



BY MacDon

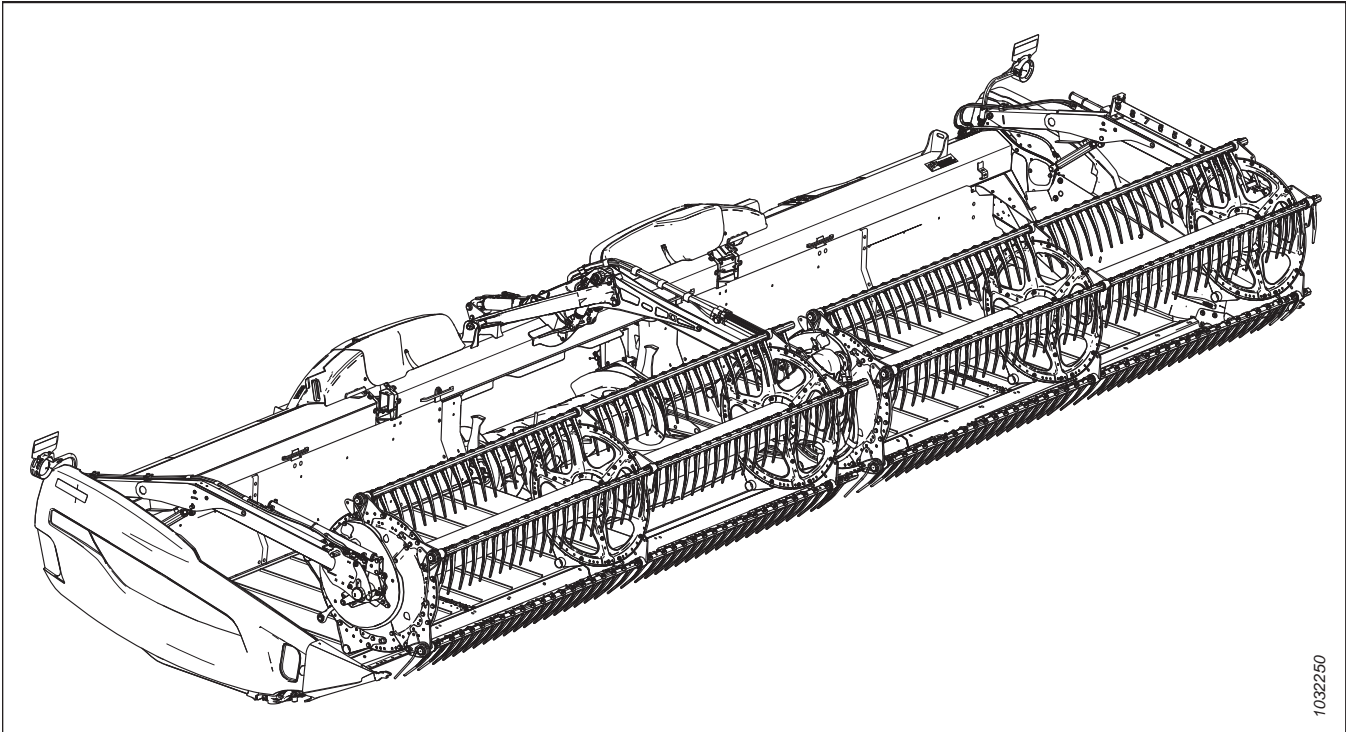
Serie FD2 Testata FlexDraper® con modulo flottazione FM200

Manuale dell'operatore

262441 Revisione C

Traduzione delle istruzioni originali

Testata FlexDraper® serie FD2



1032250

Pubblicato febbraio 2024

© 2024 MacDon Industries, Ltd.

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

Dichiarazione di conformità

	<h2>EC Declaration of Conformity</h2>	
	<p>[1] MacDon MacDon Industries Ltd. 680 Moray Street, Winnipeg, Manitoba, Canada R3J 3S3</p>	<p>[4] As per Shipping Document</p> <p>[5] May 4, 2023</p>
<p>[2] Combine Header</p>	<p>[6] _____ Adrienne Tankeu Product Integrity</p>	
<p>[3] MacDon FD2 Series</p>		

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 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 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</p>

DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2): EN ISO 4254-1:2013 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 dar 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 järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Benedikt von Riedesel Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) bvonriedesel@macdon.com</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 kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</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, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</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 Rīdzelis Generāldirektors, 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 serijny/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] Declarámos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>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>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>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] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] May 5, 2023

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Adrienne Tankeu
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] 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	My, [1] Prohláňujeme, 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 nimi 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 kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</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, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</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 Rīdzelis 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 serijny/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] Declarámos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>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>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>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] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] May 4, 2023

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] May 4, 2023

[2] Float Module

[3] MacDon FM200

[6] _____

Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Introduzione

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

La macchina

La testata FlexDraper® serie FD2 è 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 mettere in funzione la macchina è importante leggere attentamente tutto il materiale fornito.

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

Nel presente documento vengono utilizzate le seguenti convenzioni:

- Destra e sinistra sono determinate considerando la posizione dell'operatore. La parte anteriore della testata è rivolta verso il raccolto; la parte posteriore della testata si collega al modulo flottazione e alla mietitrebbia.
- Se non diversamente indicato, utilizzare le coppie di serraggio standard fornite nel capitolo [7.1 Specifiche di coppia, pagina 553](#).

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

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) o dal portale riservato ai concessionari (<https://portal.macdon.com>) (è necessario il login).

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

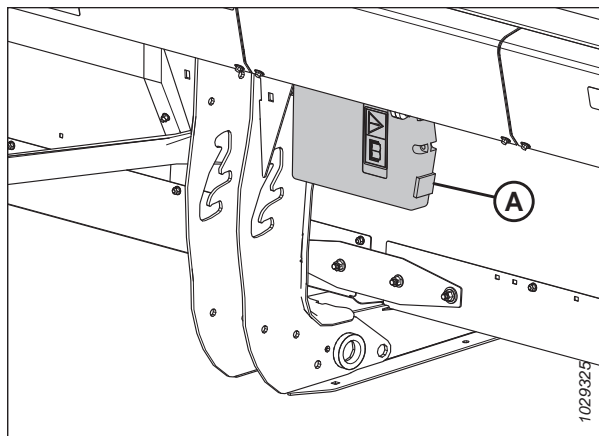


Figura 1: Posizione del vano del manuale

Il presente manuale è disponibile nelle seguenti lingue:

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

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

Riepilogo delle modifiche

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

Sezione	Riepilogo delle modifiche	Solo per uso interno
—	Rimosso l'argomento "Sostituzione del sensore di altezza flottazione".	Assistenza per i prodotti
<i>1.6 Precauzioni per la saldatura, pagina 9</i>	Aggiunto un argomento.	Ingegneria
<i>Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio mediante comandi integrati, pagina 130</i>	Aggiunto un argomento.	Pubblicazioni tecniche
<i>Livellamento dell'altezza della ruota di appoggio, pagina 130</i>	Aggiornata l'illustrazione.	UECN 31576
<i>Collegamento della testata a una mietitrebbia Case IH, pagina 65</i>	Aggiunta una procedura.	ECN 64329
<i>Scollegamento della testata da una mietitrebbia Case IH, pagina 69</i>	Aggiunta una procedura.	ECN 64329
<i>4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico, pagina 310</i>	Aggiornate la procedura e la nota.	ECN 64693
<i>4.16.3 Controllo della pressione dei pneumatici, pagina 502</i>	Aggiornata la tabella.	ECN 62597
<i>4.17.3 Conversione della posizione della lama VertiBlade™, pagina 513</i>	Aggiunto un argomento.	Ingegneria
<i>5.1.9 Aste per deflettori di estremità, pagina 522</i>	Aggiunto un kit.	Pubblicazioni tecniche
<i>5.3.5 Kit di prolunga del serbatoio idraulico, pagina 528</i>	Aggiunto un numero di pacchetto.	ECN 64693
<i>5.4.2 Sistema di trasporto EasyMove™, pagina 531</i>	Aggiunto un numero di collettore.	ECN 64895
<i>5.4.5 Kit di dita in plastica per aspo, pagina 533</i>	Aggiunto un argomento.	Pubblicazioni tecniche
<i>5.4.10 Kit luci per stoppie, pagina 535</i>	Aggiornamento delle informazioni.	Ingegneria

Registrazione del modello e del numero di serie

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

Testata FlexDraper® serie FD2

Modello della
testata: _____

Numero di serie: _____

Anno del
modello: _____

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

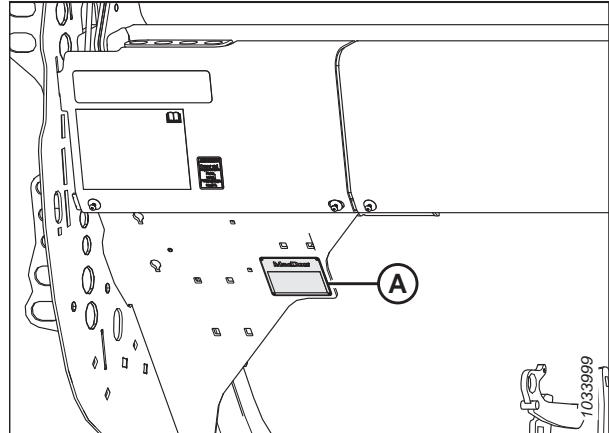


Figura 2: Posizione della targhetta con il numero di serie della testata

Modulo flottazione FM200 per mietitrebbia

Numero di serie: _____

Anno del
modello: _____

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

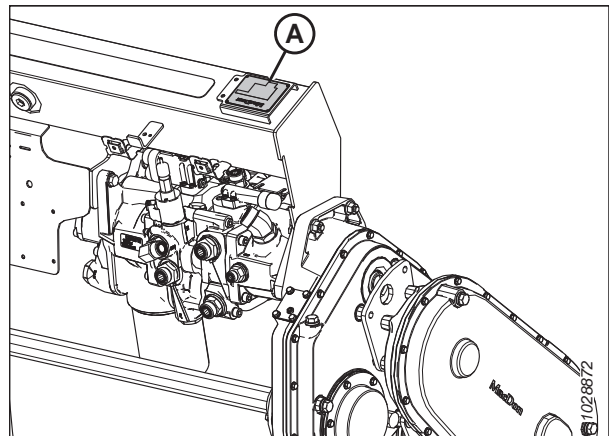


Figura 3: Posizione della targhetta con il numero di serie del modulo flottazione

Opzione di trasporto EasyMove™

Numero di serie: _____

Anno del
modello: _____

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

NOTA:

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

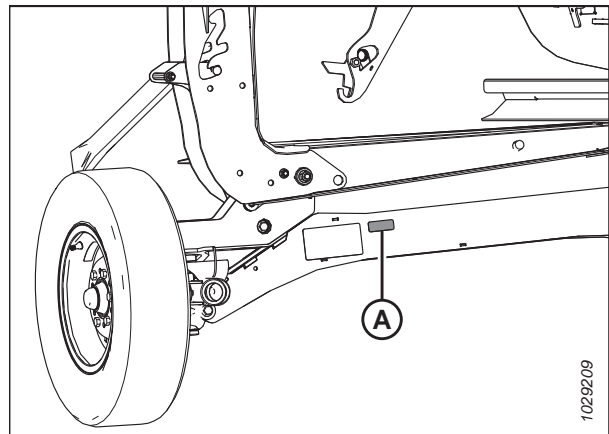


Figura 4: Opzione di trasporto EasyMove™

Dichiarazione di conformità.....	i
Introduzione.....	vii
Riepilogo delle modifiche.....	ix
Registrazione del modello e del numero di serie.....	x
Capitolo 1: Sicurezza.....	1
1.1 Simboli di allerta per la sicurezza.....	1
1.2 Segnali.....	2
1.3 Sicurezza generale.....	3
1.4 Sicurezza nella manutenzione.....	6
1.5 Sicurezza idraulica.....	8
1.6 Precauzioni per la saldatura.....	9
1.7 Smantellamento e smaltimento delle attrezzature agricole.....	10
1.8 Segnali di sicurezza.....	12
1.8.1 Installazione delle decalcomanie di sicurezza.....	12
1.9 Ubicazione delle decalcomanie di sicurezza.....	13
1.10 Comprensione dei segnali di sicurezza.....	19
Capitolo 2: Panoramica sul prodotto.....	29
2.1 Definizioni.....	29
2.2 Specifiche del prodotto.....	31
2.3 Dimensioni della testata FlexDraper® serie FD2.....	35
2.4 Identificazione dei componenti della testata FlexDraper® serie FD2.....	37
2.5 Identificazione dei componenti del modulo flottazione FM200.....	38
Capitolo 3: Impiego.....	41
3.1 Responsabilità del proprietario/operatore.....	41
3.2 Sicurezza dell'operatore.....	42
3.2.1 Puntelli di sicurezza della testata.....	43
3.2.2 Puntelli di sicurezza dell'aspo.....	43
Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo.....	43
Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo.....	44
3.2.3 Pannelli laterali della testata.....	46
Apertura dei pannelli laterali della testata.....	46
Chiusura dei pannelli laterali della testata.....	47
Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata.....	48
Rimozione dei pannelli laterali delle testate.....	52
Installazione dei pannelli laterali della testata.....	53
3.2.4 Carter della trasmissione aspo.....	53
Rimozione dei carter della trasmissione aspo.....	53
Installazione del carter della trasmissione aspo.....	55
3.2.5 Copertura del leveraggio di flessione.....	56
Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione interno.....	56
Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno.....	57
Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione esterno.....	58

Installazione delle coperture del leveraggio di flessione esterno.....	59
3.2.6 Controllo giornaliero all'avviamento.....	61
3.3 Periodo di rodaggio.....	62
3.4 Spegnimento della mietitrebbia	63
3.5 Comandi cabina	64
3.6 Collegamento/scollegamento della testata.....	65
3.6.1 Mietitrebbie Case IH.....	65
Collegamento della testata a una mietitrebbia Case IH	65
Scollegamento della testata da una mietitrebbia Case IH	69
3.7 Impostazione testata.....	73
3.7.1 Accessori per testate	73
3.7.2 Impostazioni della testata.....	73
3.7.3 Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza	86
3.7.4 Impostazioni dell'aspo	86
3.7.5 Impostazioni sparticampo flottante (opzionale)	89
3.8 Impostazione del modulo flottazione	93
3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200.....	93
Configurazione ultra stretta – Aletta elicoidale per coclea.....	95
Configurazione stretta – Aletta elicoidale della coclea	99
Configurazione media – Aletta elicoidale della coclea.....	102
Configurazione larga – Aletta elicoidale della coclea	104
Configurazione ultra larga – Aletta elicoidale della coclea	107
Aletta elicoidale della coclea.....	109
3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione.....	116
3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione	119
3.8.4 Impostazione della posizione della coclea.....	121
3.8.5 Controllo e regolazione delle molle della coclea di alimentazione	123
3.8.6 Barre sbarbatrici	124
3.9 Variabili di funzionamento della testata.....	125
3.9.1 Taglio al di sopra del terreno.....	125
Regolazione delle ruote stabilizzatrici	126
Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™	127
Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio con l'interruttore a pedale	128
Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio mediante comandi integrati	130
Livellamento dell'altezza della ruota di appoggio.....	130
3.9.2 Taglio al suolo	133
Regolazione dei pattini interni	133
Regolazione dei pattini esterni	134
3.9.3 Flottazione della testata	135
Controllo e regolazione della flottazione della testata	136
Modifica della configurazione delle molle di flottazione – Leve di flottazione flottante con due fori	142
Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata.....	150
Funzionamento in modalità flessibile	151
Funzionamento in modalità rigida.....	153
Disabilitazione del limitatore di inclinazione flessione	154
Attivazione del limitatore di inclinazione flessione.....	155
3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali	156

Sommario

3.9.5 Angolo della testata	161
Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia.....	162
3.9.6 Velocità dell'aspo.....	163
Pignoni di trasmissione aspo opzionali.....	164
3.9.7 Velocità al suolo	165
3.9.8 Velocità del tappeto laterale	166
Regolazione della velocità dei tappeti laterali	167
3.9.9 Velocità del tappeto di entrata	168
3.9.10 Informazioni sulla velocità della lama.....	168
Controllo della velocità della lama	169
3.9.11 Altezza dell'aspo	170
Controllo e regolazione del sensore di altezza dell'aspo.....	171
Sostituzione del sensore di altezza dell'aspo.....	174
3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo.....	175
Regolazione della posizione longitudinale dell'aspo	176
Riposizionamento dei cilindri longitudinali	176
Controllo e regolazione del sensore di posizione longitudinale dell'aspo.....	181
3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo	184
Impostazioni della camma dell'aspo.....	184
Regolazione della camma dell'aspo.....	186
3.9.14 Coclea trasversale superiore.....	188
Regolazione della posizione della coclea trasversale superiore - Coclee in due o tre parti	188
Controllo dell'interferenza nella coclea trasversale superiore	191
3.9.15 Sparticampo	191
Rimozione degli sparticampo	192
Installazione degli sparticampo	193
Rimozione degli sparticampo flottanti	195
Installazione degli sparticampo flottanti.....	196
Regolazione degli sparticampo flottanti	199
3.9.16 Aste per sparticampo	210
Rimozione delle aste per sparticampo	211
Installazione delle aste per sparticampo	211
Aste per sparticampo da riso opzionali	212
3.10 Sistema di controllo dell'altezza automatica testata	214
3.10.1 Funzionamento del sensore di controllo dell'altezza automatica testata.....	215
3.10.2 Tensioni di uscita del sensore consigliate per le mietitrebbie	217
3.10.3 Controllo manuale dei limiti di tensione	217
3.10.4 Mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140	221
Controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina della mietitrebbia – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140	221
Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 130 e 140.....	224
Impostazione della testata sul display della mietitrebbia – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140	225
Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata - Mietitrebbie Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140 con versione software precedente alla 28.00	227
Configurazione dell'altezza di taglio preimpostata - Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140	228
3.10.5 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
Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 120, 230, 240 e 250	234

Calibrazione del controllo dell'altezza automatica della testata - Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250 con versione software precedente a 28.00	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
Funzione di inversione dell'aspo – Mietitrebbie Case IH.....	246
Controllo della velocità del tappeto laterale - Mietitrebbie Case IH.....	249
Compatibilità dei sensori di velocità dell'aspo - Mietitrebbie Case IH	250
3.11 Livellamento della testata	252
3.12 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante.....	255
3.13 Rimozione di ostruzioni dal tappeto di entrata del modulo flottazione	256
3.14 Trasporto	257
3.14.1 Trasporto della testata su mietitrebbia.....	257
3.14.2 Traino	257
Collegamento della testata al veicolo trainante	258
Precauzioni per il traino della testata	258
3.14.3 Conversione dalla posizione di trasporto a quella di campo (opzionale)	259
Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro – Opzione ContourMax™	259
Rimozione della barra di traino	260
Conservazione della barra di traino.....	264
Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo	265
Spostamento delle ruote posteriori (destre) in posizione di campo	268
3.14.4 Conversione dalla posizione di campo a quella di trasporto (opzionale)	270
Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di lavoro a quella di trasporto	270
Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto	271
Spostamento delle ruote posteriori (destre) in posizione di trasporto	273
Rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento.....	275
Collegamento della barra di traino.....	276
3.15 Rimessaggio della testata	280
Capitolo 4: Manutenzione ordinaria e straordinaria	281
4.1 Preparazione della macchina per la manutenzione straordinaria.....	281
4.2 Requisiti di manutenzione	282
4.2.1 Programma/registro di manutenzione	282
4.2.2 Ispezione di rodaggio.....	286
4.2.3 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – pre-stagionale.....	287
4.2.4 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – fine stagione.....	287
4.2.5 Controllo dei tubi rigidi e flessibili idraulici	288
4.3 Lubrificazione	290
4.3.1 Intervalli di lubrificazione	290
Ogni 10 ore	290
Ogni 25 ore	291
Ogni 50 ore	292
Ogni 100 ore.....	296
Ogni 250 ore.....	298
Ogni 500 ore.....	300

4.3.2	Procedura di ingrassaggio	300
4.3.3	Lubrificazione della catena di trasmissione dell'aspo	302
4.3.4	Lubrificazione della catena di trasmissione della coclea	302
4.3.5	Lubrificazione del riduttore principale della trasmissione della testata.....	304
	Controllo del livello dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata	304
	Aggiunta di olio al riduttore principale della trasmissione testata	305
	Sostituzione dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata	305
4.3.6	Lubrificazione del riduttore di completamento della trasmissione testata	306
	Controllo del livello dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata.....	306
	Aggiunta di olio al riduttore di completamento della trasmissione testata	307
	Sostituzione dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata.....	308
4.4	Idraulica.....	310
4.4.1	Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico	310
4.4.2	Aggiunta di olio al serbatoio idraulico	310
4.4.3	Cambio dell'olio nel serbatoio idraulico	311
4.4.4	Sostituzione del filtro dell'olio	312
4.5	Impianto elettrico.....	313
4.5.1	Sostituzione delle lampadine.....	313
4.6	Trasmissione della testata	314
4.6.1	Rimozione della trasmissione	314
4.6.2	Installazione della trasmissione	316
4.6.3	Rimozione della protezione della trasmissione	320
4.6.4	Installazione della protezione della trasmissione.....	322
4.6.5	Regolazione della tensione della catena – Riduttore principale.....	324
4.6.6	Regolazione della tensione della catena – Riduttore di completamento	325
4.7	Coclea di alimentazione	327
4.7.1	Regolazione della distanza tra coclea di alimentazione e piatto	327
4.7.2	Controllo della tensione della catena della coclea di alimentazione.....	330
	Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo	
	rapido	330
	Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo	
	approfondito	332
4.7.3	Rimozione della catena di trasmissione della coclea	334
4.7.4	Installazione della catena di trasmissione della coclea	338
4.7.5	Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione.....	341
4.7.6	Aletta elicoidale della coclea	344
4.7.7	Dita per coclea	344
	Rimozione delle dita per coclea di alimentazione	344
	Installazione delle dita per coclea di alimentazione.....	346
	Controllo della temporizzazione delle dita della coclea	349
	Regolazione della temporizzazione delle dita della coclea	349
4.8	Lama	352
4.8.1	Sostituzione di una sezione di lama	352
4.8.2	Rimozione di una lama.....	353
4.8.3	Rimozione del cuscinetto della testa a lame.....	355
4.8.4	Installazione del cuscinetto della testa a lame	355

4.8.5	Installazione della lama	356
4.8.6	Lame di ricambio	358
4.8.7	Paralama e premilama a punta	358
	Configurazione del paralama a punta su testate a lama singola	360
	Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD235	361
	Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD240	362
	Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama - FD241	363
	Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD245	364
	Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD250	365
	Regolazione dei paralama e della barra di protezione	366
	Sostituzione dei paralama a punta	368
	Controllo del premilama – Paralama a punta	371
	Regolazione del premilama – Paralama a punta	372
	Sostituzione del paralama centrale a punta – Testata a doppia lama	373
	Controllo del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta	375
	Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta	376
4.8.8	Paralama e premilama corti	378
	Configurazione dei paralama corti su testate a lama singola	379
	Configurazione paralama corti su testate a doppia lama - Tutte le dimensioni tranne D241	380
	Configurazione dei paralama corti per testata a doppia lama - FD241	381
	Sostituzione dei paralama corti o dei paralama terminali	382
	Controllo del premilama – Paralama corti	384
	Regolazione del premilama – Paralama corti	385
	Sostituzione del paralama centrale – Testate a doppia lama	386
	Controllo del premilama centrale su testate a doppia lama – Paralama corti	388
	Regolazione del premilama centrale – Paralama corti	389
4.8.9	Protezione della testa a lame	390
	Installazione della protezione della testa a lame	390
4.9	Sistema di azionamento lame	392
4.9.1	Scatola di azionamento lame	392
	Controllo del livello dell’olio nella scatola di azionamento lame	392
	Controllo dei bulloni di fissaggio	393
	Cambio dell’olio nella scatola di azionamento lame	393
4.10	Piattaforma di alimentazione	395
4.10.1	Sostituzione del tappeto di entrata	395
4.10.2	Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione	400
4.10.3	Rullo di trasmissione del tappeto di entrata	402
	Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata	402
	Installazione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata	404
	Rimozione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata	405
	Installazione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata	408
4.10.4	Rullo folle del tappeto di entrata	408
	Rimozione del rullo folle del tappeto di entrata	408
	Installazione del rullo folle del tappeto di entrata	411
	Sostituzione del cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata	414
4.10.5	Abbassamento del piatto della piattaforma di alimentazione	417
4.10.6	Sollevare il piatto della piattaforma di alimentazione	419
4.10.7	Controllo dei ganci del supporto	420
4.11	Barre sbarbatrici	423
4.11.1	Rimozione delle barre sbarbatrici	423

4.11.2	Installazione delle barre sbarbatrici	423
4.12	Tappeti laterali della testata	425
4.12.1	Rimozione dei tappeti laterali	425
4.12.2	Installazione dei tappeti laterali	426
4.12.3	Regolazione dell'altezza della piattaforma dei tappeti laterali	427
4.12.4	Regolazione della tensione laterale del tappeto	430
4.12.5	Regolazione del centraggio del tappeto laterale.....	432
4.12.6	Ispezione dei cuscinetti dei rulli del tappeto.....	433
4.12.7	Rimozione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale	433
4.12.8	Sostituzione del cuscinetto del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale.....	435
4.12.9	Installazione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale	437
4.12.10	Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto laterale	439
4.12.11	Sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto laterale.....	441
4.12.12	Installazione del rullo di trasmissione del tappeto laterale	442
4.13	Aspo.....	445
4.13.1	Distanza tra aspo e barra falciante	445
	Misurazione della distanza tra aspo e barra falciante	446
	Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante.....	449
4.13.2	Inclinazione dell'aspo	453
	Regolazione della forma dell'aspo.....	453
4.13.3	Centraggio dell'aspo	453
4.13.4	Dita dell'aspo	455
	Rimozione delle dita in acciaio per aspo	455
	Installazione delle dita in acciaio per aspo.....	456
	Rimozione delle dita in plastica per aspo	457
	Installazione delle dita in plastica per aspo.....	458
4.13.5	Boccole del tubo portarebbi	459
	Rimozione delle boccole dagli aspi.....	459
	Installazione delle boccole sull'aspo	461
4.13.6	Pannelli laterali dell'aspo	465
	Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità camma esterna	466
	Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità camma interna.....	468
	Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore esterna	470
	Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore interna.....	472
	Sostituzione dei sostegni del pannello laterale dell'aspo	474
4.14	Trasmissione aspo.....	476
4.14.1	Catena di trasmissione dell'aspo	476
	Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo	476
	Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo	477
4.14.2	Pignone di trasmissione dell'aspo.....	479
	Rimozione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo	479
	Installazione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo.....	480
4.14.3	Modifica della posizione della catena della velocità dell'aspo con kit a due velocità installato.....	480
4.14.4	Giunto cardanico per trasmissione a due aspi o a tre aspi.....	481
	Rimozione del giunto cardanico della trasmissione dell'aspo - a due aspi o a tre aspi.....	481
	Installazione del giunto cardanico a due aspi o a tre aspi	483
4.14.5	Motore di trasmissione dell'aspo	485
	Rimozione del motore di trasmissione dell'aspo.....	485

Installazione del motore di trasmissione dell'aspo	486
4.14.6 Sostituzione della catena di trasmissione (senza fine) – Doppio e triplo aspo	488
4.15 Ruote di appoggio – Opzione	491
4.15.1 Controllo della coppia dei bulloni della ruota - Opzione ContourMax™	491
4.15.2 Livellamento dell'altezza della ruota di appoggio	492
4.15.3 Lubrificazione del sistema delle ruote di appoggio.....	494
4.15.4 Controllo del gioco della ruota di appoggio	496
4.15.5 Azzeramento dell'indicatore meccanico	498
4.16 Sistema di trasporto (opzione)	500
4.16.1 Controllo della coppia di serraggio dei bulloni delle ruote.....	500
4.16.2 Controllo della coppia di serraggio dei bulloni del gruppo di trasporto.....	500
4.16.3 Controllo della pressione dei pneumatici	502
4.16.4 Modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cardine a cavallotto.....	503
4.16.5 Modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cavallotto a cardine.....	505
4.17 Lama verticale VertiBlade™ (opzione).....	508
4.17.1 Sostituzione delle sezioni di lama verticale.....	508
4.17.2 Lubrificazione della lama verticale.....	511
4.17.3 Conversione della posizione della lama VertiBlade™	513
 Capitolo 5: Opzioni e accessori	 517
5.1 Kit di erogazione del raccolto.....	517
5.1.1 Kit alzaspighe	517
5.1.2 Kit rastrelliera di alloggiamento per alzaspighe.....	517
5.1.3 Kit staffa di alloggiamento per sparticampo	518
5.1.4 Sparticampo flottanti.....	518
5.1.5 Coclea trasversale superiore a tutta lunghezza	519
5.1.6 Kit dita dell'aspo per colture allettate	520
5.1.7 Kit asta per sparticampo da riso.....	520
5.1.8 Kit attrezzo per girasoli	521
5.1.9 Aste per deflettori di estremità.....	522
5.1.10 Kit lame verticali VertiBlade™.....	523
5.1.11 Kit integrativo di controllo velocità tappeti laterali in cabina	524
5.2 Kit barra falciante	525
5.2.1 Kit parasassi.....	525
5.2.2 Paralama a quattro punte.....	525
5.3 Kit modulo flottazione FM200.....	526
5.3.1 Kit di deflettori per raccolto	526
5.3.2 Riempimento centrale esteso.....	526
5.3.3 Kit di prolunga alette elicoidali a usura elevata per coclea di alimentazione.....	527
5.3.4 Kit di riempimento interfaccia completa.....	528
5.3.5 Kit di prolunga del serbatoio idraulico.....	528
5.3.6 Kit spinotto per inclinazione laterale.....	529
5.3.7 Kit barre sbarbatrici.....	529
5.4 Kit testate	530

5.4.1 Kit ruote di appoggio ContourMax™	530
5.4.2 Sistema di trasporto EasyMove™	531
5.4.3 Kit dita interne con estremità in acciaio	532
5.4.4 Kit dita esterne con estremità in acciaio	532
5.4.5 Kit di dita in plastica per aspo.....	533
5.4.6 Kit dita in acciaio per aspo	533
5.4.7 Kit di stabilizzazione per pendii laterali	534
5.4.8 Kit ruote stabilizzatrici	534
5.4.9 Kit pattini in acciaio	535
5.4.10 Kit luci per stoppie.....	535
Capitolo 6: Risoluzione dei problemi	537
6.1 Perdita di raccolto sulla barra falciante.....	537
6.2 Azione di taglio e componenti della lama.....	539
6.3 Erogazione dell'aspo	543
6.4 Testata e tappeti	547
6.5 Taglio di fagioli commestibili	549
Capitolo 7: Reference	553
7.1 Specifiche di coppia	553
7.1.1 Specifiche dei bulloni metrici	553
7.1.2 Specifiche dei bulloni metrici – Alluminio pressofuso.....	556
7.1.3 Raccordi idraulici O–Ring Boss – Regolabili	557
7.1.4 Raccordi idraulici O–Ring Boss – Non regolabili	558
7.1.5 Raccordi idraulici con guarnizione frontale O-ring	559
7.1.6 Raccordi con filettatura conica per tubi.....	560
7.2 Tabella di conversione.....	562
Indice	563
Fluidi e lubrificanti raccomandati	571

Capitolo 1: Sicurezza

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

1.1 Simboli di allerta per la sicurezza

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

Questo simbolo significa:

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

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

Perché la sicurezza è importante?

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



Figura 1.1: Simbolo di sicurezza

1.2 Segnali

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

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

ATTENZIONE

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

IMPORTANTE:

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

NOTA:

Fornisce ulteriori informazioni o consigli.

1.3 Sicurezza generale

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

ATTENZIONE

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

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

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

Adottare inoltre le seguenti precauzioni:

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



Figura 1.2: Dispositivi di sicurezza



Figura 1.3: Dispositivi di sicurezza

SICUREZZA

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

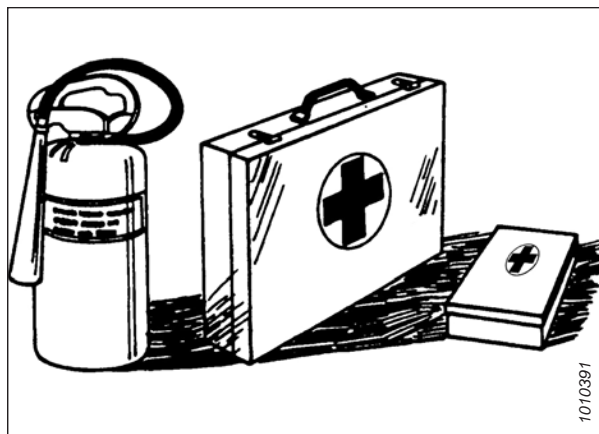


Figura 1.4: Dispositivi di sicurezza

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



Figura 1.5: Sicurezza intorno alle attrezzature

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

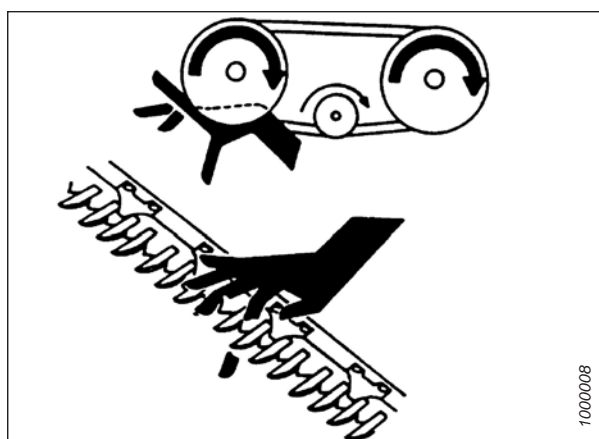


Figura 1.6: Sicurezza intorno alle attrezzature

SICUREZZA

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



Figura 1.7: Sicurezza intorno alle attrezzature

1.4 Sicurezza nella manutenzione

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

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

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



Figura 1.8: I pavimenti bagnati presentano rischi per la sicurezza

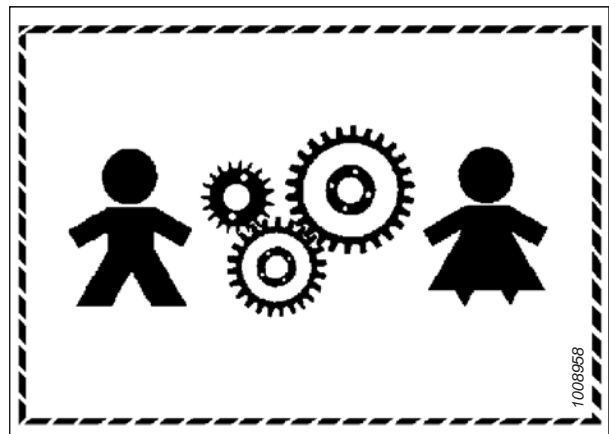


Figura 1.9: L'attrezzatura NON è sicura per i bambini

SICUREZZA

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

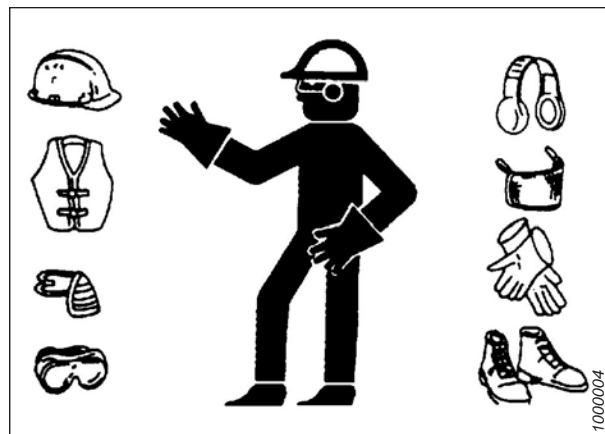


Figura 1.10: Dispositivi di protezione individuale

1.5 Sicurezza idraulica

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

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

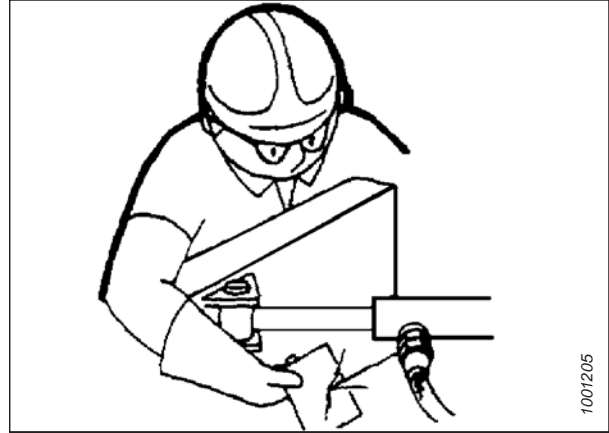


Figura 1.11: Verifica delle perdite idrauliche

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



Figura 1.12: Pericolo da pressione idraulica

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

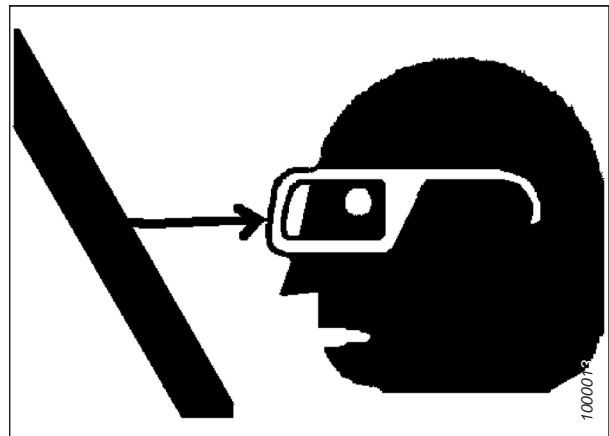


Figura 1.13: Sicurezza intorno alle attrezzature

1.6 Precauzioni per la saldatura

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

AVVERTENZA

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

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

Modulo di controllo velocità del tappeto

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

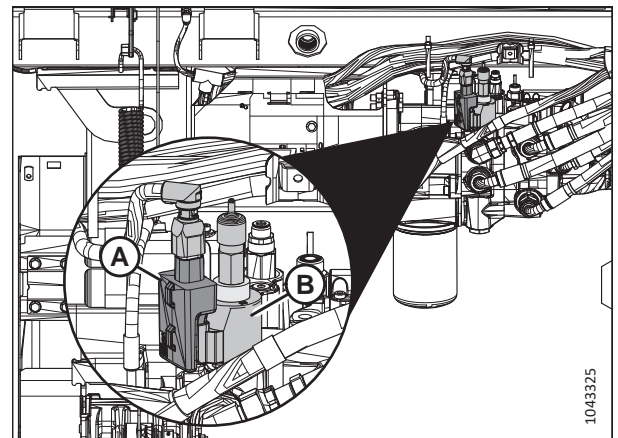


Figura 1.14: Modulo di controllo velocità del tappeto

1.7 Smantellamento e smaltimento delle attrezzature agricole

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

Rispettare le normative e le autorità locali.

