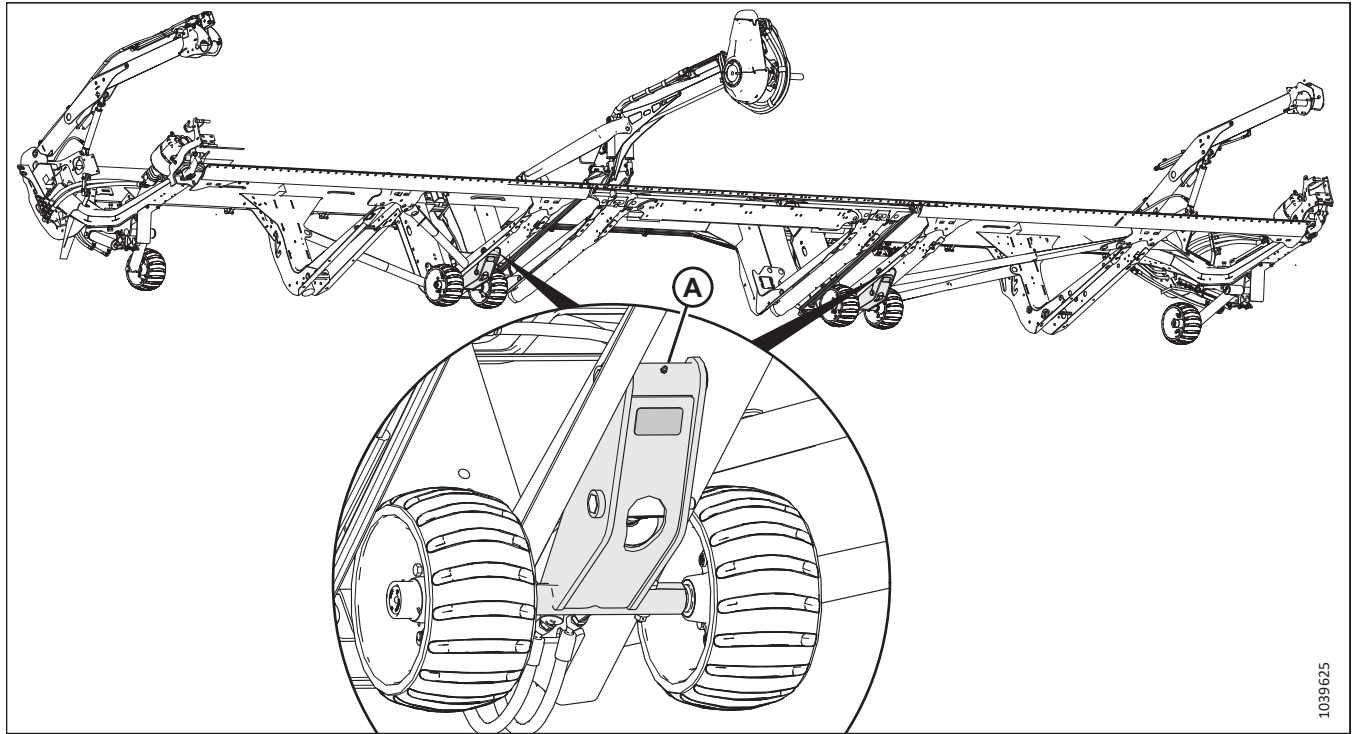


### PERICOLO

**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.**

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. 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 sia a circa 914 mm (36") al di sopra del terreno.

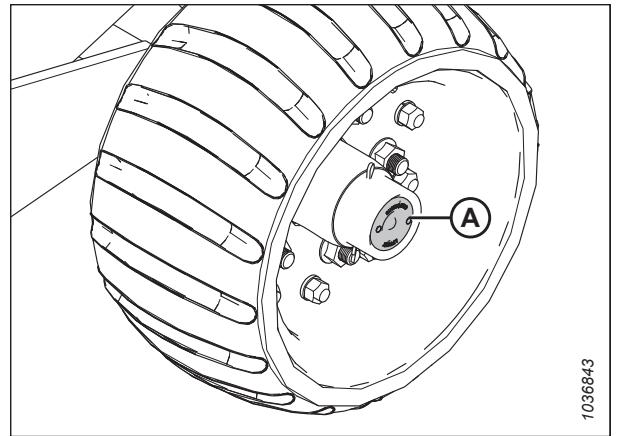
Figura 4.386: Gruppi ruota di appoggio interna



1039625

A - Gruppi ruota interna (due punti)

5. Applicare del grasso nei punti di lubrificazione (A) dei due gruppi ruota interni.
6. Rimuovere il tappo di gomma (A) dal mozzo della ruota di appoggio. Conservare il tappo per la reinstallazione.



1036843

Figura 4.387: Tappo di gomma sull'assale della ruota di appoggio

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. 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 **LENTAMENTE**. Un ingrassaggio rapido può forzare il movimento della guarnizione posteriore.

8. Reinstallare la spina di gomma (B).
9. Ripetere la procedura per le altre ruote di appoggio.

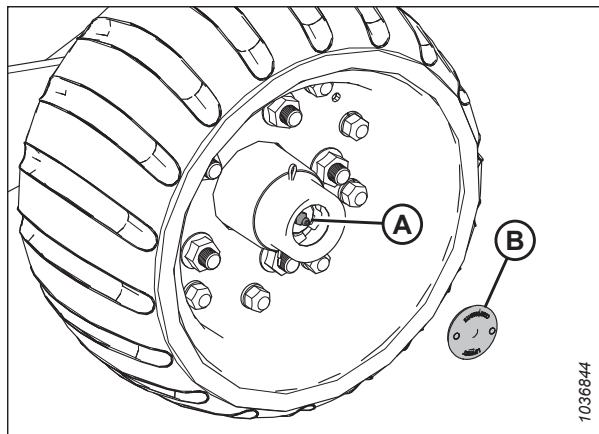


Figura 4.388: Punto di lubrificazione sull'assale della ruota di appoggio

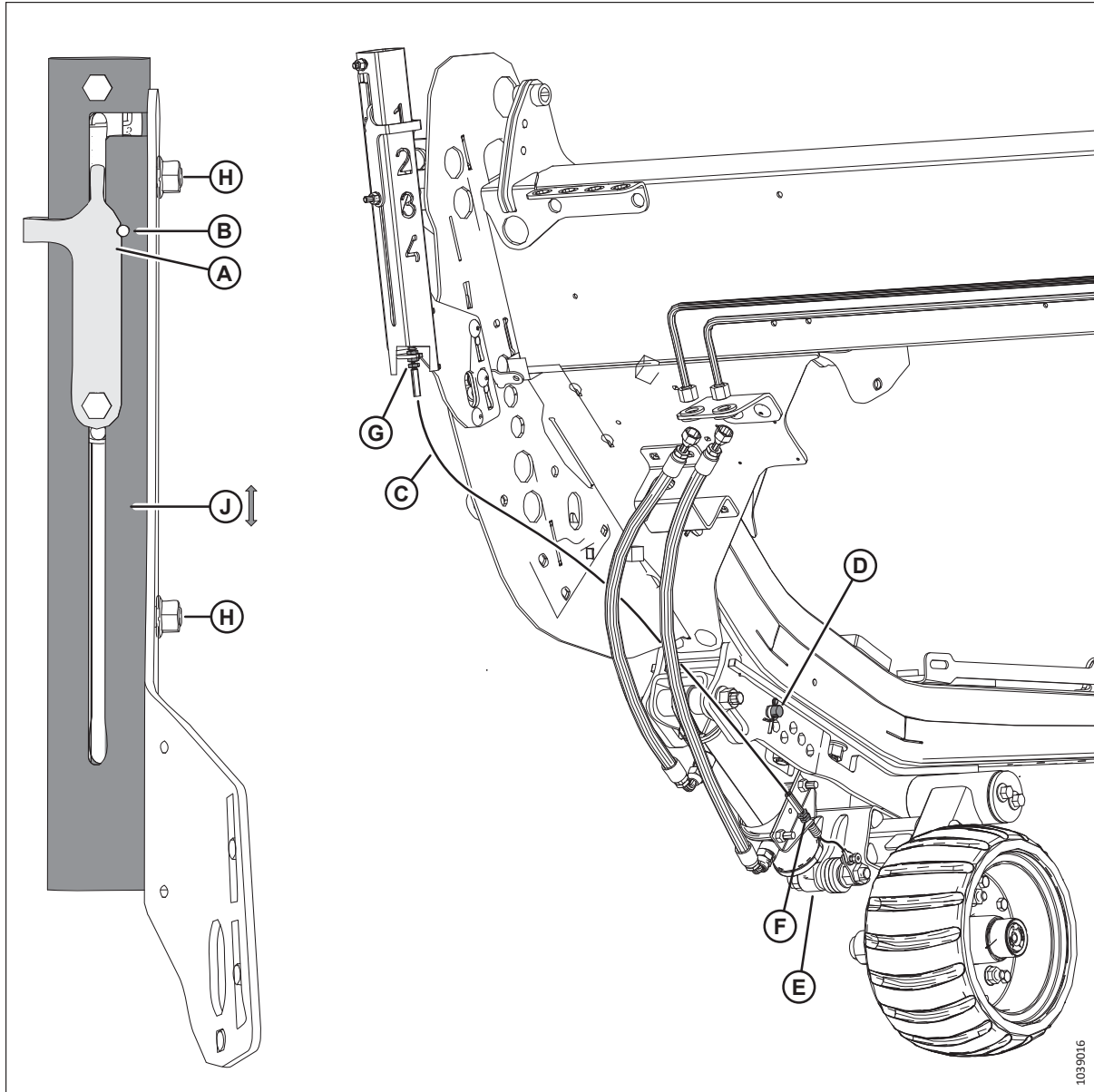
### 4.15.3 Azzeramento dell'indicatore meccanico

Azzerare l'indicatore meccanico 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. Se non è possibile inserire i puntelli di sicurezza e non risulta pratico bloccare la testata, non salire MAI su una testata non sostenuta né passare sotto di essa.



**Figura 4.389: Indicatore meccanico**

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. L'indicatore meccanico è azzerato quando la tacca dell'indicatore (A) è 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
3. Se la tacca non è allineata con il foro in queste condizioni, regolare una o tutte le parti seguenti:
  - Allentare i due dadi (H) e far scorrere il tubo (J) verso l'alto o verso il basso. Serrare i dadi.
  - Regolare i controdadi dei cavi nelle posizioni (G) o (F). Serrare i controdadi dei cavi a 6 Nm (4 lbf·ft).

## 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 130.

### 4.16.1 Controllo della coppia di serraggio dei bulloni delle ruote

La coppia di serraggio dei bulloni delle ruote di trasporto deve essere controllata 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. Seguire la sequenza di serraggio dei bulloni come da illustrazione e serrare i bulloni delle ruote alla coppia di 115 Nm (85 lbf·ft).

#### IMPORTANTE:

Ogni volta che una ruota viene rimossa e reinstallata, controllare la coppia di serraggio dei bulloni della ruota dopo 1 ora di funzionamento e successivamente ogni 100 ore.

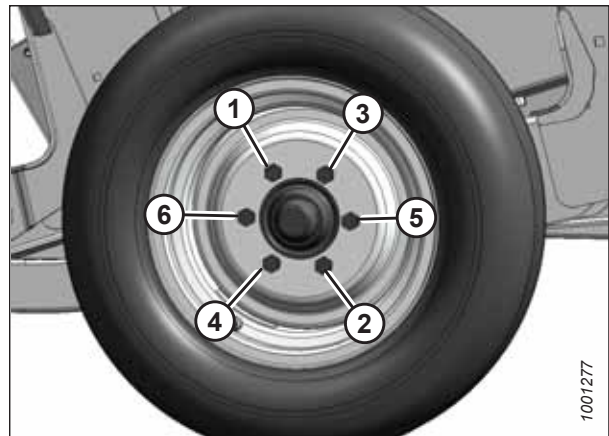


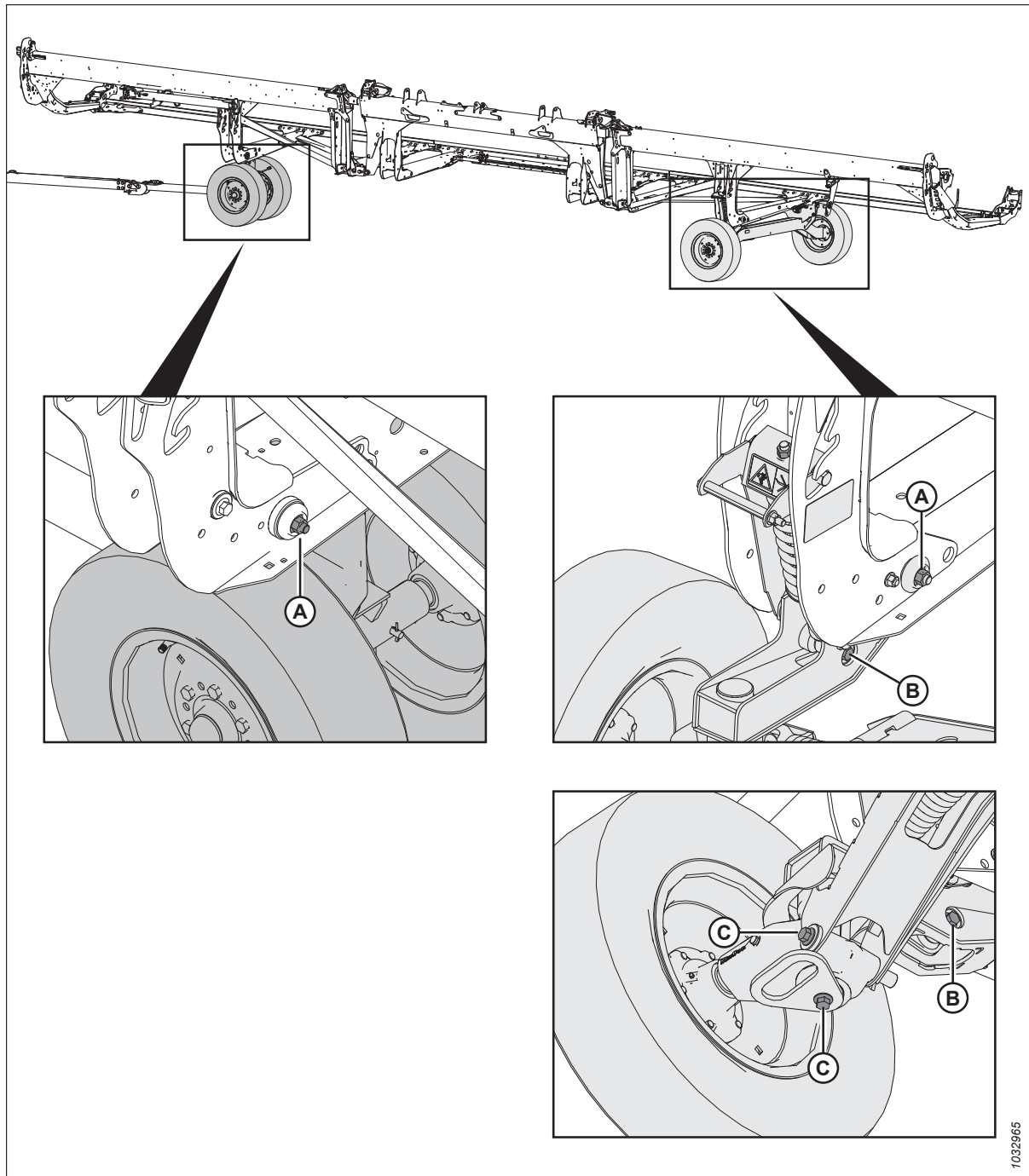
Figura 4.390: Sequenza di serraggio dei bulloni

### 4.16.2 Controllo della coppia di serraggio dei bulloni del gruppo di trasporto

La bulloneria che fissa i componenti del sistema di trasporto opzionale alla testata deve essere controllata quotidianamente per garantire un funzionamento sicuro.

#### 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 4.391: Bulloni del gruppo di trasporto**

1. Controllare i seguenti bulloni **QUOTIDIANAMENTE** per assicurarsi che siano serrati in base ai valori specificati:

- Bulloni (A) a 234 Nm (173 lbf-ft)
- Bulloni (B) a 343 Nm (253 lbf-ft)
- Bulloni (C) a 343 Nm (253 lbf-ft)

### 4.16.3 Controllo della pressione dei pneumatici

Una pressione adeguata garantisce che i pneumatici funzionino correttamente e si usurino in modo uniforme.

#### **⚠ AVVERTENZA**

- Un pneumatico può esplodere durante il gonfiaggio, causando lesioni gravi o mortali.
- **NON** stare sopra il pneumatico. Utilizzare un mandrino a scatto e un tubo flessibile di prolunga.
- **NON** superare la pressione massima di gonfiaggio indicata sull'etichetta o sul fianco del pneumatico.
- Sostituire i pneumatici che presentano difetti.
- Sostituire i cerchioni incrinati, usurati o gravemente arrugginiti.
- Non saldare mai un cerchione.

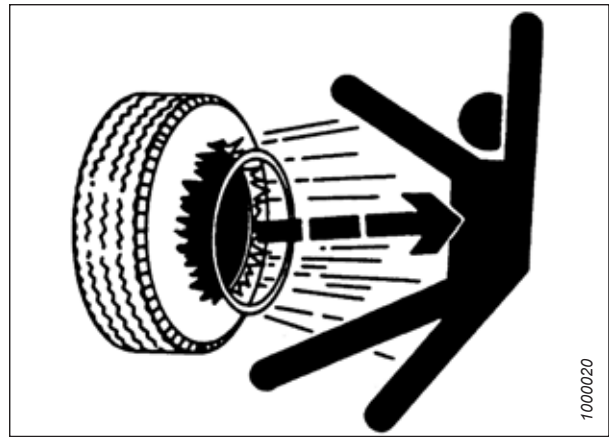


Figura 4.392: Avvertenza sul gonfiaggio

- 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 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.
  - Prima di rimuovere il pneumatico dal cerchione assicurarsi che tutta l'aria sia stata rimossa dal pneumatico.
  - **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 4.6, pagina 492.
  2. Assicurarsi che il pneumatico sia correttamente posizionato sul cerchione prima di gonfiarlo.
    - a. 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 o sul fianco del pneumatico.

Tabella 4.6 Pressione di gonfiaggio dei pneumatici

Dimensioni	Gamma di carico	Pressione
225/75 R15	E	552 kPa (80 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.

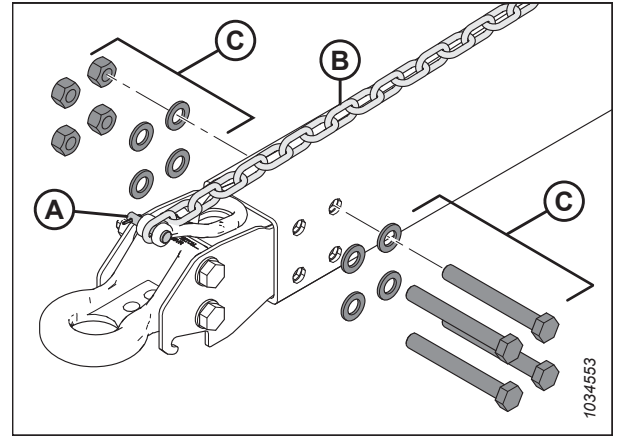


Figura 4.393: Rimozione dell'adattatore di traino a cardine

3. Nastrare o legare 6 m (20 ft) 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.

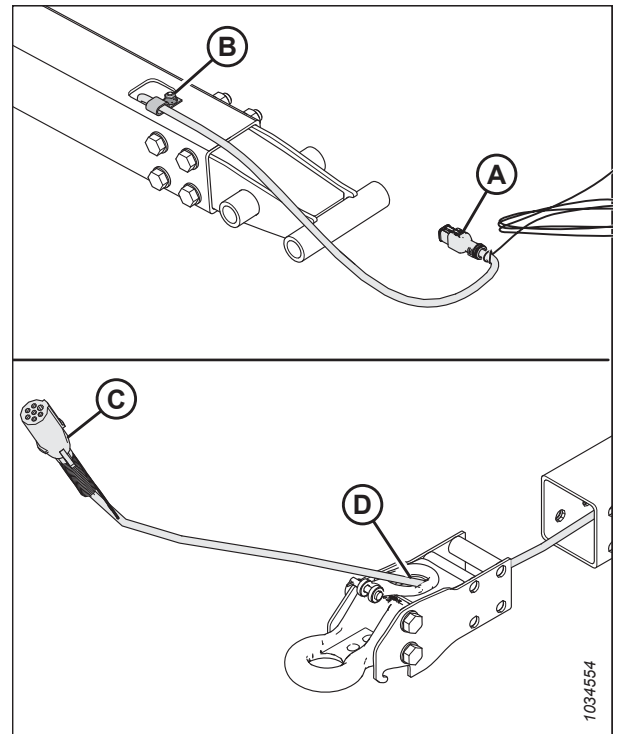


Figura 4.394: Rimozione dell'adattatore di traino a cardine

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Recuperare l'adattatore per cavallotto. Inserire il connettore di trasporto (A) del cablaggio elettrico attraverso l'apertura (B) nell'anello dell'adattatore per cavallotto.
7. Legare o fissare con nastro adesivo la lenza (C) al cablaggio. Utilizzando la lenza all'estremità di trasporto, tirare delicatamente il cablaggio attraverso la barra di traino.
8. Assicurarsi che l'estremità di trasporto (A) del cablaggio si estenda per 48 cm (18 7/8") oltre il fermaglio a P (D).
9. Fissare il cablaggio nel fermaglio a P con il bullone rimosso nel passaggio 6, pagina 494.