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



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

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

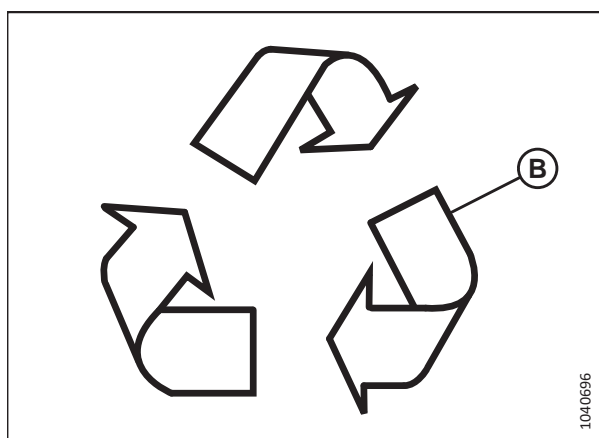


Figura 1.17: Simbolo che significa "Riciclare come da etichetta"

SICUREZZA

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

1.8 Segnali di sicurezza

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

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

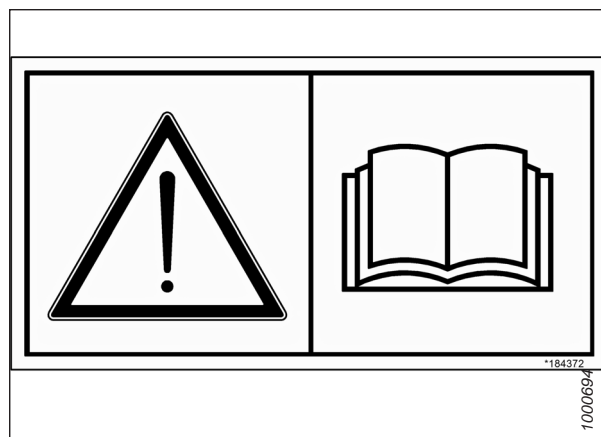


Figura 1.18: Decalcomania del manuale dell'operatore

1.8.1 Installazione delle decalcomanie di sicurezza

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

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

1.9 Ubicazione delle decalcomanie di sicurezza

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

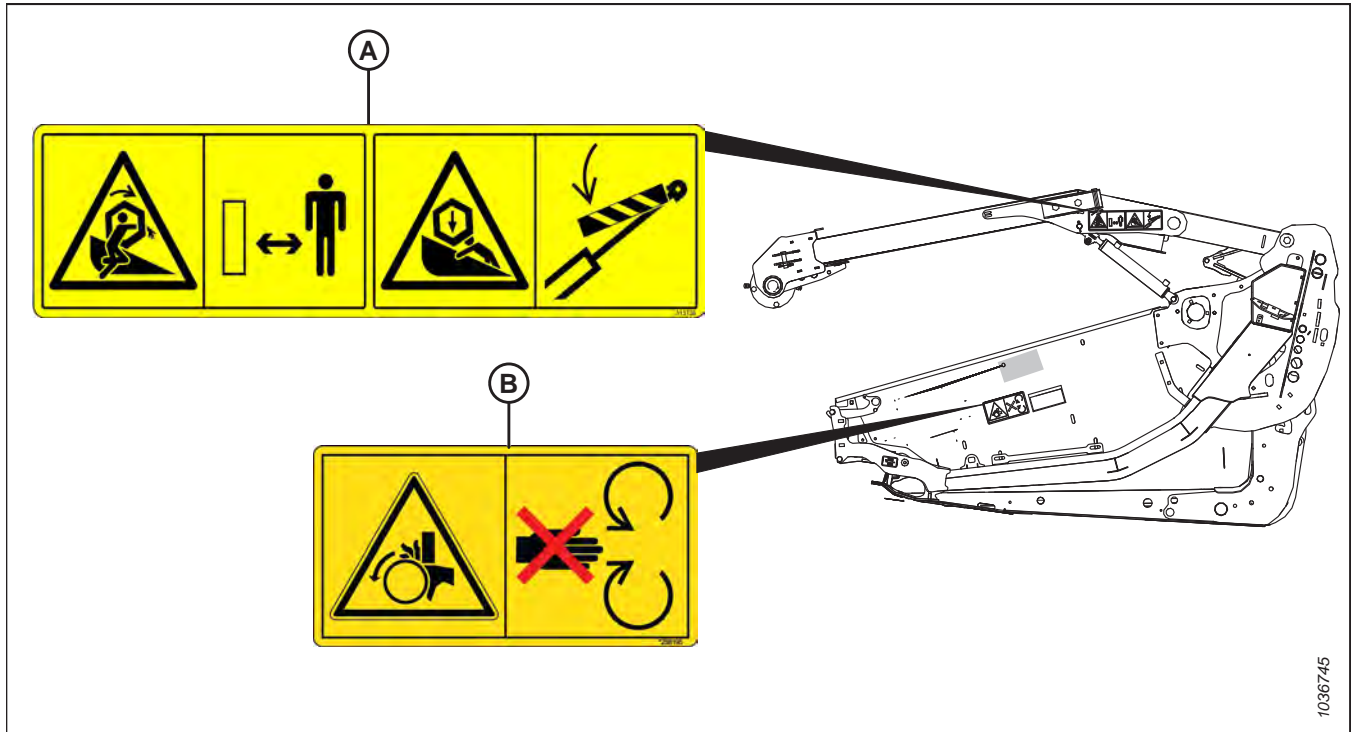


Figura 1.19: Bracci dell'aspo e pannelli terminali

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

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

SICUREZZA

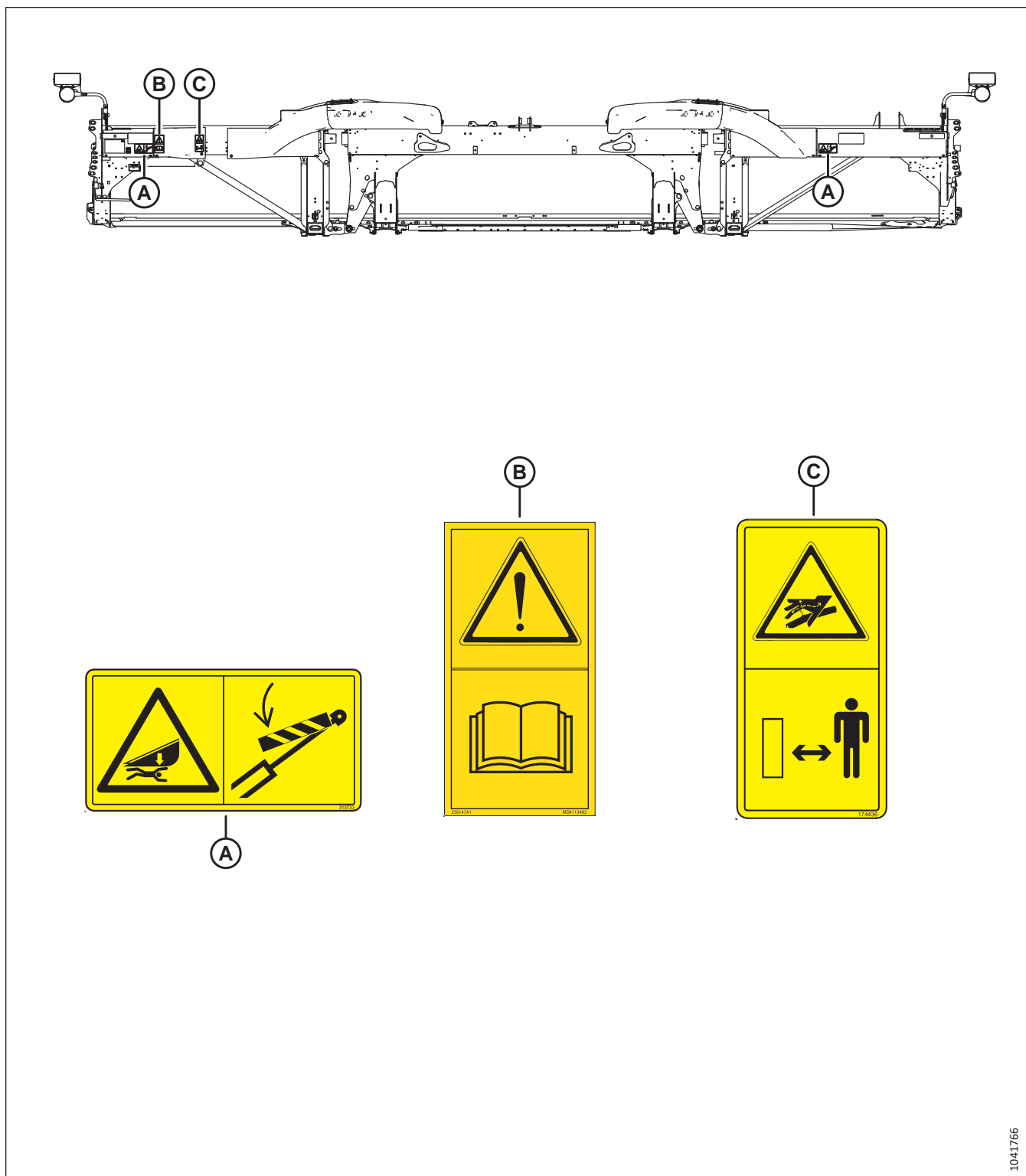


Figura 1.20: Tubo posteriore, FD225

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

B - MD #113482 – Pericolo generale

C - MD #174436 – Fluido ad alta pressione

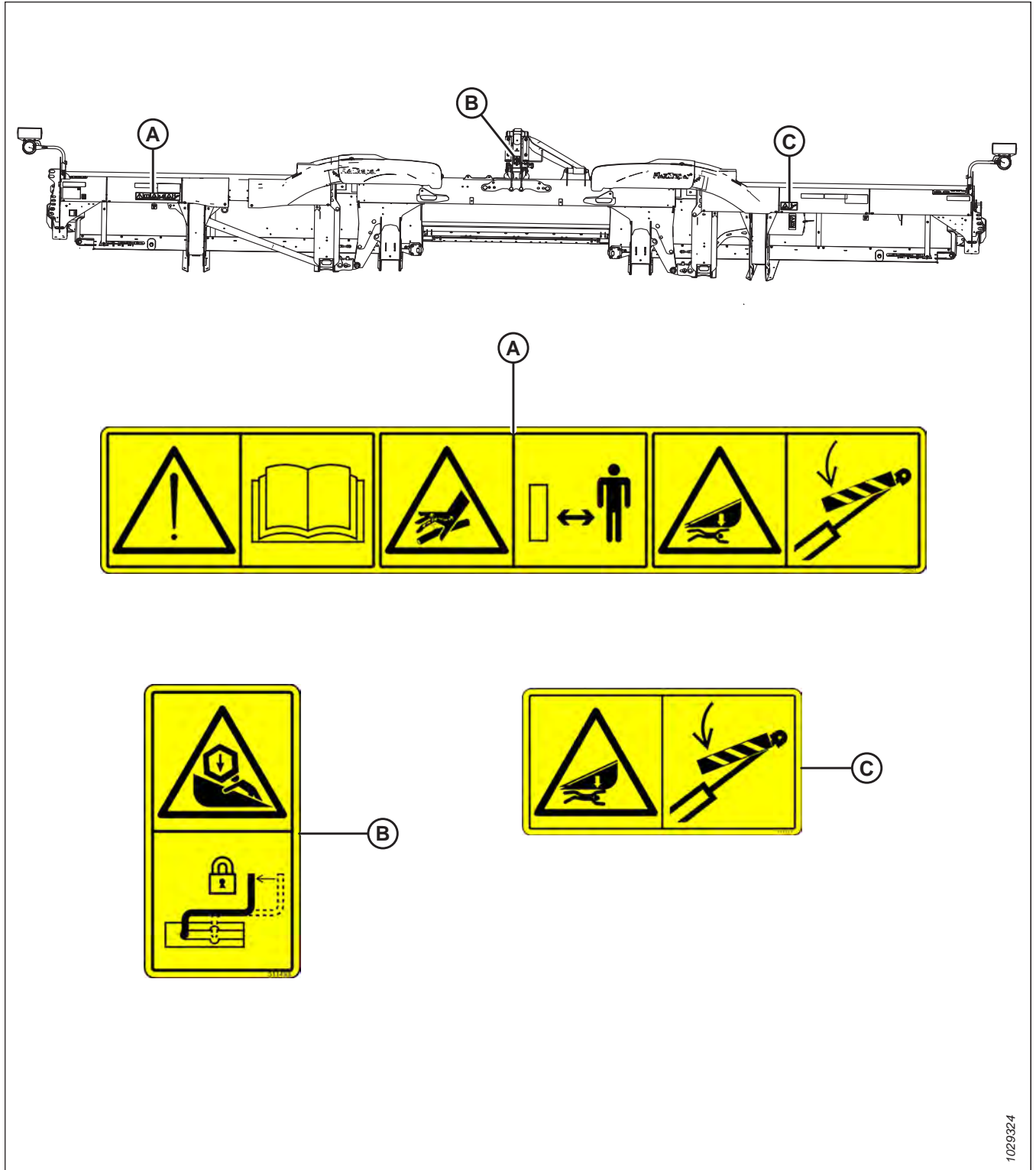


Figura 1.21: Tubo posteriore, FD230 e superiore

A - MD #313725 – Leggere il manuale / Fluido ad alta pressione / Pericolo nella testata
 C - MD #313733 – Pericolo di schiacciamento causato dalla testata

B - MD #311493 – Blocco del sostegno centrale

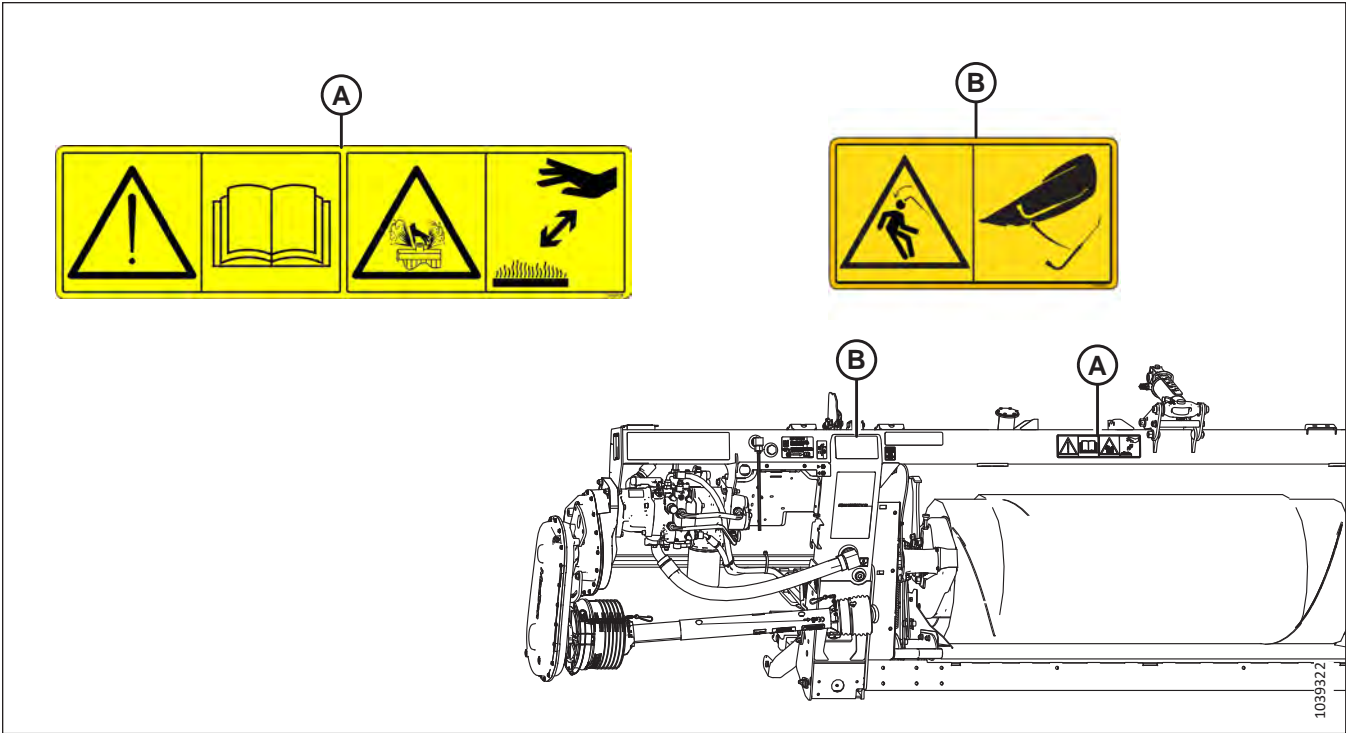


Figura 1.22: Modulo flottazione FM200

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

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

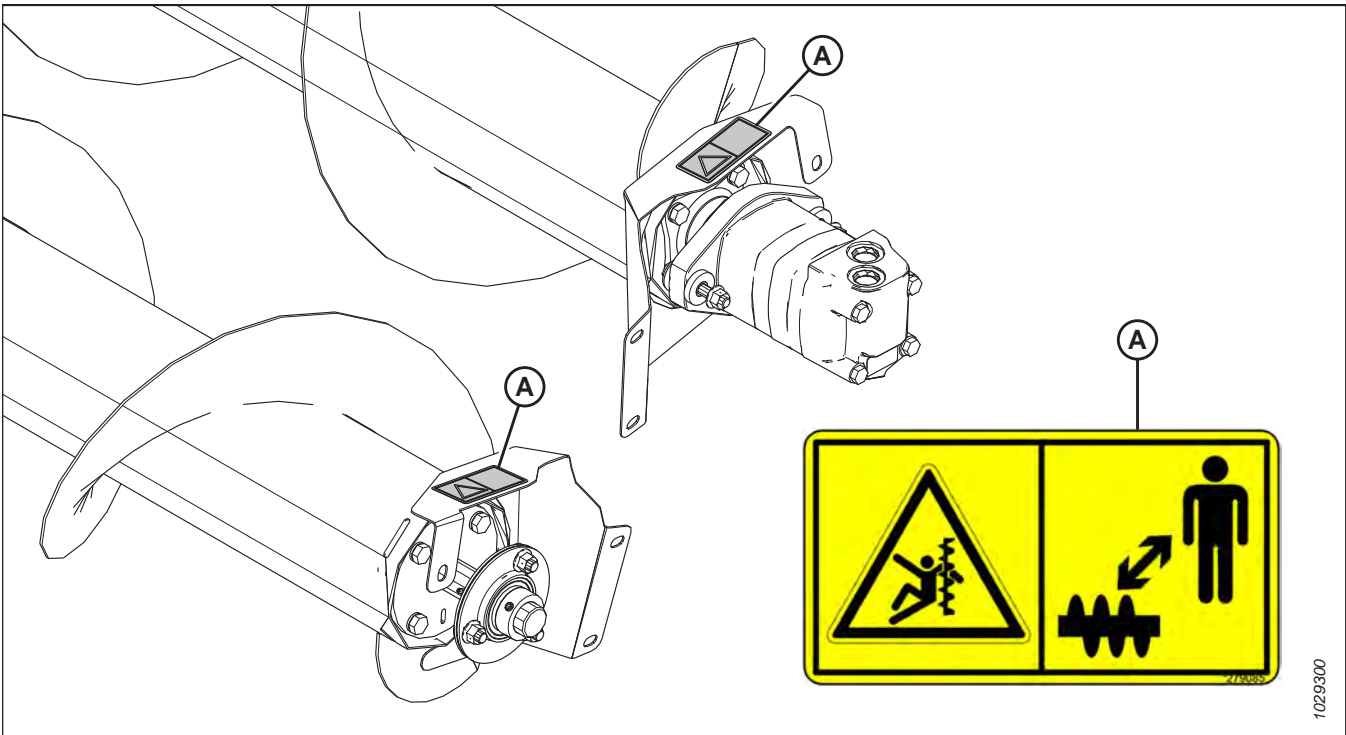


Figura 1.23: Coclea trasversale superiore (opzionale)

A - MD #279085 – Avvertenza coclea

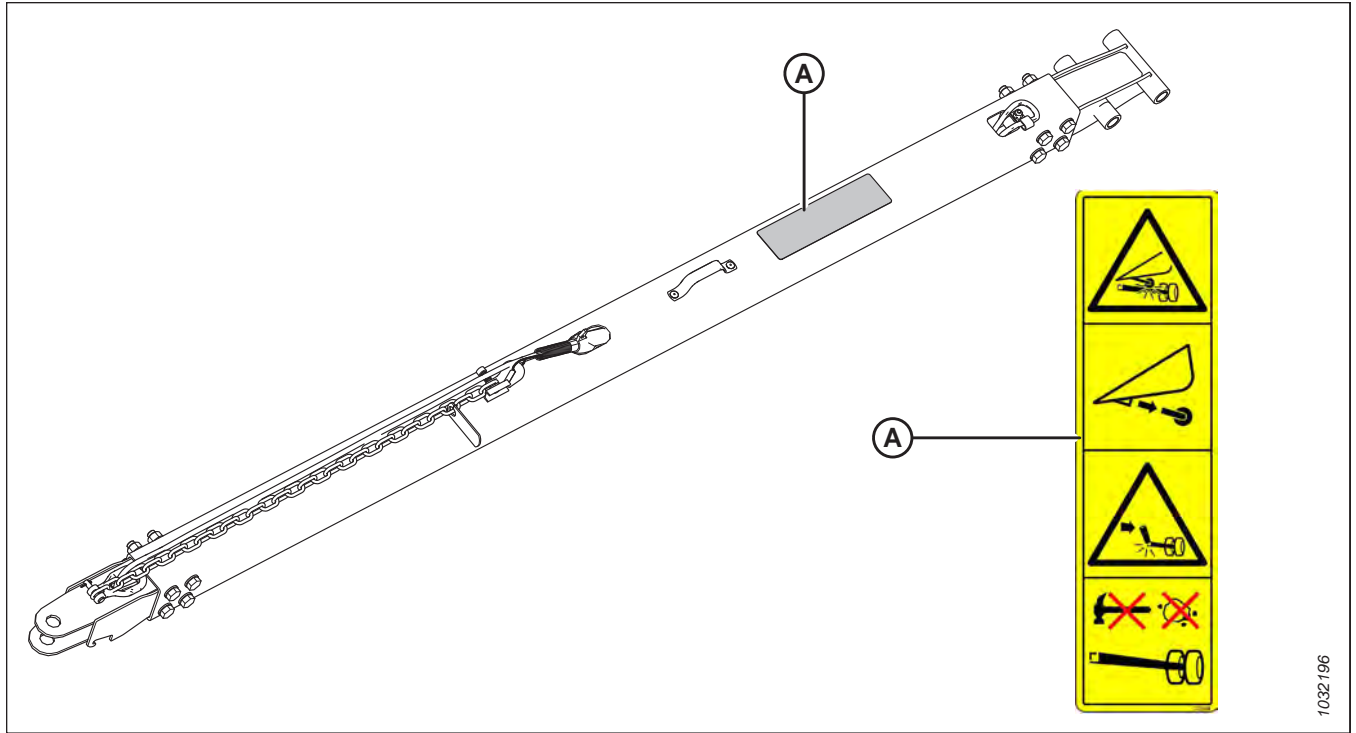


Figura 1.24: Sistema di trasporto – Barra di traino (barra corta illustrata; barra lunga simile) (opzionale)

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

1032196

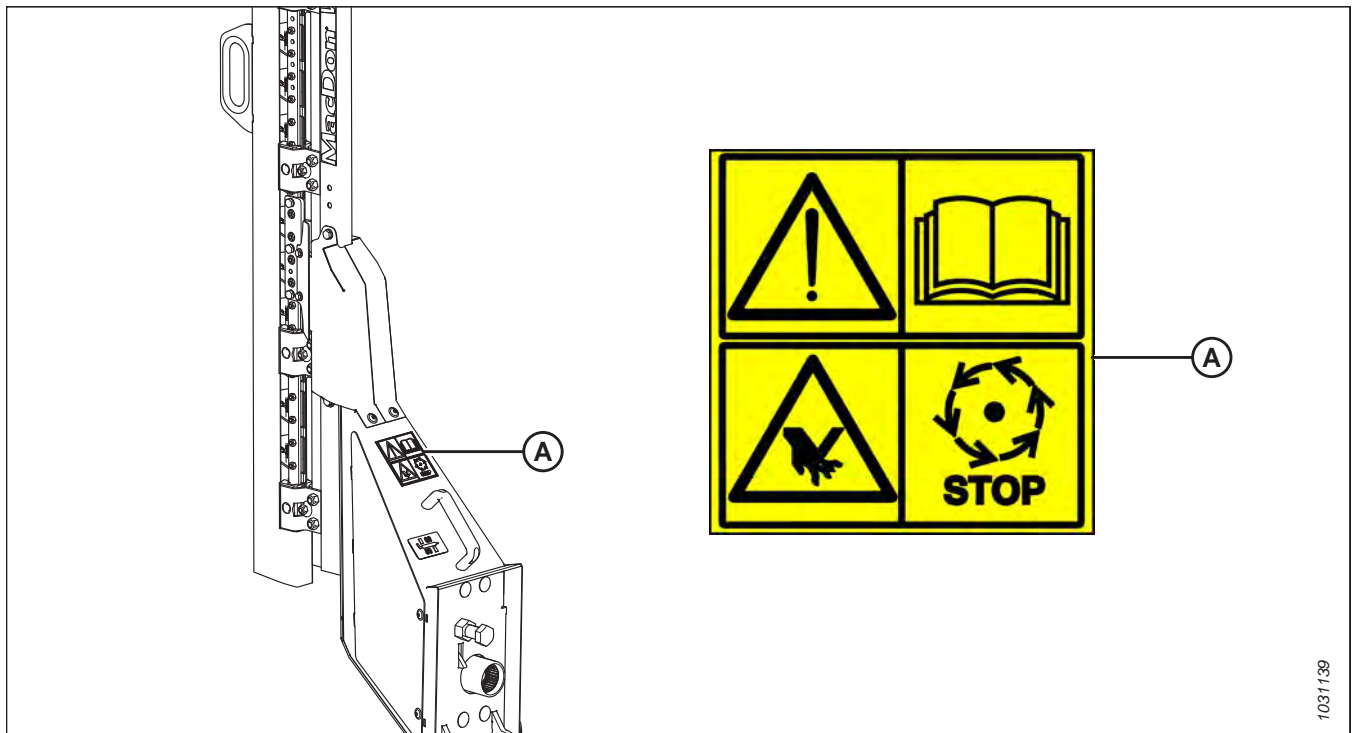


Figura 1.25: Lama verticale (opzionale)

A - MD #313881 – Pericolo dovuto alle lame

1031139

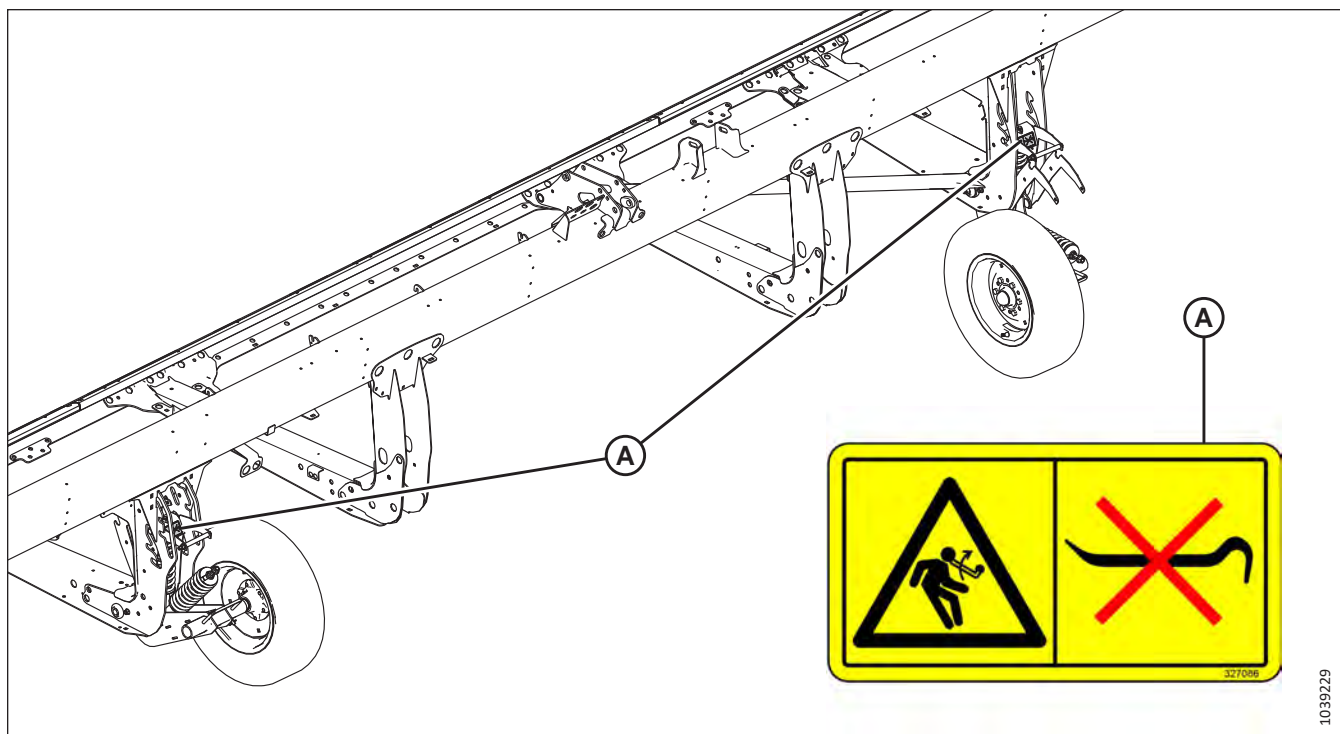


Figura 1.26: Ruote stabilizzatrici (opzionale)

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

1.10 Comprensione dei segnali di sicurezza

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

MD #174436

Pericolo causato da olio ad alta pressione

AVVERTENZA

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

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



Figura 1.27: MD #174436

MD #220799

Pericolo di perdita di controllo

AVVERTENZA

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



Figura 1.28: MD #220799

MD #279085

Pericolo di impigliamento nella coclea

PERICOLO

Per evitare lesioni dovute a una coclea in rotazione:

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



Figura 1.29: MD #279085

SICUREZZA

MD #288195

Pericolo di schiacciamento da oggetto rotante

ATTENZIONE

Per evitare lesioni:

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

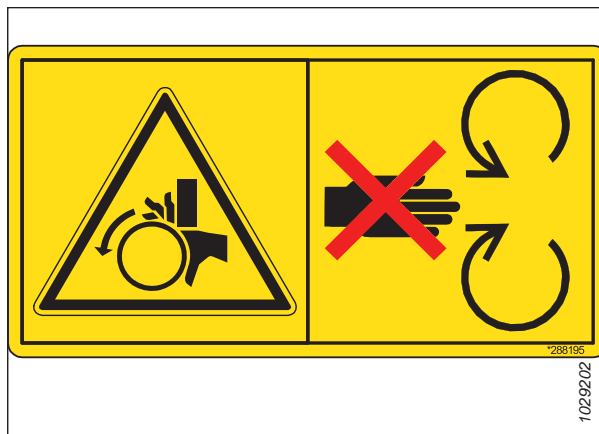


Figura 1.30: MD #288195

MD #311493

Pericolo di schiacciamento causato dall'aspo

PERICOLO

Per evitare lesioni dovute alla caduta di un aspo sollevato:

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

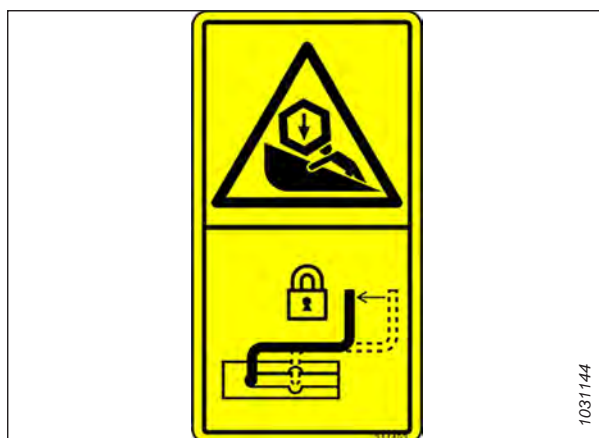


Figura 1.31: MD #311493

MD #313725

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

PERICOLO

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

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

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

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

AVVERTENZA

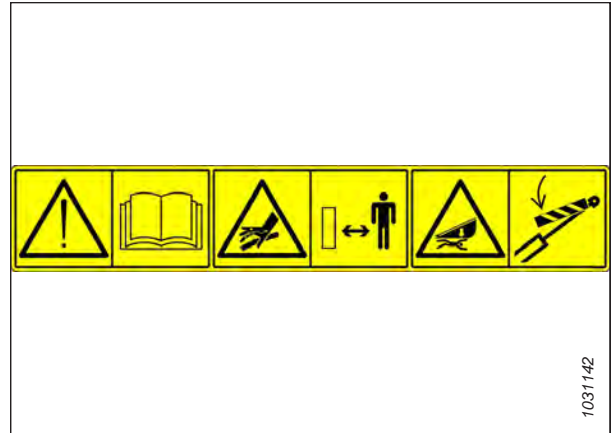


Figura 1.32: MD #313725

SICUREZZA

Per evitare lesioni gravi, cancrena o morte:

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

MD #313728

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

PERICOLO

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

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

ATTENZIONE

Per evitare lesioni causate da fluidi caldi:

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

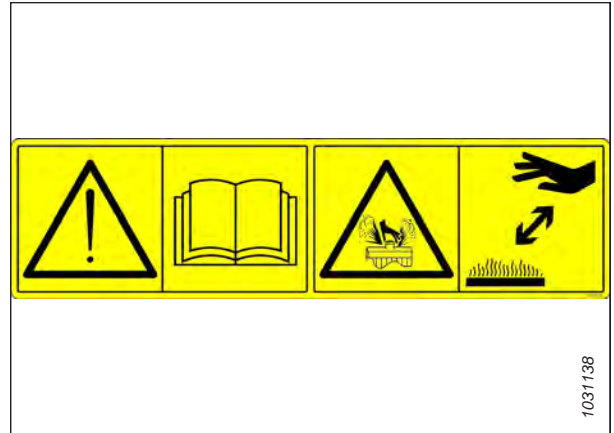


Figura 1.33: MD #313728

1031138

MD #313733

Pericolo di schiacciamento causato dalla testata

PERICOLO

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

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



Figura 1.34: MD #313733

MD #313881

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

PERICOLO

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

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

AVVERTENZA

Per evitare lesioni causate da una lama tagliente:

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



Figura 1.35: MD #313881

MD #327086

Pericolo dovuto all'energia elastica rilasciata

AVVERTENZA

Per evitare lesioni:

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



Figura 1.36: MD #327086

MD #327588

Pericolo di danni all'attacco

PERICOLO

Per evitare lesioni gravi o mortali:

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



Figura 1.37: MD #327588

MD #360541

Pericolo di impigliamento/schiacciamento causato dall'aspo

PERICOLO

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

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

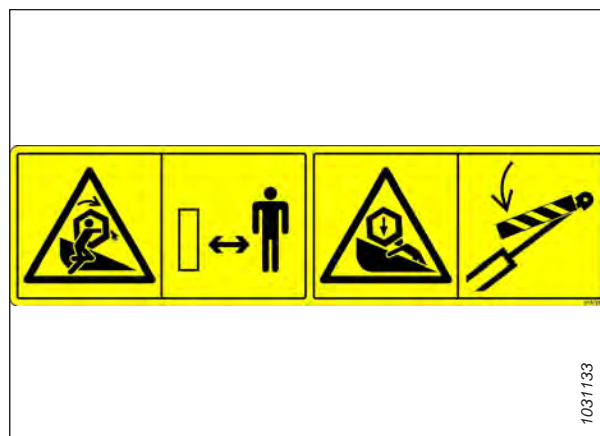


Figura 1.38: MD #360541

MD #360655

Pericolo dovuto all'energia elastica rilasciata

AVVERTENZA

Per evitare lesioni gravi:

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



Figura 1.39: MD #360655

Capitolo 2: Panoramica sul prodotto

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

2.1 Definizioni

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

Tabella 2.1 Definizioni

Termine	Definizione
AHHC	Controllo dell'altezza automatica testata
API	American Petroleum Institute (Istituto Americano per il Petrolio)
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 o tenditore a regolazione manuale tra la testata e il veicolo, utilizzata per modificare l'angolo della testata rispetto al veicolo
CGVW	Peso lordo complessivo del veicolo
DK	A lama doppia
DKD	Azionamento a doppia lama
DWA	Attrezzatura per doppia andana
Testata Export	Configurazione della testata tipica al di fuori del Nordamerica
Testata serie FD2	Testate FlexDraper® MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245 e FD250
FFFT	Numero di lati da serraggio a mano
Serrato a mano	Una posizione di riferimento in cui le superfici o i componenti di tenuta entrano in contatto tra loro. Il raccordo è stato serrato manualmente fino al punto in cui non è più allentato e non può essere serrato ulteriormente a mano
FM200	Il modulo flottazione utilizzato con una testata serie D2 o FD2 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
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

Tabella 2.1 Definizioni (segue)

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

2.2 Specifiche del prodotto

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

NOTA:

Le specifiche sono soggette a modifiche senza preavviso.

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

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

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

PANORAMICA SUL PRODOTTO

Protezione: ClearCut™ a quattro punte, forgiata e con doppio trattamento termico (DHT)				O _F
Premilama: forgiata, bullone per singola regolazione				
Protezione: ClearCut™ PlugFree™, forgiata e con doppio trattamento termico (DHT)				O _F
Premilama: forgiata, bulloni per doppia regolazione				
Piastre antiusura della barra falciante e pattini standard				
La serie FD2 include piastre antiusura su tutta la larghezza della barra falciante.				S
FD225			4 pattini	S
FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250			6 pattini	S
Angolo di protezione (barra falciante a terra)				
Collegamento centrale retratto		1,7 gradi		S
Collegamento centrale esteso		8,9 gradi		S
Tappeti e piattaforme				
Larghezza del tappeto		1,27 m (50 pollici)		S
Trasmissione del tappeto		Idraulico		S
Velocità del tappeto: Modulo flottazione FM200 comandato		209 m/min. (687 fpm)		S
Larghezza dell'apertura di mandata		1.905 mm (75 pollici)		S
Aspo di raccolta PR15				
Quantità di tubi portarebbi		5 o 6		
Diametro del tubo centrale		203 mm (8 pollici)		S
Raggio della punta delle dita	Impostato in fabbrica		800 mm (31 1/2 pollici)	S
Raggio della punta delle dita	Intervallo di regolazione		766–800 mm (30 3/16 – 31 1/2 pollici)	S
Diametro effettivo dell'aspo (tramite camma sagomata)		1,65 m (65 pollici)		S
Lunghezza del dito		290 mm (11 pollici)		S
Spaziatura tra le dita (nominale, sfalsata su battute alternate)		100 mm (4 pollici)		S
Trasmissione aspo		Idraulico		S
Velocità dell'aspo (regolabile dalla cabina, varia in base al modello di mietitrebbia)		0–67 giri/min		S
Intervallo di flessione del telaio della testata				
Modello della testata	In alto – Standard	In basso – Standard	In alto – Limitatore rimosso	In basso – Limitatore rimosso ¹
FD225	102 mm (4 pollici)	64 mm (2,5 pollici)	102 mm (4 pollici)	102 mm (4 pollici)
FD230	165 mm (6,5 pollici)	130 mm (5 pollici)	165 mm (6,5 pollici)	165 mm (6,5 pollici)

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](#).

PANORAMICA SUL PRODOTTO

FD235	205 mm (8 pollici)	130 mm (5 pollici)	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)
FD240 DR ²	205 mm (8 pollici)	130 mm (5 pollici)	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)
FD240 TR ³	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)
FD241	205 mm (8 pollici)	130 mm (5 pollici)	205 mm (8 pollici)	205 mm (8 pollici)
FD245	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)
FD250	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)	216 mm (8,5 pollici)
Modulo flottazione FM200				
Tappeto di entrata	Larghezza		2 m (78 11/16 pollici)	S
Tappeto di entrata	Velocità		107-122 m/min (350-400 fpm)	S
Coclea di alimentazione	Larghezza		1,630 m (64 1/8 pollici)	S
Coclea di alimentazione	Diametro esterno		559 mm (22 pollici)	S
Coclea di alimentazione	Diametro del tubo		356 mm (14 pollici)	S
Coclea di alimentazione	Velocità (variabile a seconda del modello di mietitrebbia)		191-195 giri/min (varia a seconda del modello di mietitrebbia)	S
Capacità del serbatoio dell'olio			95 litri (25 gal USA)	S
Tipo di olio			Fluido idraulico per trasmissioni unigrado (THF)	—
Viscosità del THF a 40 °C (104 °F)			60,1 cSt	—
Viscosità del THF a 100 °C (212 °F)			9,5 cSt	—
Coclea trasversale superiore				O _D
Diametro esterno			330 mm (13 pollici)	—
Diametro del tubo			152 mm (6 pollici)	—
Ruota stabilizzatrice / Trasporto EasyMove™				O _D
Ruote			38 cm (15 pollici)	—
Pneumatici			225/75 R-15	—
Peso				
Gamma di pesi stimati – testata base con modulo flottazione – le variazioni sono dovute alle diverse configurazioni della testata.				
Modello della testata		Regione di mercato		Intervallo di peso – kg (lb)
FD225		Nordamerica		3.365-3.468 (7.403-7.629)

2. A due aspi

3. A tre aspi

PANORAMICA SUL PRODOTTO

FD230	Nordamerica	3.731-3.843 (8.208-8.454)
FD235	Nordamerica	3.931-4.135 (8.648-9.097)
FD240	Nordamerica	4.069-4.404 (8.951-9.688)
FD241	Export	4.307-4.430 (9.475-9.746)
FD245	Nordamerica	4.548-4.680 (10.005-10.296)
	Export	4.685-4.817 (10.307-10.597)
FD250	Nordamerica	4.733-4.870 (10.412-10.714)
	Export	4.967-5.030 (10.927-11.066)

2.3 Dimensioni della testata FlexDraper® serie FD2

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

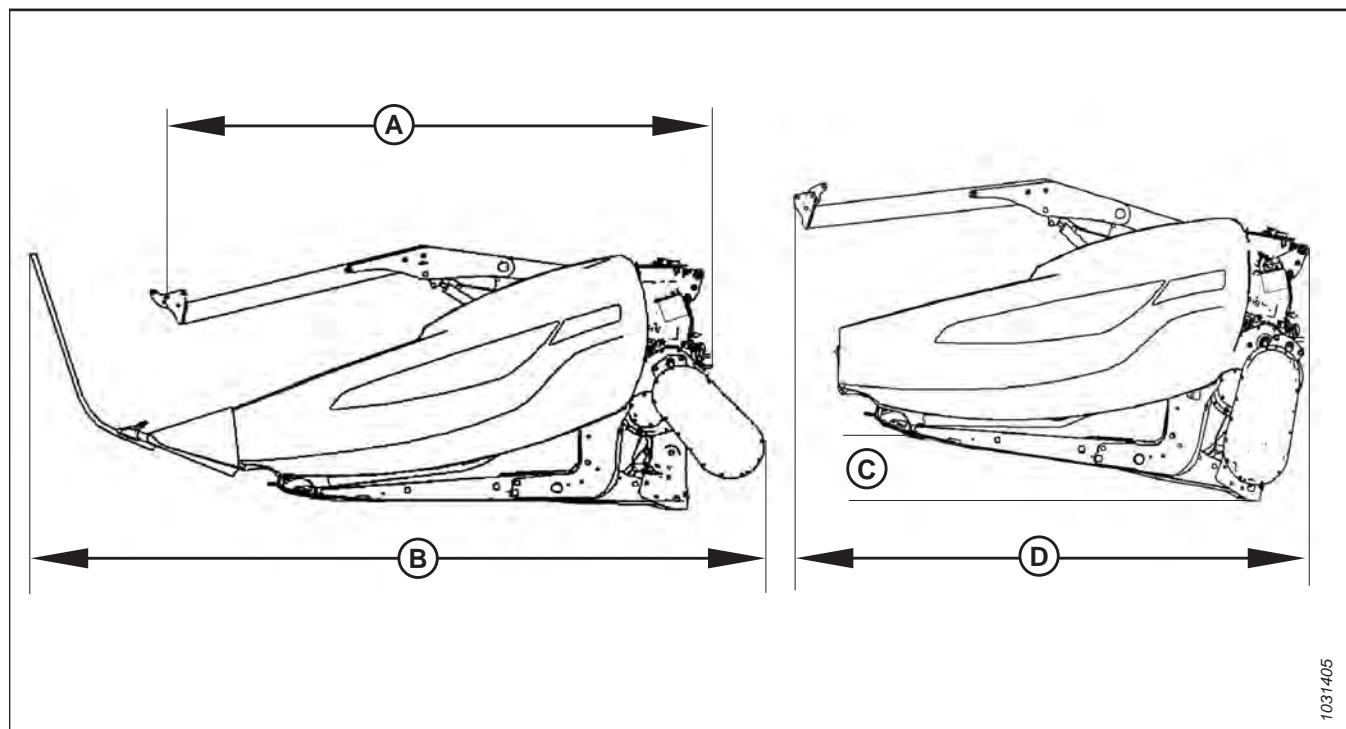


Figura 2.1: Dimensioni della testata

Tabella 2.2 Dimensioni della testata

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

PANORAMICA SUL PRODOTTO

Tabella 2.2 Dimensioni della testata (segue)

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

2.4 Identificazione dei componenti della testata FlexDraper® serie FD2

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

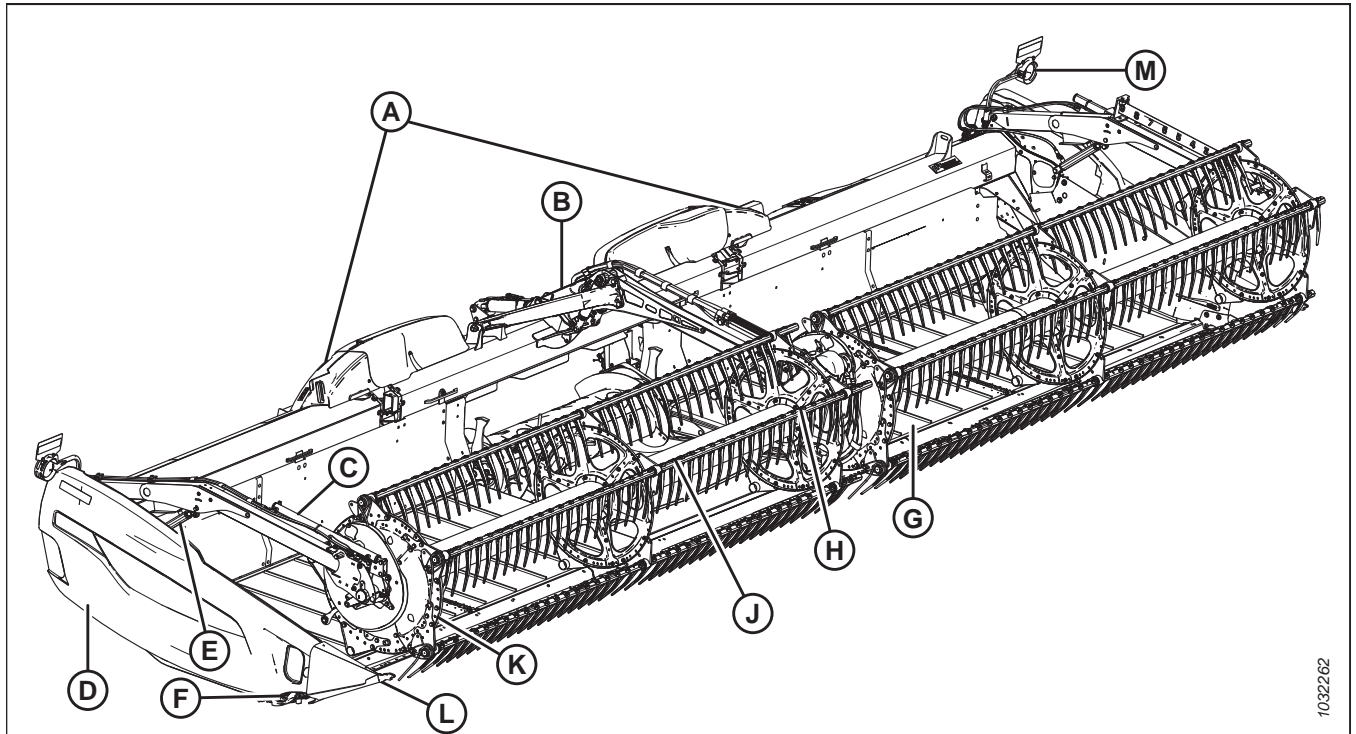


Figura 2.2: Componenti della testata FlexDraper® serie FD2

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

G - Tappeto laterale
K - Pannello laterale dell'aspo

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

H - Trasmissione aspo centrale
L - Sparticampo

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

2.5 Identificazione dei componenti del modulo flottazione FM200

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

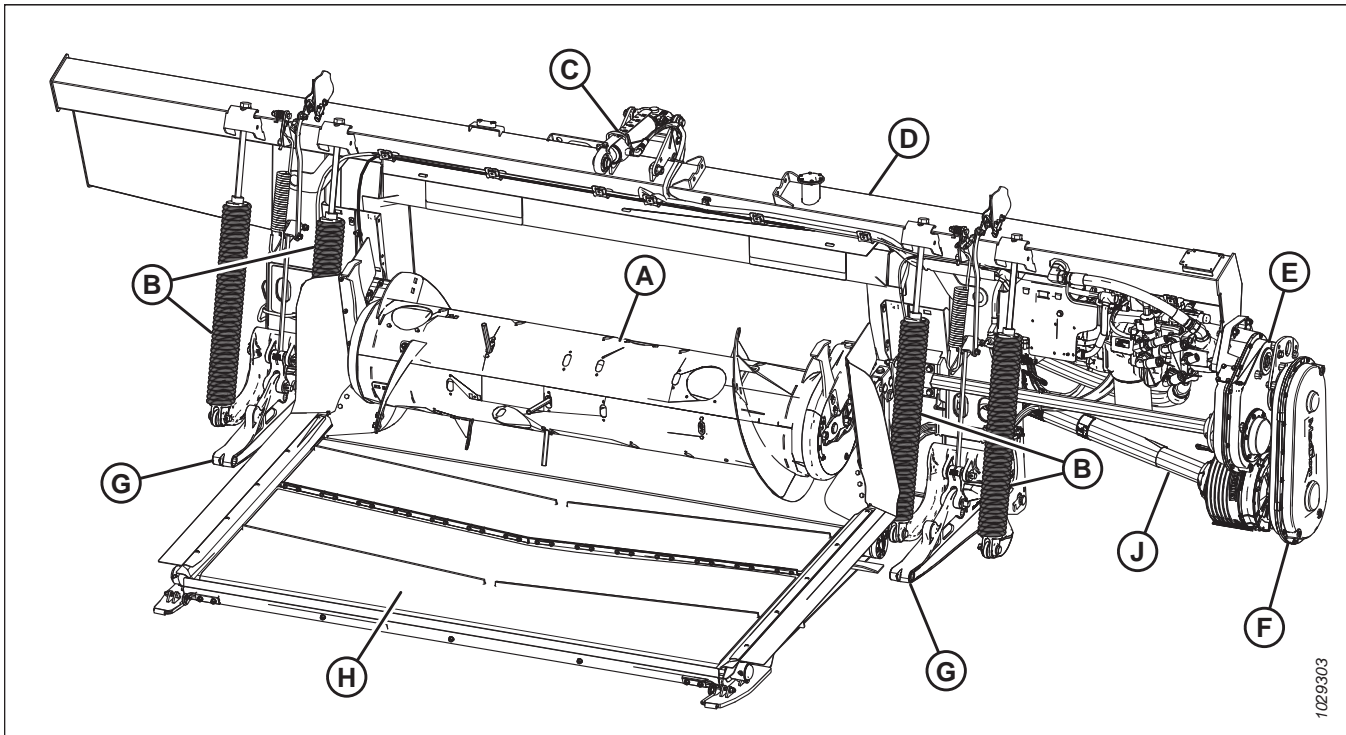
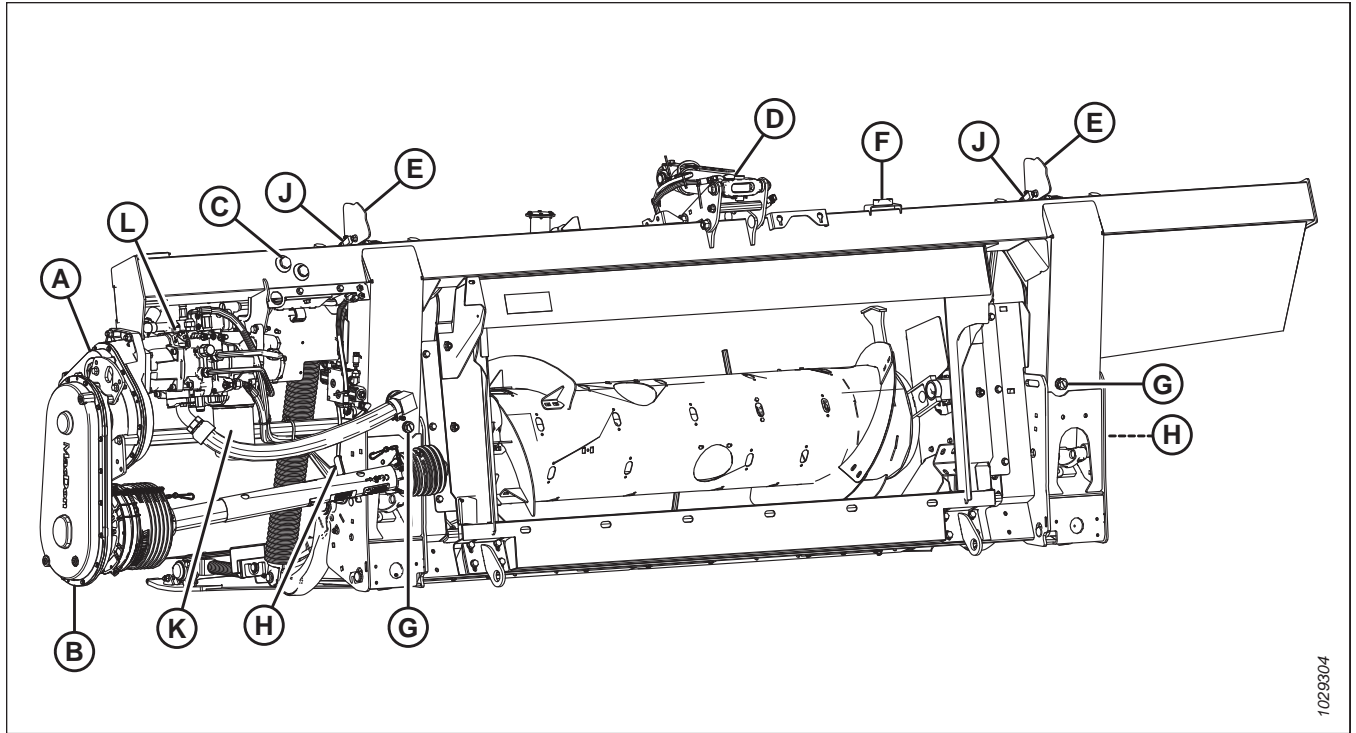


Figura 2.3: Lato testata del modulo flottazione FM200

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

PANORAMICA SUL PRODOTTO



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 al personale di utilizzare la testata, anche se solo per breve tempo o per una breve distanza, assicurarsi che questo sia stato istruito sull'uso sicuro e corretto della macchina.
- Ripassare annualmente il manuale dell'operatore e tutti gli articoli relativi alla sicurezza con tutti gli operatori.
- Prestare attenzione agli altri operatori che non dovessero seguire le procedure raccomandate o attenersi alle precauzioni di sicurezza. Correggere immediatamente questi errori, prima che si verifichi un incidente.
- **NON** apportare modifiche alla macchina. Le modifiche non autorizzate possono compromettere il funzionamento e/o la sicurezza della macchina e ridurne la durata.
- Le informazioni sulla sicurezza fornite nel presente manuale non sostituiscono i codici di sicurezza, i requisiti assicurativi o la normativa vigente nella zona di utilizzo. Assicurarsi che la macchina soddisfi gli standard stabiliti da queste normative.

3.2 Sicurezza dell'operatore

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

ATTENZIONE

Attenersi alle seguenti norme di sicurezza:

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

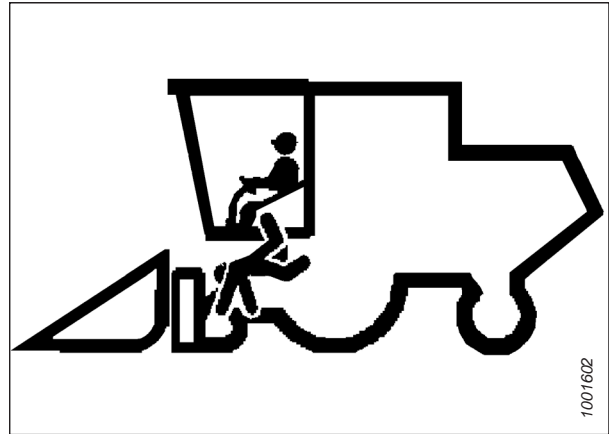


Figura 3.1: Non è consentito il trasporto di passeggeri fuori posto

ATTENZIONE

- Non avviare o muovere la macchina prima di essersi assicurati che tutte le persone presenti abbiano lasciato l'area.
- Evitare di passare sopra a materiali sciolti, pietre, fossati o buche.
- Attraversare lentamente cancelli e ingressi.
- Quando si lavora in pendenza, condurre la macchina in salita o in discesa laddove possibile. Quando si viaggia in discesa, assicurarsi di mantenere la trasmissione in marcia.
- Non tentare mai di salire o scendere da una macchina in movimento.
- **NON** abbandonare mai la postazione dell'operatore lasciando il motore acceso.
- Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale della macchina, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave prima di regolare o rimuovere il materiale di ostruzione dalla macchina.
- Verificare che non vi siano vibrazioni eccessive e rumori insoliti. In caso di problemi, spegnere e ispezionare la macchina. Seguire la procedura di spegnimento corretta. Per le istruzioni, vedere [3.4 Spegnimento della mietitrebbia, pagina 63](#).
- Utilizzare la macchina solo alla luce del giorno o con una buona illuminazione artificiale.

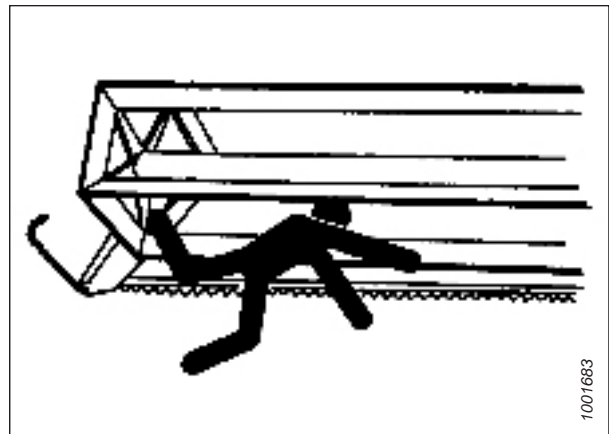


Figura 3.2: Sicurezza degli astanti

3.2.1 Puntelli di sicurezza della testata

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

PERICOLO

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

3.2.2 Puntelli di sicurezza dell'aspo

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

IMPORTANTE:

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

Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo

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

PERICOLO

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.

Bracci esterni dell'aspo

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

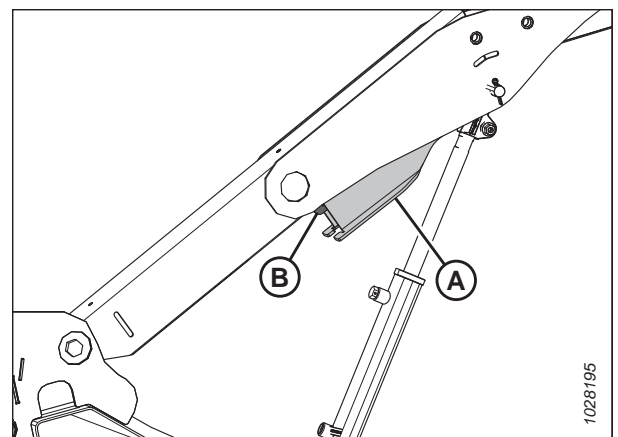


Figura 3.3: Braccio esterno

IMPIEGO

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

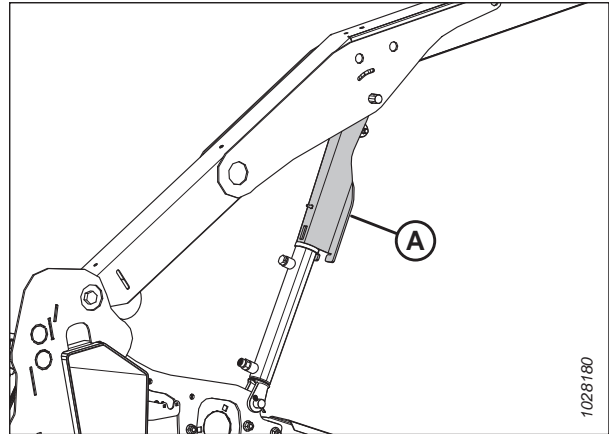


Figura 3.4: Puntello di sicurezza dell'aspo inserito – Braccio esterno

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

5. Ruotare la maniglia (A) per rilasciare la tensione della molla e 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.

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

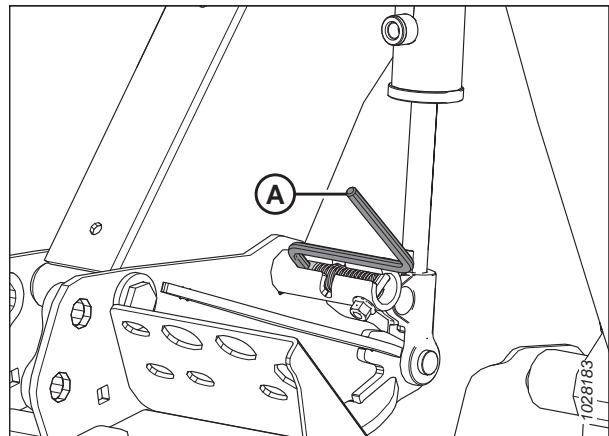


Figura 3.5: Puntello di sicurezza dell'aspo inserito – Braccio centrale

Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo

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



PERICOLO

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



PERICOLO

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

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

Bracci esterni dell'aspo

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

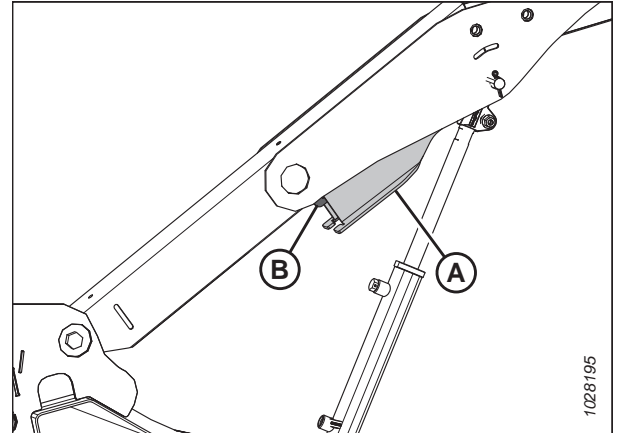


Figura 3.6: Puntello di sicurezza dell'aspo – Braccio esterno destro

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

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

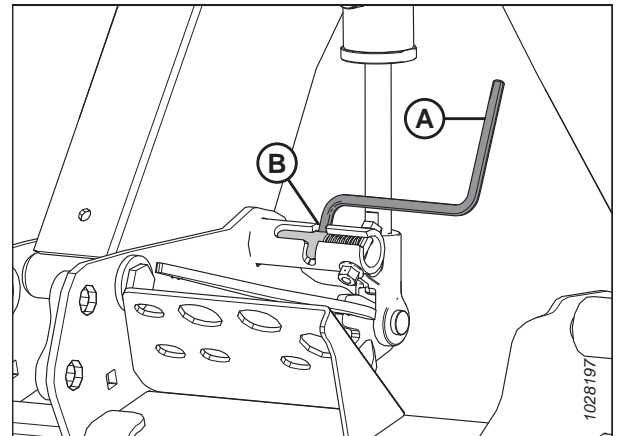


Figura 3.7: Puntello di sicurezza dell'aspo – Braccio centrale

3.2.3 Pannelli laterali della testata

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

Apertura dei pannelli laterali della testata

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

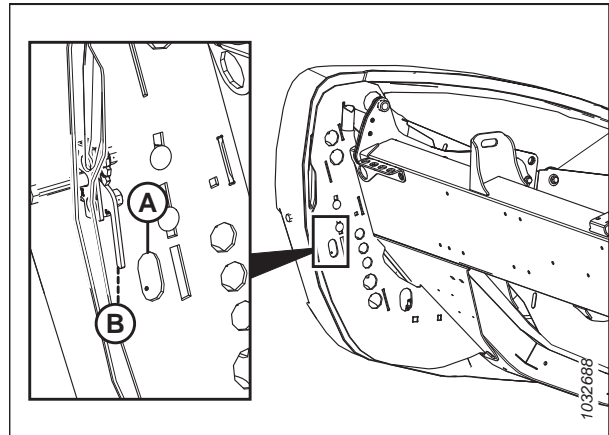


Figura 3.8: Pannello laterale sinistro della testata

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).

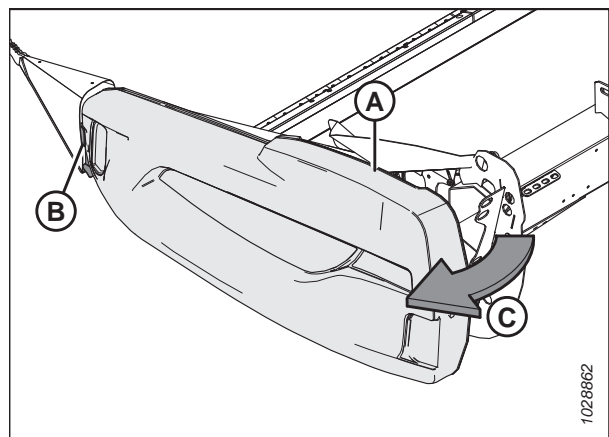


Figura 3.9: Pannello laterale sinistro della testata

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.

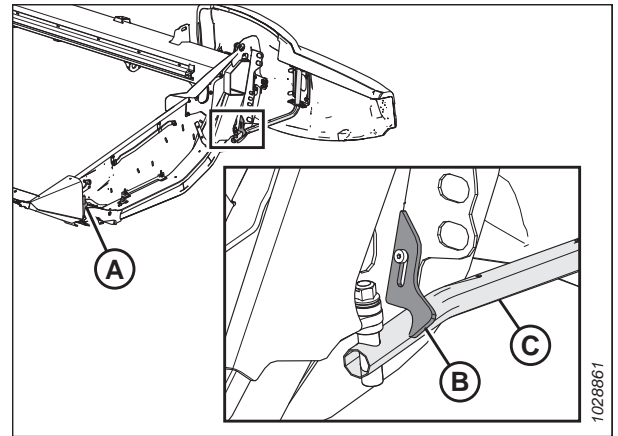


Figura 3.10: Pannello laterale sinistro della testata

Chiusura dei pannelli laterali della testata

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

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

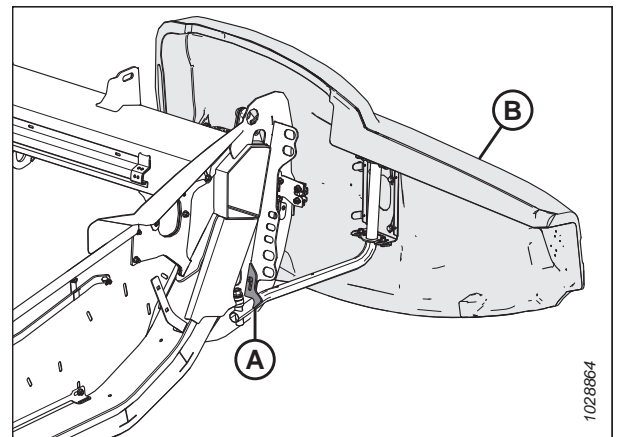


Figura 3.11: Pannello laterale sinistro della testata

3. Durante la chiusura del pannello laterale (A), assicurarsi che 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 48](#).