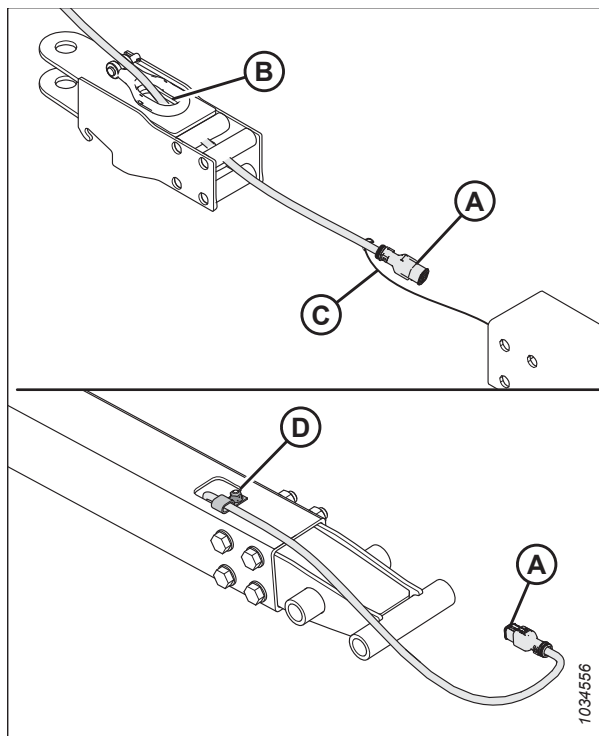


Figura 4.395: Installazione dell'adattatore ad anello per cavallotto

10. 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.

11. Ricollegare la catena con il perno del cavallotto (B) e fissarla con la coppia.

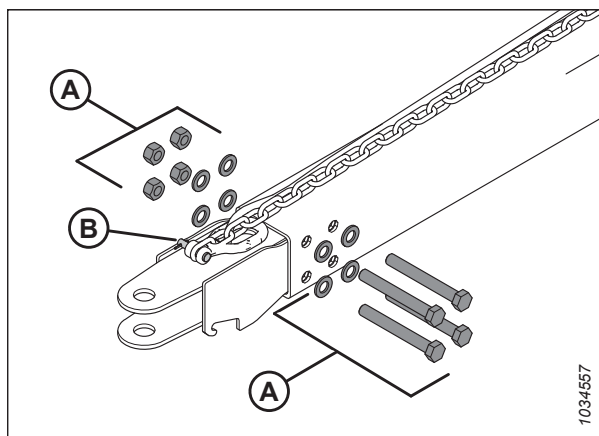


Figura 4.396: Installazione dell'adattatore ad anello per cavallotto

## 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 lbf-ft).
- Inserire il perno di aggancio nell'adattatore per cavallotto. Fissare il perno con l'acciarino.

### NOTA:

I perni non sono mostrati nell'illustrazione.

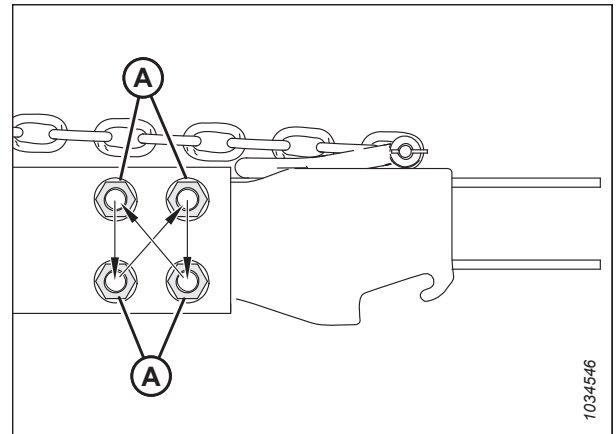


Figura 4.397: Sequenza di serraggio

### 4.16.5 Modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cavallotto a cardine

La barra di traino per il trasporto comprende supporti per il traino a cavallotto e ad anello a cardine.

- Rimuovere la forcina dal perno del cavallotto (A) e scollegare la catena (B). Conservare il perno del cavallotto (A) con l'adattatore per cavallotto.
- Rimuovere quattro dadi, quattro bulloni e otto rondelle piatte (C) dall'estremità della barra di traino. Conservare la bulloneria per la reinstallazione.

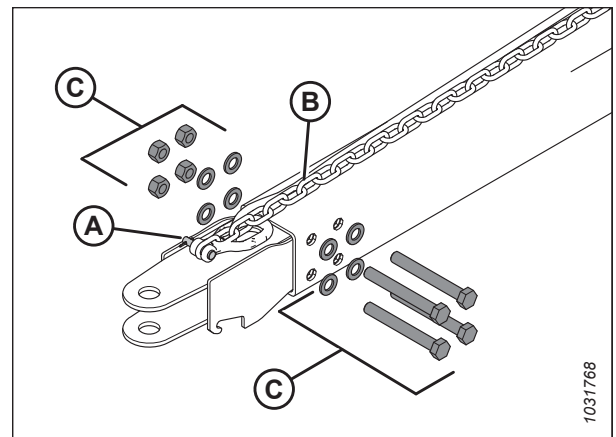


Figura 4.398: Rimozione dell'adattatore per cavallotto

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Nastrare o legare 6 m (20 ft) 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.

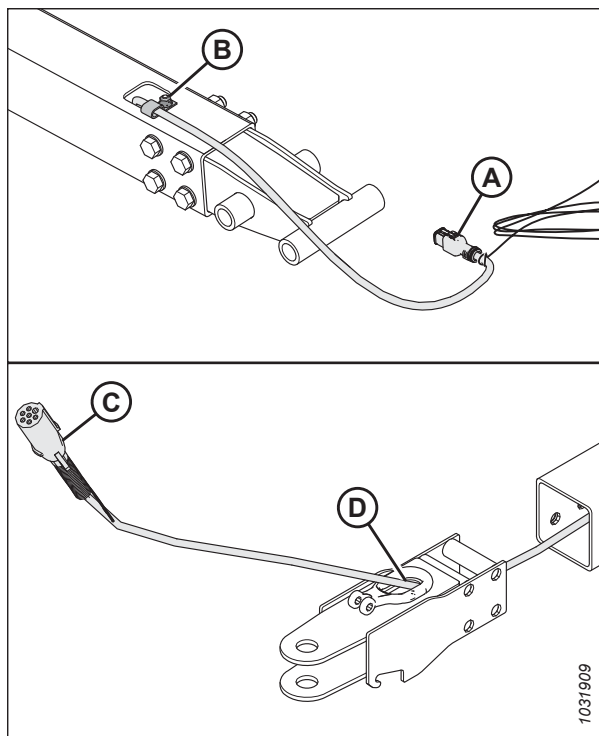


Figura 4.399: Rimozione dell'adattatore di traino a cavallotto

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 48 cm (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 496.

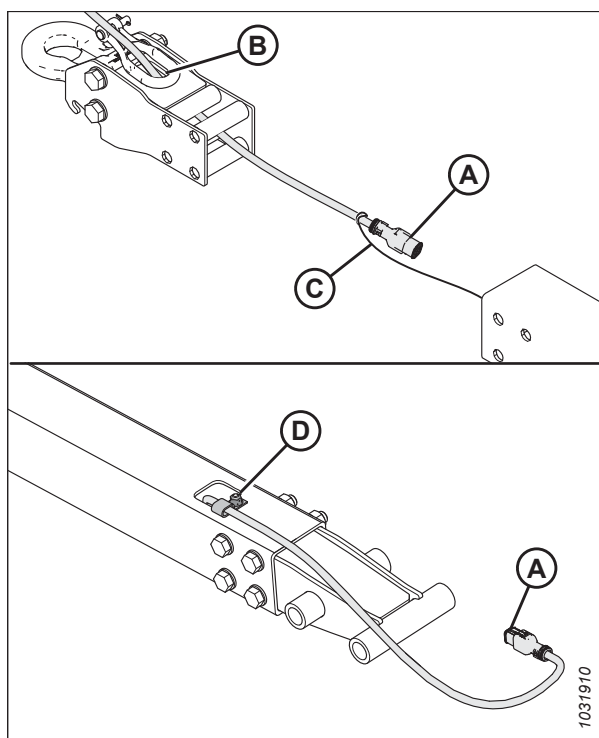


Figura 4.400: Installazione dell'adattatore per anello a cardine

## 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.

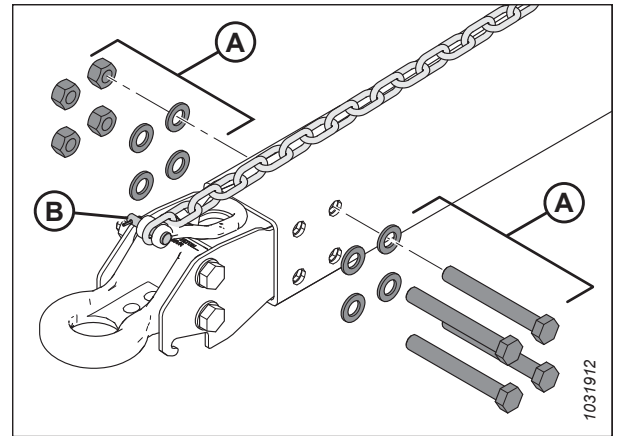


Figura 4.401: Installazione dell'adattatore per anello a cardine

12. Serrare i dadi (A) secondo lo schema incrociato illustrato. Ricontrollare ogni dado in sequenza fino a serrare alla coppia di 310 Nm (229 lbf-ft).

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.

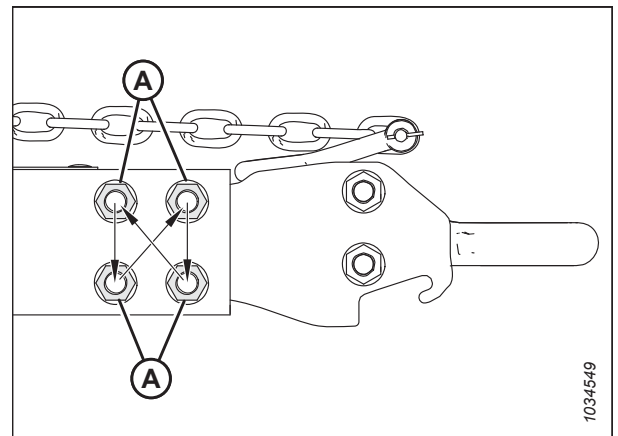


Figura 4.402: Sequenza di serraggio

## 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 aggrovigliate 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™ 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.

#### ATTENZIONE

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.

1. Sollevare la testata di 153–254 mm (6–10") al di sopra del terreno.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza.
4. Aprire i pannelli laterali della testata.
5. Scollegare la lama verticale dalla testata e metterla da parte.
6. Rimuovere il perno di tenuta (A) dal paralama.
7. Rimuovere il paralama utilizzando la maniglia (B).

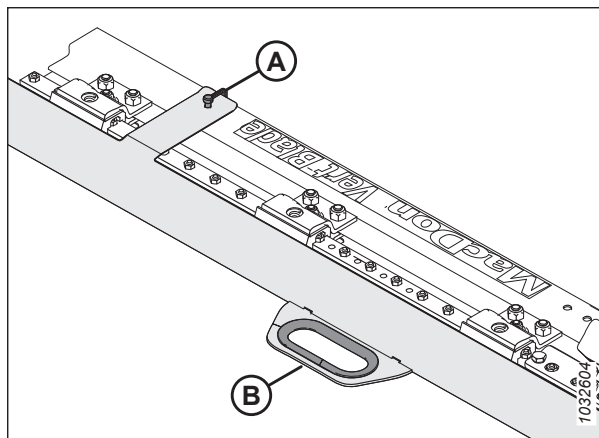


Figura 4.403: Paralama per lama verticale

## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Rimuovere i tre bulloni (A) che fissano la barra di taglio (B) alla staffa lame e al gruppo sezione di lama (C). Inclinare la barra di taglio (B) verso l'alto e sfilare il gruppo (C).

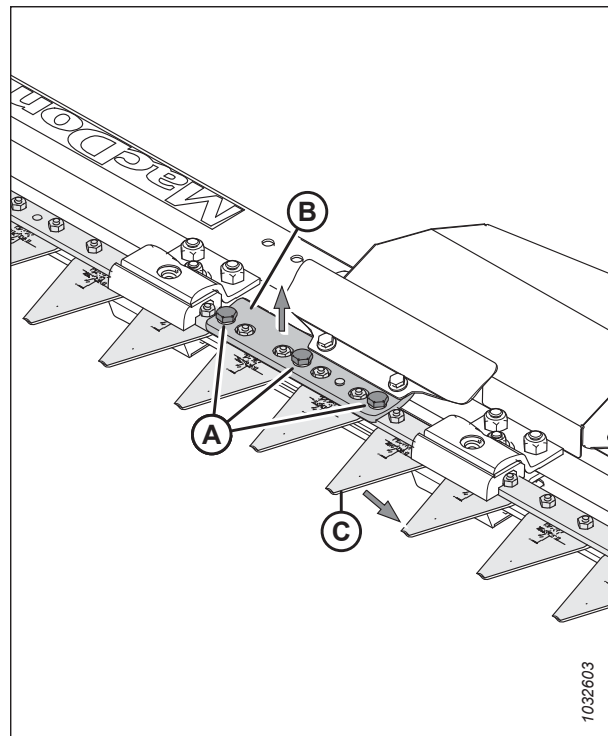


Figura 4.404: Lama verticale – Paralama rimosso

### 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 due bulloni (C) che collegano il coperchio (D) al gruppo lame verticale. Allentare i due dadi (E) per allentare la guida di scorrimento (F). La barra di taglio (A) dovrebbe ora essere sufficientemente allentata da potersi inclinare verso l'alto.

### IMPORTANTE:

Non dovrebbe essere necessario allentare la bulloneria (G) e i fermagli (H) per estrarre il gruppo sezione di lama. Se è necessario allentare la bulloneria, assicurarsi di serrarla correttamente seguendo il passaggio [13, pagina 500](#) durante la reinstallazione. Un serraggio eccessivo può causare il surriscaldamento del motore, la fusione dei componenti in plastica e la bruciatura. Un serraggio insufficiente può causare l'ostruzione delle lame da parte di detriti.

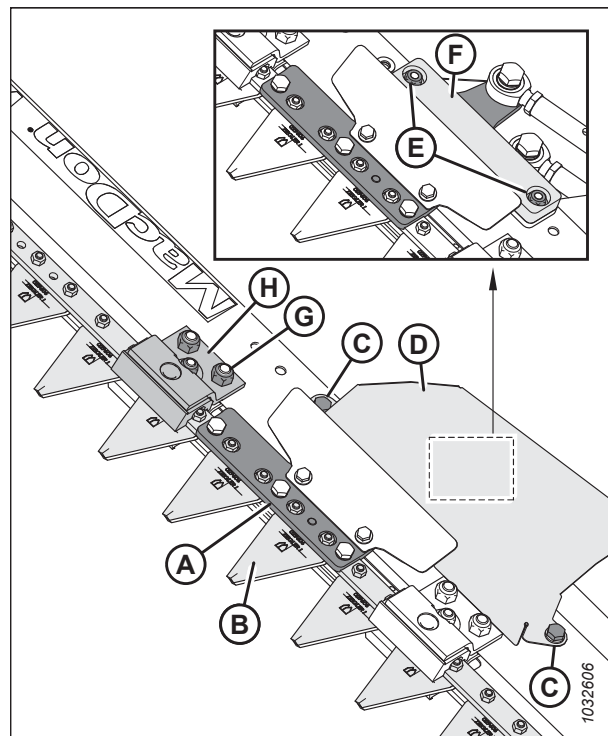


Figura 4.405: Lama verticale – Paralama rimosso

## 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) alle due nuove viti (A) (MAC313790) del kit.
11. Collegare la nuova sezione di lama (C) (MAC313788) alla staffa (D) utilizzando due viti (A) e dadi (B) (MAC313789).
12. Serrare i dadi (B) a 7 Nm (5 lbf-ft).

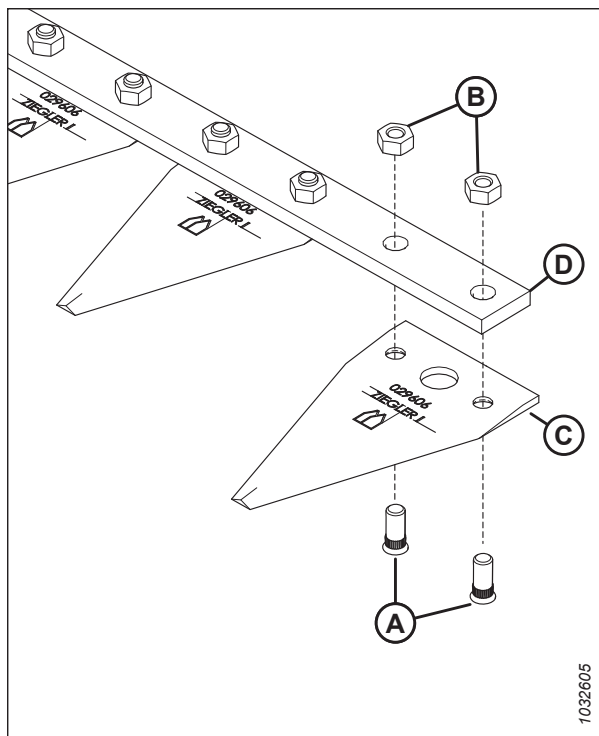


Figura 4.406: Gruppo sezione di lama

13. Se è stata allentata la bulloneria dei fermagli (A), (B) e i fermagli (C), serrare la bulloneria come segue:
  - a. Serrare il dado M8 (A) in modo che lo spazio (D) sulla punta delle sezioni di lama (E) **NON** superi i 3 mm (1/8").
  - b. Assicurarsi che i fermagli (C) **NON** blocchino eccessivamente e limitino il movimento della lama.
  - c. Serrare i due dadi M10 (B) a 50 Nm (37 lbf-ft).
14. Reinstallare i restanti componenti e il paralama. Per l'installazione, seguire le fasi precedenti in ordine inverso.

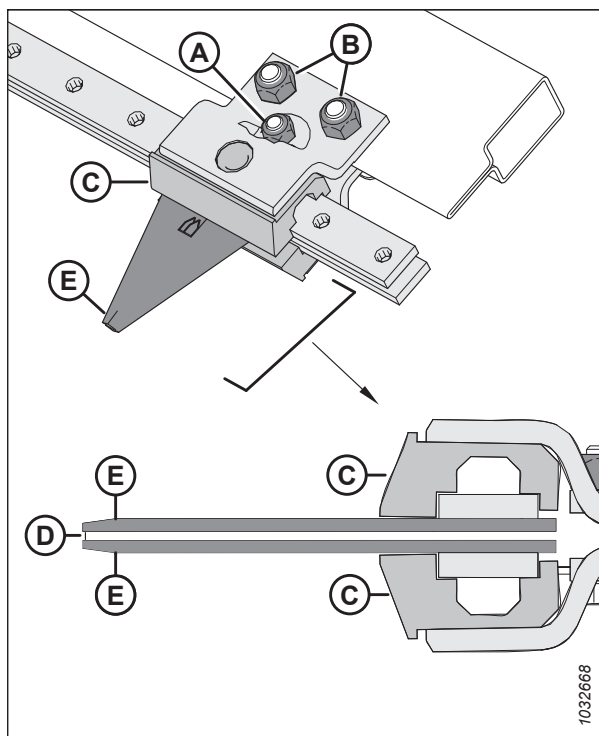


Figura 4.407: Spazio tra il fermaglio e la sezione di lama



### 4.17.2 Ingrassaggio della lama verticale

La manutenzione regolare è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello. Inoltre, consente di eseguire un'ispezione visiva della macchina che può aiutare a individuare tempestivamente gli eventuali problemi.

Utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con 1% max di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI) a base di litio.

Lubrificare le bielle delle lame verticali (A) dopo la prima installazione e successivamente ogni 50 ore.

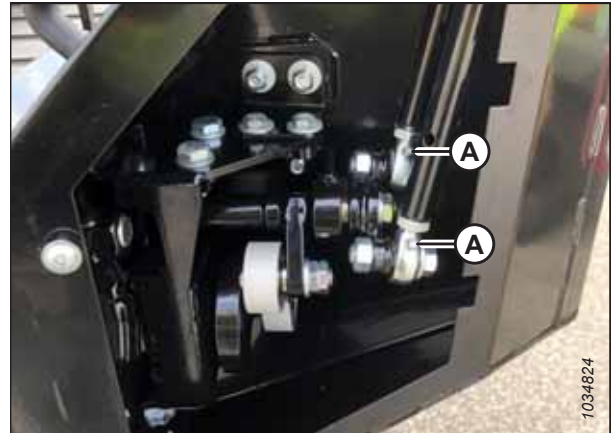


Figura 4.408: Ingrassare i punti d'ingrassaggio sulle bielle delle lame verticali – Lato destro illustrato, lato sinistro opposto

Per lubrificare le bielle delle lame verticali, procedere come segue:

**NOTA:**

Alcune parti sono state rimosse dalle illustrazioni per maggiore chiarezza.

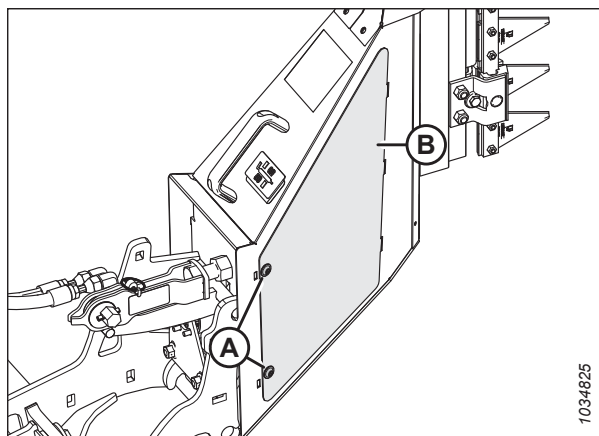
**⚠ PERICOLO**

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. Abbassare la testata al suolo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

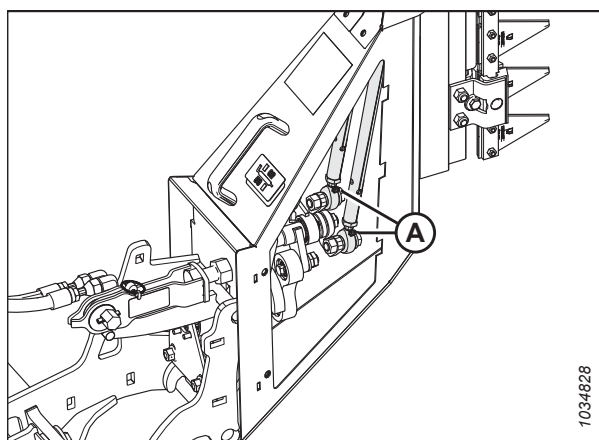
## MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Rimuovere le viti (A) con testa a bottone a esagono incassato e rimuovere il coperchio di servizio (B).



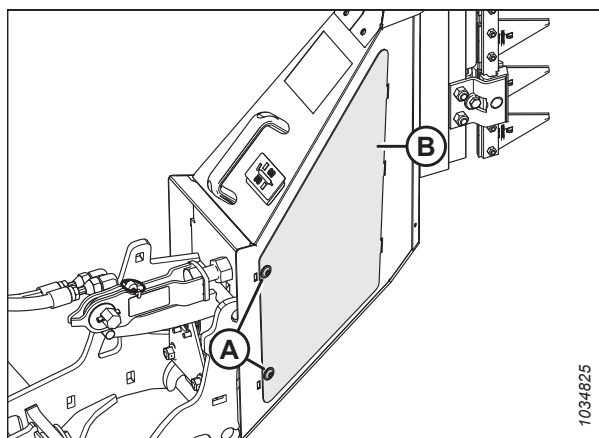
**Figura 4.409: Coperchio di servizio della lama verticale – Lato destro come da illustrazione, lato sinistro opposto**

4. Applicare il grasso su ogni punto d'ingrassaggio (A) delle bielle (2 per ogni lama verticale come da illustrazione).



**Figura 4.410: Ingrassare i punti d'ingrassaggio sulle bielle delle lame verticali – Lato destro illustrato, lato sinistro opposto**

5. Reinstallare il coperchio di servizio (B) e fissarlo con le viti (A) con testa a bottone a esagono incassato.
6. Ripetere la procedura di ingrassaggio per la lama verticale opposta.



**Figura 4.411: Coperchio di servizio della lama verticale – Lato destro come da illustrazione, lato sinistro opposto**

## 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 MacDon.

### 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

Gli alzaspighe sono consigliati per le colture estremamente allettate di cereali in cui l'operatore vuole ottenere la massima altezza delle stoppie.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

Ogni kit (MACB7022) contiene 10 alzaspighe. Ordinare il seguente numero di kit in base alle dimensioni della testata:

- 7,6 m (25 ft) – 3 kit
- 9,1 m (30 ft) – 3 kit
- 10,6 m (35 ft) – 4 kit
- 12,1 m (40 ft) – 4 kit
- 12,5 m (41 ft) – 4 kit
- 13,7 m (45 ft) – 5 kit
- 15,2 m (50 ft) – 5 kit

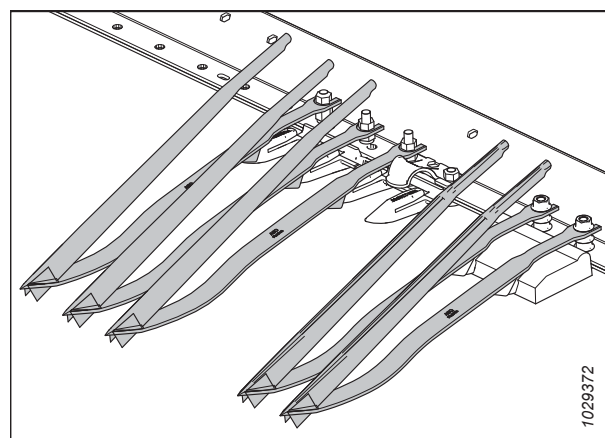


Figura 5.1: Kit alzaspighe per granella

#### 5.1.2 Kit rastrelliera di alloggiamento per alzaspighe

Le rastrelliere per alzaspighe sono utilizzate per riporre gli alzaspighe nella parte posteriore della testata.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

MACB7023

**NOTA:**

Le testate FD225 utilizzano solo un kit MACB7023.

**NOTA:**

Questo kit è destinato per un solo lato. Per installare su entrambi i lati della testata, ordinare due kit.

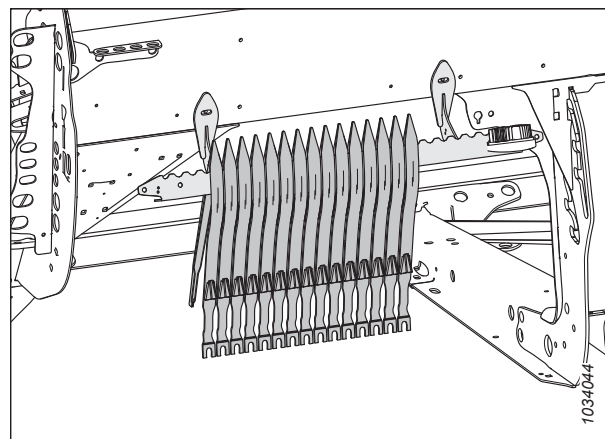


Figura 5.2: Kit rastrelliera per alzaspighe – Lato sinistro

### 5.1.3 Kit staffa di alloggiamento per sparticampo

Il kit staffa di alloggiamento per sparticampo viene utilizzato per riporre i coni divisori standard sulla testata.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

MACB7030

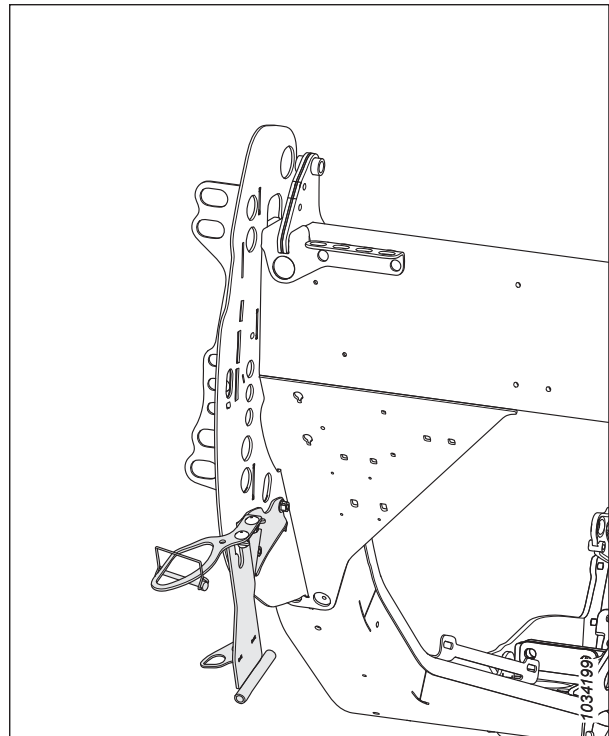


Figura 5.3: Kit staffa di alloggiamento dei per sparticampo – MACB7030

### 5.1.4 Sparticampo flottanti

Gli sparticampo flottanti seguono il contorno del terreno e consentono di migliorare la divisione sia nelle colture allettate che in quelle erette, riducendo il calpestio.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

MACB7346

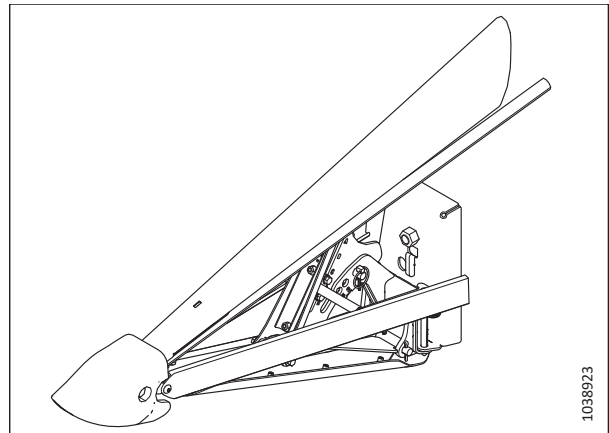


Figura 5.4: Sparticampo flottante

### 5.1.5 Coclea trasversale superiore a tutta lunghezza

La coclea trasversale superiore 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 (UCA) (A) è ideale per la mietitura in grandi quantità di foraggi, avena, colza, senape e altre colture alte e cespugliose 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:

- 7,6 m (25 ft) – MD #6413 (due parti)
- 9,1 m (30 ft) – MACB6414 (due parti)
- 10,6 m (35 ft) – MACB6415 (due parti)
- 12,1 m (40 ft) – MACB6417 (tre parti)
- 12,5 m (41 ft) – MACB6416 (due parti)
- 13,7 m (45 ft) – MACB6418 (tre parti)
- 15,2 m (50 ft) – MACB6419 (tre parti)

#### **Pacchetto tubazioni idrauliche**

Richiesto solo per testate senza idraulica UCA installata in fabbrica. Include tubazioni idrauliche per rendere la testata pronta per l'UCA, se non configurata in fabbrica.

Ordinare il kit dal seguente elenco in base alle dimensioni della testata:

- 7,6 m (25 ft) – MACB7338 (due parti)
- 9,1 m (30 ft) – MACB7117 (due parti)
- 10,6 m (35 ft) – MACB7118 (due parti)
- 12,1 m (40 ft) – MACB7119 (tre parti)
- 12,5 m (41 ft) – MACB7120 (due parti)
- 13,7 m (45 ft) – MACB7119 (tre parti)
- 15,2 m (50 ft) – MACB7121 (tre parti)

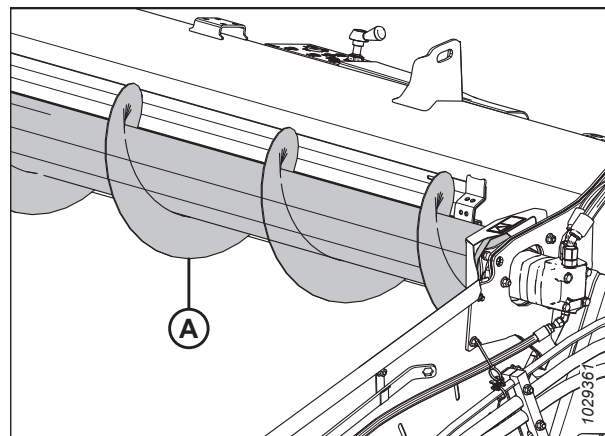


Figura 5.5: Coclea trasversale superiore

### 5.1.6 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 e le staffe di alloggiamento.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

MACB7238

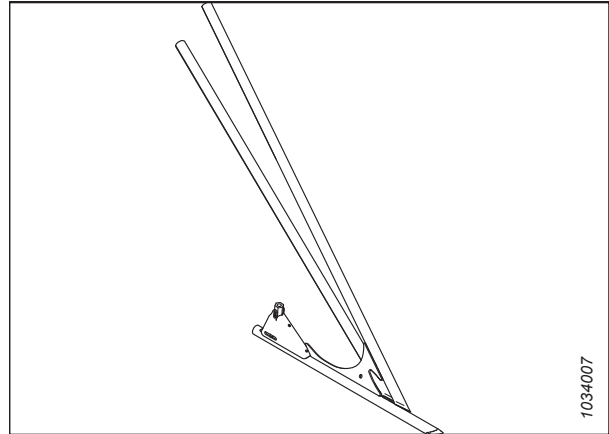


Figura 5.6: Kit asta per sparticampo da riso sinistra

### 5.1.7 Kit lame verticali VertiBlade™

Il 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:

#### **VertiBlade base™**

Include lame, supporti, trasmissione e ile tubature di completamento idraulico per completare l'installazione sulle testate predisposte per lo sparticampo potenziato.

MACB7029

#### **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 per rendere la testata predisposta per lo sparticampo potenziato (VertiBlade™).

Ordinare uno dei seguenti modelli in base alle dimensioni della testata:

- 7,6 m (25 ft) – MACB7339
- 9,1 m (30 ft) – MACB7127
- 10,6 m (35 ft) – MACB7128
- 12,1 m (40 ft) – MACB7129
- 12,5 m (41 ft) – MACB7130
- 13,7 m (45 ft) – MACB7195
- 15,2 m (50 ft) – MACB7131

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

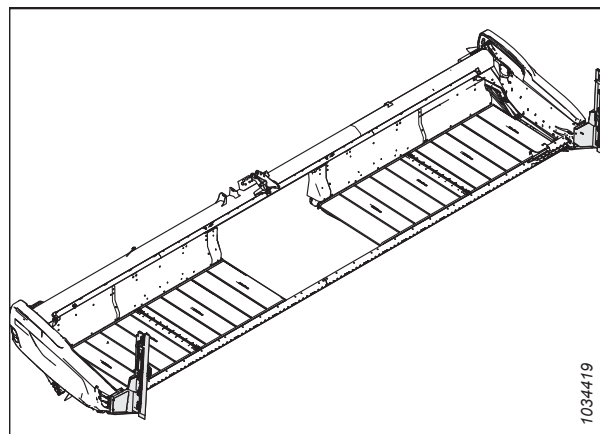


Figura 5.7: Kit lame verticali VertiBlade™

1034419

## 5.2 Kit barra falciante

La barra falciante si trova nella parte anteriore della testata. Sostiene la lama e le protezioni utilizzate per tagliare il raccolto.

### 5.2.1 Kit parasassi

Il kit parasassi estende l'altezza del labbro della barra falciante per evitare che le pietre rotolino sulle piattaforme dei tappeti.

Ordinare i pacchetti in base alle dimensioni della testata:

- FD225, FD230, FD235 e FD241 – MACB7122
- FD240, FD245 e FD250 – MACB7123

**NOTA:**

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

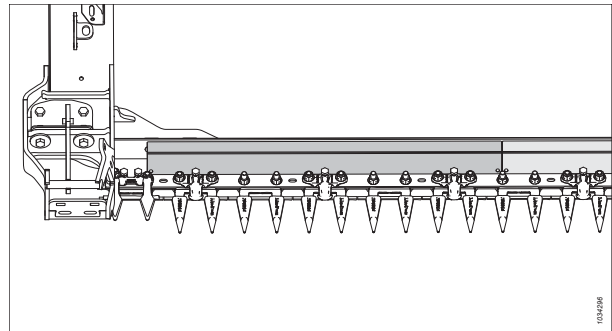


Figura 5.8: Kit parasassi

### 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.

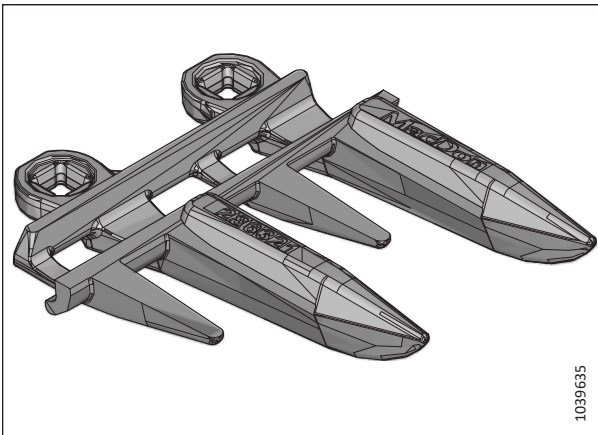


Figura 5.9: Paralama a quattro punte

I kit paralama a quattro punte sono disponibili per tutte le testate della serie FD2. Per i numeri parte consultare il catalogo ricambi o rivolgersi al concessionario.



## 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 adattatore sensore 10 V

Questo kit è destinato alle mietitrebbie NH CR/CX che utilizzano sensori da 10 V.

MACB7241

Questo kit è destinato alle seguenti mietitrebbie NH CR/CX:

- Tutte le mietitrebbie CX800/CX8000/CX900
- Mietitrebbie CR9040/CR9060 con numero di serie precedente a HAJ111000
- Mietitrebbie CR9070 con numero di serie precedente a Y8G1412000

### 5.3.2 Kit di deflettori per raccolto

Questo kit consente di installare deflettori per raccolto di diverse dimensioni sul modulo flottazione a seconda delle dimensioni del collo alimentatore.