IMPORTANTE:

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

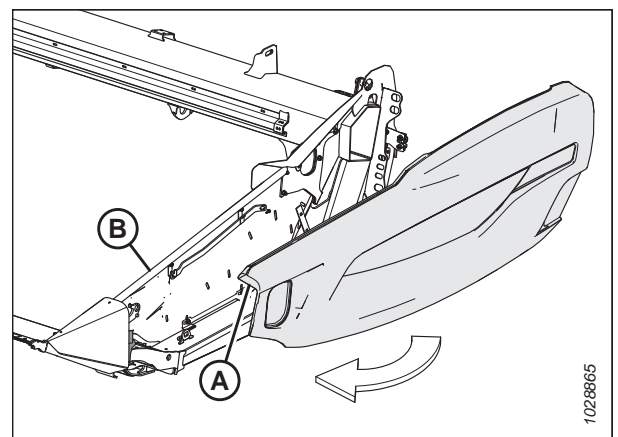


Figura 3.12: Pannello laterale sinistro della testata

IMPIEGO

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

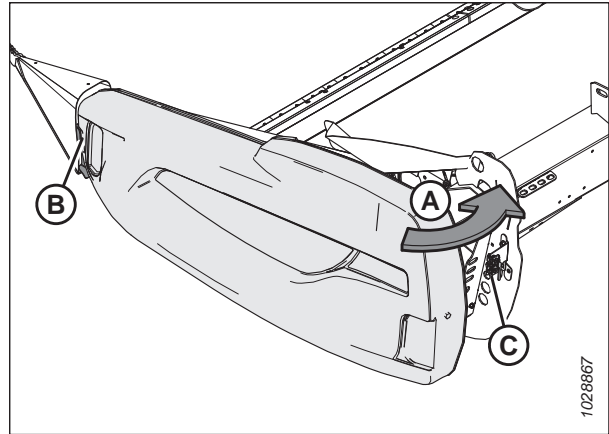


Figura 3.13: Pannello laterale sinistro della testata

IMPORTANTE:

Per assicurarsi che il pannello laterale sia bloccato, il bullone (A) deve essere completamente inserito nel fermo a due stadi (B) per evitare che il pannello laterale della testata si apra durante l'impiego della testata. Se si rende necessaria una regolazione, vedere [Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata, pagina 48](#).

NOTA:

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

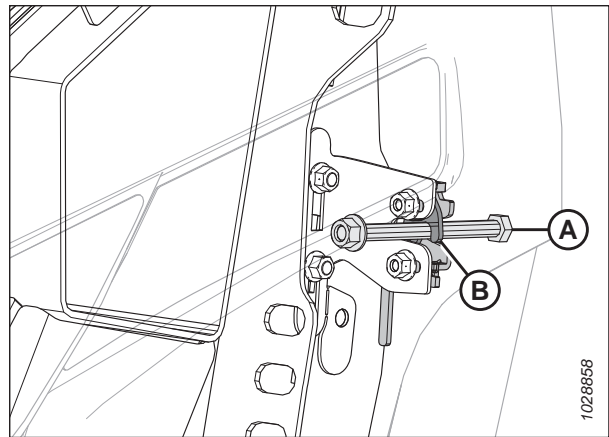


Figura 3.14: Fermo a due stadi

Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata

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

PERICOLO

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

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

IMPORTANTE:

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

IMPIEGO

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

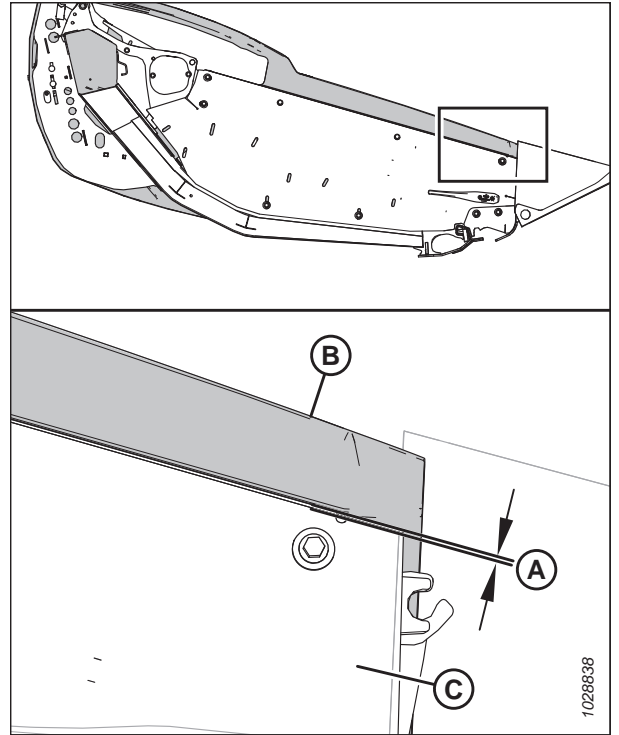


Figura 3.15: Distanza tra il pannello laterale e il pannello terminale

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

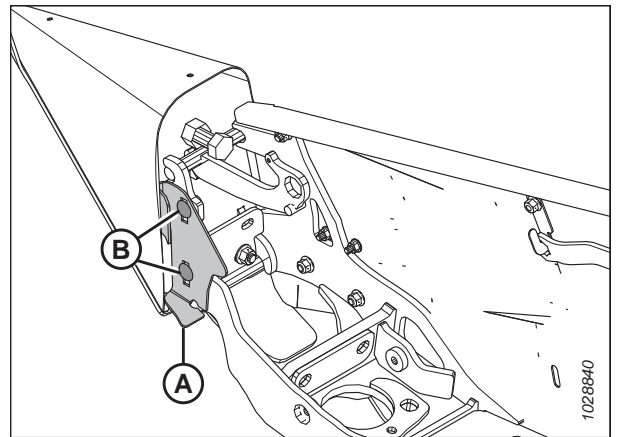


Figura 3.16: Staffa di sostegno del pannello laterale della testata

IMPIEGO

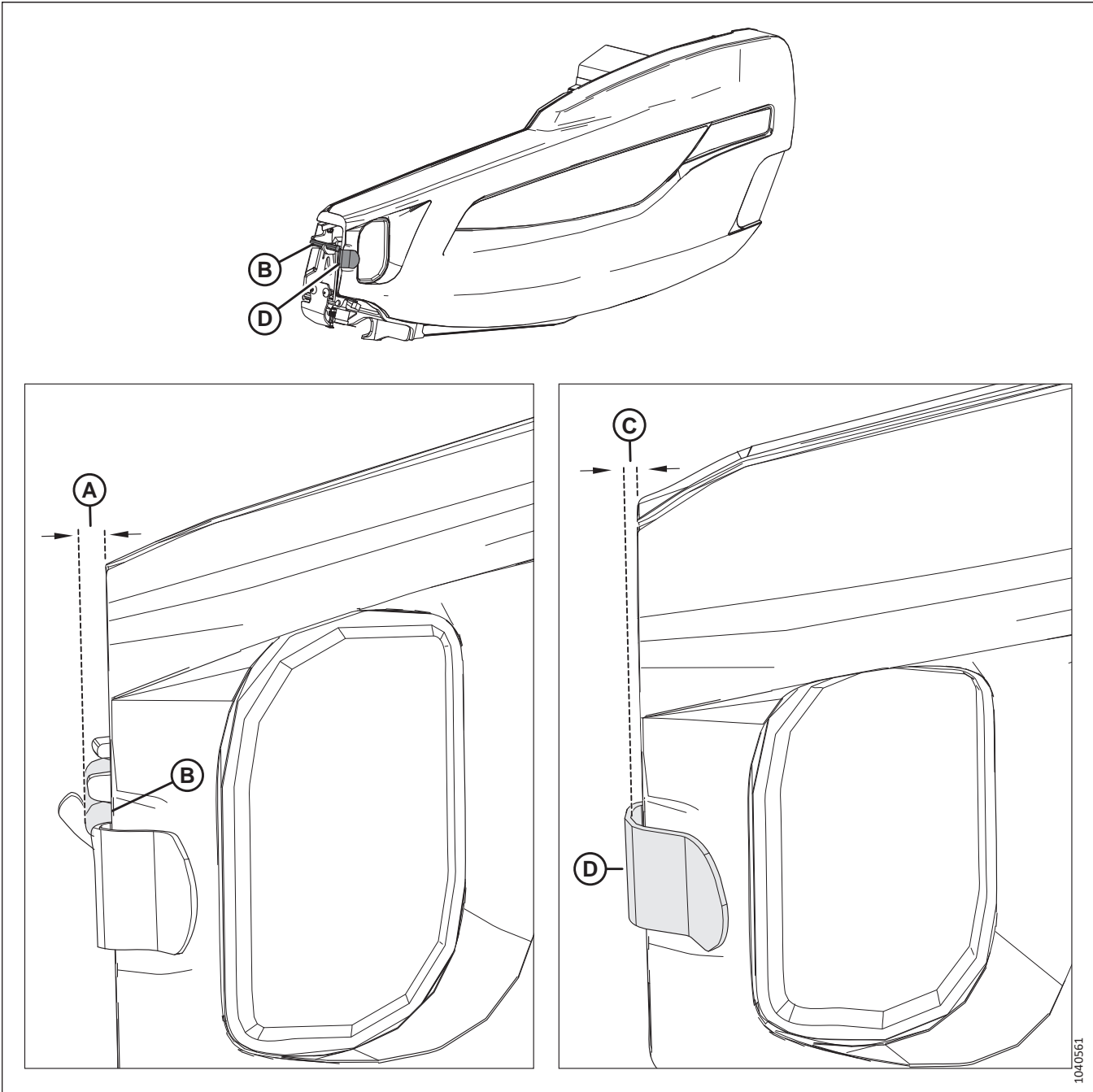


Figura 3.17: Specifiche della distanza dalla parte anteriore del pannello laterale

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

IMPIEGO

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

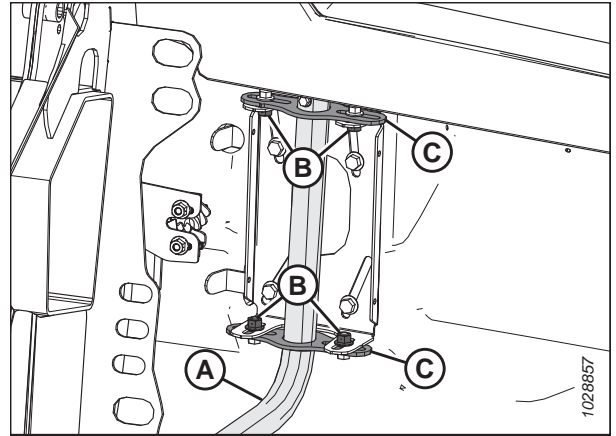


Figura 3.18: Pannello laterale sinistro della testata

7. Misurare 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 pollici).
8. Misurare 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 (1,65–2,04 pollici).
9. Misurare 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 (0,68–0,98 pollici).

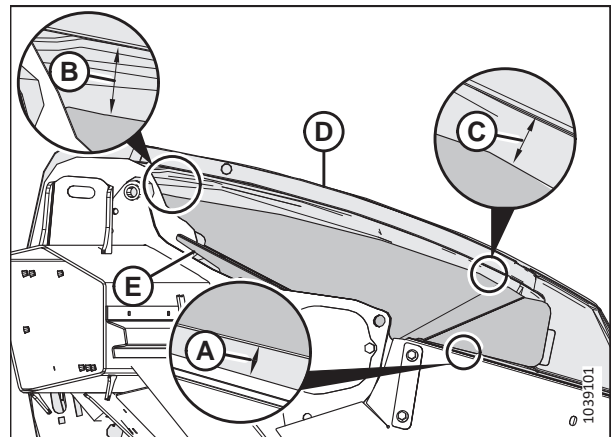


Figura 3.19: Allineamento del pannello laterale – Vista dall'interno della piattaforma

10. Se è necessario regolare il pannello laterale, allentare i dadi (A) e far scorrere la staffa (B) verso l'alto o verso il basso.
11. Serrare i dadi (A).
12. Ricontrollare le distanze. Per le istruzioni, vedere i passaggi da 7, [pagina 51](#) a 9, [pagina 51](#).

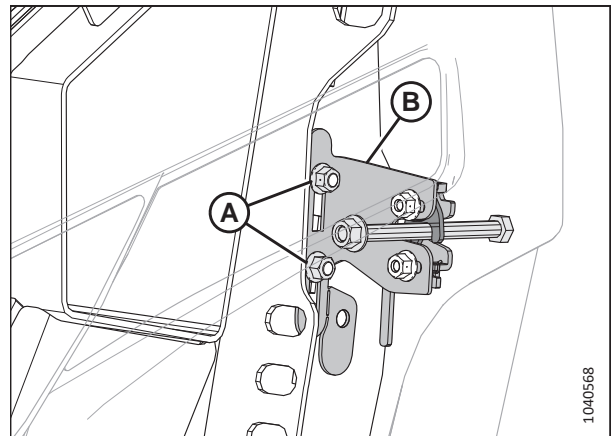


Figura 3.20: Fermo a due stadi

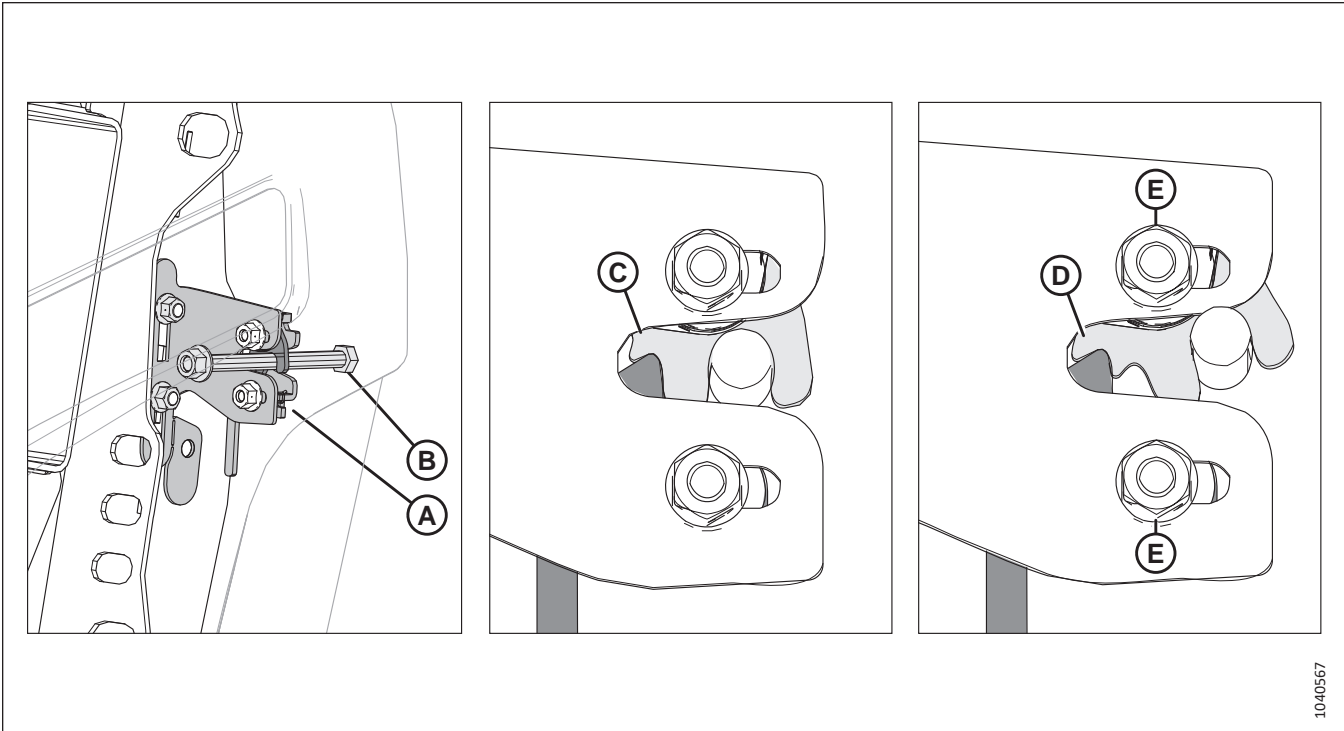


Figura 3.21: Fermo a due stadi

13. Quando il pannello laterale è chiuso, il fermo a due stadi (A) deve potersi inserire nel primo gancio (C). In questo modo, il secondo gancio (D) impedisce la completa apertura del pannello laterale nel caso in cui questo si sganci accidentalmente. Verificare che il pannello laterale sia bloccato correttamente seguendo i passaggi da [14, pagina 52](#) a [16, pagina 52](#).
14. Chiudere il pannello laterale. Verificare che il bullone (B) si inserisca nel fermo (A).
15. Rilasciare il fermo.
16. Provare ad aprire il pannello laterale.
 - Se si riesce ad aprire il pannello laterale parzialmente, ma **NON** completamente, significa che il fermo è posizionato correttamente.
 - Se è possibile aprire completamente il pannello laterale, allentare i dadi (E), spostare il fermo lungo i fori scanalati, quindi serrare nuovamente i dadi. Ripetere i passaggi da [14, pagina 52](#) a [16, pagina 52](#).

Rimozione dei pannelli laterali delle testate

Rimuovere i pannelli laterali per accedere ai componenti interni.



PERICOLO

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

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

IMPIEGO

2. Aprire completamente il pannello laterale della testata. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46*.
3. Inserire il fermo (A) per evitare che il pannello laterale si muova.
4. Rimuovere la vite autofilettante (B).
5. Far scorrere il pannello laterale della testata verso l'alto e rimuoverlo dal braccetto di incernieramento (C).
6. Posizionare il pannello laterale della testata lontano dall'area di lavoro.

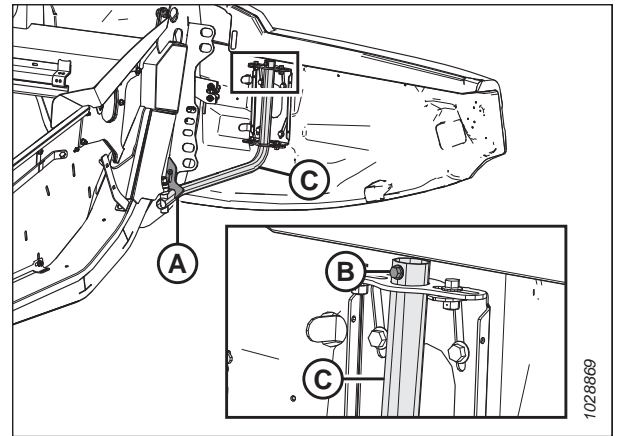


Figura 3.22: Pannello laterale sinistro della testata

Installazione dei pannelli laterali della testata

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

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il pannello laterale della testata **NON** poggi 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 al pannello laterale della testata di muoversi.
4. Chiudere il pannello laterale della testata. Per istruzioni, vedere *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47*.

NOTA:

Forti sbalzi di temperatura possono deformare i pannelli laterali della testata. Per compensare tali variazioni è possibile regolare la posizione del pannello laterale della testata. Per istruzioni, vedere *Controllo e regolazione dei pannelli laterali della testata, pagina 48*.

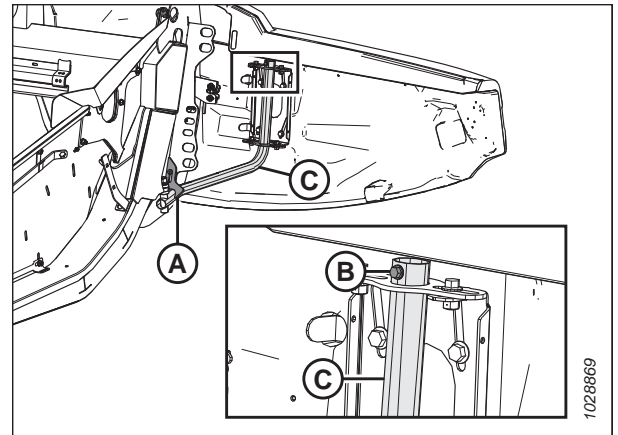


Figura 3.23: Pannello laterale sinistro della testata

3.2.4 Carter della trasmissione aspo

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

Rimozione dei carter della trasmissione aspo

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



PERICOLO

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

⚠ PERICOLO

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

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

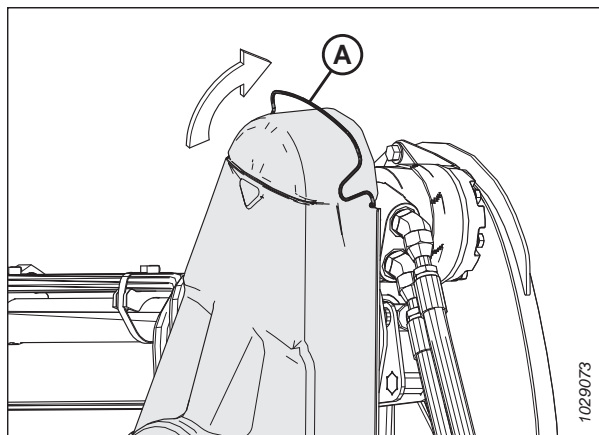


Figura 3.24: Carter della trasmissione superiore

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

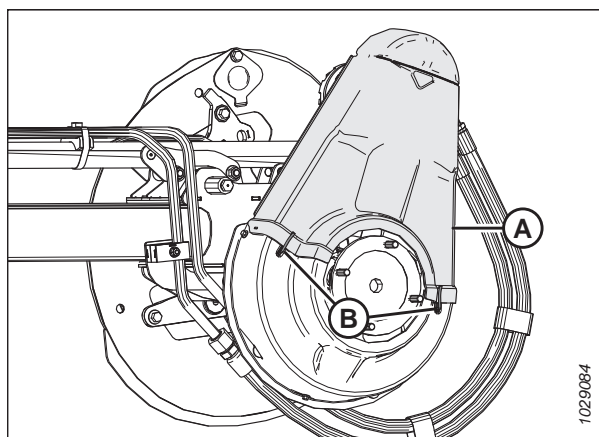


Figura 3.25: Carter della trasmissione superiore

IMPIEGO

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

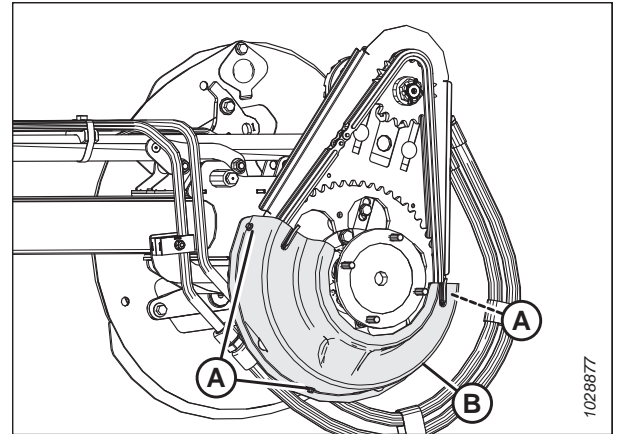


Figura 3.26: Carter della trasmissione inferiore

Installazione del carter della trasmissione aspo

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

PERICOLO

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

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

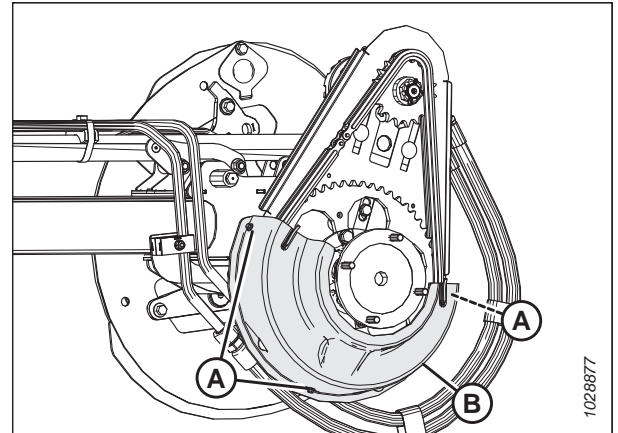


Figura 3.27: Carter della trasmissione inferiore

IMPIEGO

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

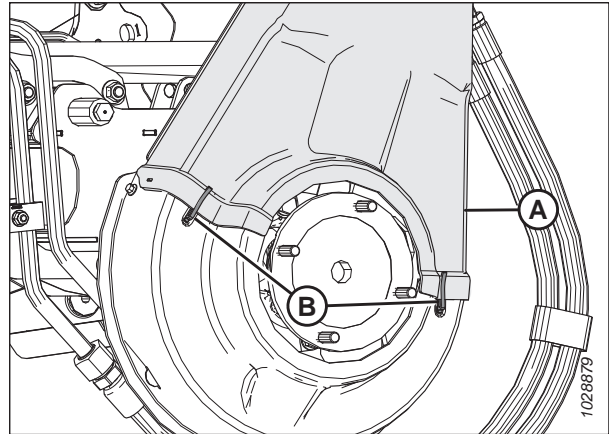


Figura 3.28: Carter della trasmissione superiore

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

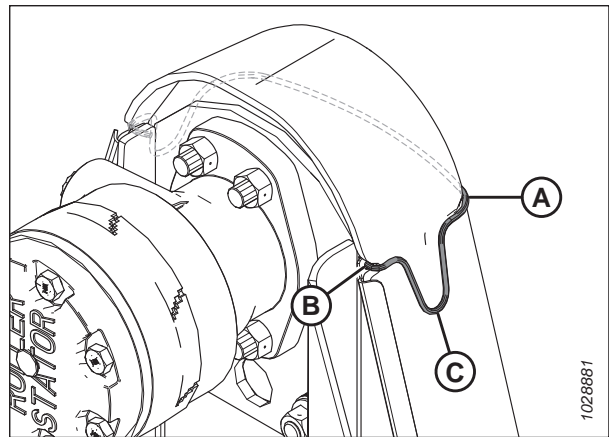


Figura 3.29: Trasmissione aspo

3.2.5 Copertura del leveraggio di flessione

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

Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione interno

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



PERICOLO

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



PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

4. Rimuovere la forcina (A) e l'acciarino (B) che fissano la copertura del leveraggio di flessione (C) al tubo posteriore.
5. Far scorrere la copertura del leveraggio di flessione (C) verso l'interno, quindi sollevarla verso l'alto e rimuoverla.

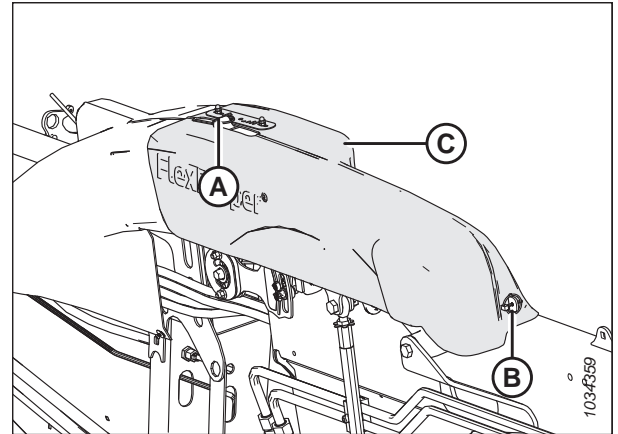


Figura 3.30: Copertura del leveraggio di flessione interno – Lato sinistro

Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno

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

! PERICOLO

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

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

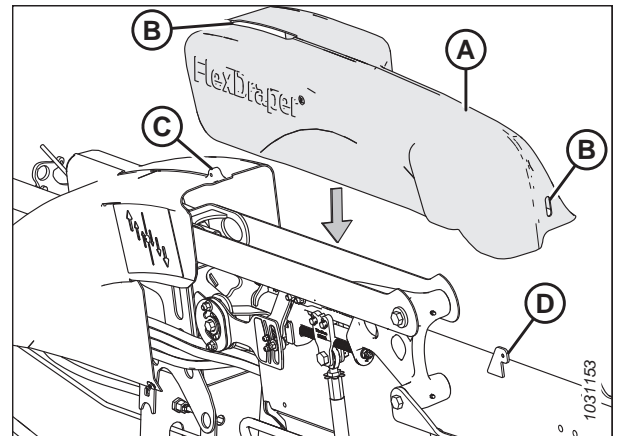


Figura 3.31: Copertura del leveraggio di flessione interno – Lato sinistro

IMPIEGO

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

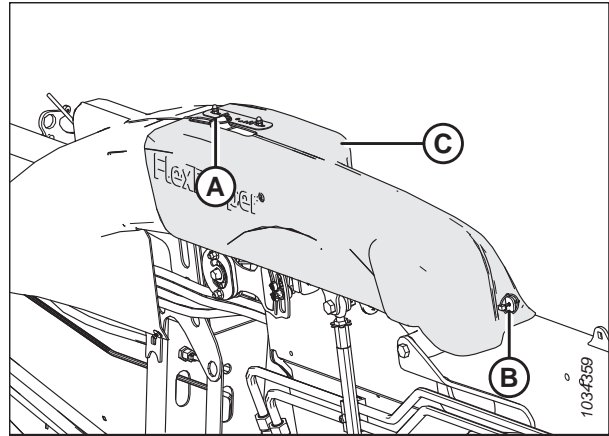


Figura 3.32: Copertura del leveraggio di flessione interno – Lato sinistro

Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione esterno

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

PERICOLO

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

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. **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).
5. **Testate FD245 e FD250:** Rimuovere il perno (C). Rimuovere la copertura sollevandola al di sopra delle sporgenze del telaio.

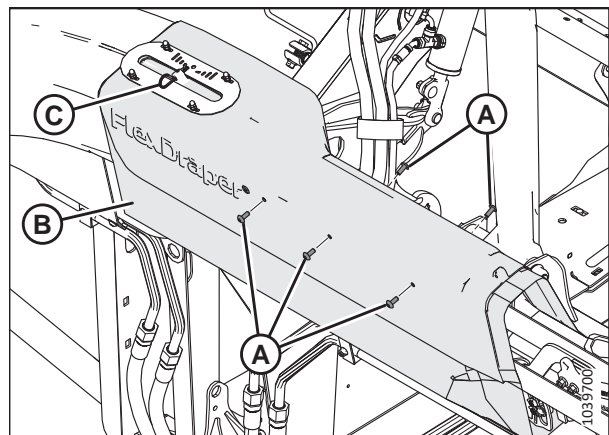


Figura 3.33: Copertura del leveraggio centrale – Solo testate FD245 e FD250

IMPIEGO

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

NOTA:

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

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

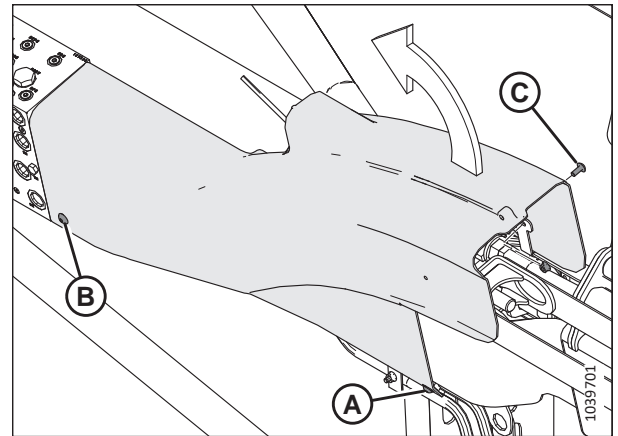


Figura 3.34: Copertura del leveraggio esterno

Installazione delle coperture del leveraggio di flessione esterno

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



PERICOLO

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

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

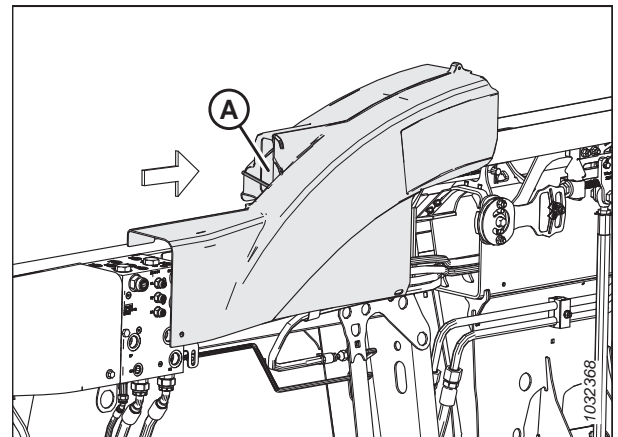


Figura 3.35: Copertura del leveraggio lato sinistro – Parte posteriore della testata

IMPIEGO

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

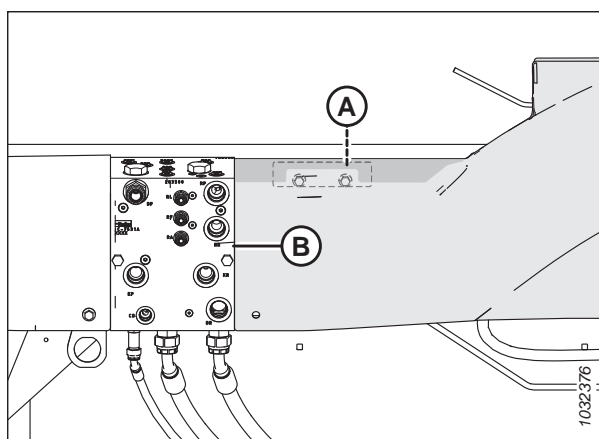


Figura 3.36: Copertura del leveraggio lato sinistro – Parte posteriore della testata

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

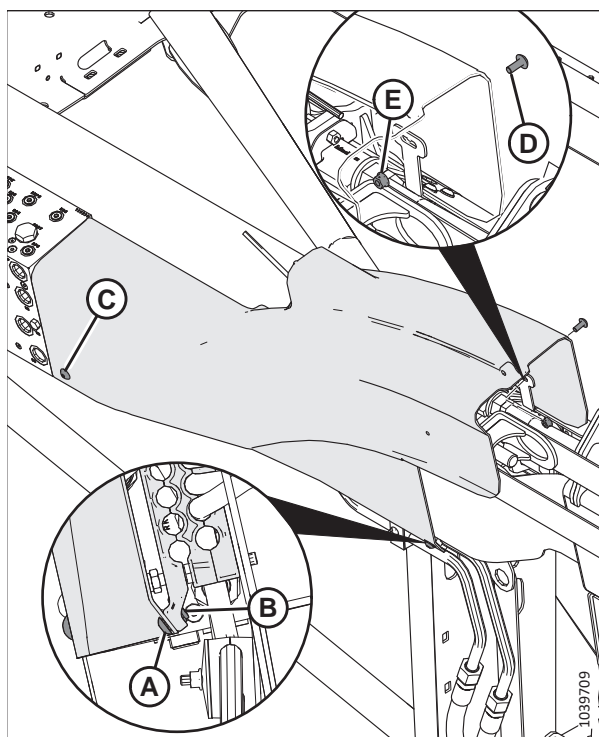


Figura 3.37: Copertura del leveraggio esterno – Parte posteriore della testata

IMPIEGO

5. **Testate FD245 e FD250:** Posizionare la copertura del leveraggio centrale (B) sulla staffa del leveraggio di flessione e sulla copertura del leveraggio esterno.
6. **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).
7. **Testate FD245 e FD250:** Applicare il perno (C) attraverso il foro nella linguetta che sporge attraverso l'indicatore di flessione.

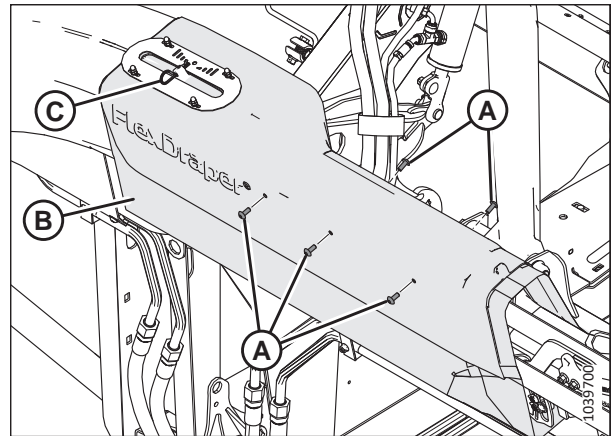


Figura 3.38: Copertura del leveraggio centrale – Solo testate FD245 e FD250

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.

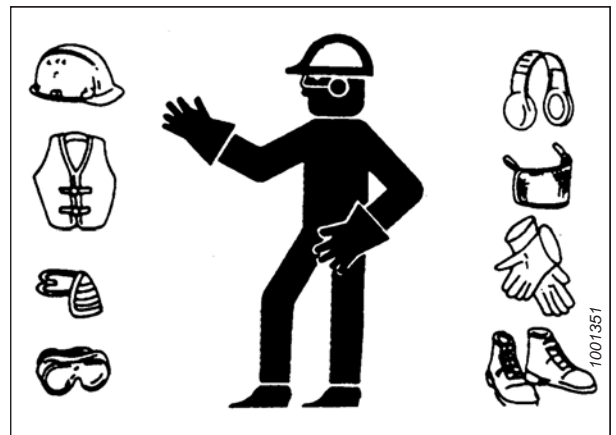


Figura 3.39: Dispositivi di sicurezza

Prima di avviare la macchina, eseguire i seguenti controlli:

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

IMPORTANTE:

Adottare la procedura corretta per la ricerca di perdite di fluido in pressione. Per istruzioni, vedere [4.2.5 Controllo dei tubi rigidi e flessibili idraulici, pagina 288](#).