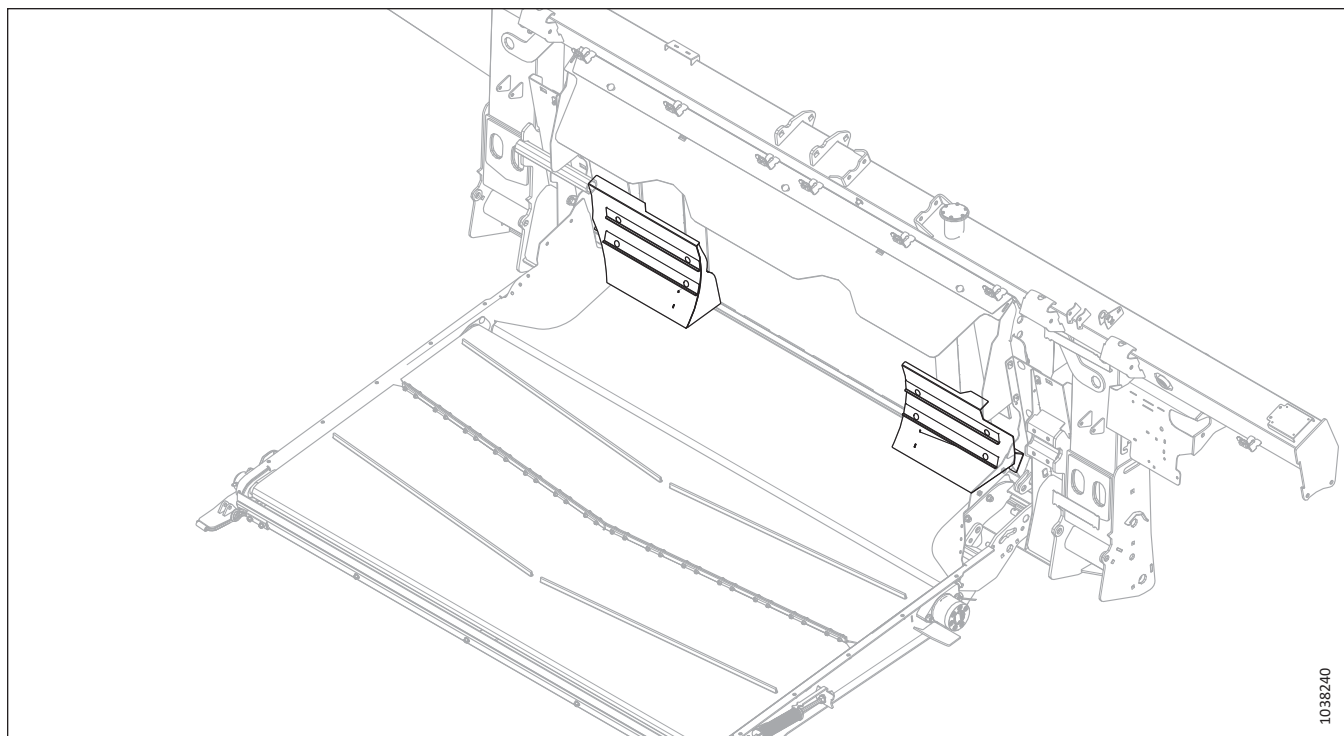


Figura 5.10: Deflettori per raccolto

Dimensioni del collo alimentatore della mietitrebbia	Numero di pacchetto
Ultra stretto	MACB7314
Stretto	MACB7347
Medio	MACB7348

### 5.3.3 Riempimento centrale esteso

Questo kit è destinato al modulo flottazione. Si tratta di una piastra di riempimento più lunga con cui sigillare l'area situata dietro il piatto di transizione.

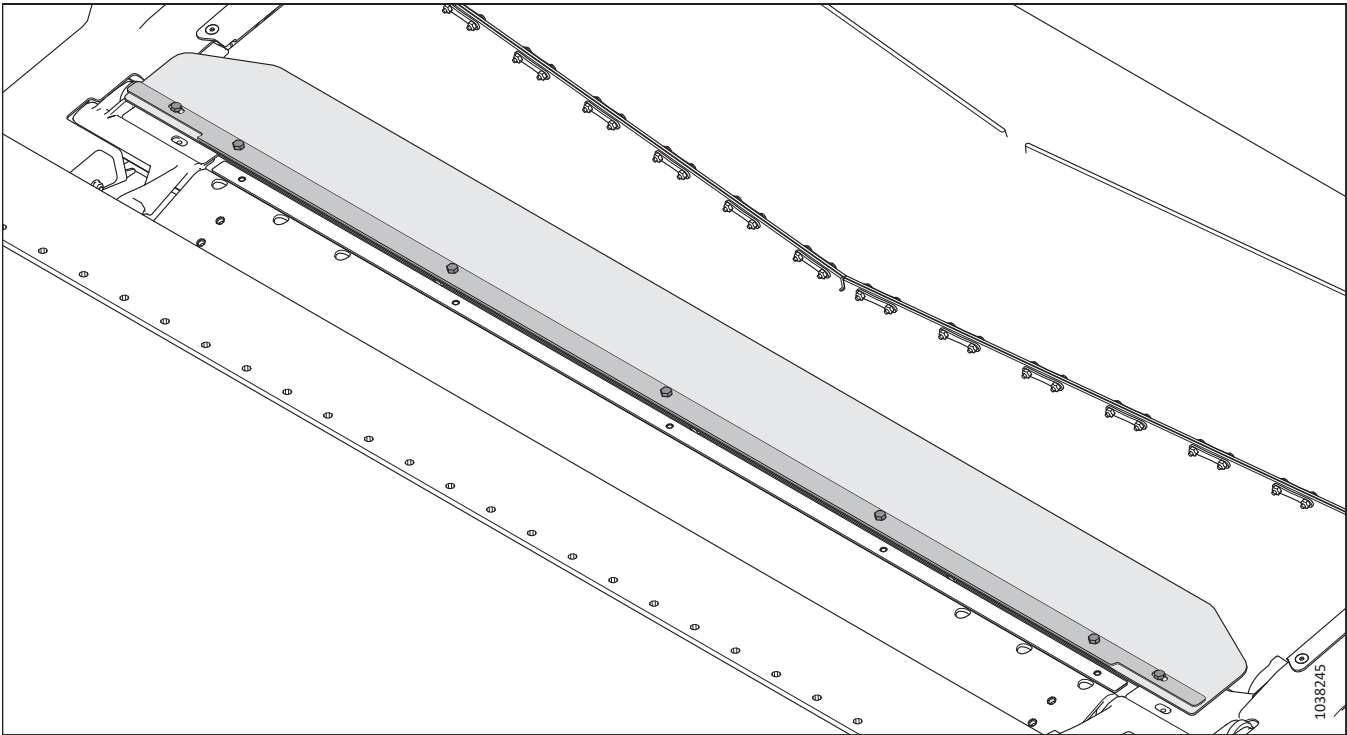


Figura 5.11: Riempimento centrale esteso

MACB6450

**NOTA:**

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

### 5.3.4 Kit di prolunga alette elicoidali a usura elevata per coclea di alimentazione

Il kit di prolunga alette elicoidali consente di alimentare meglio i raccolti in condizioni di paglia verde/umida (ad esempio riso e cereali verdi).

Vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 97](#) per un elenco di combinazioni di alette elicoidali.

MACB6400

**NOTA:**

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

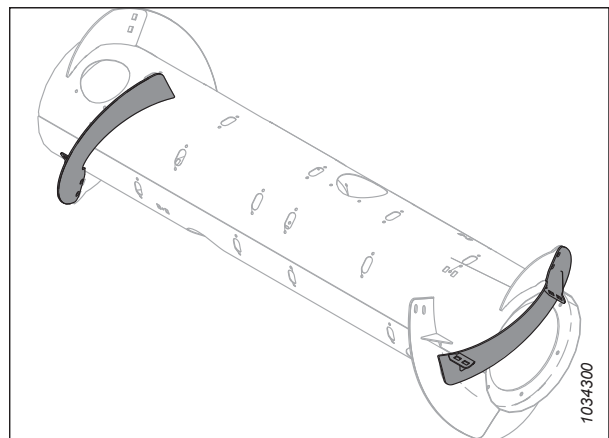


Figura 5.12: Kit di prolunga alette elicoidali a usura elevata per coclea di alimentazione

### 5.3.5 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.

MACB7031

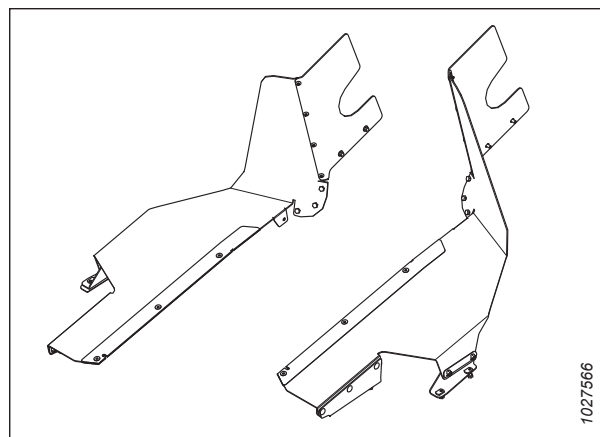


Figura 5.13: Kit di riempimento interfaccia completa

### 5.3.6 Kit di prolunga del serbatoio idraulico

Il kit di prolunga del rabbocco del serbatoio idraulico permette di prolungare la posizione del tappo di sfiato. Ciò consente 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°.

MACB6057

**NOTA:**

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

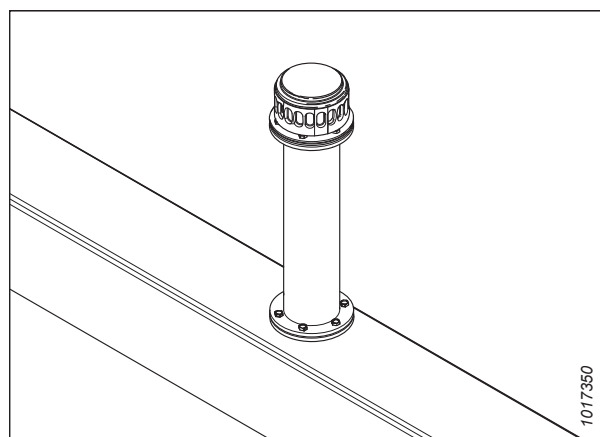


Figura 5.14: Kit di prolunga del serbatoio idraulico

### 5.3.7 Kit spinotto per inclinazione laterale

Questo kit consente all'inclinazione laterale della mietitrebbia di funzionare con il controllo dell'altezza automatica testata (AHC).

MACB7196

Non consigliato per pendenze superiori al 10%.

**NOTA:**

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.



Figura 5.15: Spinotto per inclinazione laterale

### 5.3.8 Kit barre sbarbatrici

Le barre sbarbatrici migliorano l'alimentazione di colture specifiche, come il riso. **NON** sono consigliate nelle colture di cereali.

Selezionare il kit barre sbarbatrici in base alla larghezza del collo alimentatore della mietitrebbia. Per informazioni, vedere la tabella 5.1, pagina 512.

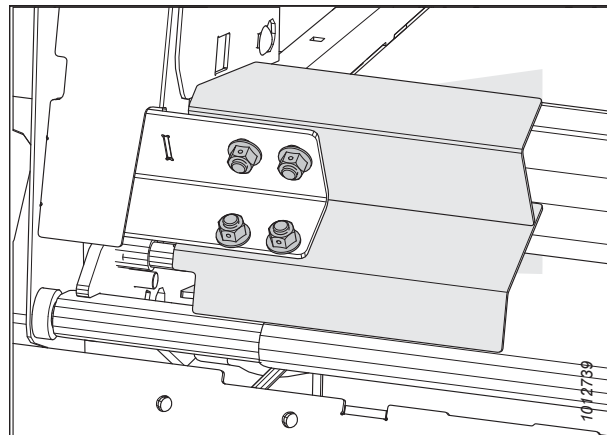


Figura 5.16: Kit barre sbarbatrici

**NOTA:**

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

Tabella 5.1 Configurazioni e raccomandazioni per le barre sbarbatrici

Pacchetto (MAC)	Lunghezza barre sbarbatrici	Larghezza di apertura modulo flottazione	Larghezza consigliata collo alimentatore
B6042	265 mm (10 1/2")	1317 mm (52")	1250–1350 mm (49–65")
B6044	325 mm (13")	1197 mm (47")	Solo per colture speciali
B6045	365 mm (14 1/2")	1117 mm (44")	1100 mm (43 1/2") e inferiori

## OPZIONI E ACCESSORI

Tabella 5.1 Configurazioni e raccomandazioni per le barre sbarbatrici (segue)

Pacchetto (MAC)	Lunghezza barre sbarbatrici	Larghezza di apertura modulo flottazione	Larghezza consigliata collo alimentatore
B6046	403 mm (16")	1041 mm (41")	Solo per colture speciali
B6213	515 mm (20")	817 mm (32")	Solo per colture speciali

## 5.4 Kit testate

Le opzioni per la testata aggiungono caratteristiche o miglioramenti al telaio della testata piuttosto che un sistema o una funzione specifica.

### 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") (la testata standard fornisce 0–152 mm [0–6"]).

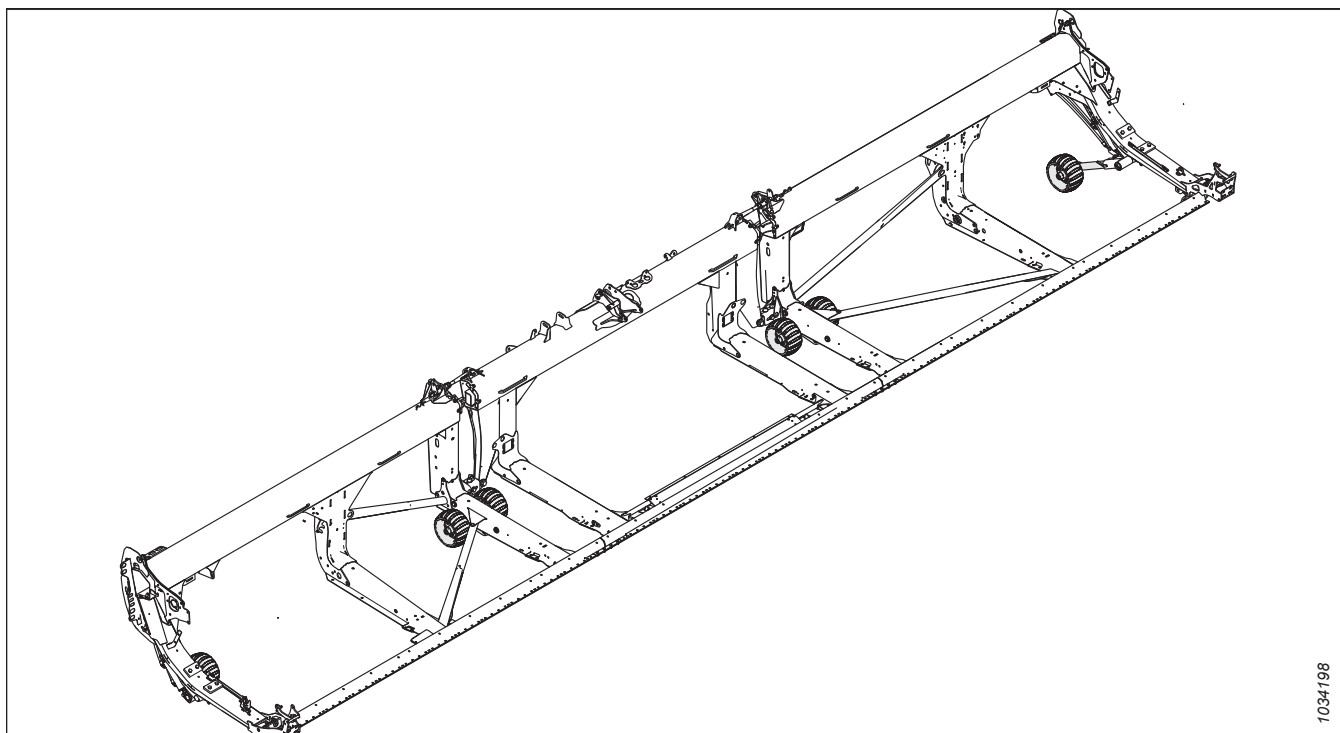


Figura 5.17: Ruote di appoggio ContourMax™

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™.

MACB7335

**Pacchetto tubazioni idrauliche:** include tubazioni idrauliche per rendere pronta la testata ContourMax™ se non è stata configurata in fabbrica. Ordinare dal seguente elenco di pacchetti di tubazioni idrauliche ruota di appoggio ContourMax™ in base al modello di testata:

- FD225 – MACB7340
- FD230 – MACB7082
- FD235 – MACB7083
- FD240 – MACB7113
- FD241 – MACB7114
- FD245 – MACB7193
- FD250 – MACB7116

MD #C2101

### 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 completare l'installazione di questo kit, ordinare uno dei seguenti elementi in base alle dimensioni della testata:

- 9,1 m (30 ft) – MACC2048
- 10,6 m (35 ft) – MACC2048
- 12,1 m (40 ft) – MACC2050
- 12,5 m (41 ft) – MACC2050
- 13,7 m (45 ft) – MACC2050
- 15,2 m (50 ft) – MACC2050

MACC2048 è composto da

- Ruote stabilizzatrici / Kit di base per trasporto a bassa velocità – MACB6288
- Ruote e pneumatici – MACB6275
- Palo di traino corto – MACB7391

MACC2050 è composto da

- Ruote stabilizzatrici / Kit di base per trasporto a bassa velocità – MACB6288
- Ruote e pneumatici – Cerchioni bianchi – MACB6275
- Palo di traino lungo – MACB7392

**NOTA:**

Il sistema di trasporto EasyMove™ non è compatibile con le testate FD225.

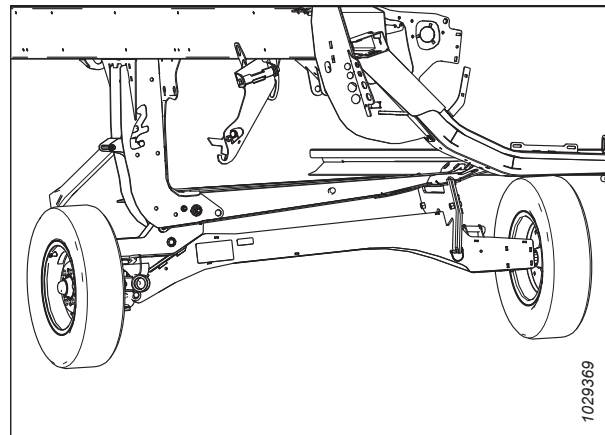


Figura 5.18: Sistema di trasporto EasyMove™

### 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.

MAC311972

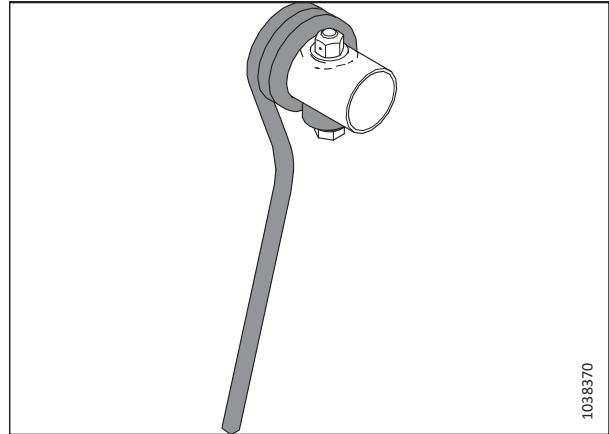


Figura 5.19: Dita interne con estremità in acciaio

### 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.

MAC311959

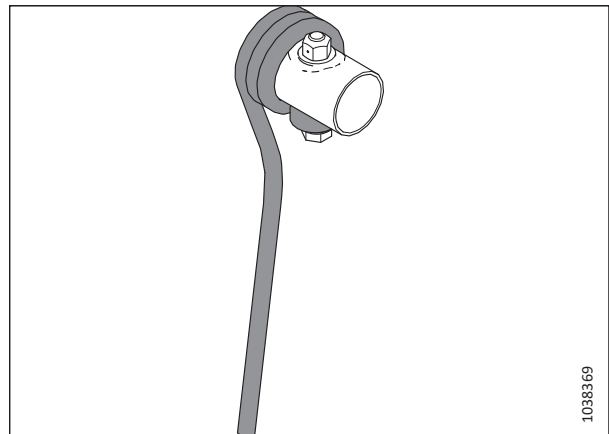


Figura 5.20: Dita esterne con estremità in acciaio



### 5.4.5 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.

MACB7028

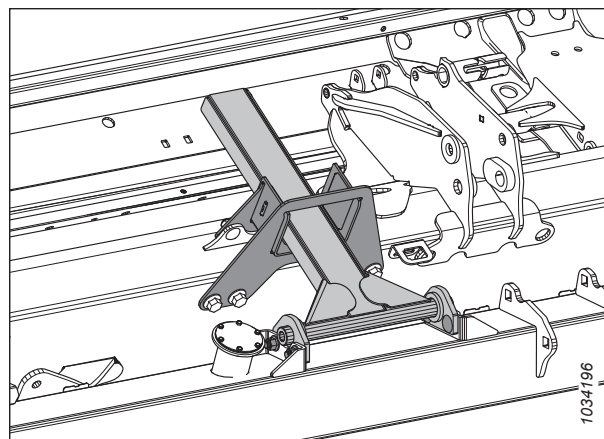


Figura 5.21: Kit di stabilizzazione per pendii laterali

### 5.4.6 Kit ruote stabilizzatrici

Il kit ruote stabilizzatrici stabilizza il movimento laterale della testata quando si taglia ad altezze superiori a quelle possibili con i pattini standard.