2. Pulire tutte le luci e i riflettori della macchina.
3. Eseguire tutte le operazioni di manutenzione giornaliera. Per istruzioni, vedere [4.2.1 Programma/registo di manutenzione, pagina 282](#).

3.3 Periodo di rodaggio

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

NOTA:

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



PERICOLO

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



PERICOLO

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

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

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

NOTA:

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

3. Vedere [4.2.2 Ispezione di rodaggio, pagina 286](#) ed eseguire tutte le operazioni specificate.

3.4 Spegnimento della mietitrebbia

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

PERICOLO

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

PERICOLO

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

Per spegnere la mietitrebbia, procedere come segue:

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

3.5 Comandi cabina

La testata viene comandata dalla cabina della mietitrebbia.

PERICOLO

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

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

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

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 e 250	3.6.1 Mietitrebbie Case IH, pagina 65

NOTA:

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

3.6.1 Mietitrebbie Case IH

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

Collegamento della testata a una mietitrebbia Case IH

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

PERICOLO

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

PERICOLO

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

IMPORTANTE:

Se la mietitrebbia **NON** è dotata di trappola per sassi, la piastra frontale del collo alimentatore (A) **DEVE** essere in posizione centrale (B). Per istruzioni sulla regolazione della piastra frontale, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

NOTA:

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

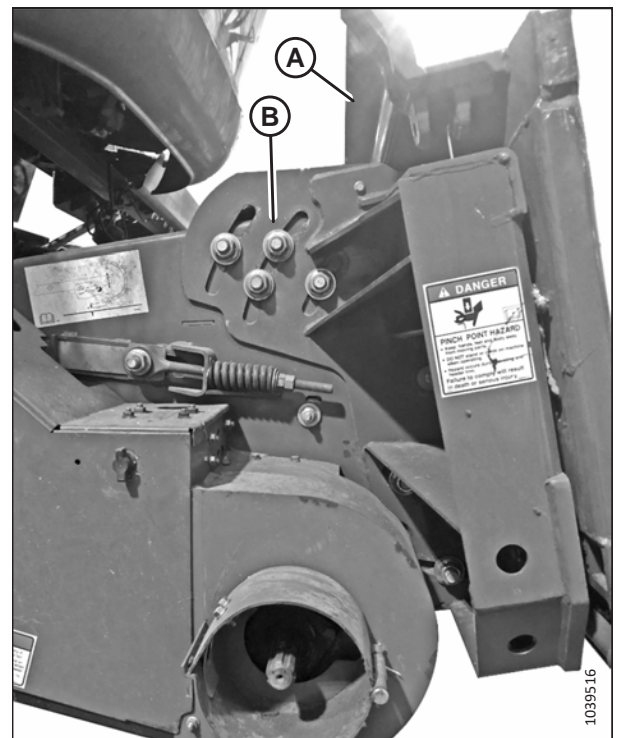


Figura 3.40: Piastra frontale inclinata in posizione centrale su una mietitrebbia non specificata

IMPIEGO

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

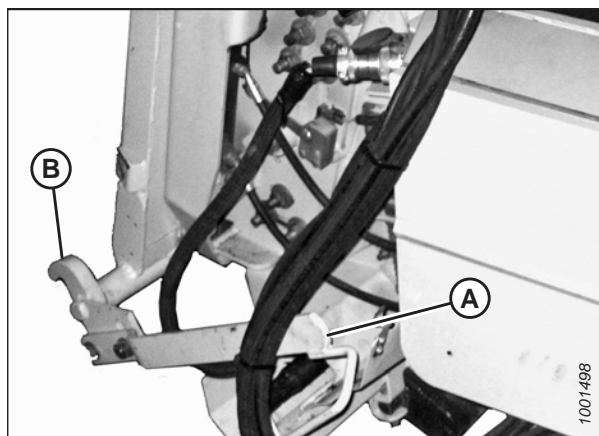


Figura 3.41: Dispositivi di bloccaggio del collo alimentatore

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

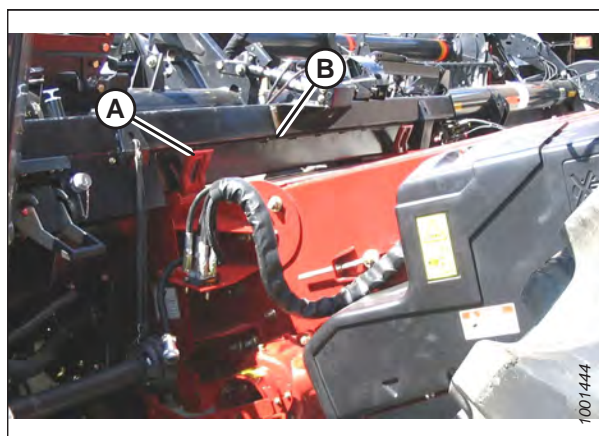


Figura 3.42: Mietitrebbia e modulo flottazione

6. Sul lato sinistro dell'alloggio del collo alimentatore, sollevare la leva (A) sul modulo flottazione e spingere la maniglia (B) sulla mietitrebbia per inserire i dispositivi di bloccaggio (C) su entrambi i lati del collo alimentatore.
7. Spingere verso il basso la leva (A) in modo che la fessura nella leva blocchi la maniglia.
8. Se il dispositivo di bloccaggio (C) non si inserisce completamente nel perno del modulo flottazione, allentare i bulloni (D) e regolare il dispositivo di bloccaggio. Serrare nuovamente i bulloni.

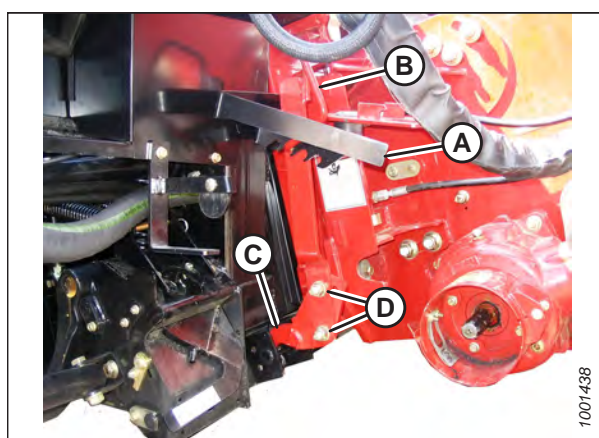


Figura 3.43: Mietitrebbia e modulo flottazione

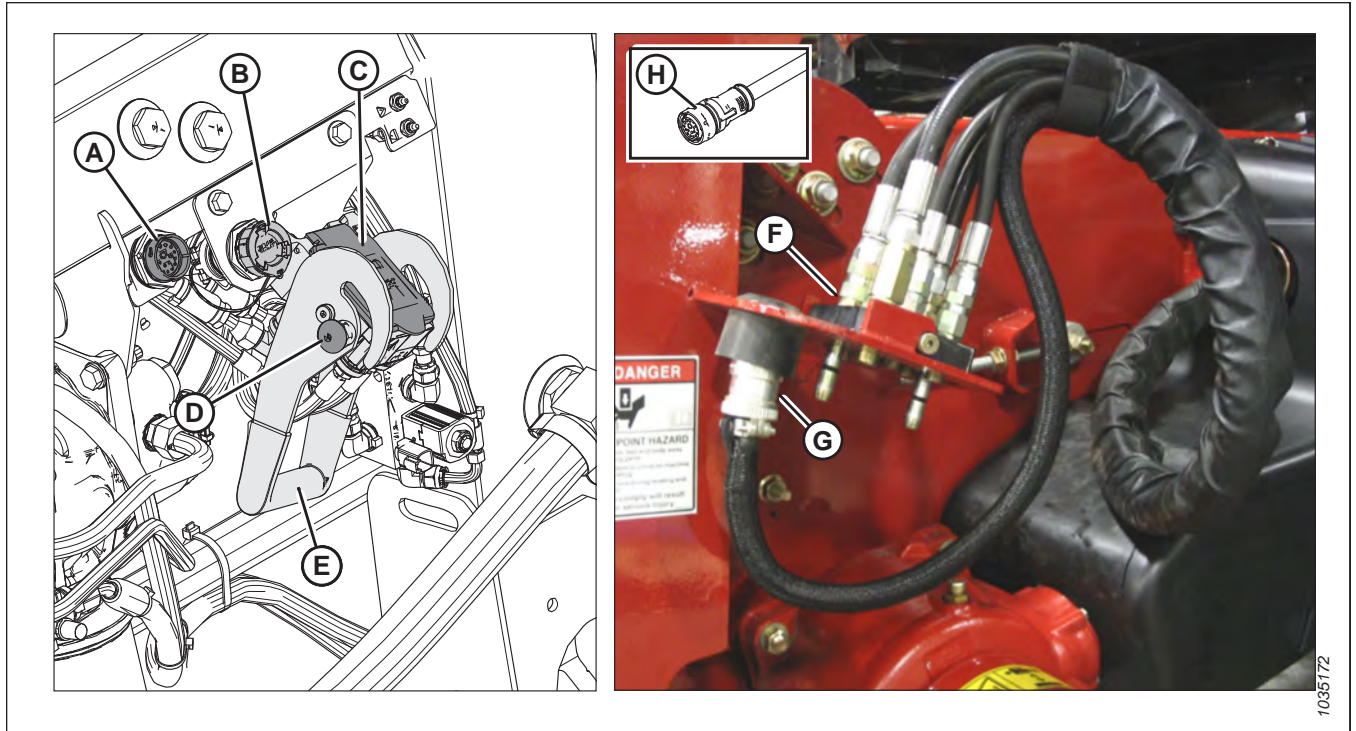


Figura 3.44: Attacco multiplo e collegamenti elettrici

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

IMPIEGO

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

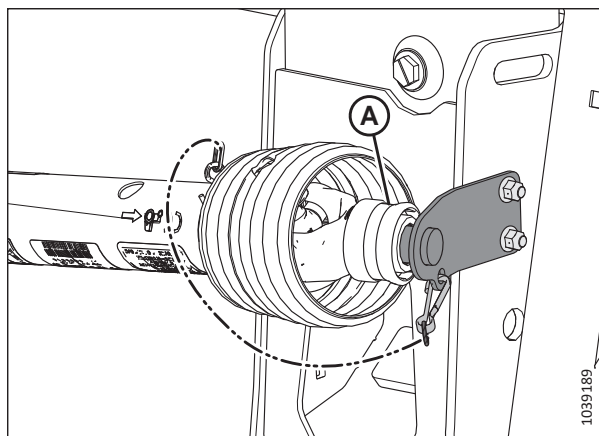


Figura 3.45: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione B7038 o B7039

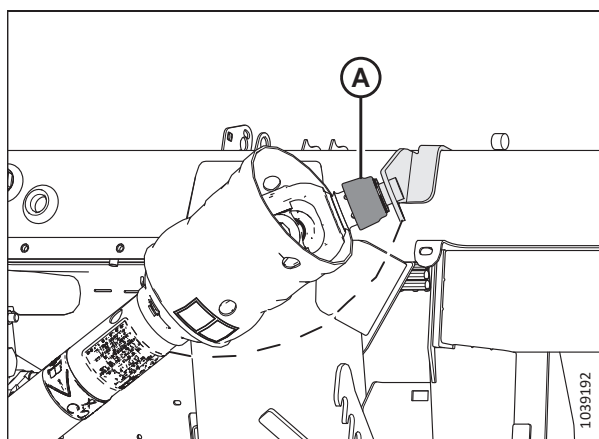


Figura 3.46: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione per pendio laterale/collinare B7180, B7181 o B7326

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

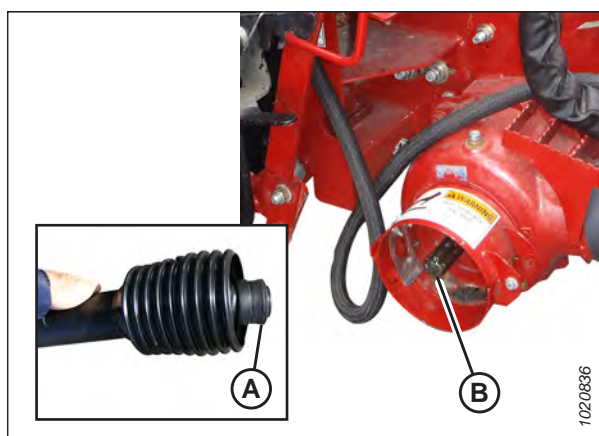


Figura 3.47: Albero di uscita della mietitrebbia

20. Procedere come segue:

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

NOTA:

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

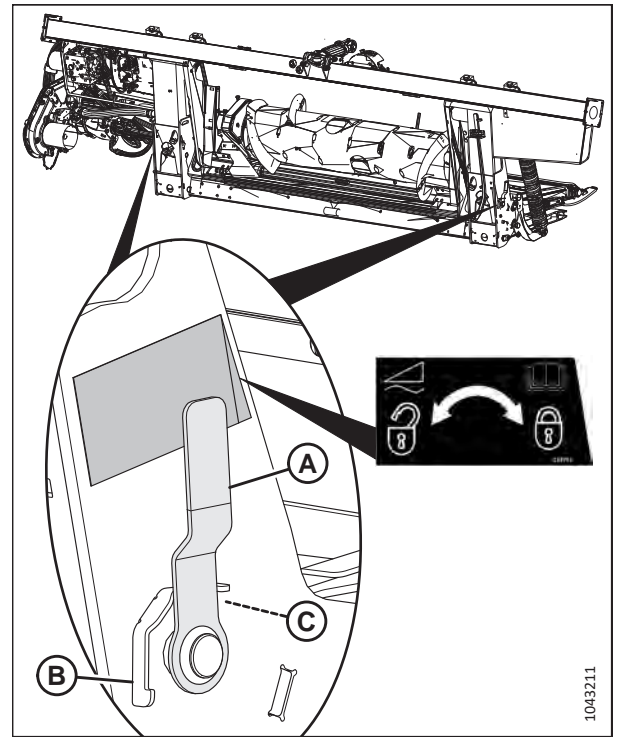


Figura 3.48: Maniglia di bloccaggio flottazione

Scollegamento della testata da una mietitrebbia Case IH

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

! PERICOLO

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

! PERICOLO

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

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

IMPORTANTE:

Se sono installate ruote di trasporto, porle nella posizione di alloggiamento o nella posizione di lavoro più alta. Se le ruote non si trovano nella corretta posizione, la testata potrebbe inclinarsi in avanti e rendere difficile il riattacco. Per istruzioni, vedere *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™*, pagina 127.

IMPORTANTE:

Se sono installate ruote stabilizzatrici, porle nella posizione di alloggiamento o nella posizione di lavoro più alta. Se le ruote non si trovano nella corretta posizione, la testata potrebbe inclinarsi in avanti e rendere difficile il riattacco. Per istruzioni, vedere *Regolazione delle ruote stabilizzatrici*, pagina 126.

IMPIEGO

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

NOTA:

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

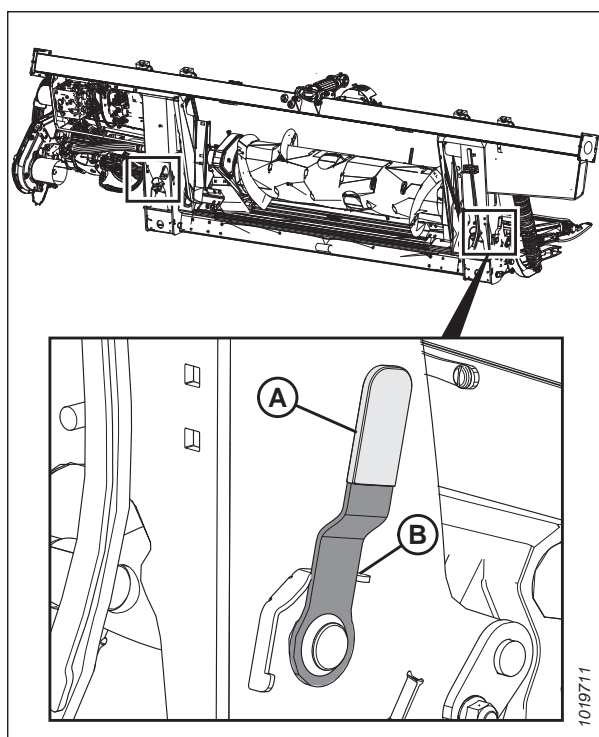


Figura 3.49: Maniglia di bloccaggio flottazione

6. 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.

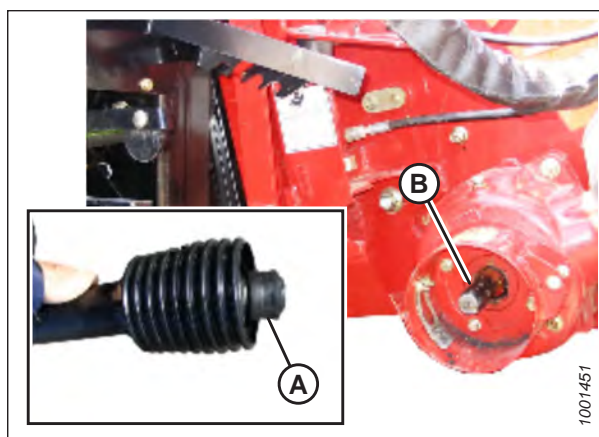


Figura 3.50: Trasmissione

IMPIEGO

7. 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.

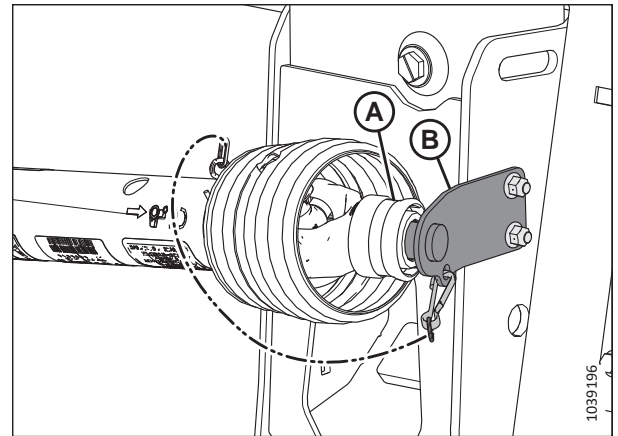


Figura 3.51: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione B7038 o B7039

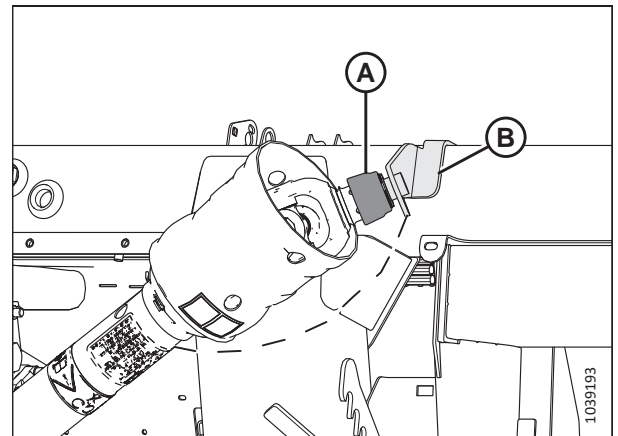


Figura 3.52: Trasmissione in posizione di alloggiamento – Trasmissione per pendio laterale/collinare B7180, B7181 o B7326

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

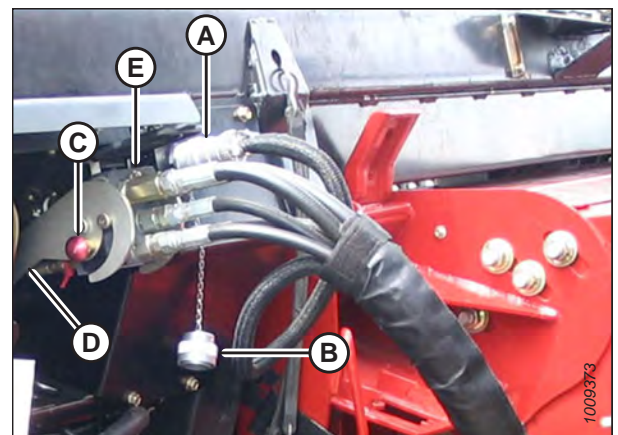


Figura 3.53: Attacco multiplo

IMPIEGO

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

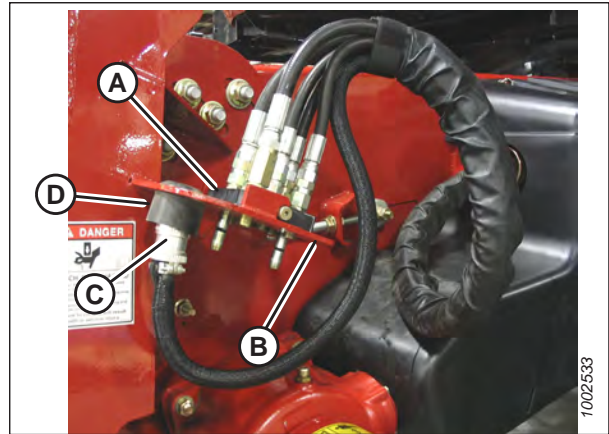


Figura 3.54: Alloggiamento dell'attacco multiplo

12. 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.

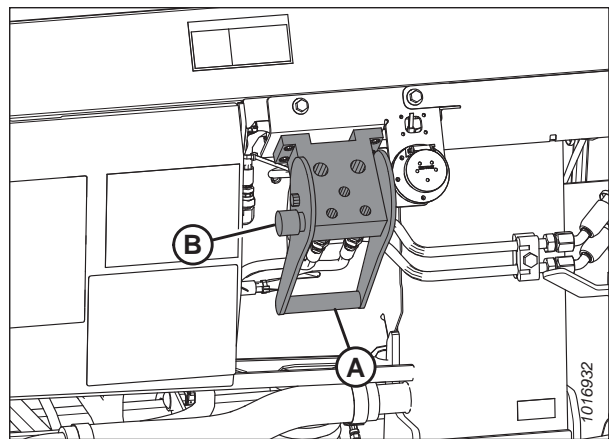


Figura 3.55: Presa del modulo flottazione

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

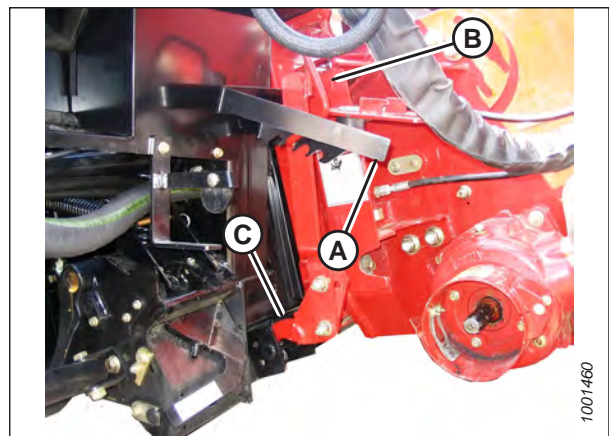


Figura 3.56: Dispositivi di bloccaggio del collo alimentatore

3.7 Impostazione testata

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

3.7.1 Accessori per testate

Accessori opzionali possono migliorare le prestazioni in condizioni specifiche o aggiungere funzioni alla testata. È possibile ordinare e installare gli accessori opzionali con l'aiuto del concessionario MacDon.

Per la descrizione degli accessori disponibili, vedere il capitolo [5 Opzioni e accessori, pagina 517](#).

3.7.2 Impostazioni della testata

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

Per informazioni sulle impostazioni dell'aspo, vedere [3.7.4 Impostazioni dell'aspo, pagina 86](#).

Per informazioni sulla configurazione della coclea di alimentazione FM200, vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 93](#).

NOTA:

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

Tabella 3.1 Impostazioni consigliate per i cereali

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

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

5. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

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

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

8. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.1 Impostazioni consigliate per i cereali (segue)

Tabella 3.1 Impostazioni consigliate per i cereali (segue)

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

Tabella 3.2 Impostazioni consigliate per le lenticchie

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

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

10. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

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

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

13. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.3 Impostazioni consigliate per i piselli

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

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

15. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

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

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

18. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.4 Impostazioni consigliate per la colza

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

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

20. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

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

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

23. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.5 Impostazioni consigliate per il riso californiano

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

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

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

26. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

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

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

29. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.5 Impostazioni consigliate per il riso californiano (segue)

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

Tabella 3.5 Impostazioni consigliate per il riso californiano (segue)

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

Tabella 3.6 Impostazioni consigliate per il riso Delta

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

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

31. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

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

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

34. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.7 Impostazioni consigliate per i fagioli commestibili

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

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

36. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

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

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

39. Percentuale oltre la velocità al suolo.

Tabella 3.8 Impostazioni consigliate per il lino

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

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

41. Impostazione sul comando del tappeto FM200.

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

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

44. Percentuale oltre la velocità al suolo.

3.7.3 Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza

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

Accessori raccomandati

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

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

NOTA:

Ogni kit include le istruzioni per l'installazione e la bulloneria necessaria. Per ulteriori informazioni, vedere il capitolo [5 Opzioni e accessori, pagina 517](#).

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 123](#).
- Impostare la velocità dell'aspo in modo che sia uguale alla velocità al suolo della mietitrebbia. Se necessario, aumentare la velocità. Per le istruzioni, vedere [3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 163](#).
- Impostare la velocità dei tappeti laterali sulla posizione sei del controllo velocità tappeti laterali in cabina. Per le istruzioni, vedere [3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 166](#).
- Regolare l'altezza dell'aspo in modo che le dita si inseriscano leggermente nel raccolto. Per le istruzioni, vedere [3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 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, pagina 176](#).
- Portare la camma dell'aspo in posizione 1. Per le istruzioni, vedere [Regolazione della camma dell'aspo, pagina 186](#).
- Impostare la coclea in posizione flottante. Per istruzioni, vedere [3.8.4 Impostazione della posizione della coclea, pagina 121](#).

3.7.4 Impostazioni dell'aspo

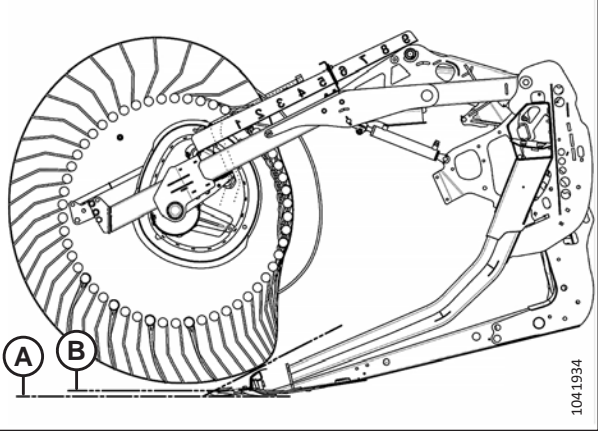
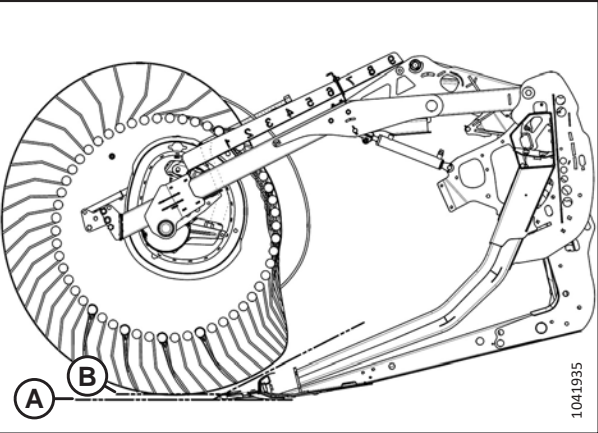
Le varie combinazioni di posizione dell'aspo e di regolazione della camma influiscono sull'erogazione del raccolto ai tappeti mediante la rotazione del profilo del dito.

NOTA:

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

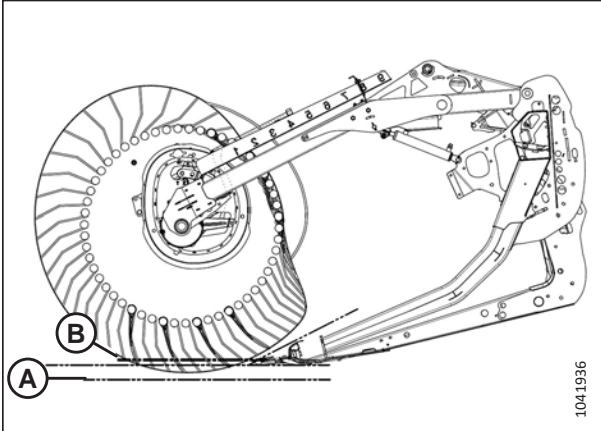
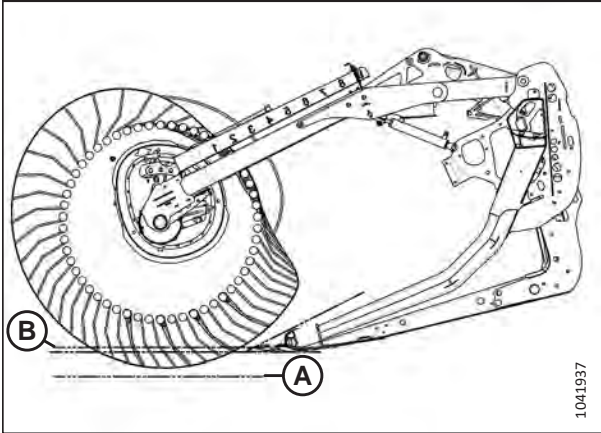
IMPIEGO

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	Altezza delle stoppie dal suolo
1 (0%)	5 o 6		25 mm (0,98 pollici)
2 (20%)	6 o 7		25 mm (0,98 pollici)

IMPIEGO

Tabella 3.9 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	Altezza delle stoppie dal suolo
3 (30%)	8		102 mm (4 pollici)
4 (35%)	9		150 mm (5,9 pollici)

NOTA:

- Regolare l'aspo in avanti per avvicinarsi al suolo con l'inclinazione della testata all'indietro. Se l'aspo assume una posizione molto avanzata, le dita o i rebbi scavano nel terreno, per cui si rende necessario regolare i pattini o l'angolo della testata per compensare. Regolare l'aspo all'indietro per posizionarlo più lontano dal terreno durante l'inclinazione della testata in avanti.
- È possibile aumentare l'inclinazione della testata, in modo da posizionare l'aspo più vicino al suolo, o diminuirla, in modo da posizionare l'aspo più lontano dal suolo, mantenendo il flusso del materiale sui tappeti.
- Per lasciare la massima quantità di stoppie nella coltura allettata, sollevare la testata e aumentare l'inclinazione della testata per mantenere l'aspo vicino al suolo. Posizionare l'aspo completamente in avanti.
- Potrebbe essere necessario spostare l'aspo indietro per evitare zolle od ostruzioni sulla barra falciante in occasione di colture più sottili.
- La capacità minima di trasporto del raccolto (l'area minima di tappeto esposta tra l'aspo e il pannello posteriore della testata) si ha quando l'aspo si trova nella posizione più arretrata.
- La capacità massima di trasporto del raccolto (l'area massima di tappeto esposta tra l'aspo e il pannello posteriore della testata) si ha quando l'aspo si trova nella posizione più avanzata.
- In virtù dell'azione della camma, la velocità delle dita/rebbi sulla barra falciante diventa superiore a quella dell'aspo con impostazioni di camma più elevate. Per ulteriori informazioni, vedere la tabella 3.9, pagina 87.

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 199](#). 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 pollici)

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

45. A (min) – E (max)

IMPIEGO

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

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

46. A (min) – E (max)

IMPIEGO

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

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

IMPIEGO

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

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

3.8 Impostazione del modulo flottazione

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

Se si verificano problemi di alimentazione con il modulo flottazione, vedere il capitolo [6 Risoluzione dei problemi, pagina 537](#).

3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200

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

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

NOTA:

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

NOTA:

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

Per ulteriori informazioni sulla conversione della coclea alla configurazione ultra stretta, vedere [Configurazione ultra stretta – Aletta elicoidale per coclea, pagina 95](#).

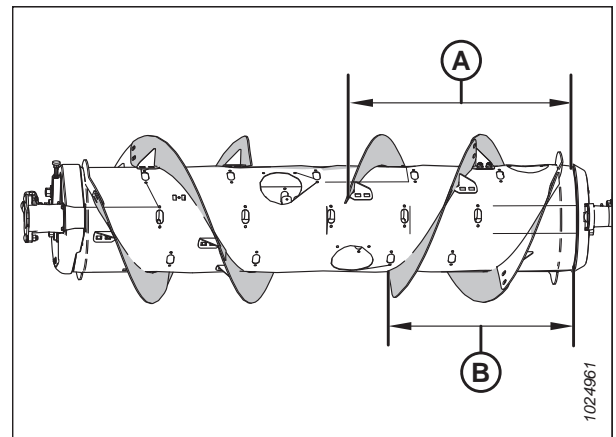


Figura 3.57: Configurazione ultra stretta – Vista posteriore

A - 760 mm (29 15/16 pollici)

B - 602 mm (23 11/16 pollici)

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

NOTA:

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

La **configurazione stretta** è consigliata 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 della coclea alla configurazione stretta, vedere [Configurazione stretta – Aletta elicoidale della coclea, pagina 99](#).

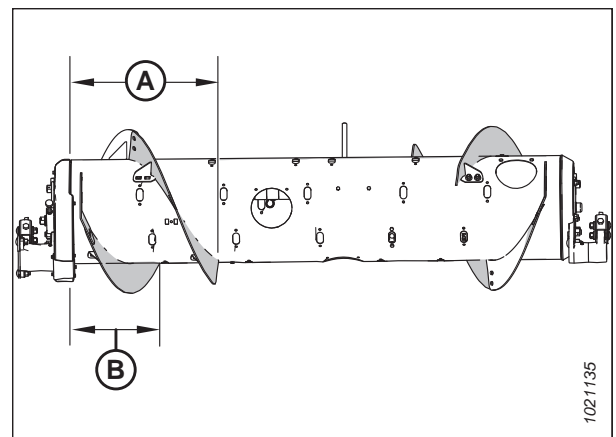


Figura 3.58: Configurazione stretta – Vista posteriore

A - 514 mm (20 1/4 pollici)

B - 356 mm (14 pollici)

IMPIEGO

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

NOTA:

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

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

- Case IH 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150, 7/8/9230, 7/8/9240, 7/8/9250

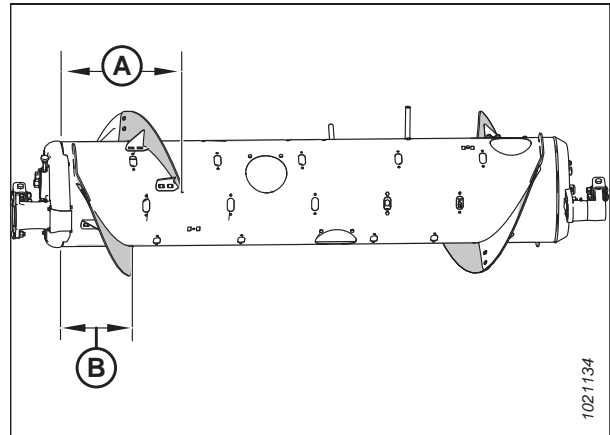


Figura 3.59: Configurazione media – Vista posteriore

A - 410 mm (16 1/8 pollici)

B - 260 mm (10 1/4 pollici)

Per ulteriori informazioni sulla conversione della coclea alla configurazione media, vedere [Configurazione media – Aletta elicoidale della coclea, pagina 102](#).