Le istruzioni per l'installazione e la regolazione sono incluse nel kit.

MACC2051

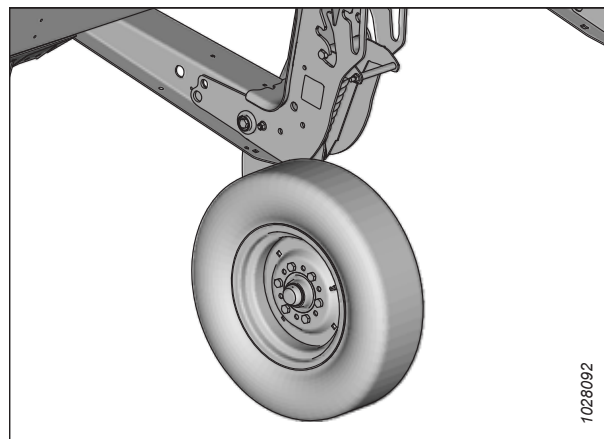


Figura 5.22: Kit ruote stabilizzatrici

### 5.4.7 Kit pattini in acciaio

Il kit di pattini in acciaio fornisce pattini con resistenza prolungata all'usura per l'uso in condizioni rocciose e abrasive.

**IMPORTANTE:**

Non è raccomandato per il fango umido o per condizioni soggette a scintille.

Il kit contiene due pattini. Per sostituire completamente i pattini standard, ordinare tre pacchetti (sei pattini in totale).

MACB6801

**NOTA:**

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

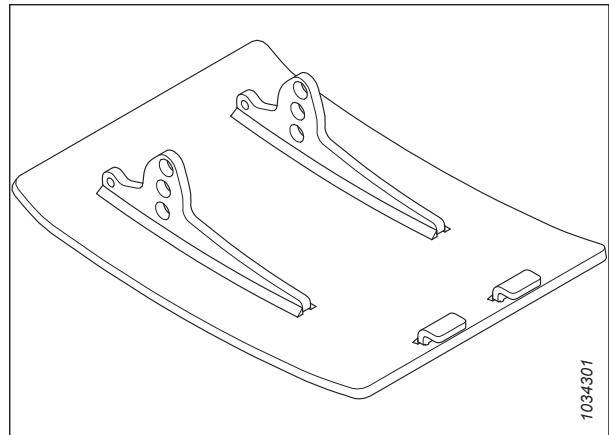


Figura 5.23: Kit pattini in acciaio

### 5.4.8 Attrezzo per girasoli

Questo kit consente di convertire FlexDraper® serie FD2 (solo con protezioni a punta) in una testata da girasoli.

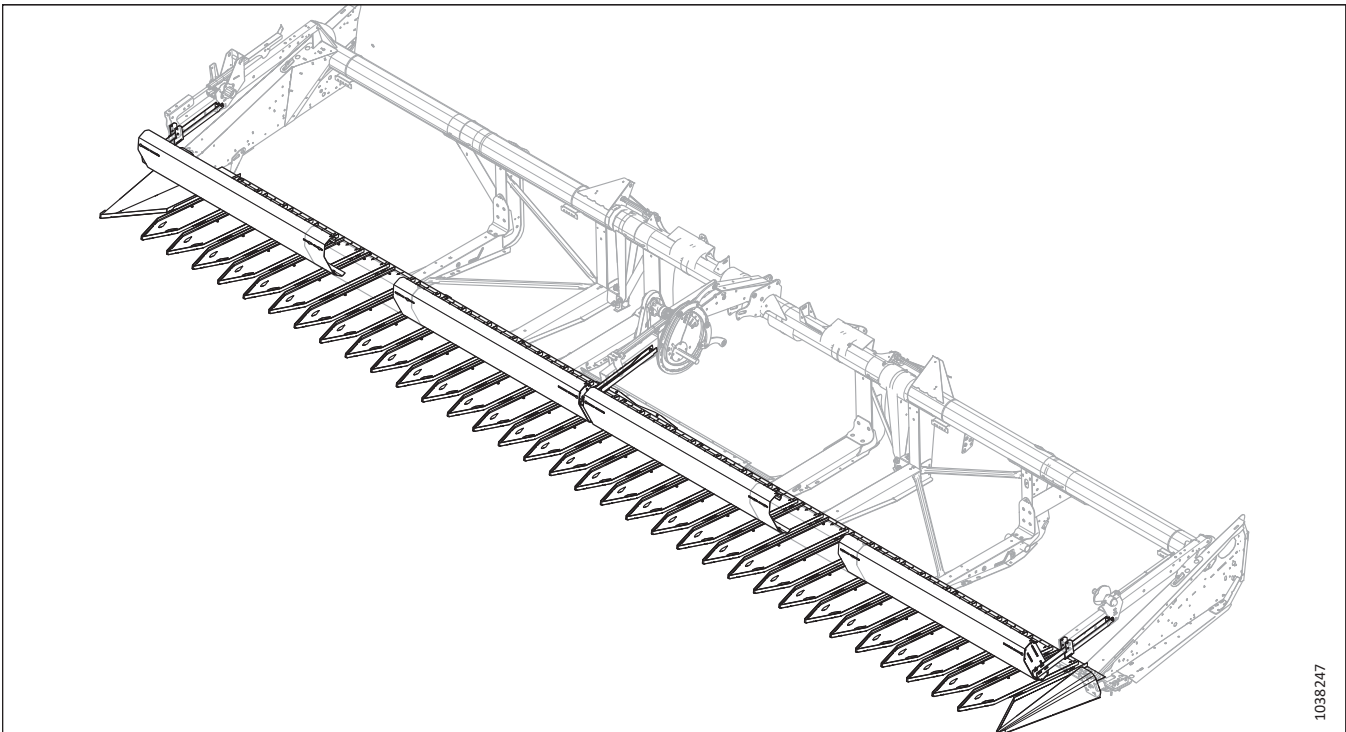


Figura 5.24: Attrezzo per girasoli

## OPZIONI E ACCESSORI

Ordinare il kit attrezzo per girasoli in base alle dimensioni della testata:

- 9,1 m (30 ft) – MACC2086
- 10,6 m (35 ft) – MACC2087
- 12,1 m (40 ft) a tre aspi – MACC2169
- 12,1 m (40 ft) a due aspi – MACC2088
- 12,5 m (41 ft) a due aspi – MACC2088
- 13,7 m (45 ft) – MACC2089
- 15,2 m (50 ft) – MACC2170

Il collettore contiene: kit di base, piatto e deflettori

Kit di base – Contiene staffe comuni, sparticampo di estremità, sostegni per piatto per barre falcianti, componenti della barra di appoggio e bulloneria MACB7302

Kit piatti– Contiene cinque piatti per ogni kit (due di ricambio). Ordinare il numero di kit in base alle dimensioni della testata MACB7303

- 9,1 m (30 ft) – Il kit di base contiene un numero di piatti sufficiente per le testate da 9,1 m (30 ft). Non sono necessari altri kit di piatti.
- 10,6 m (35 ft) – 1 kit
- 12,1 m (40 ft) – 2 kit
- 13,7 m (45 ft) – 3 kit
- 15,2 m (50 ft) – 4 kit

Deflettori – contiene pannelli per barre di appoggio e sostegni piatto aggiuntivi per barra falciante:

- 9,1 m (30 ft) – MACB7304
- 10,6 m (35 ft) – MACB7305
- 12,1 m (40 ft) a tre aspi – MACB7395
- 12,1 m (40 ft) a due aspi – MACB7306
- 12,5 m (41 ft) a due aspi – MACB7306
- 13,7 m (45 ft) – MACB7307
- 15,2 m (50 ft) – MACB7396



## 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
<b>Sintomo: la coltura allettata non viene raccolta</b>		
Barra falciante troppo alta	Abbassare la barra falciante	<ul style="list-style-type: none"> <li>3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 128</li> <li>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134</li> </ul>
Angolo della testata troppo basso	Aumentare l'angolo della testata	3.9.5 Angolo della testata, pagina 162
Aspo troppo alto	Abbassare l'aspo	3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170
Aspo troppo arretrato	Spostare l'aspo in avanti	3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175
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"> <li>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 164</li> <li>3.9.7 Velocità al suolo, pagina 166</li> </ul>
Le dita dell'aspo non sollevano sufficientemente il raccolto	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita	3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188
Le dita dell'aspo non sollevano sufficientemente il raccolto	Installare alzaspighe	Concessionario MacDon
<b>Sintomo: Le teste si frantumano o si spezzano</b>		
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 164
Aspo troppo basso	Sollevare l'aspo	3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170
Velocità al suolo troppo elevata	Ridurre la velocità al suolo	3.9.7 Velocità al suolo, pagina 166
Raccolto troppo maturo	Operare di notte quando l'umidità è maggiore	—
<b>Sintomo: Materiale che si accumula nello spazio tra l'apertura del pannello terminale e la testa a lame</b>		
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)	4.8.9 Protezione della testa a lame, pagina 380
<b>Sintomo: Strisce di materiale non tagliato</b>		

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

**Tabella 6.1 Risoluzione dei problemi – Perdita di raccolto sulla barra falciante (segue)**

Problema	Soluzione	Vedere
Protezioni ostruite da detriti	Installare paralama corti	<i>4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 369</i>
Sezioni di lama rotte	Sostituire le sezioni rotte	<i>4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 345</i>
<b>Sintomo: Rimbalzo eccessivo alla velocità su campo normale</b>		
Impostazione flottazione troppo leggera	Regolare la flottazione della testata	<i>3.9.3 Flottazione della testata, pagina 137</i>
<b>Sintomo: Asta per sparticampo che scorre su colture erette</b>		
Aste per sparticampo troppo lunghe	Rimuovere l'asta per sparticampo	<i>3.9.14 Sparticampo, pagina 195</i>
<b>Sintomo: Il raccolto non viene tagliato alle estremità</b>		
Aspo non "accigliato" o non centrato rispetto alla testata	Regolare la posizione orizzontale dell'aspo o l'inclinazione dell'aspo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i></li> <li>• <i>4.13.2 Inclinazione dell'aspo, pagina 441</i></li> </ul>
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"> <li>• <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 363 o</i></li> <li>• <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 375</i></li> </ul>
Le sezioni di lama o le protezioni sono usurate o rotte	Sostituire tutte le parti di taglio usurate o rotte	<i>4.8 Lama, pagina 345</i>
La testata non è in piano	Posizionare la testata in piano	<i>3.11 Livellamento della testata, pagina 247</i>
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"> <li>• <i>3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i></li> <li>• <i>3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</i></li> </ul>
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"> <li>• <i>4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 369</i></li> <li>• Concessionario MacDon</li> </ul>
<b>Sintomo: Il raccolto folto o aggroviato scorre sopra l'asta per sparticampo e si accumula sui pannelli terminali</b>		
Le aste per sparticampo non forniscono sufficiente separazione	Installare aste per sparticampo lunghe	<i>3.9.14 Sparticampo, pagina 195</i>
<b>Sintomo: La granella tagliata cade davanti alla barra falciante</b>		
Velocità al suolo troppo bassa	Aumentare la velocità al suolo	<i>3.9.7 Velocità al suolo, pagina 166</i>

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

**Tabella 6.1 Risoluzione dei problemi – Perdita di raccolto sulla barra falciante (segue)**

Problema	Soluzione	Vedere
Velocità dell'aspo troppo bassa	Aumentare la velocità dell'aspo	<i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 164</i>
Aspo troppo alto	Abbassare l'aspo	<i>3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170</i>
Barra falciante troppo alta	Abbassare la barra falciante	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 128</i></li> <li>• <i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134</i></li> </ul>
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Spostare l'aspo all'indietro sui relativi bracci	<i>3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>
Taglio a velocità superiore a 10 km/h (6 mph) con pignone di trasmissione dell'aspo da 10 denti	Sostituire con un pignone di trasmissione dell'aspo a 19 denti	<i>4.14.2 Pignone di trasmissione dell'aspo, pagina 472</i>
Componenti della lama usurati o rotti	Sostituire i componenti	<i>4.8 Lama, pagina 345</i>

## 6.2 Azione di taglio e componenti della lama

Utilizzare le tabelle seguenti 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
<b>Sintomo: Taglio frastagliato o irregolare del raccolto</b>		
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> <li>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 363</li> <li>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 375</li> </ul>
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"> <li>Sostituzione del paralama centrale a punta – a doppia lama, pagina 364</li> <li>Sostituzione dei paralama a punta, pagina 361</li> <li>Sostituzione del paralama centrale – a doppia lama, pagina 376</li> <li>Sostituzione dei paralama corti o dei paralama terminali, pagina 373</li> <li>4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 345</li> </ul>
La lama non funziona alla velocità raccomandata	Velocità impostata del collo alimentatore troppo bassa o velocità della lama non entro l'intervallo di regolazione corretto	Controllo della velocità della lama, pagina 169
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"> <li>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 164</li> <li>3.9.7 Velocità al suolo, pagina 166</li> </ul>
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"> <li>3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</li> <li>3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</li> </ul>
Barra falciante troppo alta	Altezza di taglio inferiore	3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 128 o 3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134
Angolo della testata troppo piatto	Aumentare l'angolo della testata	3.9.5 Angolo della testata, pagina 162
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 359



## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

**Tabella 6.2 Risoluzione dei problemi – Azione di taglio e componenti della lama (segue)**

Problema	Soluzione	Vedere
Raccolto impigliato / difficile da tagliare	Installare paralama corti	<p>Concessionario MacDon</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 363 o Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 375</i></li> </ul>
Aspo troppo arretrato	Spostare l'aspo in avanti	<i>3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>
<b>Sintomo: Ostruzione delle lame</b>		
Aspo troppo alto o in posizione eccessivamente avanzata	Abbassare l'aspo o spostarlo all'indietro	<ul style="list-style-type: none"> <li><i>3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170</i></li> <li><i>3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i></li> </ul>
Velocità al suolo troppo elevata	Diminuire la velocità al suolo	<i>3.9.7 Velocità al suolo, pagina 166</i>
Regolazione errata dei premilama	Regolare il premilama	<i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 363 o Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 375</i>
Sezione di lama non affilata o rotta	Sostituire la sezione di lama	<i>4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 345</i>
Protezioni piegate o rotte	Allineare o sostituire le protezioni	<i>Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 359</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"> <li><i>3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i></li> <li><i>3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</i></li> </ul>
Le dita di raccolta in acciaio entrano in contatto con la lama	Aumentare la distanza dell'aspo dalla barra falciante o regolare l'inclinazione	<ul style="list-style-type: none"> <li><i>4.13.2 Inclinazione dell'aspo, pagina 441</i></li> </ul>
Flottazione troppo pesante	Regolare le molle di flottazione per alleggerire la flottazione	<i>Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138</i>
Fango o sporcizia accumulati sulla barra falciante	Sollevare la barra falciante abbassando i pattini	<i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134</i>
Fango o sporcizia accumulati sulla barra falciante	Appiattire l'angolo della testata	<i>3.9.5 Angolo della testata, pagina 162</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"> <li>Manuale dell'operatore della mietitrebbia</li> <li><i>Controllo della velocità della lama, pagina 169</i></li> </ul>

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

**Tabella 6.2 Risoluzione dei problemi – Azione di taglio e componenti della lama (segue)**

Problema	Soluzione	Vedere
<b>Sintomo: vibrazione eccessiva della testata</b>		
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> <li>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 363 o</li> <li>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 375</li> </ul>
Usura eccessiva della lama	Sostituire la lama	<ul style="list-style-type: none"> <li>4.8.2 Rimozione di una lama, pagina 347</li> <li>4.8.5 Installazione della lama, pagina 349</li> </ul>
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> <li>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 363</li> <li>Regolazione del premilama centrale – Paralama a punta, pagina 368</li> <li>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 375</li> <li>Regolazione del premilama centrale – Paralama corti, pagina 380</li> </ul>
Usura eccessiva della lama	Sostituire la lama	<ul style="list-style-type: none"> <li>4.8.2 Rimozione di una lama, pagina 347</li> <li>4.8.5 Installazione della lama, pagina 349</li> </ul>
Perno della testa a lame o braccio di azionamento allentato o usurato	Serrare o sostituire i componenti	4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 345
<b>Sintomo: Vibrazioni eccessive del modulo flottazione e della testata</b>		
Velocità della lama non corretta	Regolare la velocità della lama	Controllo della velocità della lama, pagina 169
Barra falciante piegata	Raddrizzare la barra falciante	Concessionario MacDon
<b>Sintomo: Eccessiva rottura delle sezioni di lama o delle protezioni</b>		
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> <li>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 363 o</li> <li>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 375</li> </ul>
Barra falciante troppo bassa in condizioni sassose	Sollevare la barra falciante utilizzando i pattini	3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

**Tabella 6.2 Risoluzione dei problemi – Azione di taglio e componenti della lama (segue)**

Problema	Soluzione	Vedere
La flottazione ha un'impostazione troppo pesante	Regolare le molle di flottazione per ottenere una flottazione più leggera	<i>Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138</i>
Protezione piegata o rotta	Raddrizzare o sostituire la protezione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>4.8.7 Paralama e prenilama a punta, pagina 352</i> o</li> <li>• <i>4.8.8 Paralama e prenilama corti, pagina 369</i></li> </ul>
Angolo della testata troppo ripido	Appiattare l'angolo della testata	<i>3.9.5 Angolo della testata, pagina 162</i>
<b>Sintomo: Rottura del dorso della lama</b>		
Protezione piegata o rotta	Raddrizzare o sostituire la protezione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>4.8.7 Paralama e prenilama a punta, pagina 352</i> o</li> <li>• <i>4.8.8 Paralama e prenilama corti, pagina 369</i></li> </ul>
Perno della testa a lame usurato	Sostituire il perno della testa a lame	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>4.8.3 Rimozione del cuscinetto della testa a lame, pagina 348</i> e</li> <li>• <i>4.8.4 Installazione del cuscinetto della testa a lame, pagina 349</i></li> </ul>
Lama non affilata	Sostituire la lama	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>4.8.2 Rimozione di una lama, pagina 347</i> e</li> <li>• <i>4.8.5 Installazione della lama, pagina 349</i></li> </ul>
Velocità della lama troppo elevata	Ridurre la velocità della lama	Rivolgersi al concessionario MacDon
Bulloneria della sezione di lama allentata	Controllare/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
<b>Sintomo – L'aspo non rilascia il materiale di raccolta in colture erette normali</b>		
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	<a href="#">3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 164</a>
Aspo troppo basso	Solleverare l'aspo	<a href="#">3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170</a>
I rebbi dell'aspo hanno un'incidenza eccessiva	Ridurre la regolazione delle camme	<a href="#">3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</a>
Aspo troppo arretrato	Spostare l'aspo in avanti	<a href="#">3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</a>
<b>Sintomo – L'aspo non rilascia materiale in colture allettate ed erette (aspo completamente abbassato)</b>		
Incidenza eccessiva dei rebbi dell'aspo per le colture erette	Ridurre l'impostazione delle camme (una o due) o spostare l'aspo in avanti	<a href="#">3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</a>
<b>Sintomo – Avvolgimento all'estremità dell'aspo</b>		
I rebbi dell'aspo hanno un'incidenza eccessiva	Ridurre la regolazione delle camme	<a href="#">3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</a>
Aspo troppo basso	Solleverare l'aspo	<a href="#">3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170</a>
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	<a href="#">3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 164</a>
Aspo non centrato nella testata	Centrare l'aspo nella testata	<a href="#">4.13.3 Centraggio dell'aspo, pagina 442</a>
<b>Sintomo – L'aspo rilascia il raccolto troppo rapidamente</b>		
Incidenza insufficiente dei rebbi dell'aspo	Aumentare la regolazione della camma per far coincidere l'erogazione dell'aspo con la posizione longitudinale dell'aspo	<a href="#">3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</a>
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Spostare l'aspo indietro per adattarlo alla posizione della camma dell'aspo	<a href="#">3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</a>
<b>Sintomo – L'aspo non si solleva</b>		
I giunti di raccordo per il sollevamento dell'aspo sono incompatibili o difettosi	Cambiare il giunto di raccordo rapido	Concessionario MacDon
<b>Sintomo – L'aspo non gira</b>		
Giunti di raccordo rapido non collegati correttamente	Collegare i giunti di raccordo	<a href="#">3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 57</a>
Catena di trasmissione dell'aspo scollegata o rotta	Collegare/sostituire la catena	<a href="#">4.14.6 Sostituzione della catena di trasmissione, pagina 481</a>

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

**Tabella 6.3 Risoluzione dei problemi – Erogazione dell’aspo (segue)**

Problema	Soluzione	Vedere
<b>Sintomo – Il movimento dell’aspo è irregolare in assenza di carico</b>		
Eccessivo allentamento della catena di trasmissione dell’aspo	Tendere la catena	<i>Serraggio della catena di trasmissione dell’aspo, pagina 470</i>
<b>Sintomo – Il movimento dell’aspo è irregolare o si blocca in condizioni di colture pesanti</b>		
Velocità dell’aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell’aspo	<i>3.9.6 Velocità dell’aspo, pagina 164</i>
Incidenza insufficiente delle dita dell’aspo	Passare a una tacca più elevata di angolo di incidenza delle dita	<i>3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell’aspo, pagina 188</i>
Aspo troppo basso	Solleverare l’aspo	<i>3.9.10 Altezza dell’aspo, pagina 170</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 <b>NOTA:</b> Talvolta sono presenti più serbatoi	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"> <li>• <i>4.14.2 Pignone di trasmissione dell’aspo, pagina 472</i></li> <li>• Installare il kit a due velocità (MAC311882)</li> </ul>
<b>Sintomo – Dita di plastica tagliate in punta</b>		
Distanza insufficiente tra aspo e barra falciante	Aumentare la distanza	<i>4.13.1 Distanza dell’aspo dalla barra falciante, pagina 433</i>
<b>Sintomo – Dita di plastica piegate all’indietro sulla punta</b>		
Aspo che scava nel terreno con velocità dell’aspo inferiore alla velocità al suolo	Solleverare la testata	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134</i></li> </ul>
Aspo che scava nel terreno con velocità dell’aspo inferiore alla velocità al suolo	Diminuire l’inclinazione della testata	<i>3.9.5 Angolo della testata, pagina 162</i>
Aspo che scava nel terreno con velocità dell’aspo inferiore alla velocità al suolo	Spostare l’aspo all’indietro	<i>3.9.11 Posizione longitudinale dell’aspo, pagina 175</i>
<b>Sintomo – Dita di plastica piegate in avanti sulla punta</b>		

## 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	Sollevarre la testata	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134</a></li> </ul>
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo superiore alla velocità al suolo	Diminuire l'inclinazione della testata	<a href="#">3.9.5 Angolo della testata, pagina 162</a>
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo superiore alla velocità al suolo	Spostare l'aspo all'indietro	<a href="#">3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</a>
<b>Sintomo – Le dita di plastica sono piegate vicino al tubo portarebbi</b>		
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	<a href="#">3.12 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante, pagina 250</a>
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	<a href="#">3.12 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante, pagina 250</a>

## 6.4 Risoluzione dei problemi relativi a testate e tappeti

Utilizzare le tabelle seguenti 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
<b>Sintomo: Sollevamento insufficiente della testata</b>		
Bassa pressione di scarico	Aumentare la pressione di scarico	Concessionario della mietitrebbia
<b>Sintomo: Velocità dei tappeti laterali insufficiente</b>		
Comando velocità impostato su valore troppo basso	Aumentare l'impostazione del comando velocità	<i>3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 167</i>
Trasmissione della testata per mietitrebbia troppo lenta	Regolare in base alla velocità corretta per il modello di mietitrebbia	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
<b>Sintomo: Velocità del tappeto di entrata insufficiente</b>		
Pressione di scarico troppo bassa	Controllare l'impianto idraulico del tappeto di entrata	Rivolgersi al concessionario MacDon
Trasmissione della testata per mietitrebbia troppo lenta	Regolare in base alla velocità corretta per il modello di mietitrebbia	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
<b>Sintomo: Il tappeto di entrata non si muove</b>		
I tappeti sono allentati	Serrare i tappeti	<i>4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 389</i>
Il rullo di trasmissione o il rullo folle sono avvolti dal materiale	Allentare il tappeto e pulire i rulli	<i>4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 389</i>
Listello o barra dei connettori bloccate dal telaio o dal materiale	Allentare il tappeto e rimuovere l'ostruzione	<i>4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 389</i>
Cuscinetto del rullo grippato	Sostituire il cuscinetto del rullo	<i>Sostituzione del cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata, pagina 402</i>
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	<ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> <li>•</li> </ul> Concessionario MacDon
<b>Sintomo: Stallo del tappeto laterale</b>		
Il materiale non si alimenta uniformemente dalla lama	Abbassare l'aspo	<i>3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170</i>
Il materiale non si alimenta uniformemente dalla lama	Installare paralama corti	<i>4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 369</i>

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

**Tabella 6.4 Risoluzione dei problemi – Testate e tappeti (segue)**

Problema	Soluzione	Vedere
<b>Sintomo: Esitazione nel flusso di raccolto voluminoso</b>		
Angolo della testata troppo basso	Aumentare l'angolo della testata	<i>3.9.5 Angolo della testata, pagina 162</i>
Sovraccarico del materiale sui tappeti	Aumentare la velocità dei tappeti laterali	<i>3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 167</i>
Sovraccarico del materiale sui tappeti	Installare una coclea trasversale superiore	<i>5.1.5 Coclea trasversale superiore a tutta lunghezza, pagina 505</i>
Sovraccarico del materiale sui tappeti	Aggiungere prolunghe per alette elicoidali	Concessionario MacDon
<b>Sintomo: I tappeti alimentano all'inverso</b>		
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 167</i>
<b>Sintomo: Il raccolto viene scagliato attraverso l'apertura e sotto il tappeto laterale opposto</b>		
I tappeti girano troppo velocemente con colture leggere	Ridurre la velocità del tappeto	<i>3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 167</i>
<b>Sintomo: Il materiale si accumula sui deflettori di estremità e fuoriesce ammassato</b>		
Deflettori di estremità troppo larghi	Per le testate dotate solo di spostamento manuale della piattaforma, accorciare il deflettore o sostituirlo con un deflettore stretto (MAC172381)	<i>3.12 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante, pagina 250</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
<b>Sintomo: Le piante vengono spogliate e piante complete o parziali vengono tralasciate</b>		
Testata sopra il terreno	Abbassare la testata al suolo e farla scorrere sui pattini e/o sulla barra falciante	<i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134</i>
Flottazione impostata troppo leggera: passaggio su punti alti e abbassamento non eseguito abbastanza rapidamente	Impostare la flottazione della testata a 335–338 N (75–85 lbf). Aumentare o diminuire secondo necessità per evitare che la testata rimbalzi eccessivamente o che ari il terreno soffice	<i>3.9.3 Flottazione della testata, pagina 137</i>
Aspo troppo alto con i cilindri completamente retratti	Regolare l'altezza dell'aspo	<i>3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170</i>
Angolo di incidenza delle dita non abbastanza elevato	Regolare l'angolo di incidenza delle dita	<i>3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</i>
Aspo troppo arretrato	Spostare l'aspo in avanti fino a quando le punte delle dita dell'aspo sfiorano la superficie del terreno con la testata a terra e l'angolo della testata regolato correttamente	<i>3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>
Incidenza dell'angolo della testata insufficiente	Regolare l'angolo della testata	<i>Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia, pagina 163</i>
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)	<i>Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia, pagina 163</i>
Aspo troppo lento	Regolare la velocità dell'aspo in modo che sia marginalmente più veloce della velocità al suolo	<i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 164</i>
Velocità al suolo troppo elevata	Ridurre la velocità al suolo	<i>3.9.7 Velocità al suolo, pagina 166</i>
Pattini troppo bassi	Sollevare i pattini alla posizione più alta possibile	<i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134</i>
Accumulo di sporcizia 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	Terreno troppo bagnato; lasciare asciugare il terreno	—
Accumulo di sporcizia sul fondo della barra falciante con strisce di usura in plastica sulla barra falciante; causa il	Flottazione troppo pesante	<i>Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 138</i>

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

**Tabella 6.5 Risoluzione dei problemi – Taglio di fagioli commestibili (segue)**

Problema	Soluzione	Vedere
sollevamento della barra falciante al di sopra del terreno		
Accumulo di sporcizia 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	Pulire manualmente la parte inferiore della barra falciante in caso di accumulo eccessivo	—
Testata non in piano	Posizionare la testata in piano	<i>3.11 Livellamento della testata, pagina 247</i>
Sezioni di lama usurate o danneggiate	Sostituire le sezioni di lama o sostituire la lama	<i>4.8 Lama, pagina 345</i>
Parti di piante si impigliano nella protezione a punta. (Il 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>4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 369</i>
Spinta dei detriti del raccolto a terra	Installare i paralama corti	<i>4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 369</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	<i>3.9.9 Informazioni sulla velocità della lama, pagina 168 o Controllo della velocità della lama, pagina 169</i>
<b>Sintomo: Perdite eccessive sugli sparticampo</b>		
L'asta per sparticampo scorre sul raccolto e frantuma i baccelli	Rimuovere l'asta per sparticampo	<i>3.9.14 Sparticampo, pagina 195</i>
Le viti e le piante si accumulano sul pannello terminale	Installare l'asta per sparticampo	<i>3.9.14 Sparticampo, pagina 195</i>
<b>Sintomo: I ceppi delle piante vengono schiacciati tra la parte superiore del tappeto e la barra falciante</b>		
La barra falciante si riempie di detriti quando la distanza tra tappeto e barra falciante è regolata correttamente	Sollevare completamente la testata a ogni estremità del campo (o secondo necessità) e spostare le piattaforme avanti e indietro per facilitare la pulizia della barra falciante	—
Lo spostamento delle piattaforme con la testata sollevata non permette la rimozione dei detriti dalla barra falciante.	Per evitare di danneggiare i tappeti, rimuovere manualmente i detriti dalla cavità della barra falciante	—
<b>Sintomo: Il raccolto si accumula in corrispondenza delle protezioni e non si sposta all'indietro sui tappeti</b>		
Angolo di incidenza delle dita dell'aspo non abbastanza elevato	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita (posizione della camma)	<i>3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</i>
Aspo troppo alto	Abbassare l'aspo	<i>3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170</i>

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

**Tabella 6.5 Risoluzione dei problemi – Taglio di fagioli commestibili (segue)**

Problema	Soluzione	Vedere
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 dell'aspo dalla barra falciante, pagina 433</i>
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Riposizionare l'aspo	<i>3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>
<b>Sintomo: Il raccolto si avvolge intorno all'aspo</b>		
Aspo troppo basso	Sollevare l'aspo	<i>3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170</i>
<b>Sintomo: L'aspo frantuma i baccelli</b>		
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Riposizionare l'aspo	<i>3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	<i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 164</i>
Baccelli troppo secchi	Tagliare di notte in presenza di maggiore rugiada e i baccelli sono ammorbiditi	—
Angolo di incidenza delle dita dell'aspo non abbastanza elevato	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita (posizione della camma)	<i>3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</i>
<b>Sintomo: Rottura delle protezioni della barra falciante</b>		
Flottazione insufficiente (impostazione della flottazione troppo pesante)	Aumentare la flottazione (regolare l'impostazione della flottazione su un valore più leggero)	<i>3.9.3 Flottazione della testata, pagina 137</i>
Numero eccessivo di pietre nel campo	Considerare l'installazione di paralama corti opzionali <b>Nota:</b> con l'installazione di paralama corti, si ottengono meno danni alle protezioni a scapito di maggiori danni alle sezioni (anche se con i paralama corti la sostituzione delle sezioni risulta più facile)	Concessionario MacDon
<b>Sintomo: La barra falciante spinge troppi detriti e sporco</b>		
Testata troppo pesante	Regolare la flottazione della testata per renderla più leggera	<i>3.9.3 Flottazione della testata, pagina 137</i>
Angolo della testata troppo ripido	Diminuire l'angolo della testata	<i>3.9.5 Angolo della testata, pagina 162</i>
Le protezioni si ostruiscono con detriti o terra	Installare il paralama corto	<i>4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 369</i>
Sostegno insufficiente della testata	Installare i pattini centrali	<i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 134</i>
<b>Sintomo: Il raccolto si avvolge intorno alle estremità dell'aspo</b>		
Il raccolto non tagliato interferisce con le estremità dell'aspo	Aggiungere i pannelli laterali dell'aspo	Catalogo delle parti di ricambio della testata
<b>Sintomo: La barra falciante si riempie di sporcizia</b>		

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

**Tabella 6.5 Risoluzione dei problemi – Taglio di fagioli commestibili (segue)**

Problema	Soluzione	Vedere
Spazio eccessivo tra il tappeto e la barra falciante	Solleverare completamente la testata a ogni estremità del campo (o secondo necessità) e spostare le piattaforme avanti e indietro per facilitare la pulizia della barra falciante	—
<b>Sintomo: L'aspo trascina occasionalmente le piante nella stessa posizione</b>		
Le dita d'acciaio si sono piegate e agganciano le piante togliendole dai tappeti	Raddrizzare le dita (in acciaio)	—
Accumulo di sporcizia all'estremità delle dita che impedisce alle piante di cadere dalle dita sui tappeti	Solleverare l'aspo	<a href="#">3.9.10 Altezza dell'aspo, pagina 170</a>
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	<a href="#">3.9.11 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</a>
<b>Sintomo: La barra falciante spinge il terreno</b>		
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)	—
<b>Sintomo: L'aspo trasporta una quantità eccessiva di piante o di fasci</b>		
Eccessivo accumulo di raccolto sui tappeti (fino al tubo centrale dell'aspo)	Aumentare la velocità del tappeto	<a href="#">3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 167</a>
Angolo di incidenza delle dita troppo basso	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita	<a href="#">3.9.12 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 188</a>

## Capitolo 7: Reference

Le procedure e le informazioni contenute in questo capitolo possono essere consultate all'occorrenza.

### 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

Dimensio- ne 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

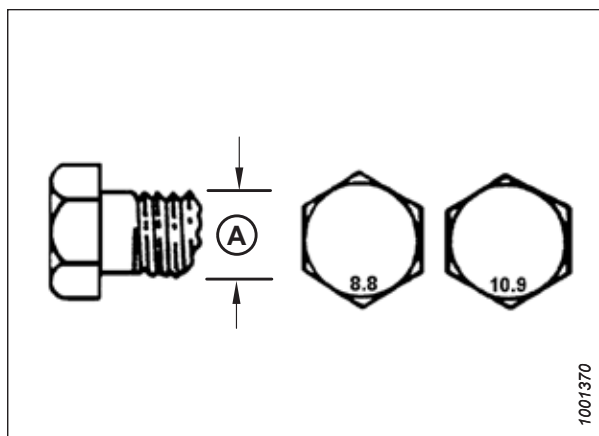


Figura 7.1: Gradi dei bulloni

Tabella 7.2 Bulloni di classe metrica 8.8 e dado a filetto distorto di classe 9

Dimensio- ne 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

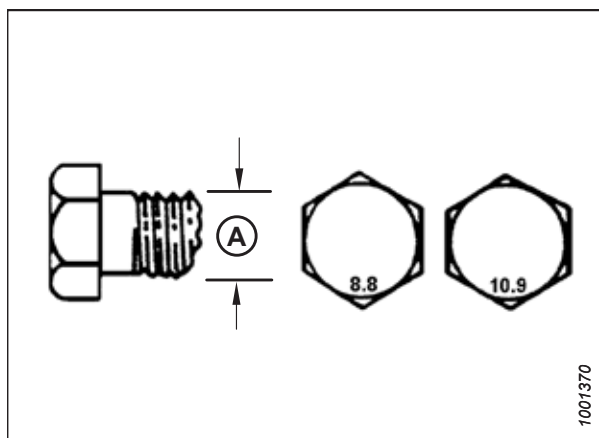


Figura 7.2: Gradi dei bulloni

REFERENCE

Tabella 7.3 Bulloni metrici di classe 10.9 e dado a rotazione libera di classe 10

Dimensio- ne 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

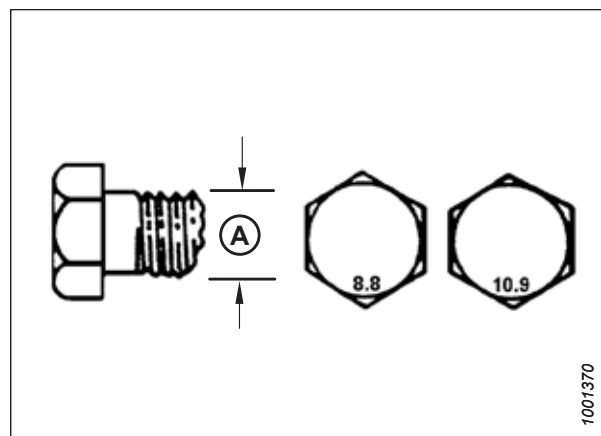


Figura 7.3: Gradi dei bulloni

Tabella 7.4 Bulloni di classe metrica 10.9 e dado a filetto distorto di classe 10

Dimensio- ne 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

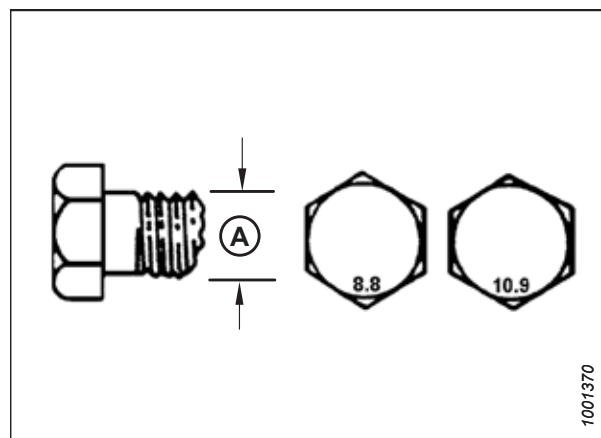


Figura 7.4: Gradi dei bulloni

## 7.1.2 Specifiche dei bulloni metrici – Alluminio pressofuso

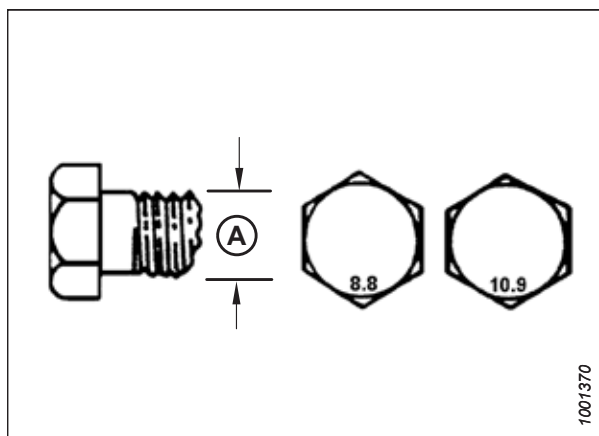
Di seguito vengono fornite le specifiche per le coppie di serraggio finali appropriate per varie dimensioni di bulloni metrici in alluminio pressofuso.

**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 frenafilletti sulle filettature o sulle teste. **NON** aggiungere grasso, olio o frenafilletti ai bulloni o alle viti a testa cilindrica se non indicato in questo manuale.

**Tabella 7.5 Bullonamento con bulloni metrici nell'alluminio pressofuso**

Dimensio- ne nominale (A)	Coppia di serraggio dei bulloni			
	8,8 (alluminio pressofuso)		10,9 (alluminio pressofuso)	
	Nm	lbf·ft	Nm	lbf·ft
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–



**Figura 7.5: 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 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).

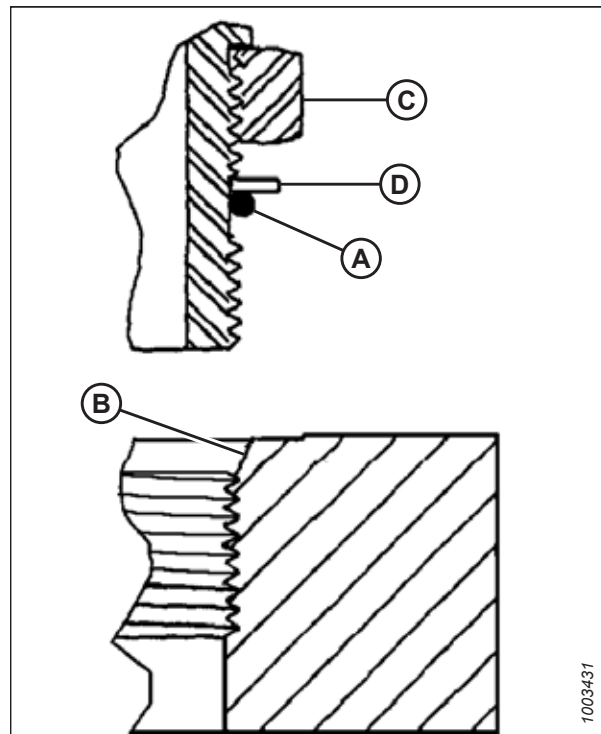


Figura 7.6: Raccordo idraulico

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.