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

NOTA:

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

NOTA:

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

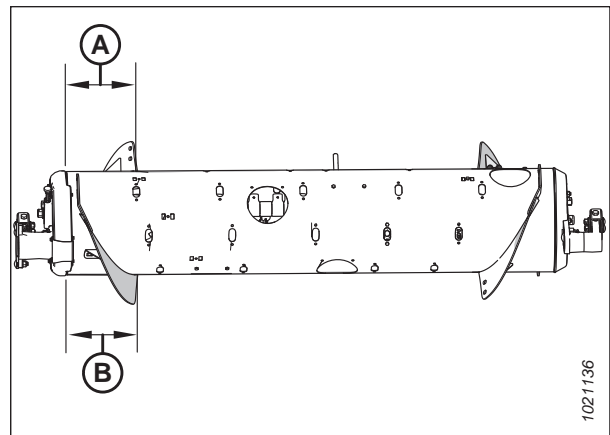


Figura 3.60: Configurazione larga – Vista posteriore

A - 257 mm (10 1/8 pollici)

B - 257 mm (10 1/8 pollici)

Per ulteriori informazioni sulla conversione della coclea alla configurazione larga, vedere [Configurazione larga – Aletta elicoidale della coclea, pagina 104](#).

IMPIEGO

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

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

NOTA:

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

Per ulteriori informazioni sulla conversione della coclea alla configurazione ultra larga, vedere [Configurazione ultra larga – Aletta elicoidale della coclea, pagina 107](#).

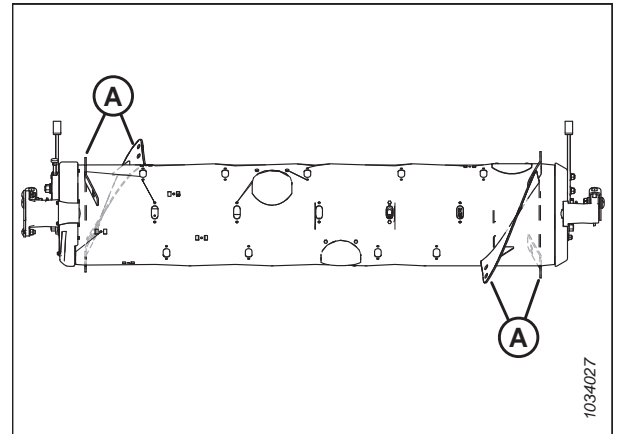


Figura 3.61: Configurazione ultra larga – Vista posteriore

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.

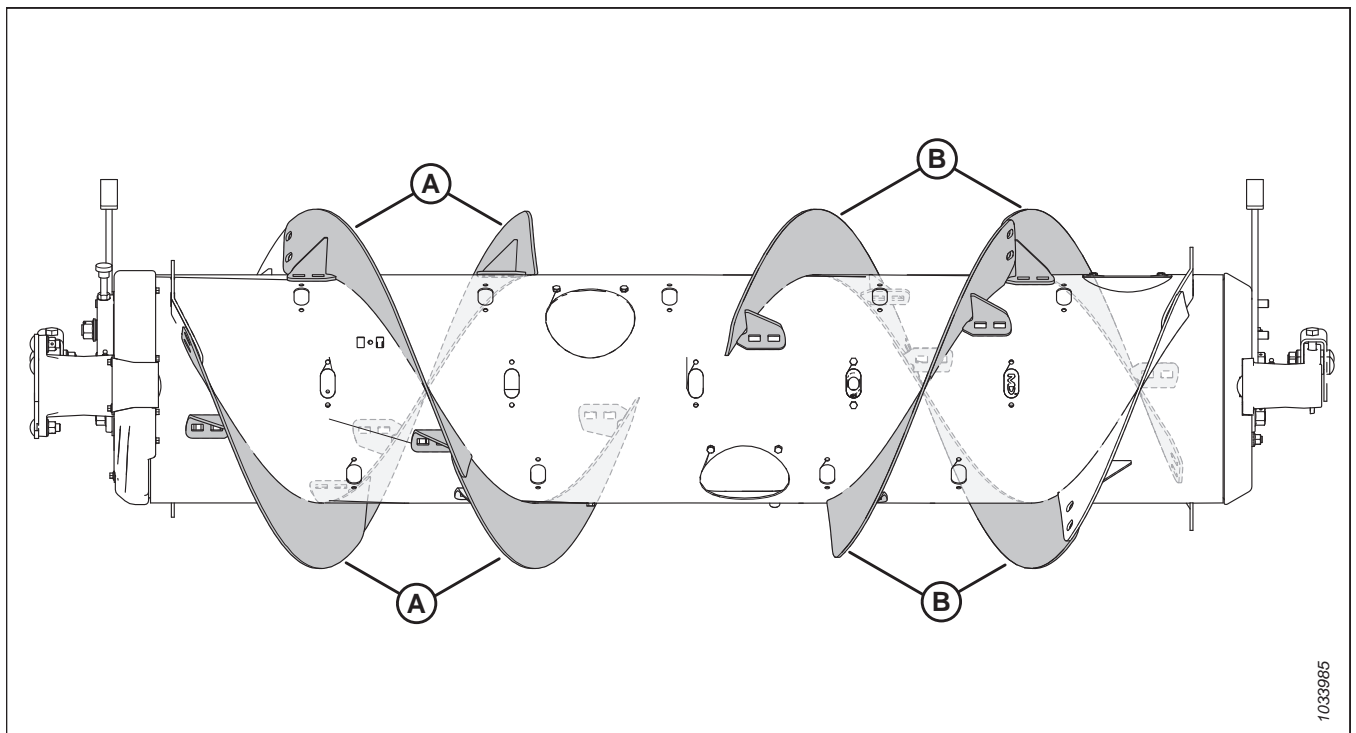


Figura 3.62: Configurazione ultra stretta

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MD #287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MD #287890)

Per passare dalla configurazione stretta a quella ultra stretta:

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

IMPORTANTE:

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

- Per le istruzioni di installazione delle alette elicoidali, vedere *Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 111*.
- Per installare le alette elicoidali aggiuntive che richiedono forature, vedere *Installazione dell'aletta elicoidale aggiuntiva imbullonata – Solo configurazione ultra stretta, pagina 114*.
- Per istruzioni sull'installazione o rimozione delle dita, vedere *3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 119* e *3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 116*.

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

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

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

IMPORTANTE:

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

- Per le istruzioni sulla sostituzione delle alette elicoidali, vedere *Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 109* e *Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 111*.
- Per installare le alette elicoidali aggiuntive che richiedono forature, vedere *Installazione dell'aletta elicoidale aggiuntiva imbullonata – Solo configurazione ultra stretta, pagina 114*.
- Per istruzioni sull'installazione o rimozione delle dita, vedere *3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 119* e *3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 116*.

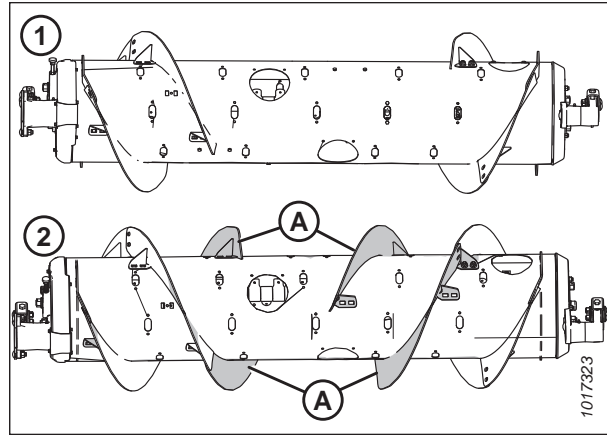


Figura 3.63: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione stretta 2 - Configurazione ultra stretta

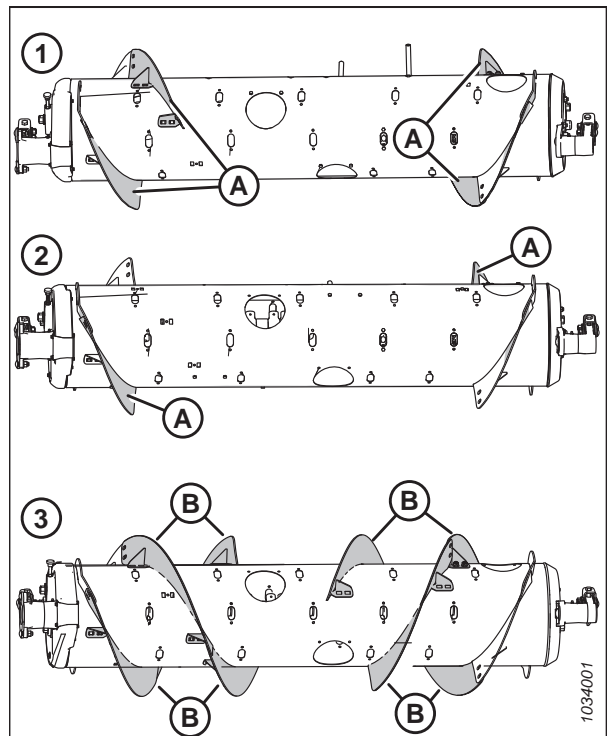


Figura 3.64: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

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

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

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

IMPIEGO

NOTA:

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

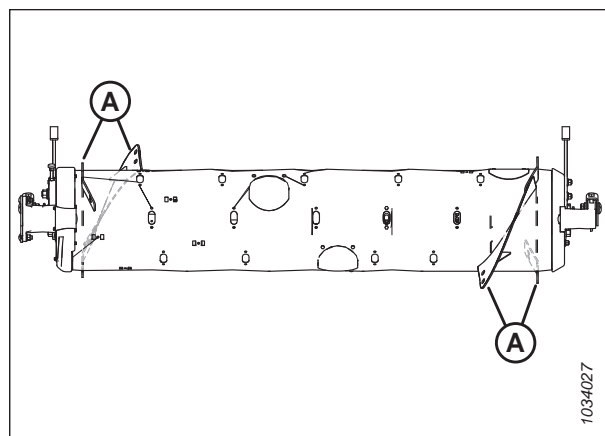
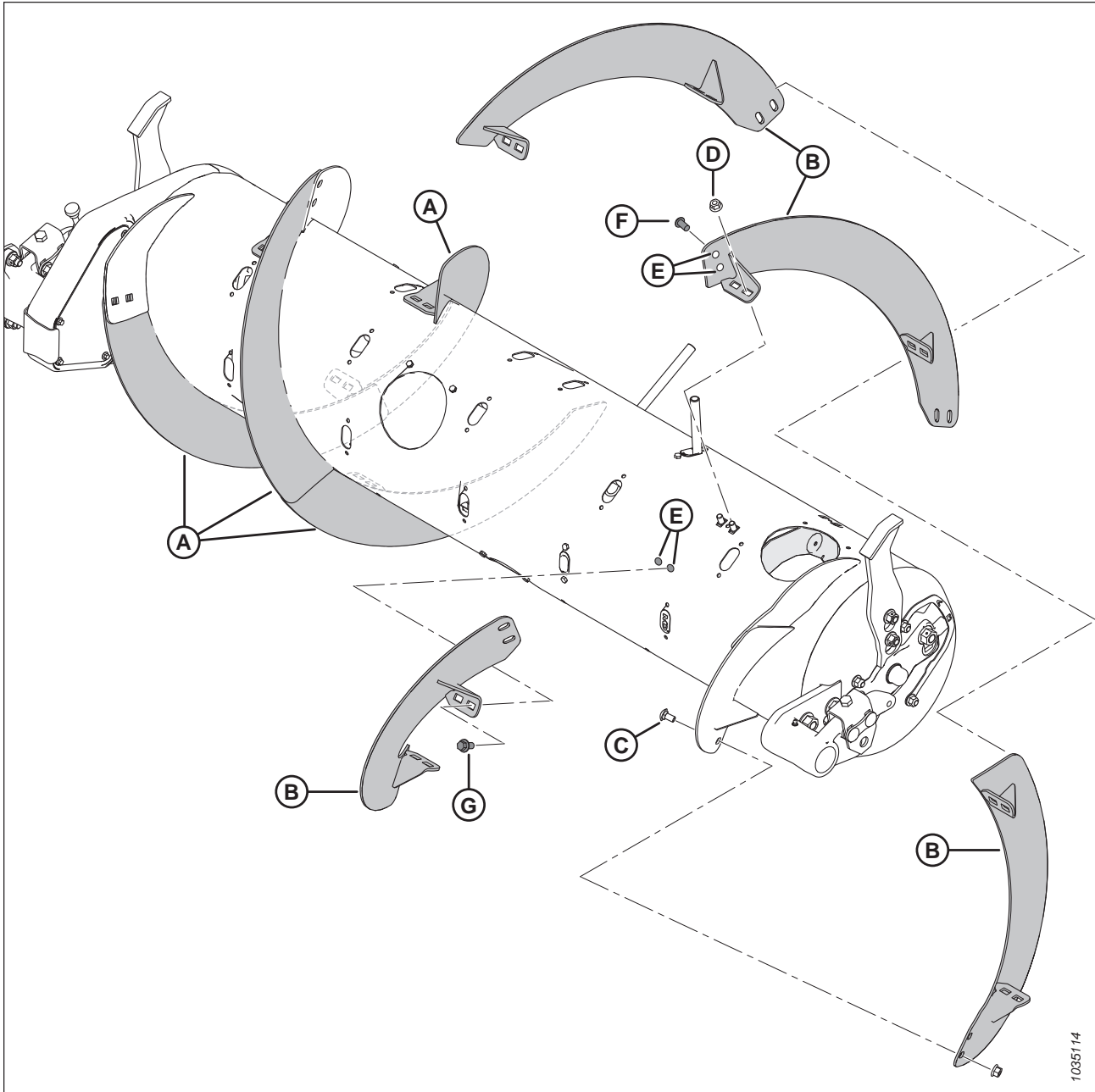


Figura 3.65: Configurazione ultra larga

IMPIEGO



1035114

Figura 3.66: Configurazione ultra stretta

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MD #287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MD #287890)

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

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

E - Fori – 11 mm (7/16 pollici)⁴⁹

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

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

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

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

51. Utilizzato sui fori praticati nella coclea.

Configurazione stretta – Aletta elicoidale della coclea

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

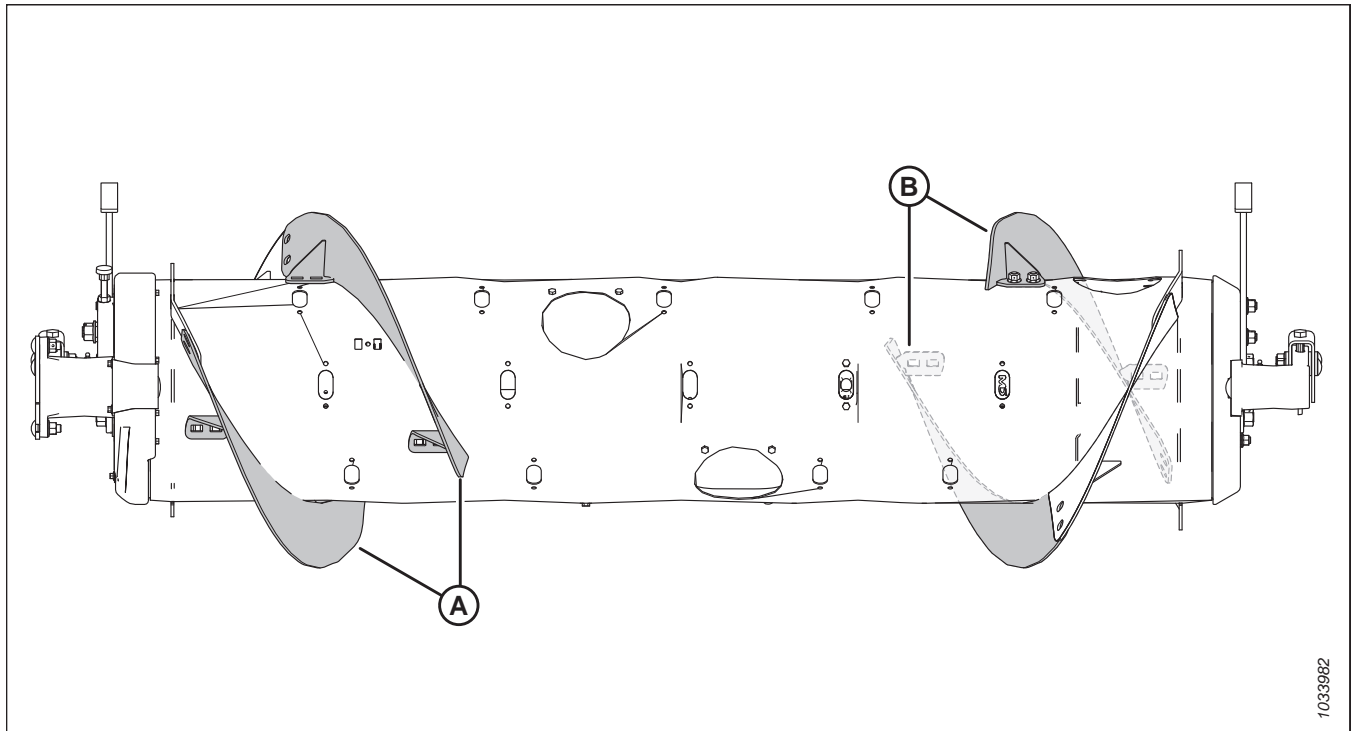


Figura 3.67: Configurazione stretta

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MD #287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MD #287890)

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

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

- Per le istruzioni sulla rimozione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 109](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 119](#).

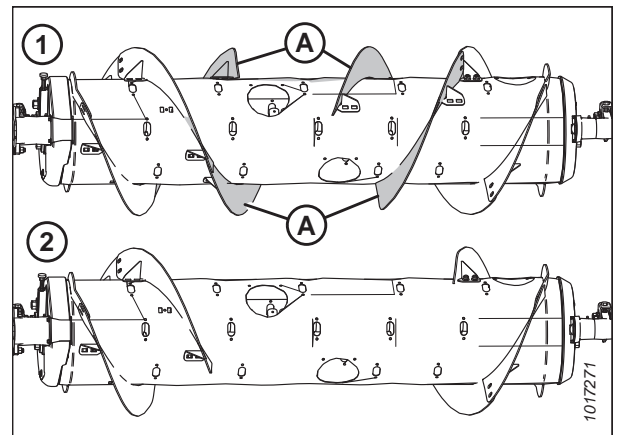


Figura 3.68: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione ultra stretta

2 - Configurazione stretta

IMPIEGO

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

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

IMPORTANTE:

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

- Per le istruzioni sulla sostituzione delle alette elicoidali, vedere *Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 109* e *Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 111*.
- Per le istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere *3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 116*.

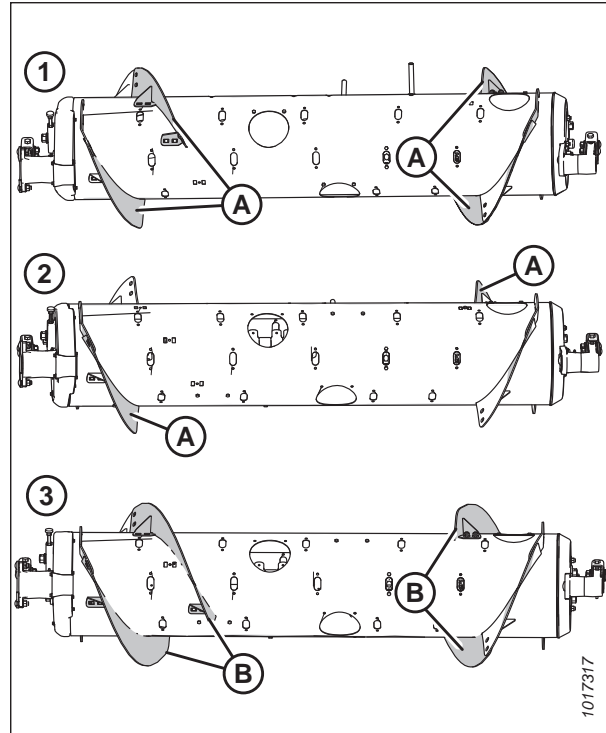


Figura 3.69: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione media
3 - Configurazione stretta

2 - Configurazione larga

NOTA:

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

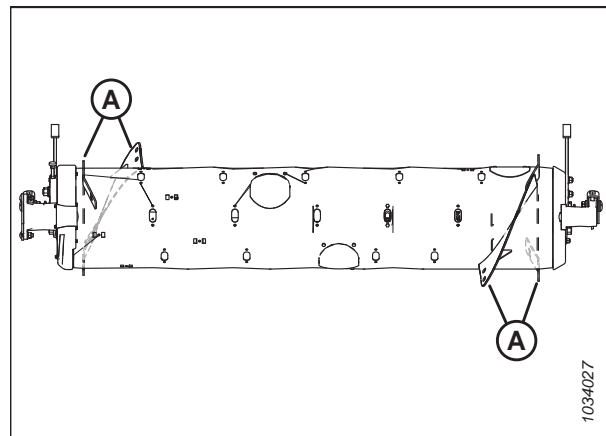


Figura 3.70: Configurazione ultra larga

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

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

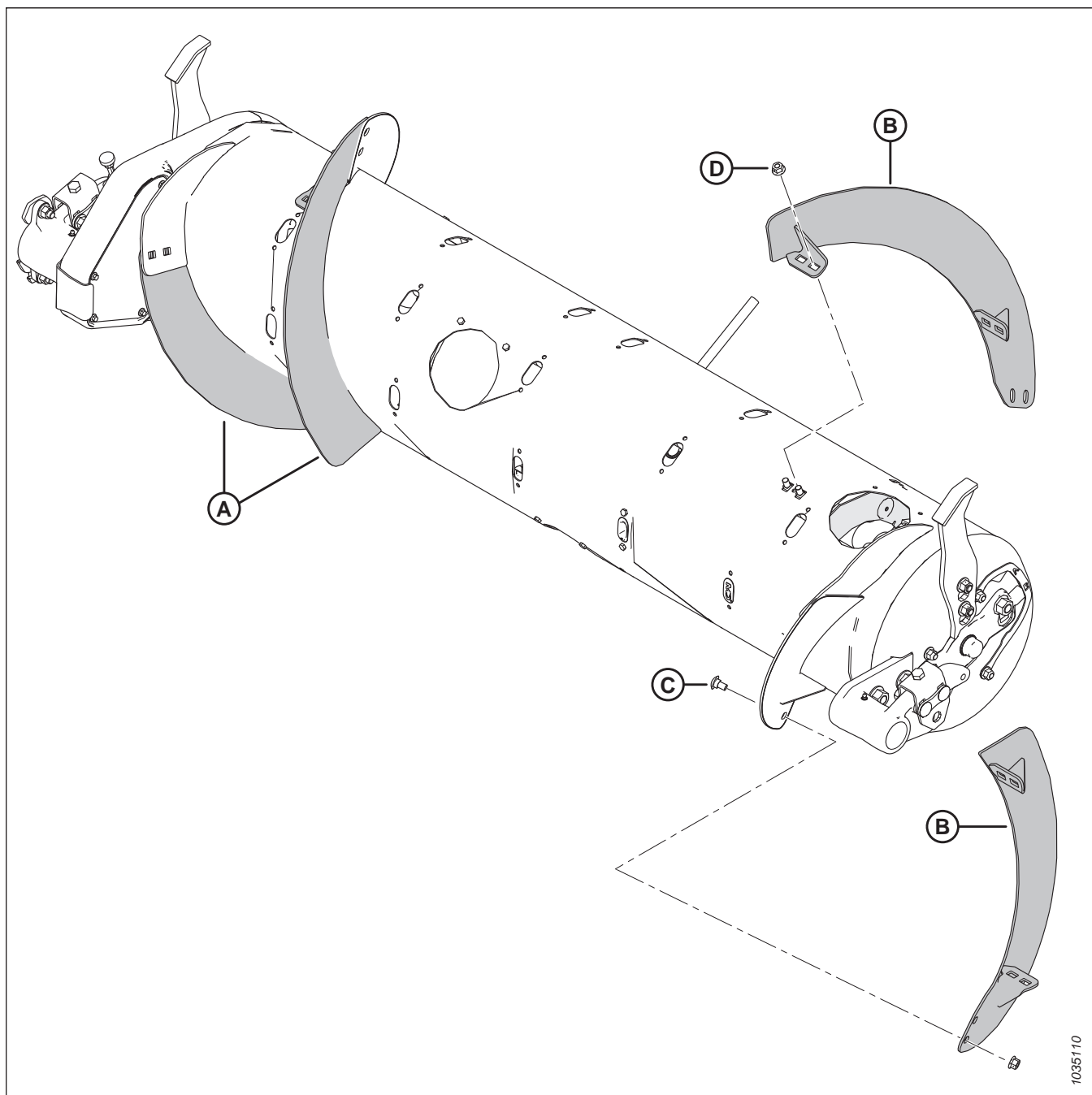


Figura 3.71: Configurazione stretta

A - Aletta elicoidale lunga sinistra (MD #287889)

B - Aletta elicoidale lunga destra (MD #287890)

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

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

IMPIEGO

Configurazione media – Aletta elicoidale della coclea

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

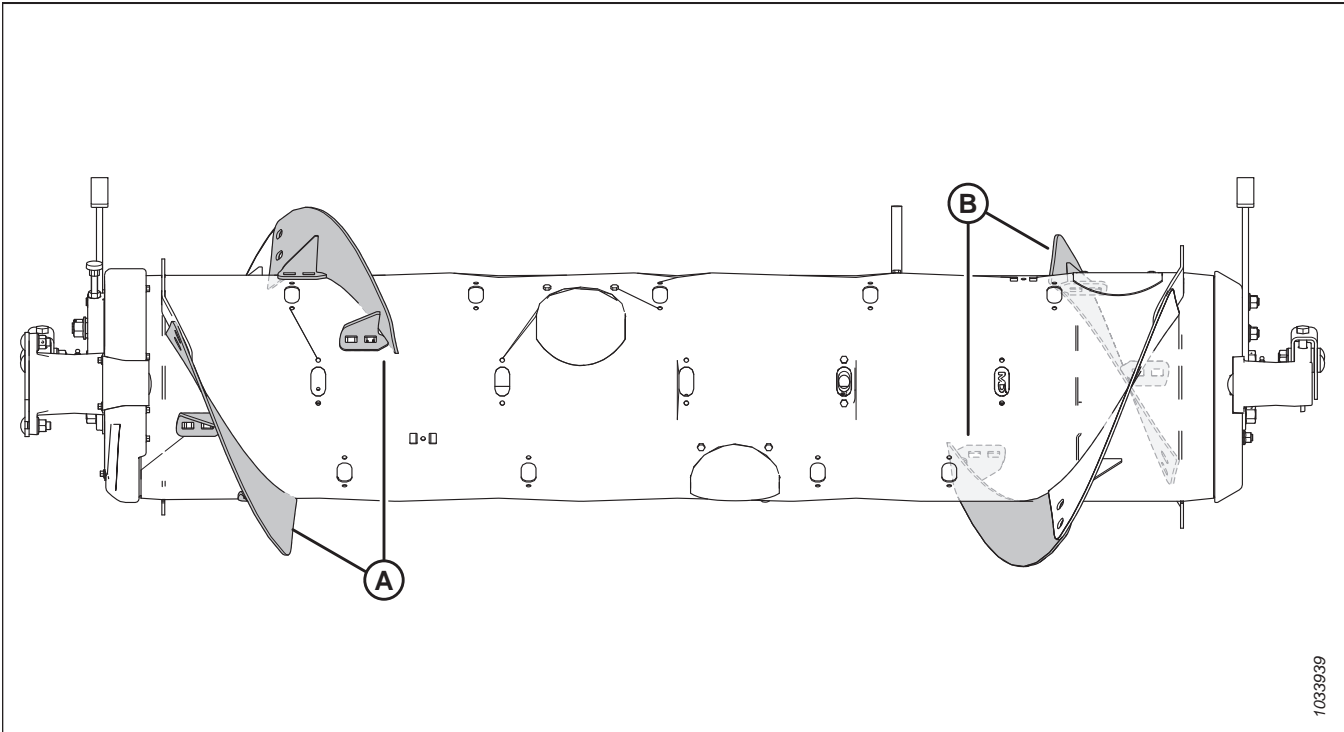


Figura 3.72: Configurazione media

A - Aletta elicoidale corta sinistra (MD #287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MD #287887)

Per passare dalla configurazione larga a quella media:

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

- Per le istruzioni di installazione delle alette elicoidali, vedere [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 111](#).
- Per le istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 116](#).

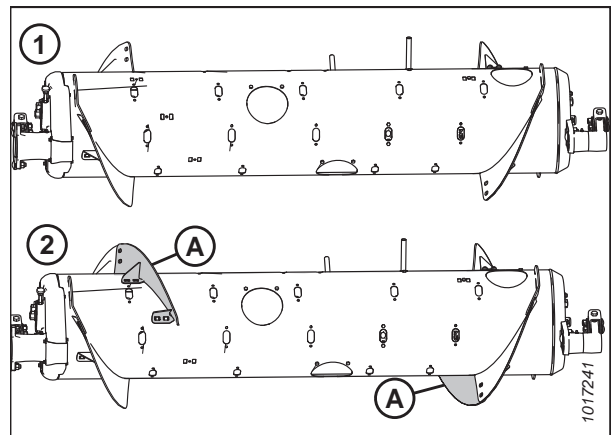


Figura 3.73: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione larga

2 - Configurazione media

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

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

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

- Per le istruzioni sulla sostituzione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 109](#) e [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 111](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 119](#).

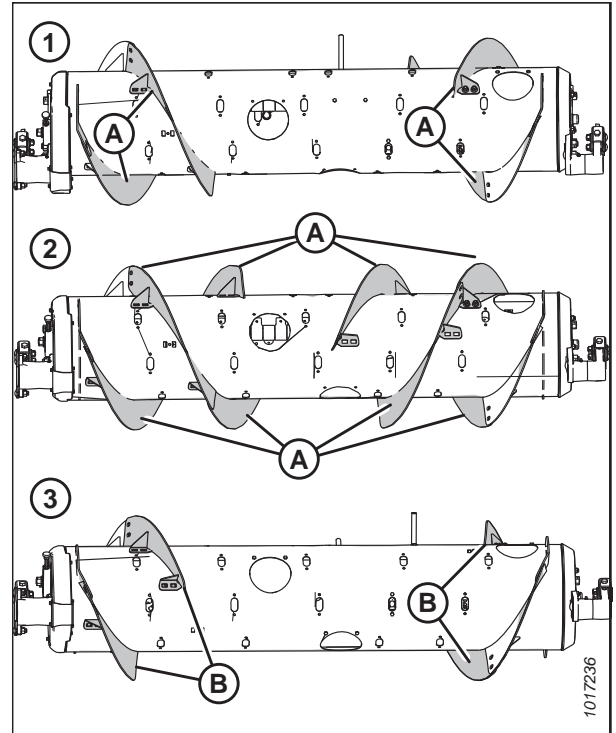


Figura 3.74: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

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

Per passare dalla configurazione ultra larga a quella media:

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

- Per le istruzioni di installazione delle alette elicoidali, vedere [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 111](#).
- Per le istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 116](#).

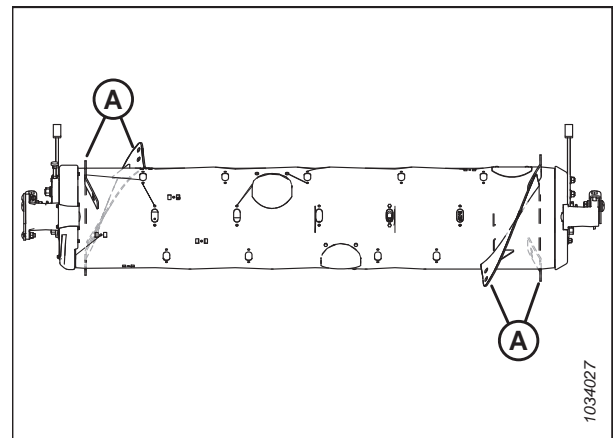


Figura 3.75: Configurazione ultra larga

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

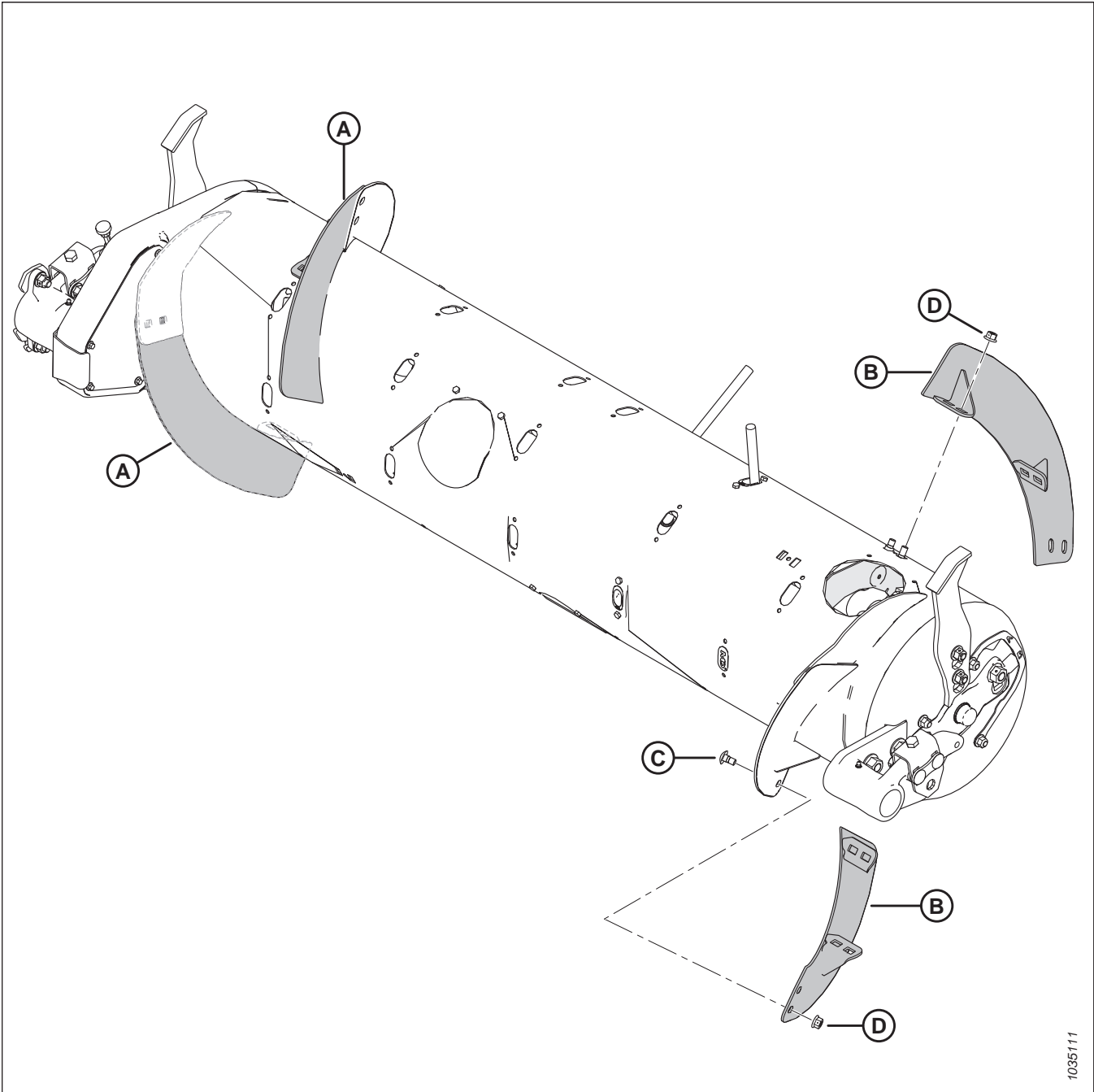


Figura 3.76: Configurazione media

A - Aletta elicoidale corta sinistra (MD #287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MD #287887)

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

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

Configurazione larga – Aletta elicoidale della coclea

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

NOTA:

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

IMPIEGO

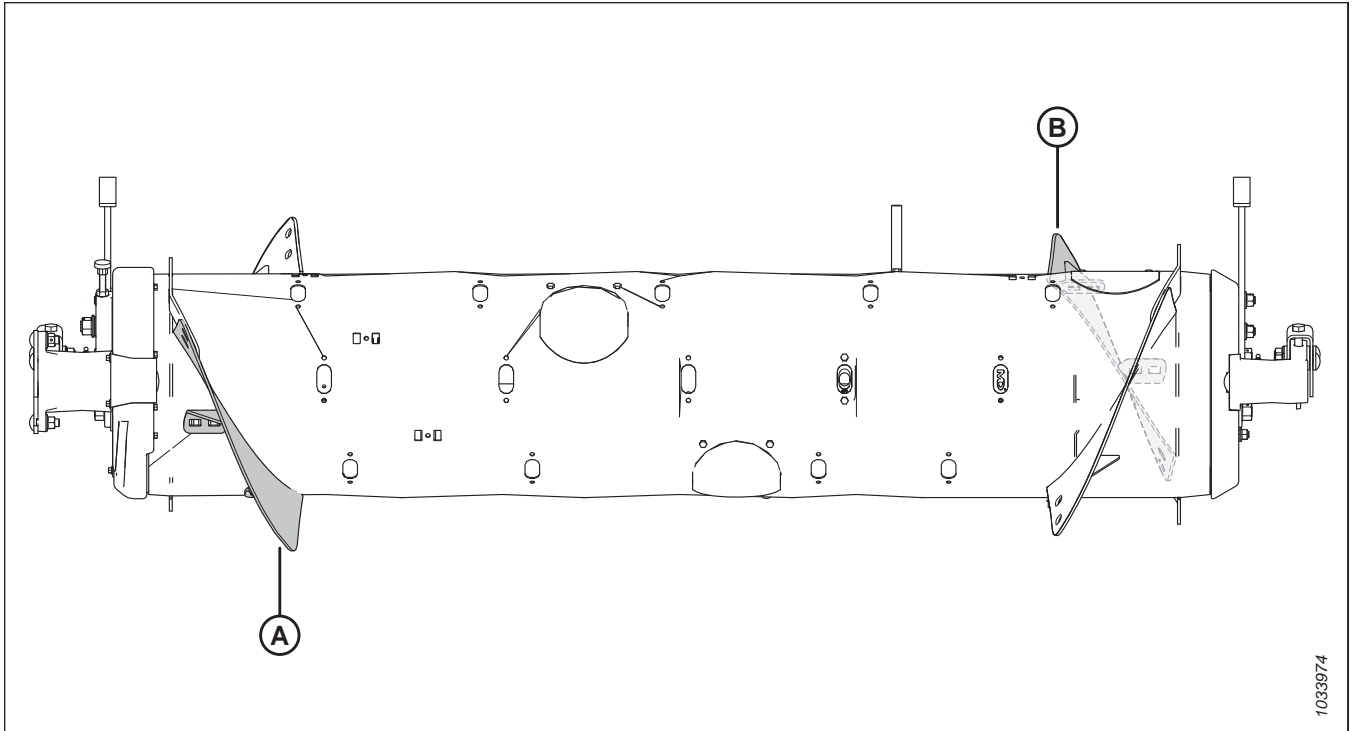


Figura 3.77: Configurazione larga

A - Aletta elicoidale corta sinistra (MD #287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MD #287887)

Per passare dalla configurazione media a quella larga:

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

- Per le istruzioni sulla rimozione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 109](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 119](#).

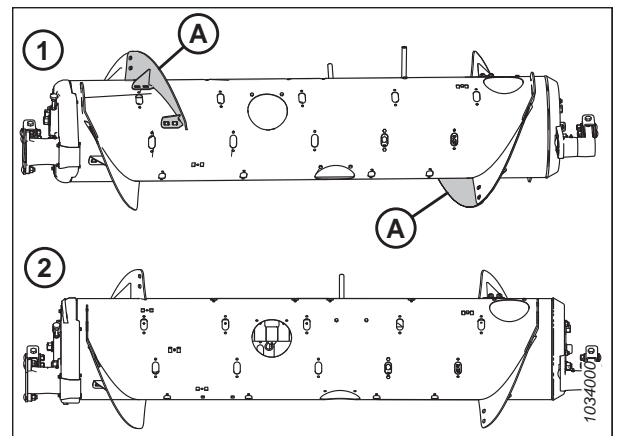


Figura 3.78: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione media

2 - Configurazione larga

IMPIEGO

Per passare dalla configurazione ultra larga a quella larga:

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

- Per le istruzioni di installazione delle alette elicoidali, vedere [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 111](#).
- Se è necessario rimuovere le dita per coclea, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 116](#).

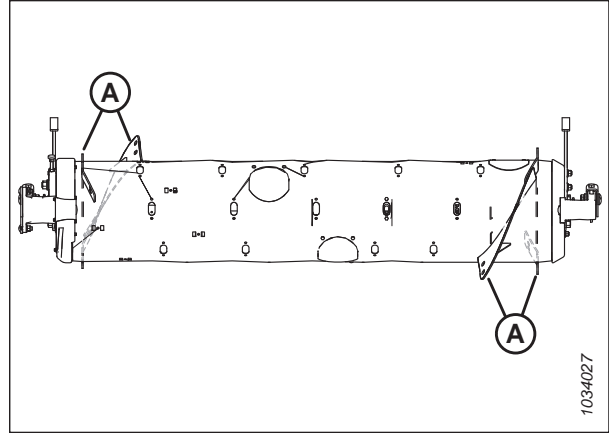


Figura 3.79: Configurazione ultra larga

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

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

- Per le istruzioni sulla sostituzione delle alette elicoidali, vedere [Rimozione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 109](#) e [Installazione delle alette elicoidali imbullonate, pagina 111](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 119](#).

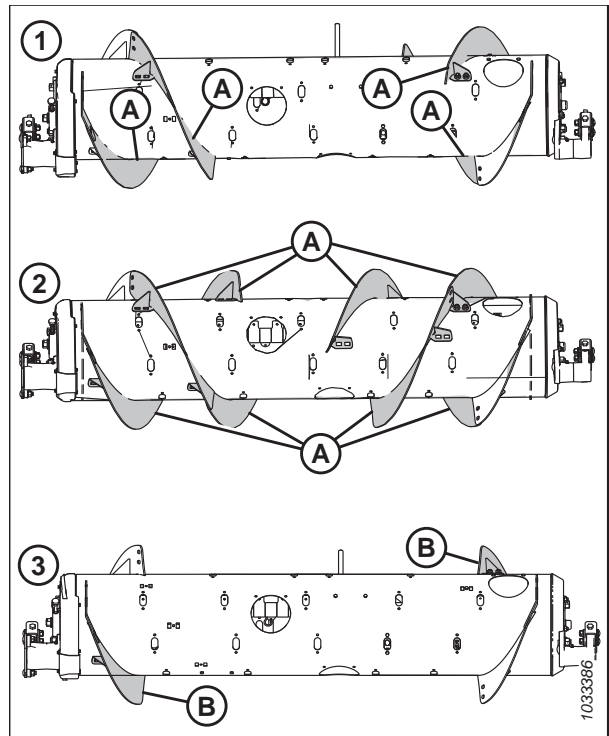


Figura 3.80: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

1 - Configurazione stretta
3 - Configurazione larga

2 - Configurazione ultra stretta

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

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

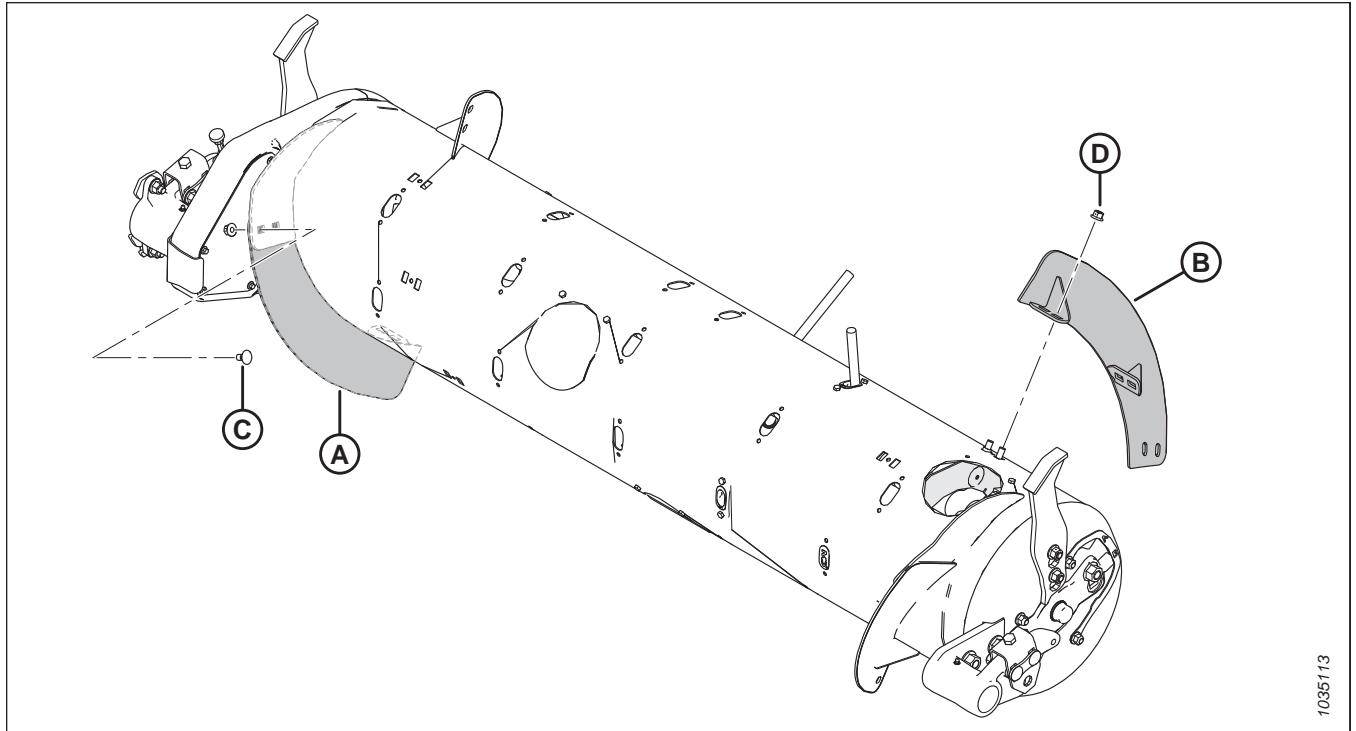


Figura 3.81: Configurazione larga

A - Aletta elicoidale corta sinistra (MD #287888)

B - Aletta elicoidale corta destra (MD #287887)

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

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

Configurazione ultra larga – Aletta elicoidale della coclea

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

NOTA:

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

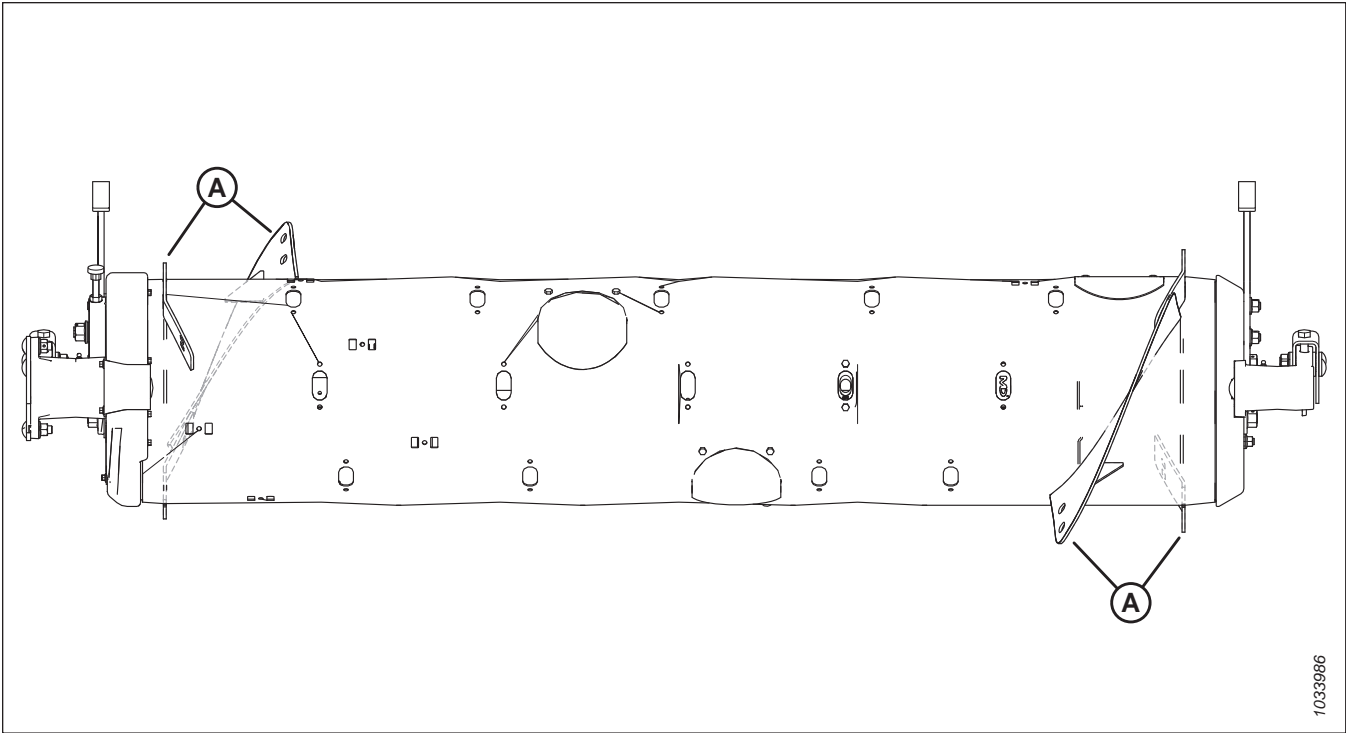


Figura 3.82: Configurazione ultra larga

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 109](#).
- Per le istruzioni sull'installazione delle dita, vedere [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 119](#).

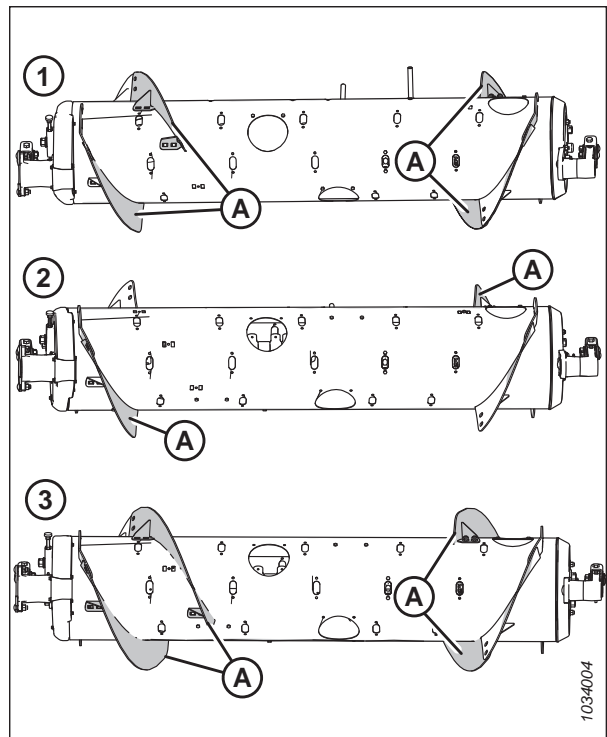


Figura 3.83: Configurazioni della coclea – Vista posteriore

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 93](#).

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 maggiori informazioni sulle diverse configurazioni di alette elicoidali, vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 93](#).

Per rimuovere le alette elicoidali imbullonate, procedere come segue:

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

NOTA:

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

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

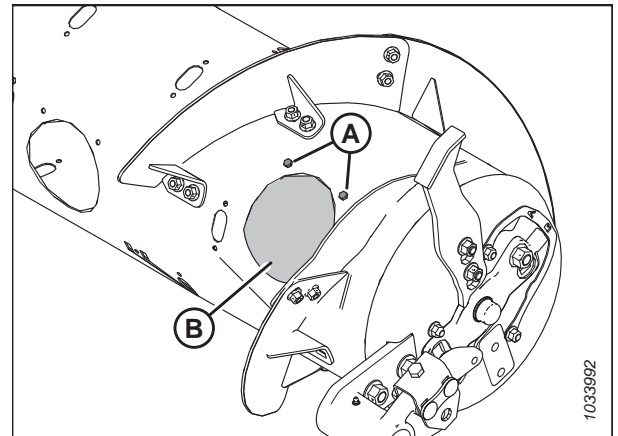


Figura 3.84: Coperchio di servizio della coclea – lato destro

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

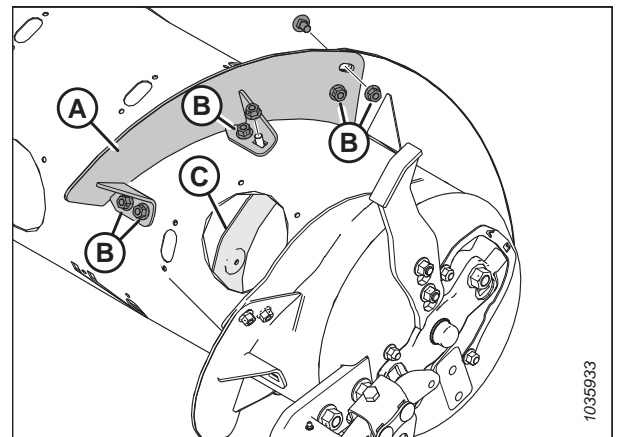


Figura 3.85: Aletta elicoidale corta – lato destro

IMPIEGO

NOTA:

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

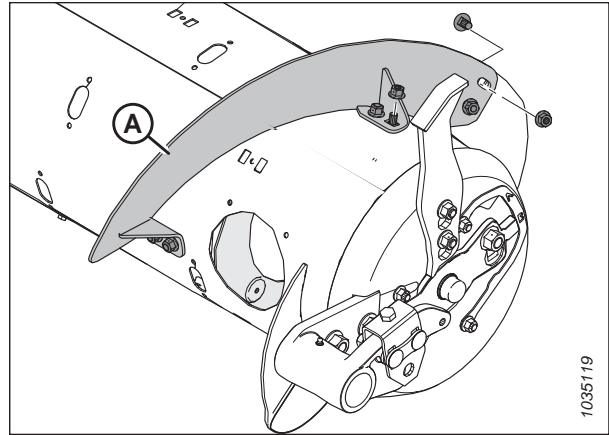


Figura 3.86: Aletta elicoidale lunga – lato destro

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

NOTA:

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

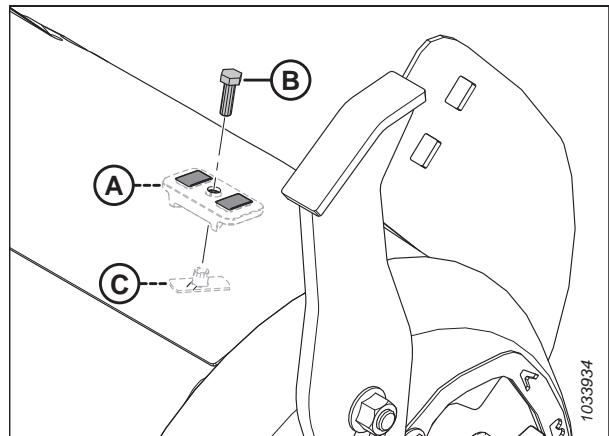


Figura 3.87: Installazione dei tappi per fessure

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

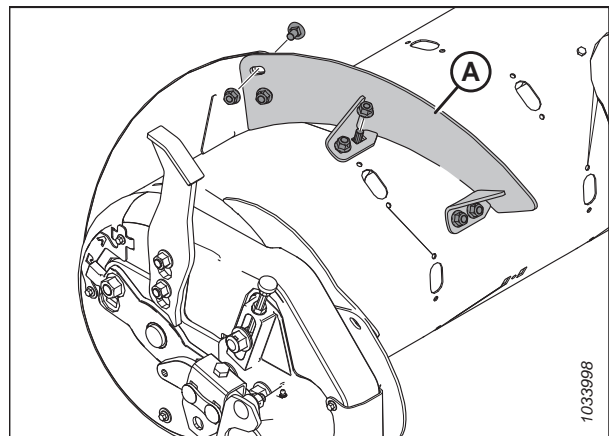


Figura 3.88: Aletta elicoidale corta – lato sinistro

IMPIEGO

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

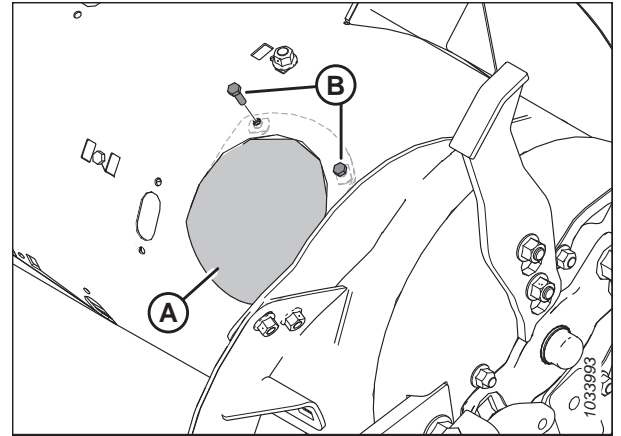


Figura 3.89: Coperchio di servizio – lato destro

Installazione delle alette elicoidali imbullonate

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

Prima di installare l'aletta elicoidale imbullonata, determinare la quantità e il tipo di alette elicoidali necessari. Per maggiori informazioni sulle diverse configurazioni di alette elicoidali, vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 93](#).

Per installare le alette elicoidali imbullonate, procedere come segue:

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

NOTA:

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

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

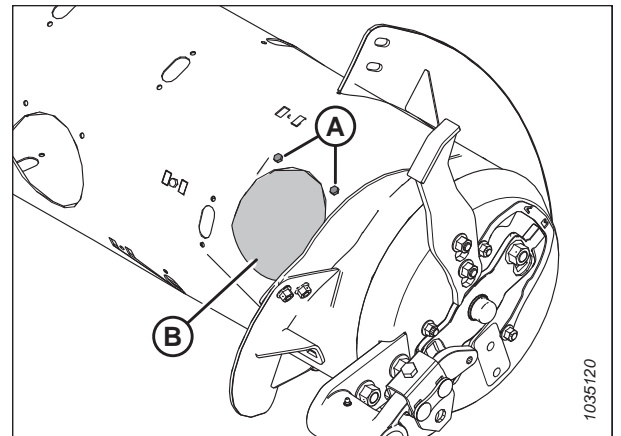


Figura 3.90: Coperchio di servizio della coclea – lato destro

IMPIEGO

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

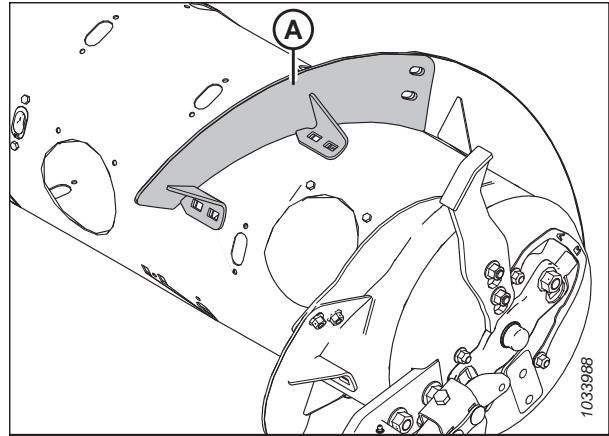


Figura 3.91: Lato destro della coclea

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

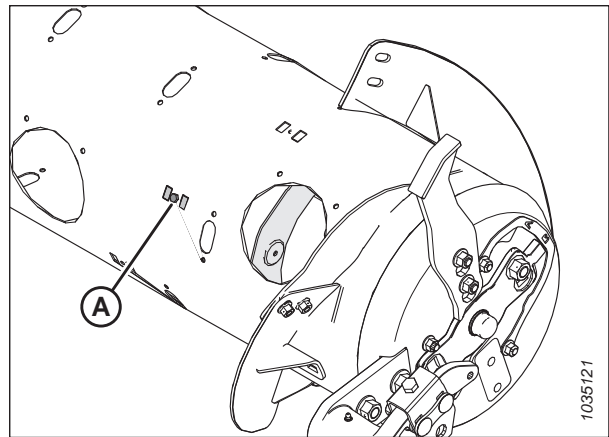


Figura 3.92: Lato destro della coclea

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

IMPORTANTE:

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

IMPORTANTE:

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

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

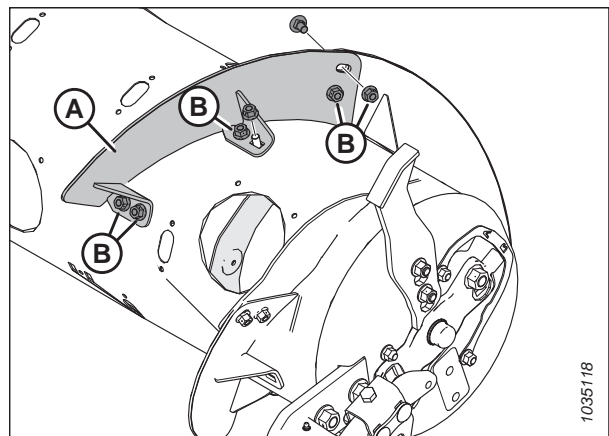


Figura 3.93: Aletta elicoidale corta – lato destro

NOTA:

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

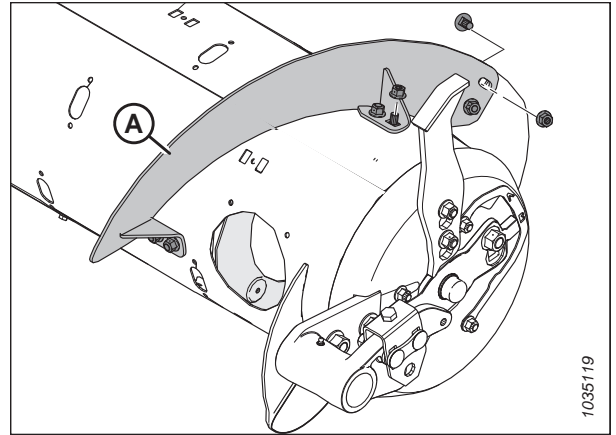


Figura 3.94: Aletta elicoidale lunga – lato destro

9. 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.

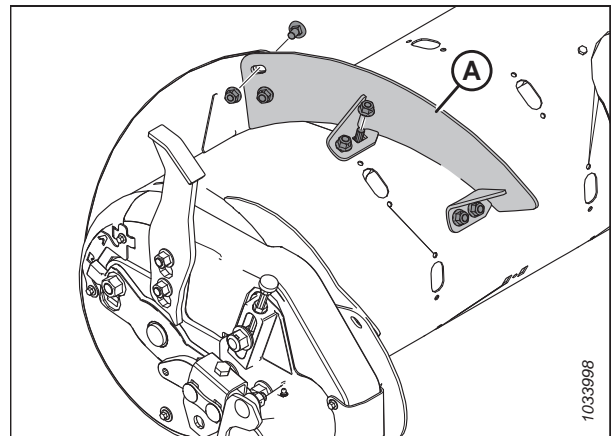


Figura 3.95: Aletta elicoidale corta – lato sinistro

10. Reinstallare i coperchi di servizio (A) utilizzando all'interno della coclea i bulloni precedentemente conservati (B) e i dadi saldati. Ricoprire i bulloni con frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) e serrare la bulloneria alla coppia di 9 Nm (6,63 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).
11. Se si effettua la conversione della coclea di alimentazione alla configurazione ultra stretta e occorre eseguire dei fori per installare le alette elicoidali rimanenti, procedere con *Installazione dell'aletta elicoidale aggiuntiva imbullonata – Solo configurazione ultra stretta, pagina 114.*

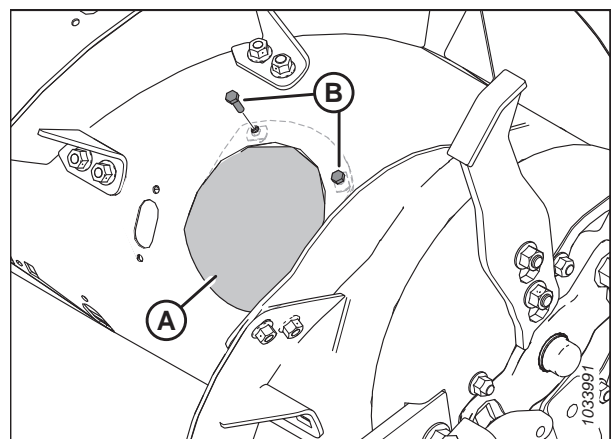


Figura 3.96: Coperchio di servizio – lato destro

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

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

NOTA:

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

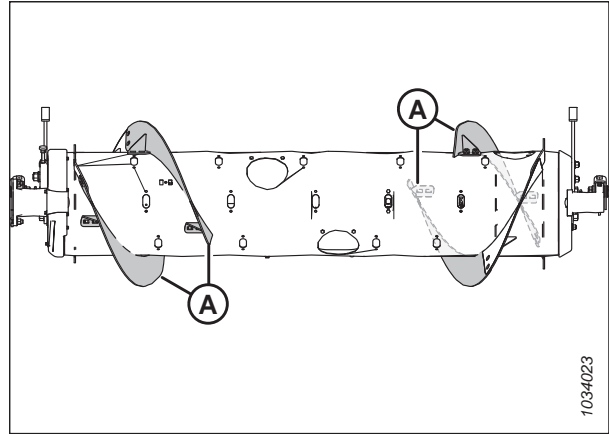


Figura 3.97: Configurazione stretta

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

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

NOTA:

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

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

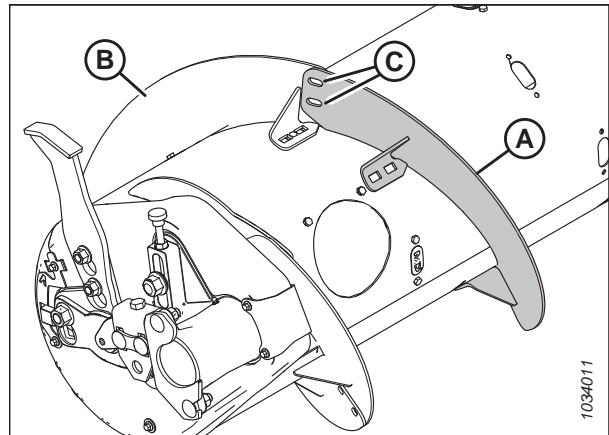


Figura 3.98: Lato sinistro della coclea

IMPIEGO

- Praticare due fori da 11 mm (7/16 pollici) nei punti (A) contrassegnati al passaggio 5, [pagina 114](#).
- Reinstallare l'aletta elicoidale imbullonata.

IMPORTANTE:

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

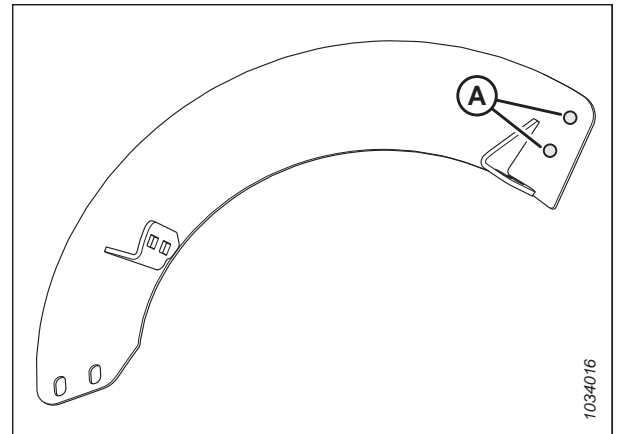


Figura 3.99: Posizioni di foratura

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

IMPORTANTE:

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

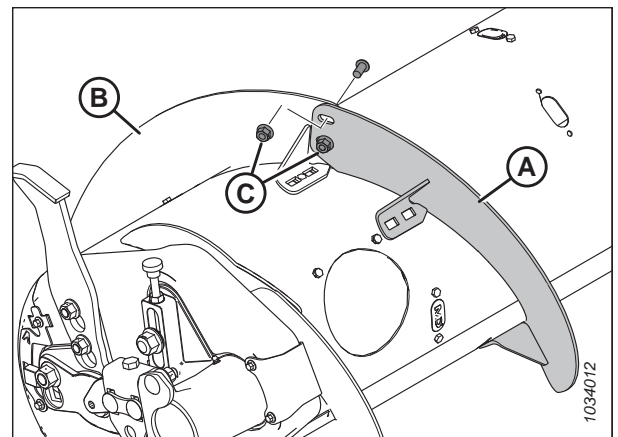


Figura 3.100: Lato sinistro della coclea

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

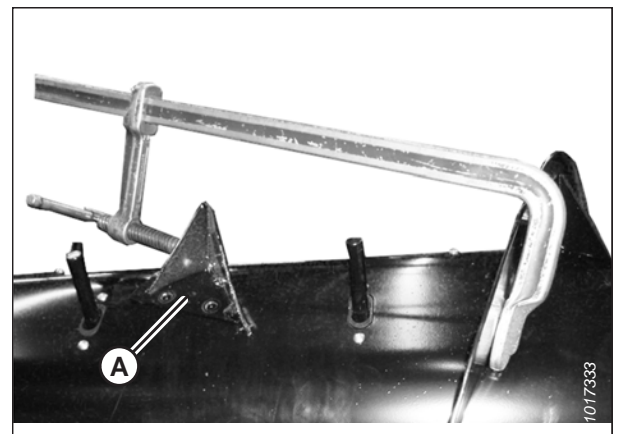


Figura 3.101: Aletta elicoidale tesa in senso assiale

IMPIEGO

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

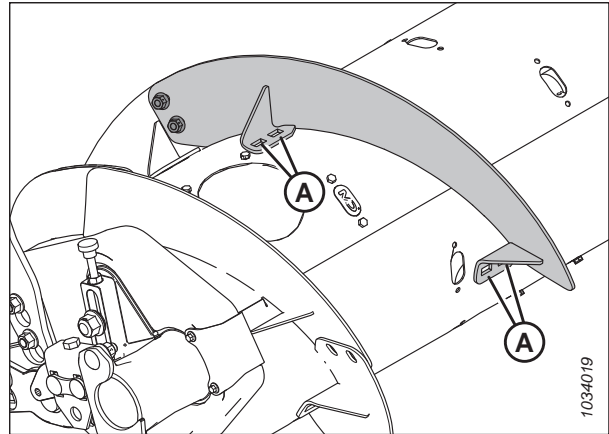


Figura 3.102: Aletta elicoidale sul lato sinistro della coclea

14. Rimuovere i coperchi di servizio più vicini (B). Conservare il coperchio per la fase di reinstallazione.
15. Fissare la nuova aletta elicoidale alla coclea in corrispondenza dei fori (A) utilizzando quattro bulloni con testa a colletto M10 x 20 mm e controdadi centrali.
16. Ripetere i passaggi da [3, pagina 114](#) a [15, pagina 116](#) per l'altra aletta elicoidale sul lato sinistro della coclea.
17. Ripetere i passaggi da [3, pagina 114](#) a [15, pagina 116](#) per entrambe le alette elicoidali sul lato destro della coclea.
18. Serrare tutti i dadi e i bulloni delle alette elicoidali a 47 Nm (35 libbre forza per piede) per eliminare la flessione sull'ala elicoidale, quindi serrare i dadi e i bulloni a 61 Nm (45 libbre forza per piede).