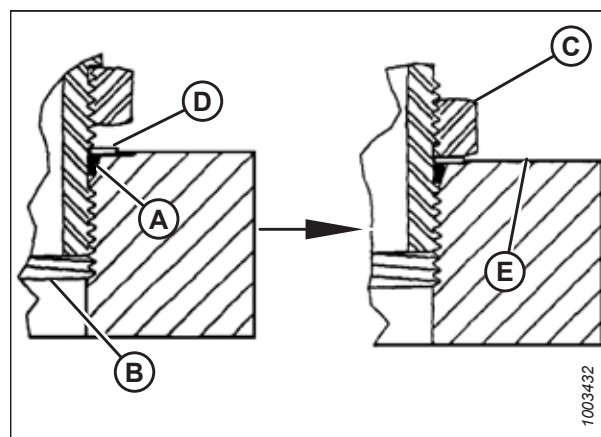


Figura 7.7: Raccordo idraulico

Tabella 7.6 Raccordi idraulici O-Ring Boss (ORB) – regolabili

Dimensioni SAE Dash	Dimensione filetti (pollici)	Coppia di serraggio <sup>80</sup>	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120-132	88-97
-14	1 3/8-12	153-168	113-124
-16	1 5/16-12	176-193	130-142
-20	1 5/8-12	221-243	163-179
-24	1 7/8-12	270-298	199-220
-32	2 1/2-12	332-365	245-269

### 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, consultare il valore specificato nella procedura.

Le coppie di serraggio sono riportate nella tabella seguente.

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 543](#).
6. Verificare le condizioni finali del raccordo.

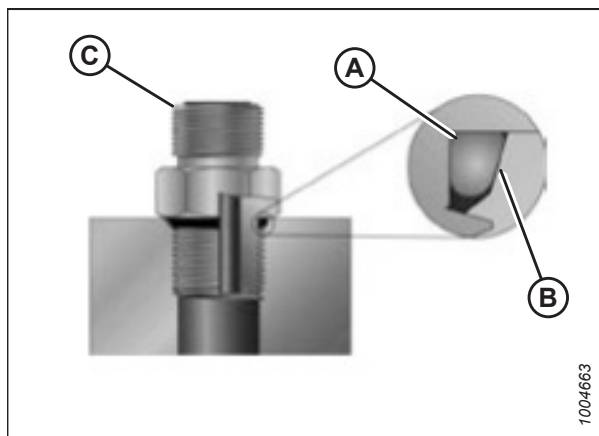


Figura 7.8: Raccordo idraulico

80. Le coppie di serraggio indicate si basano su collegamenti lubrificati come nel caso del rimontaggio.

Tabella 7.7 Raccordi idraulici O-Ring Boss (ORB) – non regolabili

Dimensioni SAE Dash	Dimensione filetti (pollici)	Coppia di serraggio <sup>81</sup>	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-2	5/16–24	6–7	*53–62
-3	3/8–24	12–13	*106–115
-4	7/16–20	19–21	14–15
-5	1/2–20	21–33	15–24
-6	9/16–18	26–29	19–21
-8	3/4–16	46–50	34–37
-10	7/8–14	75–82	55–60
-12	1 1/16–12	120–132	88–97
-14	1 3/8–12	153–168	113–124
-16	1 5/16–12	176–193	130–142
-20	1 5/8–12	221–243	163–179
-24	1 7/8–12	270–298	199–220
-32	2 1/2–12	332–365	245–269

### 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 seguente [7.8, pagina 544](#)

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

81. 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 544.

### 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.

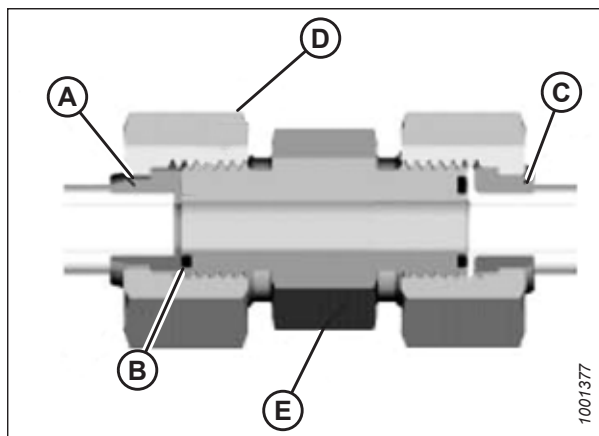


Figura 7.10: Raccordo idraulico

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 (")	Coppia di serraggio <sup>82</sup>	
			Nm	lbf-ft
-3	Nota <sup>83</sup>	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Nota <sup>83</sup>	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40–44	29–32
-8	13/16	1/2	55–61	41–45
-10	1	5/8	80–88	59–65
-12	1 3/16	3/4	115–127	85–94
-14	Nota <sup>83</sup>	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150–165	111–122
-20	1 11/16	1 1/4	205–226	151–167
-24	1–2	1 1/2	315–347	232–256
-32	2 1/2	2	510–561	376–414

82. Le coppie di serraggio e gli angoli indicati si basano su collegamenti lubrificati come nel caso del rimontaggio.

83. 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 545. 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	$\times 0,0394 =$	inch	"
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 <sup>3</sup> o cc	$\times 0,061 =$	pollice cubico	" <sup>3</sup>
Peso	chilogrammo	kg	$\times 2,2046 =$	libbra	lb

# Indice

## A

AHHC, <i>Vedi</i> controllo dell'altezza automatica testata	
aletta elicoidale.....113, 337	
installazione.....115, 118	
rimozione..... 113	
aletta elicoidale per coclea di alimentazione..... 510	
angoli della testata	
intervallo di regolazione..... 162	
angoli di coppia	
definizione..... 23	
API	
definizione..... 23	
aspi	
controllo e regolazione del sensore di posizione	
longitudinale..... 186	
distanza dalla barra falciante..... 433	
pannelli laterali dell'aspo	
sostituzione dei pannelli laterali all'estremità camma	
esterna..... 459	
sistema di trasmissione dell'aspo..... 469	
trasmissioni dell'aspo	
regolazione della tensione della catena..... 469	
aspi di raccolta..... 433	
altezza dell'aspo..... 170	
sensore di altezza dell'aspo..... 171	
sostituzione del sensore..... 174	
boccole del tubo portarebbi..... 447	
installazione..... 452	
rimozione..... 447	
camma dell'aspo	
impostazioni e linee guida..... 188	
regolazione della camma dell'aspo..... 190	
centratrice..... 442	
distanza dell'aspo..... 433	
misurazione..... 434	
regolazione..... 437	
dita dell'aspo..... 443	
installazione delle dita in acciaio..... 444	
installazione delle dita in plastica..... 446	
rimozione delle dita in acciaio..... 443	
rimozione delle dita in plastica..... 445	
impostazione consigliata..... 92	
inclinazione..... 441	
inclinazione dei rebbi dell'aspo..... 188	
motori di trasmissione dell'aspo..... 478	
pannelli laterali dell'aspo..... 458	
sostituzione dei pannelli laterali all'estremità camma	
interna..... 461	
sostituzione dei sostegni del pannello	
laterale..... 467	
sostituzione dell'estremità posteriore esterna..... 463	
sostituzione estremità posteriore interna..... 464	
posizione longitudinale	
regolazione..... 176	
riposizionamento dei cilindri	
aspo singolo..... 177	
doppio aspo..... 179	
posizione longitudinale dell'aspo..... 175	
puntelli di sicurezza dell'aspo..... 37	
disinserimento..... 39	
inserimento..... 37	
regolazione dell'inclinazione dell'aspo..... 441	
trasmissioni dell'aspo	
allentamento della catena..... 469	
coperchi..... 46	
installazione..... 48	
rimozione..... 46	
giunto cardanico a due aspi..... 474	
giunto cardanico per trasmissione a due aspi	
installazione..... 476	
rimozione..... 474	
giunto cardanico per trasmissione a tre aspi	
rimozione..... 474, 476	
installazione dei motori..... 479	
pignone doppio (opzionale)	
installazione..... 473	
pignone singolo	
rimozione..... 472	
pignoni di trasmissione..... 472	
opzionali per condizioni speciali..... 165	
pignoni singoli	
installazione..... 473	
rimozione del motore..... 478	
serraggio della catena..... 470	
sostituzione della catena..... 481	
velocità dell'aspo..... 164	
Aspi di raccolta PR15	
posizione longitudinale	
riposizionamento dei cilindri	
doppio aspo..... 183	
aste per sparticampo..... 210	
rimozione..... 210	
aste per sparticampo da riso..... 212	
ASTM	
definizione..... 23	
attrezzo per girasoli..... 518	
avviamento	
controlli giornalieri..... 53	
azionamenti	
trasmissione della testata..... 308	
azionamenti lame	
velocità della lama	
controllo della velocità della lama..... 169	

## INDICE

valori della velocità della lama .....	168	CGVW	
<b>B</b>		definizione .....	23
barra di traino		chiavi esagonali	
conservazione .....	268	definizione .....	23
barre di traino		coclea trasversale superiore .....	192, 505
collegamento .....	269	regolazione della posizione .....	192
conservazione .....	258	coclee .....	321
rimozione .....	255	aletta elicoidale .....	113, 337
barre falcianti		aletta elicoidale opzionale per coclea di	
opzioni .....	508	alimentazione .....	510
rimozione di ostruzioni .....	250	installazione .....	115, 118
barre sbarbatrici .....	127, 512	rimozione .....	113
modulo flottante		catene di trasmissione	
installazione .....	411	controllo della tensione .....	324
rimozione .....	411	controllo della tensione della catena .....	325
bilanciamento delle ali		installazione .....	331
controllo e regolazione del bilanciamento delle		lubrificazione .....	296
ali .....	157	regolazione della tensione della catena .....	334
boccole del tubo portarebbi		rimozione .....	327
installazione .....	452	configurazioni delle coclee di alimentazione .....	97
rimozione .....	447	configurazione larga .....	108
bulloni		configurazione media .....	106
definizione .....	23	configurazione stretta .....	103
bulloni del gruppo di trasporto .....	490	configurazione ultra larga .....	111
bulloni metrici		configurazione ultra stretta .....	99
specifiche di coppia .....	537	distanza coclea-piatto .....	321
<b>C</b>		dita .....	337
camme		controllo temporizzazione dita .....	341
impostazioni della camma dell'aspo .....	188	installazione .....	123, 339
regolazione della camma dell'aspo .....	190	regolazione temporizzazione dita .....	342
catene		rimozione .....	120, 337
catena di trasmissione del riduttore di completamento		molle di tensione	
regolazione della tensione della catena .....	319	controllo e regolazione .....	126
catena di trasmissione del riduttore principale		pignoni di trasmissione della coclea	
regolazione della tensione della catena .....	317	regolazione della tensione della catena di	
catena di trasmissione dell'aspo		trasmissione della coclea .....	334
regolazione della tensione della catena .....	469	posizione della coclea .....	124
serraggio .....	470	rebbi, <i>Vedi</i> dita	
sostituzione .....	481	collegamenti centrali	
catena di trasmissione della coclea		definizione .....	23
controllo della tensione della catena di trasmissione		configurazioni delle coclee di alimentazione .....	97
della coclea .....	324–325	configurazione larga .....	108
installazione .....	331	configurazione media .....	106
lubrificazione .....	296	configurazione stretta .....	103
regolazione della tensione della catena .....	334	configurazione ultra larga .....	111
rimozione .....	327	configurazione ultra stretta .....	99
catene di trasmissione dell'aspo		controlli giornalieri all'avviamento .....	53
allentamento .....	469	controllo dell'altezza automatica testata	
serraggio .....	470	Case IH serie 120 .....	234
sostituzione .....	481	Case IH serie 230, 240, 250 .....	234
		definizione .....	23
		funzionamento del sensore .....	214
		Mietitrebbie Case IH	
		controllo della tensione del sensore di altezza	
		dell'aspo .....	243



## INDICE

Mietitrebbie Case IH 5130/6130/7130	
calibrazione	
controllo dell'altezza automatica testata.....	227
impostazione della testata sul display della mietitrebbia .....	225
regolazione	
altezza di taglio preimpostata .....	228
tensione di uscita del sensore	
controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina.....	221
Mietitrebbie Case IH 5140/6140/7140	
impostazione della testata sul display della mietitrebbia .....	225
regolazione	
altezza di taglio preimpostata .....	228
tensione di uscita del sensore	
controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina.....	221
Mietitrebbie Case IH 7010	
tensione di uscita del sensore	
controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina.....	231
Mietitrebbie Case IH con la versione 28.00 del software	
calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata .....	239
Mietitrebbie Case IH serie 120.....	231
calibrazione	
controllo dell'altezza automatica testata.....	235
regolazione	
altezza di taglio preimpostata .....	245
tensione di uscita del sensore	
controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina.....	231
Mietitrebbie Case IH serie 130.....	221, 224
Mietitrebbie Case IH serie 140.....	221
Mietitrebbie Case IH serie 230.....	231
calibrazione	
controllo dell'altezza automatica testata.....	235
regolazione	
altezza di taglio preimpostata .....	245
tensione di uscita del sensore	
controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina.....	231
Mietitrebbie Case IH serie 240.....	231
calibrazione	
controllo dell'altezza automatica testata.....	235
regolazione	
altezza di taglio preimpostata .....	245
tensione di uscita del sensore	
controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina.....	231
Mietitrebbie Case IH serie 250.....	231
calibrazione	
controllo dell'altezza automatica testata.....	235
regolazione	
altezza di taglio preimpostata .....	245
tensione di uscita del sensore	
controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina.....	231
riferimento rapido.....	224, 234
sensore di altezza flottazione	
sostituzione .....	219
tensione di uscita del sensore.....	216
controllo manuale dei limiti di tensione .....	216
specifiche della mietitrebbia .....	216
coppia	
definizione .....	23
coppia-tensione	
definizione .....	23
cuscinetti	
cuscinetti del rullo folle	
sostituzione .....	423
cuscinetti della testa a lame	
installazione.....	349
rimozione .....	348
piano di alimentazione	
installazione del cuscinetto del rullo di trasmissione.....	396
rimozione del cuscinetto del rullo di trasmissione.....	394
tappeto laterale	
ispezione dei cuscinetti dei rulli del tappeto .....	421
sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione.....	429
cuscinetti dei rulli del tappeto	
ispezione .....	421
cuscinetti del rullo di trasmissione	
installazione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata .....	396
rimozione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata .....	394
rullo di trasmissione del tappeto laterale	
sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione.....	429
cuscinetti della testa a lame	
installazione .....	349
rimozione .....	348
CV	
definizione .....	23
<b>D</b>	
dado	
definizione .....	23
definizione dei termini.....	23
deflettori per raccolto .....	509
distanza dell'aspo	
misurazione .....	434
regolazione .....	437
dita	

## INDICE

dita dell'aspo in acciaio		
installazione.....	444	
rimozione.....	443	
dita in plastica dell'aspo		
installazione.....	446	
rimozione.....	445	
dita per coclea.....	337	
controllo temporizzazione dita.....	341	
installazione.....	123, 339	
regolazione temporizzazione dita.....	342	
rimozione.....	120, 337	
dita dell'aspo.....	443	
installazione delle dita in acciaio.....	444	
installazione delle dita in plastica.....	446	
rimozione delle dita in acciaio.....	443	
rimozione delle dita in plastica.....	445	
DK		
definizione.....	23	
DKD		
definizione.....	23	
DR		
definizione.....	23	
<b>E</b>		
erogazione del raccolto		
opzioni.....	503	
<b>F</b>		
FFFT		
definizione.....	23	
flottazione.....	137	
carico al suolo		
controllo e regolazione.....	138	
modifica della configurazione delle molle di		
flottazione.....	143	
dispositivi di bloccaggio flottazione dell'ala		
bloccaggio/sbloccaggio.....	150	
bloccato.....	154	
sbloccato.....	152	
dispositivi di bloccaggio flottazione della testata.....	149	
fluidi e lubrificanti raccomandati.....	557	
FSI		
definizione.....	23	
<b>G</b>		
giri/min		
definizione.....	23	
giunti cardanici		
giunto cardanico a due aspi.....	474	
installazione.....	476	
rimozione.....	474	
giunto cardanico a tre aspi		
rimozione.....	474, 476	
giunti morbidi		
definizione.....	23	
giunto duro		
definizione.....	23	
glossario.....	23	
gonfiaggio/pressioni dei pneumatici.....	492	
GVW		
definizione.....	23	
<b>H</b>		
HDS		
definizione.....	23	
<b>I</b>		
identificazione dei componenti		
Modulo flottazione – FM200.....	32	
Testata FlexDraper® serie FD2.....	31	
Identificazione dei componenti del modulo FM200.....	32	
idraulica		
cambio dell'olio del serbatoio.....	305	
raccordi		
Guarnizione frontale O-ring (ORFS).....	543	
O-Ring Boss (ORB) non regolabile.....	542	
O-Ring Boss (ORB) regolabile.....	541	
raccordi con filettatura conica per tubi.....	545	
serbatoio.....	304	
aggiunta di olio.....	304	
controllo del livello dell'olio nel serbatoio.....	304	
sicurezza idraulica.....	7	
sostituzione del filtro dell'olio.....	306	
tubi flessibili e rigidi.....	281	
impianto elettrico		
manutenzione dell'impianto elettrico.....	307	
sensori		
sensore di altezza dell'aspo		
sostituzione.....	174	
Sensori AHHC.....	214	
sostituzione delle lampadine.....	307	
impieghi.....	35	
impostazioni consigliate		
aspo.....	92	
testata.....	76	
inclinazione dell'aspo.....	441	
ingrassaggio		
ogni 10 ore.....	283	
ogni 100 ore.....	289	
ogni 25 ore.....	284	
ogni 250 ore.....	291	
ogni 50 ore.....	285	
ogni 500 ore.....	293	

## INDICE

procedura di ingrassaggio .....	294
programma/registri di manutenzione .....	276
intervalli di manutenzione	
lubrificazione.....	283
ISC	
definizione.....	23
ispezioni	
ispezioni di rodaggio.....	279
programma/registri di manutenzione .....	276
ispezioni di rodaggio .....	279

## J

JIC	
definizione.....	23

## K

Kit adattatore sensore 10 V.....	509
kit alzaspighe.....	503
kit asta per sparticampo da riso .....	506
kit di riempimento interfaccia completa .....	511
kit lame verticali.....	507
kit parasassi.....	508
kit rastrelliera per alzaspighe.....	503
kit ruote stabilizzatrici .....	517
kit staffa di alloggiamento per sparticampo.....	504

## L

lama	
definizione.....	23
lame .....	345
installazione della lama .....	349
posizione delle lame di ricambio .....	351
rimozione di una lama .....	347
risoluzione dei problemi .....	524
sostituzione delle sezioni di lama .....	345
lame di ricambio .....	351
lampadine – sostituzione .....	307
lubrificazione .....	283
lubrificazione e manutenzione straordinaria.....	283
catena di trasmissione dell'aspo .....	295
catene di trasmissione della coclea.....	296
procedura di ingrassaggio .....	294
riduttore di completamento della trasmissione testata	
controllo livello dell'olio.....	300
lubrificazione del riduttore .....	300
sostituzione dell'olio.....	302
riduttore principale della trasmissione testata	
controllo livello dell'olio.....	298
lubrificazione del riduttore .....	298
sostituzione dell'olio.....	299

## M

manutenzione ordinaria e straordinaria.....	275
ContourMax™	
lubrificazione .....	486
impianto elettrico .....	307
intervalli di manutenzione .....	283
manutenzione straordinaria di fine stagione .....	280
manutenzione straordinaria pre-stagionale.....	280
preparazione per la manutenzione straordinaria.....	275
programma.....	276
requisiti.....	276
rimessaggio.....	273
sicurezza.....	5
manutenzione straordinaria, <i>Vedi</i> manutenzione straordinaria ordinaria e straordinaria	
manutenzione straordinaria dell'attrezzatura - di fine stagione .....	280
manutenzione straordinaria dell'attrezzatura - pre-stagionale.....	280
MDS	
definizione.....	23
mietitrebbie	
collegamento della testata alla mietitrebbia	
Case IH .....	57
scollegamento della mietitrebbia dalla testata	
Case IH .....	61
trasporto della testata .....	252
su mietitrebbia.....	252
traino della testata.....	252-253
collegamento al veicolo trainante.....	253
Mietitrebbie Case IH	
collegamento della mietitrebbia alla testata.....	57
scollegamento della mietitrebbia dalla testata.....	61
mietitura con taglio diretto della colza	
ottimizzazione delle testate .....	91
modalità di funzionamento	
modalità flessibile .....	152
modalità rigida .....	154
modalità flessibile	
funzionamento in modalità flessibile .....	152
modalità rigide	
funzionamento in modalità rigida.....	154
moduli flottazione .....	509
aletta elicoidale .....	113, 337
barre sbarbatrici .....	411
installazione.....	411
kit .....	127
rimozione .....	411
coclee .....	321
aletta elicoidale opzionale per coclea di alimentazione.....	510
distanza coclea-piatto.....	321
dita	
regolazione temporizzazione dita .....	342

## INDICE

dita per coclea .....	337
controllo temporizzazione dita.....	341
installazione .....	123, 339
rimozione.....	120, 337
collegamento del modulo flottazione alla testata.....	71
configurazione .....	97
configurazioni delle coclee di alimentazione .....	97
piano di alimentazione	
controllo della tensione del tappeto.....	389
cuscinetto del rullo di trasmissione	
installazione .....	396
installazione del rullo folle.....	399
regolazione della tensione del tappeto .....	389
rimozione del cuscinetto del rullo di	
trasmissione.....	394
rimozione del rullo folle .....	397
rullo di trasmissione .....	390
installazione .....	393
rimozione.....	390
rullo folle .....	397
sostituzione del cuscinetto del rullo folle .....	402
sostituzione del tappeto di entrata .....	385
piattaforma di alimentazione .....	385
controllo dei ganci del supporto .....	409
piatto della piattaforma di alimentazione	
abbassamento.....	406
sollevamento .....	408
rimozione di ostruzioni.....	251
scollegamento dalla mietitrebbia e dalla testata .....	65
trasmissione della coclea	
regolazione della tensione della catena di	
trasmissione della coclea .....	334
Modulo flottazione FM200	
definizione .....	23
motori	
motore di trasmissione dell'aspo	
installazione.....	479
rimozione .....	478
motori di trasmissione dell'aspo .....	478
motori di trasmissione dell'aspo.....	478
installazione .....	479
rimozione .....	478
<b>N</b>	
n/a	
definizione .....	23
NPT	
definizione .....	23
numeri di modello	
annotazioni .....	ix
numeri di serie	
annotazioni .....	ix
posizioni .....	ix

## O

oli	
riduttore di completamento della trasmissione testata	
aggiunta di olio.....	301
riduttore principale della trasmissione testata	
aggiunta di olio.....	299
sostituzione dell'olio della scatola di azionamento	
lame .....	383
opzioni .....	503
aste per sparticampo da riso .....	212
barre falcianti.....	508
kit lame verticali .....	507
kit parasassi.....	508
ContourMax™ .....	484
livellamento dell'altezza della ruota .....	132, 484
lubrificazione .....	486
regolazione delle ruote con interruttore a	
pedale.....	131
erogazione del raccolto .....	503
aletta elicoidale per coclea di alimentazione.....	510
coclea trasversale superiore (UCA).....	505
kit barre sbarbatrici.....	512
moduli flottazione .....	509
Kit adattatore sensore 10 V .....	509
kit di deflettori per raccolto .....	509
kit di prolunga del serbatoio idraulico.....	511
kit di riempimento centrale esteso.....	510
kit di riempimento interfaccia completa.....	511
kit spinotto per inclinazione laterale.....	512
pignoni di trasmissione aspo .....	165
protezioni della testa a lame .....	380
installazione.....	381
sistemi di trasporto .....	490
testata .....	514
aspo	
kit dita esterne con estremità in acciaio.....	516
kit dita interne con estremità in acciaio .....	516
kit alzaspighe per granella .....	503
kit asta per sparticampo da riso.....	506
kit attrezzo per girasoli .....	518
kit rastrelliera per alzaspighe .....	503
kit staffa di alloggiamento per sparticampo .....	504
ruote	
kit ruote stabilizzatrici .....	517
sparticampo flottanti.....	504
ORB	
definizione .....	23
ORFS	
definizione .....	23
ottimizzazione delle testate	
mietitura con taglio diretto della colza.....	91

## INDICE

### P

<p>pannelli laterali dell'aspo ..... 458</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei pannelli laterali all'estremità camma esterna ..... 459</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei pannelli laterali all'estremità camma interna ..... 461</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei sostegni del pannello laterale..... 467</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dell'estremità posteriore esterna ..... 463</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione estremità posteriore interna ..... 464</p> <p>pannelli laterali della testata ..... 40</p> <p style="padding-left: 20px;">apertura ..... 40</p> <p style="padding-left: 20px;">chiusura ..... 41</p> <p style="padding-left: 20px;">controllo..... 42</p> <p style="padding-left: 20px;">installazione ..... 46</p> <p style="padding-left: 20px;">regolazione ..... 42</p> <p style="padding-left: 20px;">rimozione ..... 45</p> <p>panoramica sul prodotto..... 23</p> <p>paralama</p> <p style="padding-left: 20px;">paralama a punta</p> <p style="padding-left: 40px;">configurazioni ..... 352</p> <p style="padding-left: 20px;">paralama corti</p> <p style="padding-left: 40px;">configurazioni ..... 369</p> <p style="padding-left: 20px;">regolazione delle protezioni ..... 359</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei paralama a punta..... 361</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei paralama centrali..... 376</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei paralama centrali a punta..... 364</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei paralama corti..... 373</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei paralama terminali..... 373</p> <p>paralama e premilama</p> <p style="padding-left: 20px;">a doppia lama</p> <p style="padding-left: 40px;">Configurazione della protezione a punta FD245 ..... 357</p> <p>paralama e premilama a punta</p> <p style="padding-left: 20px;">a lama doppia</p> <p style="padding-left: 40px;">Configurazione del paralama a punta FD240..... 355</p> <p style="padding-left: 40px;">Configurazione del paralama a punta FD241..... 356</p> <p style="padding-left: 40px;">Configurazione del paralama a punta FD250..... 358</p> <p style="padding-left: 40px;">Configurazione della protezione a punta FD235 ..... 354</p> <p style="padding-left: 20px;">a lama singola</p> <p style="padding-left: 40px;">configurazione del paralama a punta..... 353</p> <p>paralama e premilama corti</p> <p style="padding-left: 20px;">a lama doppia</p> <p style="padding-left: 40px;">configurazione del paralama corto – tutte le dimensioni tranne 12,5 m (41 ft.)..... 371</p> <p style="padding-left: 40px;">configurazione paralama corto – 12,5 m (41 ft.)..... 372</p> <p style="padding-left: 20px;">a lama singola</p> <p style="padding-left: 40px;">configurazione dei paralama corti..... 370</p> <p>pattini, <i>Vedi</i> taglio a terra</p> <p style="padding-left: 20px;">regolazione dei pattini esterni ..... 136</p> <p style="padding-left: 20px;">regolazione dei pattini interni..... 135</p> <p>periodi di rodaggio ..... 54</p> <p>piattaforma di alimentazione</p>	<p style="padding-left: 20px;">controllo dei ganci del supporto ..... 409</p> <p>piattaforme</p> <p style="padding-left: 20px;">tappeti laterali</p> <p style="padding-left: 40px;">regolazione dell'altezza della piattaforma ..... 415</p> <p>piatto della piattaforma di alimentazione</p> <p style="padding-left: 20px;">abbassamento del piatto della piattaforma di alimentazione ..... 406</p> <p style="padding-left: 20px;">sollevare il piatto della piattaforma di alimentazione ..... 408</p> <p>pignoni ..... 46, 48, 472</p> <p style="padding-left: 20px;">allentamento della catena di trasmissione dell'aspo ..... 469</p> <p style="padding-left: 20px;">pignone di trasmissione aspo opzionale ..... 165</p> <p style="padding-left: 20px;">regolazione della tensione della catena di trasmissione dell'aspo ..... 469</p> <p style="padding-left: 20px;">serraggio della catena di trasmissione dell'aspo..... 470</p> <p>trasmissione aspo</p> <p style="padding-left: 20px;">installazione del pignone doppio (opzionale) ..... 473</p> <p style="padding-left: 20px;">installazione del pignone singolo ..... 473</p> <p style="padding-left: 20px;">rimozione del pignone singolo..... 472</p> <p>posizioni longitudinali aspo, <i>Vedi</i> aspi di raccolta</p> <p>posizioni longitudinali dell'aspo</p> <p style="padding-left: 20px;">regolazione ..... 176</p> <p>premilama</p> <p style="padding-left: 20px;">paralama a punta</p> <p style="padding-left: 40px;">controllo ..... 362</p> <p style="padding-left: 20px;">paralama corti</p> <p style="padding-left: 40px;">controllo ..... 375</p> <p style="padding-left: 20px;">premilama centrale a punta</p> <p style="padding-left: 40px;">controllo ..... 367</p> <p style="padding-left: 40px;">regolazione..... 368</p> <p style="padding-left: 20px;">premilama centrale paralama corto</p> <p style="padding-left: 40px;">controllo ..... 379</p> <p style="padding-left: 40px;">regolazione..... 380</p> <p style="padding-left: 20px;">premilama paralama a punta</p> <p style="padding-left: 40px;">regolazione..... 363</p> <p style="padding-left: 20px;">protezione lama corta</p> <p style="padding-left: 40px;">regolazione..... 375</p> <p>procedure di spegnimento ..... 55</p> <p>programma/registri di manutenzione ..... 276</p> <p>prolunga per serbatoio idraulico ..... 511</p> <p>protezioni</p> <p style="padding-left: 20px;">regolazione dei paralama ..... 359</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei paralama a punta..... 361</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei paralama centrali..... 376</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei paralama centrali a punta..... 364</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei paralama corti..... 373</p> <p style="padding-left: 20px;">sostituzione dei paralama terminali..... 373</p> <p>protezioni della testa a lame..... 380</p> <p style="padding-left: 20px;">installazione ..... 381</p> <p>puntelli di sicurezza dell'aspo ..... 37</p> <p style="padding-left: 20px;">disinserimento..... 39</p> <p style="padding-left: 20px;">inserimento ..... 37</p> <p>puntelli di sicurezza della testata..... 37</p>
---	---

## INDICE

### R

requisiti di manutenzione	
manutenzione straordinaria	
ispezioni di rodaggio.....	279
responsabilità del proprietario/operatore .....	35
riduttori	
completamento	
aggiunta di olio.....	301
controllo livello dell'olio.....	300
lubrificazione .....	300
regolazione della tensione della catena.....	319
sostituzione dell'olio.....	302
principali	
aggiunta di olio.....	299
controllo livello dell'olio.....	298
lubrificazione .....	298
regolazione della tensione della catena.....	317
sostituzione dell'olio.....	299
riempimento centrale esteso .....	510
rimessaggio della testata .....	273
rimozione di ostruzioni	
barra falciante .....	250
modulo flottante.....	251
risoluzione dei problemi .....	521
azione di taglio e componenti della lama.....	524
erogazione dell'aspo.....	528
perdita di raccolto sulla barra falciante .....	521
taglio di fagioli commestibili.....	533
testata e tappeti .....	531
rondelle	
definizione .....	23
rulli di trasmissione	
piano di alimentazione.....	390
installazione.....	393
rimozione .....	390
tappeto laterale	
installazione.....	431
rimozione .....	426
Ruote di trasporto EasyMove™	
regolazione .....	130
ruote e pneumatici	
coppie di serraggio dei bulloni delle ruote .....	490
gonfiaggio/pressioni dei pneumatici .....	492
kit ruote stabilizzatrici (opzionale).....	517
ruote stabilizzatrici	
regolazione .....	129

### S

SAE	
definizione .....	23
scatole di azionamento lame	
controllo dei bulloni di fissaggio.....	383
controllo livello dell'olio .....	382

sostituzione dell'olio.....	383
scatole di comando lame, <i>Vedi</i> sistema di azionamento lame, scatola di azionamento lame	
SDD	
definizione .....	23
sensori	
controllo e regolazione del sensore di altezza dell'aspo .....	171
controllo e regolazione della posizione longitudinale dell'aspo .....	186
sensore di altezza dell'aspo	
sostituzione .....	174
Sensori AHHC .....	214
Serie FD2	
definizione .....	23
serrato a mano	
definizione .....	23
sicurezza .....	1
controlli giornalieri all'avviamento .....	53
decalcomanie dei segnali di sicurezza .....	8
installazione delle decalcomanie.....	8
interpretazione delle decalcomanie .....	14
posizioni.....	9
puntelli di sicurezza dell'aspo .....	37
puntelli di sicurezza della testata .....	37
segnali .....	2
sicurezza dell'operatore .....	36
sicurezza generale.....	3
sicurezza idraulica .....	7
sicurezza nella manutenzione.....	5
simboli di allerta per la sicurezza .....	1
sistema aspo	
impostazioni consigliate dell'aspo .....	92
sistema di azionamento lame .....	382
paralama	
paralama e premilama a punta.....	352
paralama e premilama corti.....	369
scatola di azionamento lame .....	382
sistema di flottazione flessione	
limitatore di inclinazione flessione	
attivazione.....	156
disattivazione .....	155
sistema di trasmissione dell'aspo .....	469
Sistema di trasporto a bassa velocità EasyMove™	
modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cavallotto a cardine .....	495
sistemi di tappeto laterale	
ispezione dei cuscinetti dei rulli del tappeto.....	421
sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione .....	429
sistemi di trasporto.....	490
conversione da campo a trasporto .....	264
spostamento delle ruote	
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto.....	265

## INDICE

ruote posteriori (destre) in posizione di trasporto .....	267
conversione da trasporto a campo .....	254
conservazione della barra di traino .....	258
rimozione della barra di traino .....	255
rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento .....	268
spostamento delle ruote	
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo .....	260
ruote posteriori (destre) in posizione di campo .....	262
coppie di serraggio dei bulloni delle ruote .....	490
gonfiaggio/pressioni dei pneumatici .....	492
spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro .....	254
trasporto della testata .....	252
su mietitrebbia .....	252
traino della testata .....	252
collegamento al veicolo trainante .....	253
SKD	
definizione .....	23
sparticampo .....	195
flottante	
installazione sulla testata .....	200
regolazione .....	94
rimozione dalla testata .....	198
installazione sulla testata .....	197
regolazione .....	203
rimozione dalla testata .....	195
sparticampo flottanti .....	504
specifiche	
Dimensioni della testata FlexDraper® serie FD2 .....	29
Specifiche della testata FlexDraper® serie FD2 e del modulo flottazione .....	25
specifiche di coppia .....	537
specifiche di coppia .....	537
bulloni del trasporto .....	490
raccordi con filettatura conica per tubi .....	545
Raccordi con guarnizione frontale O-ring (ORFS) .....	543
Raccordi idraulici O-Ring Boss (ORB) – non regolabili .....	542
Raccordi idraulici O-Ring Boss (ORB) – regolabili .....	541
specifiche dei bulloni metrici .....	537
alluminio pressofuso .....	540
spinotto per inclinazione laterale .....	512
<b>T</b>	
tabella di conversione .....	546
taglio	
a livello del suolo .....	134
al di sopra del terreno .....	128
regolazione delle ruote di trasporto .....	130
regolazione delle ruote stabilizzatrici .....	129
tappeti	
modulo flottante	
controllo della tensione del tappeto .....	389
piattaforma di alimentazione .....	385
regolazione della tensione del tappeto .....	389
sostituzione del tappeto di entrata .....	385
piattaforme dei tappeti laterali	
rulli di trasmissione	
installazione .....	431
rimozione .....	426
rulli folli	
installazione .....	425
rimozione .....	421
sostituzione del cuscinetto .....	423
regolazione della velocità del tappeto laterale .....	167
tappeti laterali	
installazione .....	414
regolazione del centraggio .....	419
rimozione .....	413
velocità del tappeto laterale .....	167
tappeti della testata	
regolazione della tensione laterale del tappeto .....	418
tappeti di entrata	
controllo della tensione del tappeto .....	389
cuscinetto del rullo di trasmissione	
installazione .....	396
installazione del rullo folle .....	399
regolazione della tensione del tappeto .....	389
regolazione della velocità .....	168
rimozione del cuscinetto del rullo di trasmissione .....	394
rimozione del rullo folle .....	397
rulli di trasmissione .....	390
installazione .....	393
rimozione .....	390
rullo folle .....	397
sostituzione del cuscinetto del rullo folle .....	402
sostituzione del tappeto di entrata .....	385
tensione	
definizione .....	23
testate	
accessori .....	76
angolo della testata	
regolazione dalla mietitrebbia .....	163–164
collegamento del modulo flottazione .....	71
comandi .....	56
configurazione .....	76
controllo e regolazione .....	138
dispositivi di bloccaggio flottazione .....	149
flottazione .....	137–138, 143
impostazioni consigliate .....	76
livellamento .....	247
modifica della configurazione delle molle di flottazione .....	143
opzioni .....	514



## INDICE

ottimizzazione delle testate a taglio diretto per colza .....	91
rimessaggio della testata .....	273
scollamento dalla mietitrebbia e dal modulo flottazione.....	65
traino della testata .....	253
trasporto della testata	
su mietitrebbia .....	252
traino della testata.....	252–253
collegamento al veicolo trainante.....	253
variabili di funzionamento .....	128
testate a tappeti, <i>Vedi</i> tappeti laterali	
TFFT	
definizione .....	23
traino della testata .....	252–253
collegamento al veicolo trainante .....	253
conversione da campo a trasporto .....	264
spostamento delle ruote	
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto.....	265
ruote posteriori (destre) in posizione di trasporto.....	267
conversione da trasporto a campo .....	254
conservazione della barra di traino .....	258
rimozione della barra di traino .....	255
rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento .....	268
spostamento delle ruote	
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo .....	260
ruote posteriori (destre) in posizione di campo .....	262
spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro .....	254
trasmissioni	
installazione della trasmissione.....	310
protezioni della trasmissione	
installazione.....	315
rimozione .....	313
rimozione della trasmissione dalla mietitrebbia al modulo flottazione .....	308
trasmissioni dell'aspo	
giunto cardanico a due aspi .....	474
installazione.....	476
rimozione .....	474
giunto cardanico a tre aspi	
rimozione .....	474, 476
trasmissioni della testata .....	308
catena di trasmissione del riduttore di completamento .....	319
catena di trasmissione del riduttore principale .....	317
protezioni della trasmissione	
installazione.....	315
rimozione .....	313
tubi flessibili e rigidi	
idraulico .....	281
<b>U</b>	
UCA	
definizione .....	23
<b>V</b>	
variabili di funzionamento	
testate .....	128
velocità	
regolazione della velocità del tappeto laterale.....	167
velocità al suolo.....	166
velocità del tappeto di entrata .....	168
velocità del tappeto laterale.....	167
velocità dell'aspo .....	164
velocità della lama	
controllo della velocità della lama.....	169
dati sulla velocità della lama .....	168
velocità al suolo .....	166
velocità dell'aspo.....	164
viti	
definizione .....	23
<b>W</b>	
WOT	
definizione .....	23



## 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.

**Tabella: Fluidi e lubrificanti raccomandati**

Lubrifi- cante	Specifiche	Descrizione	Uso	Capacità
<b>Grasso</b>	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	—
<b>Lubrifi- cante per ingranag- gi</b>	SAE 85W-140	Classe di servizio API GL-5	Scatola di azionamento lame	1,5 litri (1,3 quarti)
			Riduttore principale	2,75 litri (2,9 quarti)
			Riduttore di completamento	2,25 litri (2,4 quarti)
<b>Olio idraulico</b>	<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>Recommended brands:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Petro-Canada Duratran</li> <li>• John Deere Hy-Gard J20C</li> <li>• Case Hy-Tran Ultraction</li> <li>• AGCO Power Fluid 821 XL</li> </ul>	Lubrificante trans / olio idraulico	Serbatoio dei sistemi di trasmissione testata	95 litri (25,1 galloni USA)
<b>Olio per catene</b>	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](http://MacDon.com)

CONCESSIONARI  
[Portal.MacDon.com](http://Portal.MacDon.com)

I marchi dei prodotti sono appartengono  
rispettivi produttori e/o distributori.

Stampato in Canada