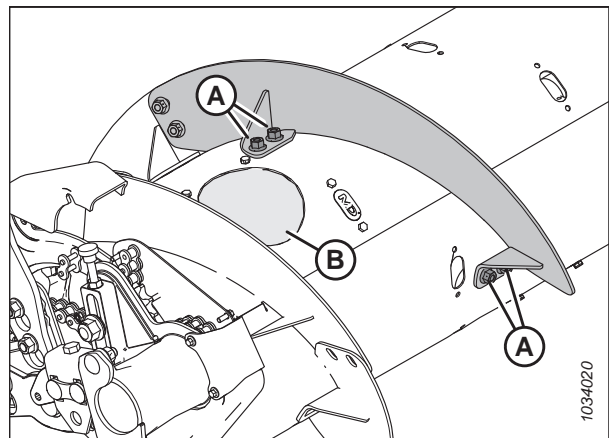


Figura 3.103: Lato sinistro della coclea

NOTA:

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

19. Aggiungere o rimuovere le dita per coclea secondo necessità per ottimizzare l'alimentazione della mietitrebbia e le condizioni del raccolto. Per istruzioni, vedere [3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 116](#) o [3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione, pagina 119](#).
20. Se non si aggiungono o rimuovono dita per coclea, reinstallare tutti i coperchi di servizio. Ricoprire i bulloni conservati con frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente), quindi utilizzarli per fissare i coperchi della coclea. Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (6,64 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

3.8.2 Rimozione delle dita per coclea di alimentazione

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43.*
5. Rimuovere i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B) più vicino al dito che si intende rimuovere. Conservare le parti per la reinstallazione.

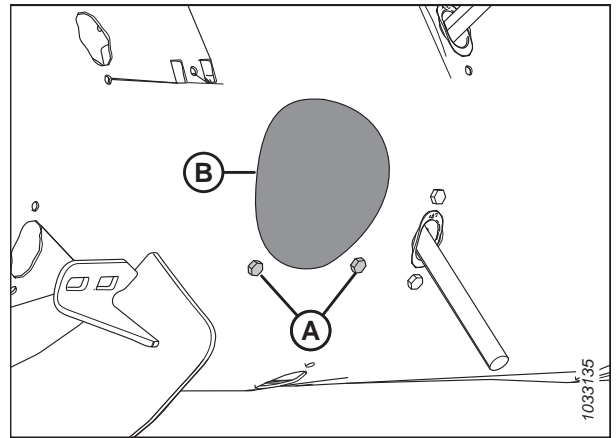


Figura 3.104: Coperchio del foro di servizio della coclea

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

NOTA:

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

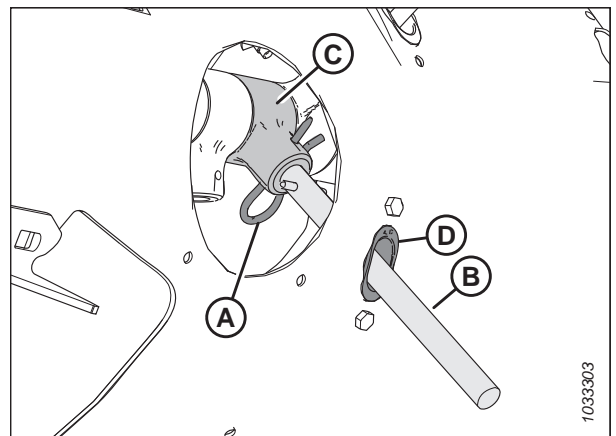


Figura 3.105: Dito per coclea

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.
8. Rimuovere la guida (B).

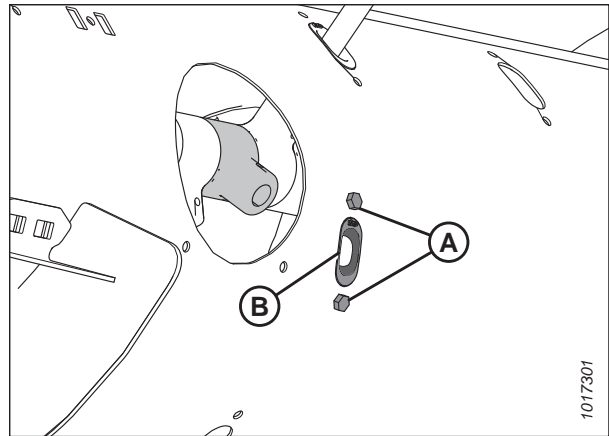


Figura 3.106: Foro del dito per coclea

9. Inserire il tappo (A) nel foro dall'interno della coclea. Fissare il tappo con due bulloni a testa esagonale M6 (B) e dadi a incasso. Serrare la bulloneria alla coppia di 9 Nm (6,64 libbre per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

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

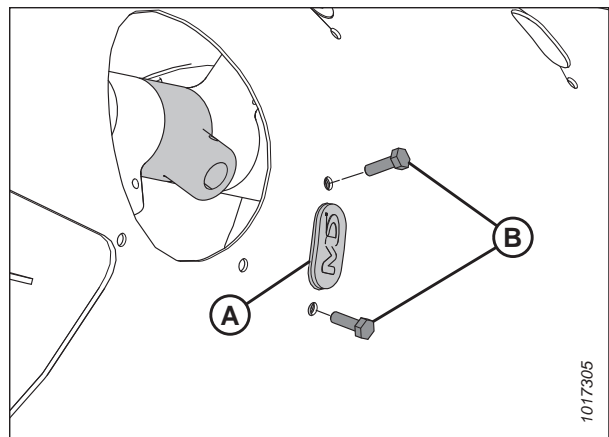


Figura 3.107: Tappo

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

NOTA:

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

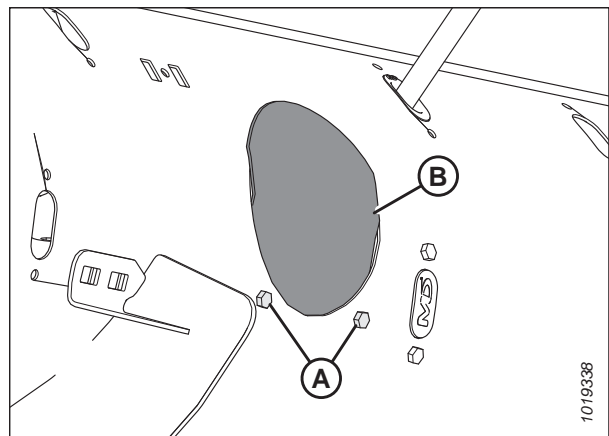


Figura 3.108: Coperchio del foro di servizio della coclea

3.8.3 Installazione delle dita per coclea di alimentazione

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43*.
5. Inserire la guida (B) dall'interno della coclea e fissarla con i bulloni (A) e i dadi a incasso (non illustrati).

IMPORTANTE:

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

NOTA:

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

6. Serrare i bulloni (A) alla coppia di 9 Nm (6,64 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

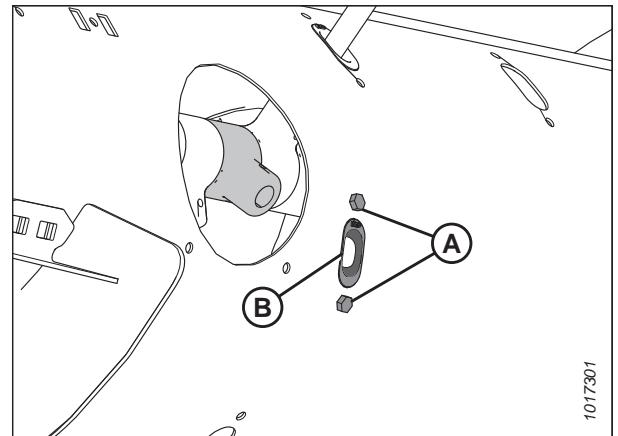


Figura 3.109: Foro del dito per coclea

IMPIEGO

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

IMPORTANTE:

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

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

NOTA:

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

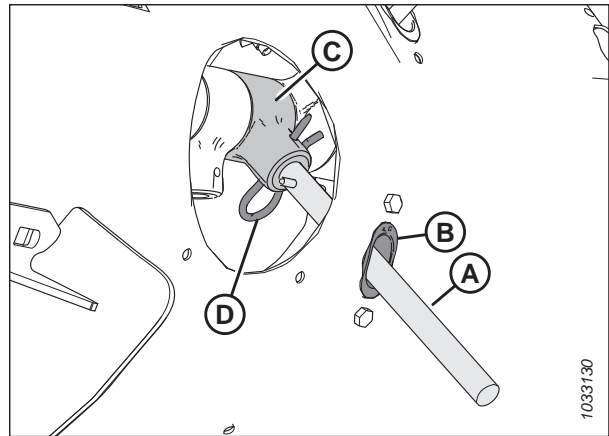


Figura 3.110: Dito per coclea

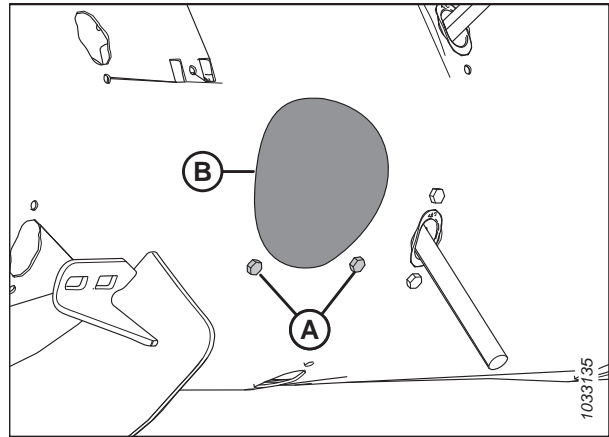


Figura 3.111: Coperchio del foro di servizio della coclea

3.8.4 Impostazione della posizione della coclea

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

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

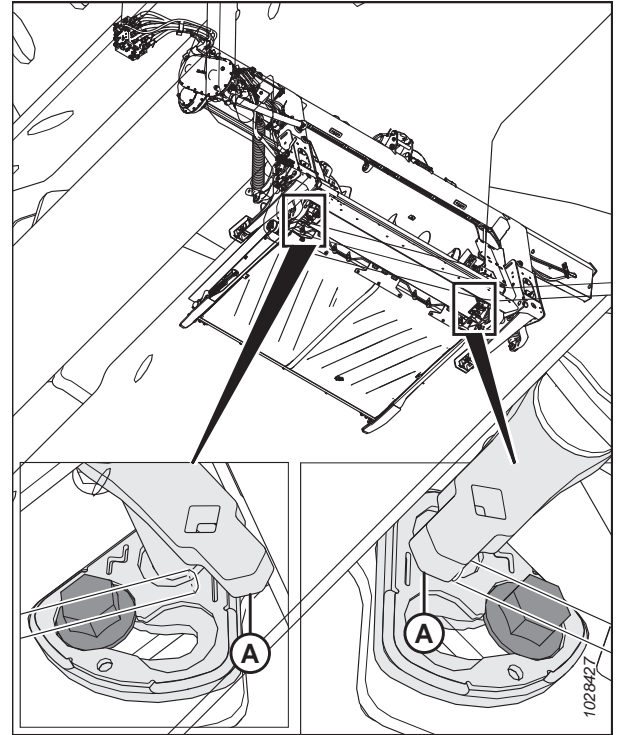


Figura 3.112: Bracci di regolazione della coclea flottante

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

ATTENZIONE

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

PERICOLO

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

PERICOLO

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

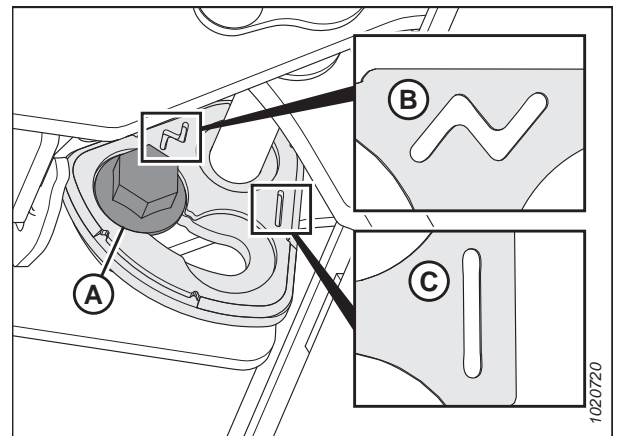


Figura 3.113: Posizioni della coclea flottante

IMPIEGO

Per regolare la posizione della coclea, procedere come segue:

1. Avviare il motore.
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).

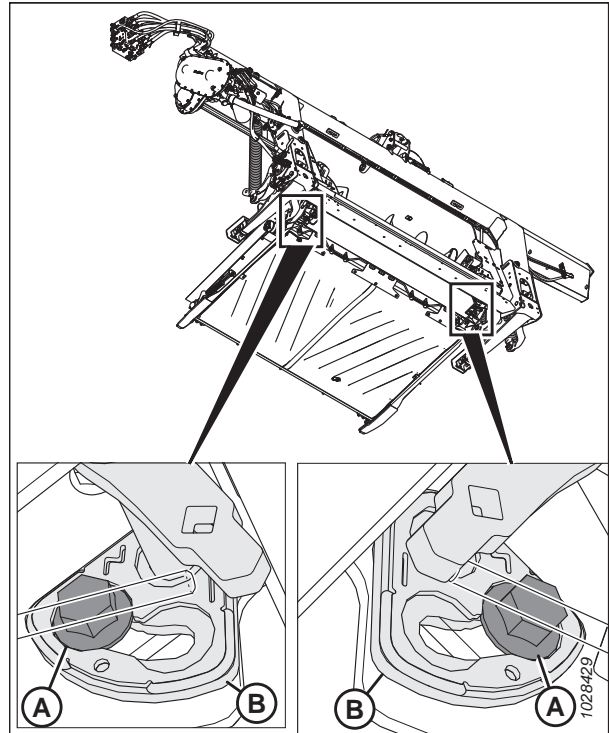


Figura 3.114: Regolazione della flottazione della coclea di alimentazione

IMPIEGO

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

NOTA:

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

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

IMPORTANTE:

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

- Ripetere la procedura 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.

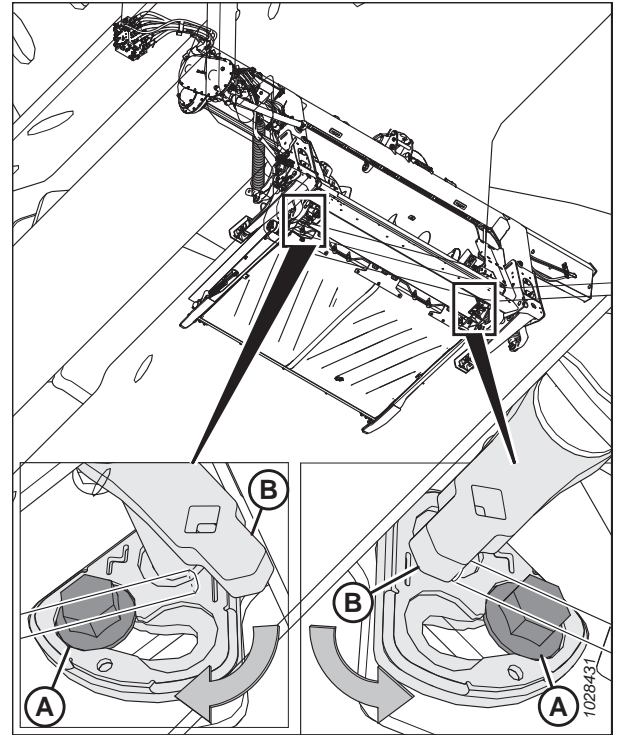


Figura 3.115: Regolazione della flottazione della coclea di alimentazione

3.8.5 Controllo e regolazione delle molle della coclea di alimentazione

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

PERICOLO

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

PERICOLO

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

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

IMPIEGO

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

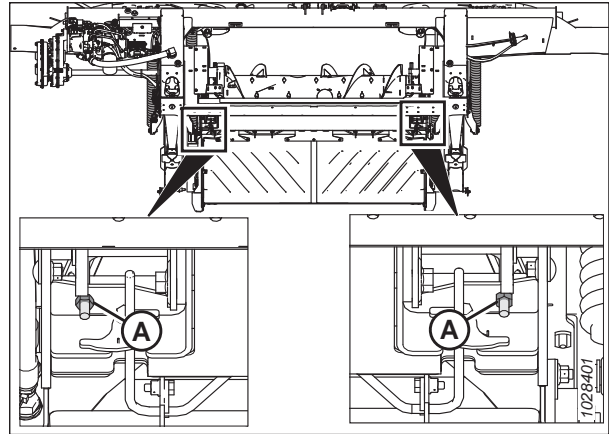


Figura 3.116: Tenditore a molla

Se si rende necessaria una regolazione, procedere come segue:

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

NOTA:

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

- Ruotare il dado inferiore (B) fino a quando la filettatura (C) sporge per 22–26 mm (7/8–1 pollici).
- Serrare il controdado (A).
- Ripetere i passaggi da [6, pagina 124](#) a [8, pagina 124](#) sul lato opposto.

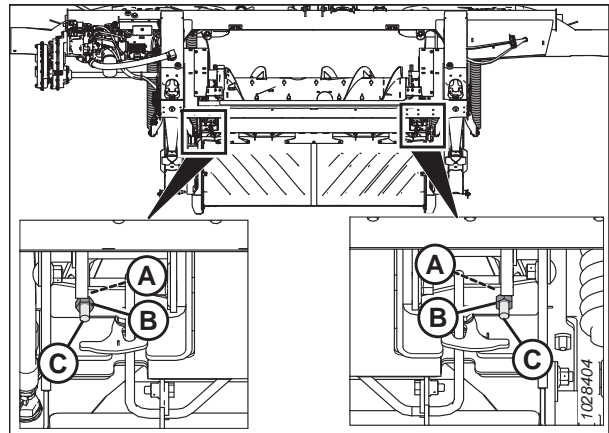


Figura 3.117: Tenditore a molla

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 423](#).

3.9 Variabili di funzionamento della testata

La testata funzionerà meglio se regolata in base alle colture e alle condizioni specifiche.

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 125](#) 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	3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 125 3.9.2 Taglio al suolo, pagina 133
Flottazione della testata	3.9.3 Flottazione della testata, pagina 135
Angolo della testata	3.9.5 Angolo della testata, pagina 161
Velocità dell'aspo	3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 163
Velocità al suolo	3.9.7 Velocità al suolo, pagina 165
Velocità del tappeto	3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 166
Velocità della lama	3.9.10 Informazioni sulla velocità della lama, pagina 168
Altezza dell'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170
Posizione longitudinale dell'aspo	3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175
Inclinazione dei rebbi dell'aspo	3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184
Aste per sparticampo	3.9.15 Sparticampo, pagina 191
Configurazioni delle coclee di alimentazione	3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 93

3.9.1 Taglio al di sopra del terreno

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

Quando si tagliano colture al di sopra del terreno:

- 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 del sistema e può essere utilizzato per flottare la testata e ottenere un'altezza di taglio uniforme delle colture di cereali durante il taglio al di sopra del terreno.

NOTA:

Bloccare le ali della testata quando si utilizza il sistema delle ruote stabilizzatrici.

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

IMPIEGO

NOTA:

Bloccare le ali della testata quando si utilizzano le ruote di appoggio.

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 126* per modificare la posizione delle ruote.

Se è installata l'opzione di trasporto a bassa velocità EasyMove™, vedere *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™, pagina 127* per modificare la posizione delle ruote.

Se sono installate le ruote di appoggio ContourMax™, vedere *Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio con l'interruttore a pedale, pagina 128* 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 73*.

NOTA:

Se le stoppie non sono uniformi quando si taglia al di sopra del terreno usando le ruote stabilizzatrici (e se gli altri problemi di livellamento della testata sono stati eliminati - vedi *3.11 Livellamento della testata, pagina 252*), regolare la flottazione dell'altezza della testata fino a quando è uniforme:

- Sul lato della testata in cui la stoppia è alta, allentare le molle di flottazione (appesantendo la testata).
- Sul lato della testata dove la stoppia è bassa, serrare le molle di flottazione (alleggerendo la testata).

IMPORTANTE:

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



PERICOLO

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



PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare la testata fino a quando le ruote stabilizzatrici sono sollevate da terra.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

4. Trattenere la maniglia dell'articolazione dell'assale (B); **NON** sollevarla.

NOTA:

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

5. Tirare la maniglia della sospensione (A) all'indietro per rimuovere il perno dalla fessura (C).
6. Sollevare la ruota all'altezza desiderata utilizzando il sostegno (B) e inserire il profilo del sostegno nella fessura centrale (C) del sostegno superiore.
7. 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.
8. Utilizzare il controllo dell'altezza automatica testata (AHC) della mietitrebbia per mantenere automaticamente l'altezza di taglio. Per le istruzioni, vedere [3.10 Sistema di controllo dell'altezza automatica testata, pagina 214](#) 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.

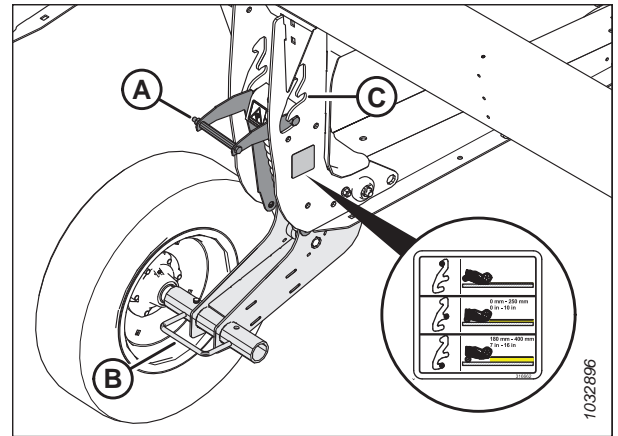


Figura 3.118: Ruote stabilizzatrici

Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™

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



PERICOLO

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



PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare la testata in modo che le ruote di trasporto restino sollevate da terra.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Assicurarsi che il modulo di flottazione funzioni correttamente. Per le istruzioni, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136](#).

IMPIEGO

5. Trattenere la maniglia dell'articolazione dell'assale (C); **NON** sollevarla.

NOTA:

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

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

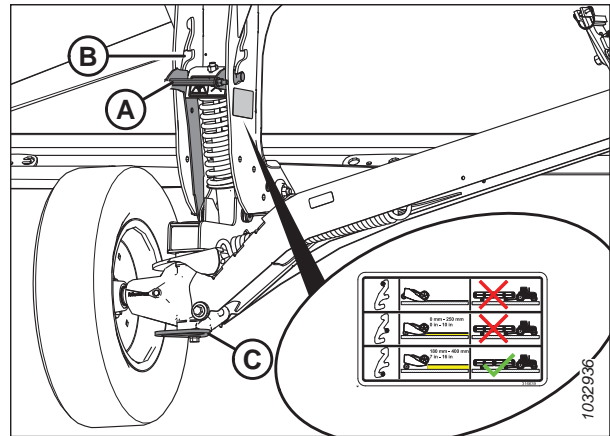


Figura 3.119: Ruota destra

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

NOTA:

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

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

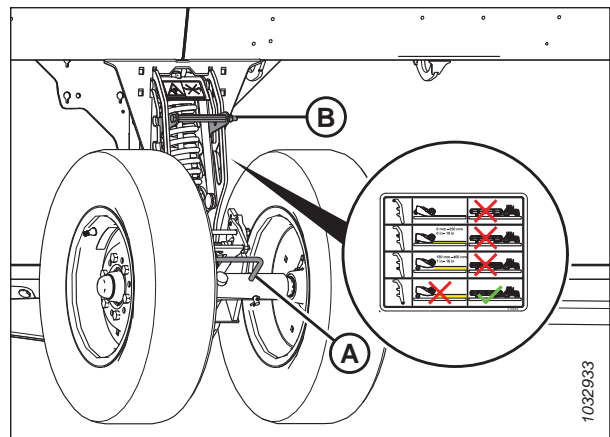


Figura 3.120: Ruota sinistra

13. Utilizzare il controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) della mietitrebbia per mantenere automaticamente l'altezza di taglio. Per le istruzioni, vedere [3.10 Sistema di controllo dell'altezza automatica testata, pagina 214](#) e il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

NOTA:

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

Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio con l'interruttore a pedale

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

NOTA:

Se sulla mietitrebbia è possibile azionare le ruote di appoggio usando i suoi comandi della mietitrebbia originali, l'interruttore a pedale non si rende necessario. Per istruzioni sull'uso dei comandi della mietitrebbia originali, vedere [Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio mediante comandi integrati, pagina 130](#).

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.

 **PERICOLO**

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

1. Avviare il motore.
2. Tenere premuto l'interruttore a pedale per attivare le ruote di appoggio.

NOTA:

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

3. Per sincronizzare correttamente i cilindri idraulici, premere il pulsante REEL AFT (Aspo indietro) sulla leva multifunzione della mietitrebbia per estendere le ruote fino in fondo, quindi tenere premuto il pulsante per 30 secondi.
4. Tenere premuto il pulsante REEL FORE (Aspo in avanti) sulla leva multifunzione della mietitrebbia per far rientrare completamente le ruote, quindi tenere premuto il pulsante per 30 secondi.
5. Azionare i comandi idraulici sulla leva multifunzione per portare le ruote all'altezza desiderata.
6. Rilasciare l'interruttore a pedale per disattivare le ruote di appoggio. 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 retratto
X	—	X	Ruota di appoggio retratta (diminuzione dell'altezza di taglio)	Ruota di appoggio estesa (aumento dell'altezza di taglio)
X	X	—		

IMPIEGO

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).

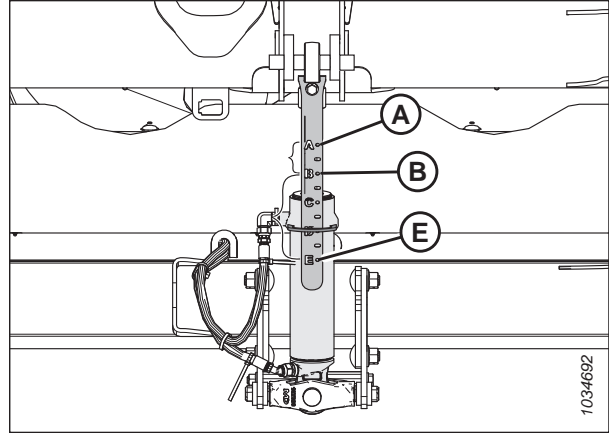


Figura 3.121: Indicatore dell'angolo della testata

Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio mediante comandi integrati

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



PERICOLO

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

NOTA:

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

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



Figura 3.122: Leva multifunzione

Livellamento dell'altezza della ruota di appoggio

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



PERICOLO

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

PERICOLO

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

NOTA:

Prima di livellare le ruote di appoggio, è necessario impostare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136*.

NOTA:

Prima di livellare le ruote di appoggio, è necessario impostare il bilanciamento delle ali. Per le istruzioni, consultare *3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 156*.

1. Sbloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare *Funzionamento in modalità flessibile, pagina 151*.
2. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare *Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 150*.
3. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
4. Abbassare completamente l'aspo.
5. Regolare le ruote di appoggio in modo che l'indicatore di altezza (A) sia al numero 2 (B).

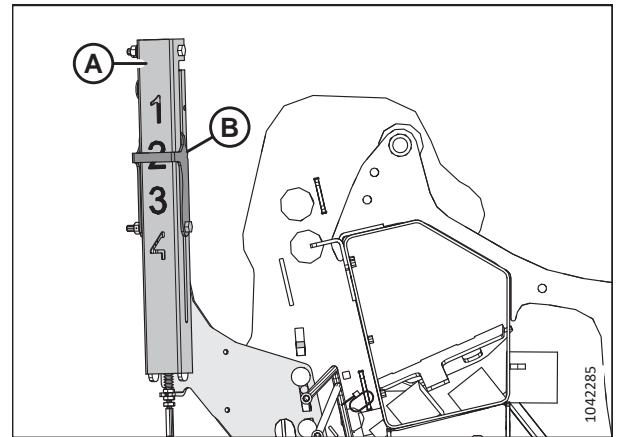


Figura 3.123: Indicatore di altezza – estremità posteriore sinistra

6. Abbassare la testata fino a quando il braccio l'indicatore di altezza automatica testata (A) raggiunge il numero 2 (B).
7. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

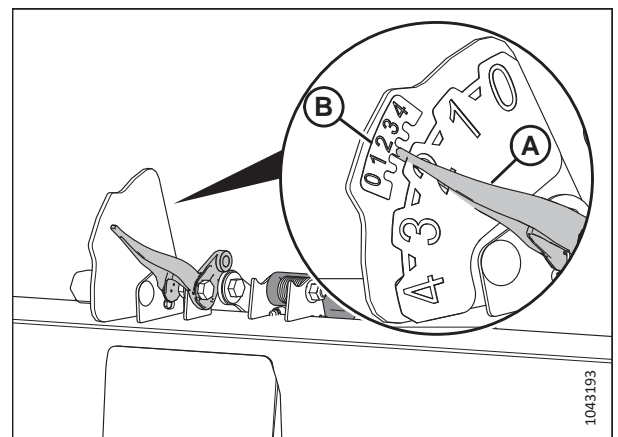


Figura 3.124: Indicatore di altezza automatica testata

IMPIEGO

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

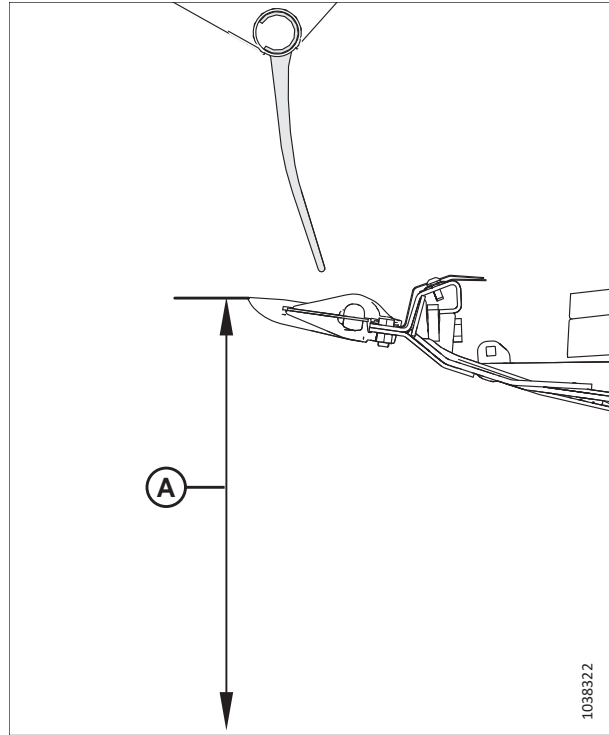


Figura 3.125: Indicatore di impostazione flottazione

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 pollici).
 - Se la misura è inferiore a quella al centro della testata, spostare la piastra di regolazione **VERSO** la barra falciante.
 - Se la misura è superiore alla misura al centro della testata, spostare la piastra di regolazione **LONTANO** dalla barra falciante.
16. Reinstallare il perno (A).
17. All'estremità opposta della testata, ripetere i passaggi [14, pagina 132](#) e [16, pagina 132](#).

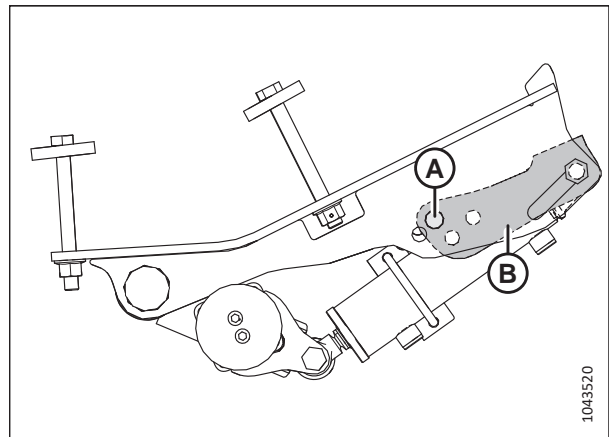


Figura 3.126: Posizione dei perni - Ruota esterna sinistra

IMPIEGO

18. Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
19. Abbassare la testata fino a quando il braccio l'indicatore di altezza automatica testata (A) raggiunge il numero 2 (B).
20. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
21. Misurare nuovamente la distanza tra protezione e suolo. Assicurarsi che le tre misure siano uguali. Se si rende necessaria un'ulteriore regolazione, ripetere i passaggi da [14, pagina 132](#) a [17, pagina 132](#).

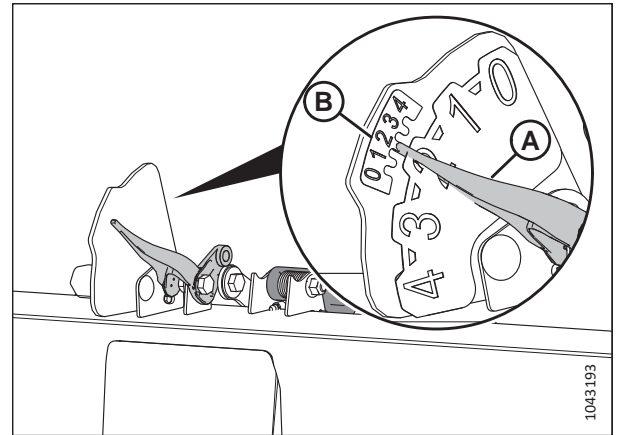


Figura 3.127: Indicatore di altezza automatica testata

3.9.2 Taglio al suolo

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

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

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

Per ulteriori informazioni, consultare i seguenti argomenti:

- [Regolazione dei pattini interni, pagina 133](#)
- [Regolazione dei pattini esterni, pagina 134](#)
- [3.9.3 Flottazione della testata, pagina 135](#)
- [3.9.5 Angolo della testata, pagina 161](#)

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.

PERICOLO

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

IMPIEGO

IMPORTANTE:

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

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. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
5. Sollevare completamente le ruote stabilizzatrici o le ruote di trasporto (se installate). Per le istruzioni, consultare quanto segue:
 - *Regolazione delle ruote stabilizzatrici, pagina 126*
 - *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™, pagina 127*
6. Rimuovere l'acciarino (A) da ciascun pattino.
7. Tenere il pattino (B) e rimuovere il perno (C) disinserendolo dal telaio e tirandolo via dal pattino.
8. Sollevare o abbassare il pattino (B) per ottenere la posizione desiderata utilizzando i fori del sostegno (D) come guida.
9. Installare il perno (C) nella posizione desiderata sul sostegno (D), inserire nel telaio e fissare con l'acciarino (A).
10. Assicurarsi che entrambi i pattini siano regolati nella stessa posizione.
11. Regolare l'angolo della testata nella posizione di lavoro desiderata utilizzando i comandi dell'angolo della testata della macchina.

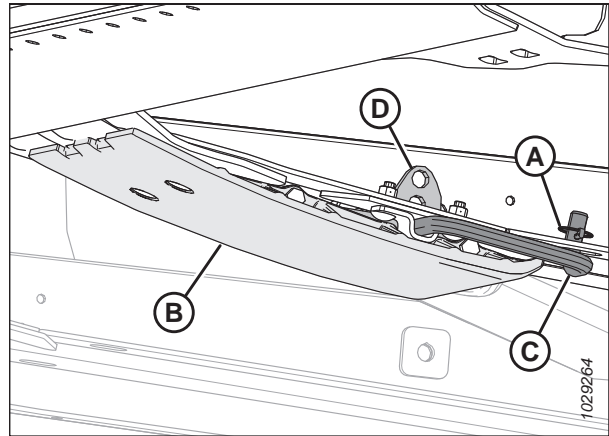


Figura 3.128: Pattino interno

NOTA:

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

12. Controllare la flottazione della testata. Per istruzioni, vedere *3.9.3 Flottazione della testata, pagina 135*.

Regolazione dei pattini esterni

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



PERICOLO

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



PERICOLO

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

IMPORTANTE:

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

IMPIEGO

1. 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. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
5. Sollevare completamente le ruote stabilizzatrici o le ruote di trasporto (se installate). Per le istruzioni, consultare quanto segue:
 - [Regolazione delle ruote stabilizzatrici, pagina 126](#)
 - [Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™, pagina 127](#)
6. Rimuovere l'acciarino (A) da ciascun perno (C) del pattino.
7. Tenere il pattino (B) e rimuovere il perno (C) disinserendolo dalla staffa e tirandolo via dal pattino.
8. Sollevare o abbassare il pattino (B) per ottenere la posizione desiderata utilizzando i fori della piastra di sostegno (D) come guida.
9. Reinstallare il perno (C) nella posizione desiderata sulla piastra di sostegno, inserire il perno nella staffa e fissarlo con l'acciarino (A).
10. Assicurarsi che tutti i pattini siano regolati nella stessa posizione.
11. Controllare la flottazione della testata. Per istruzioni, vedere [3.9.3 Flottazione della testata, pagina 135](#).

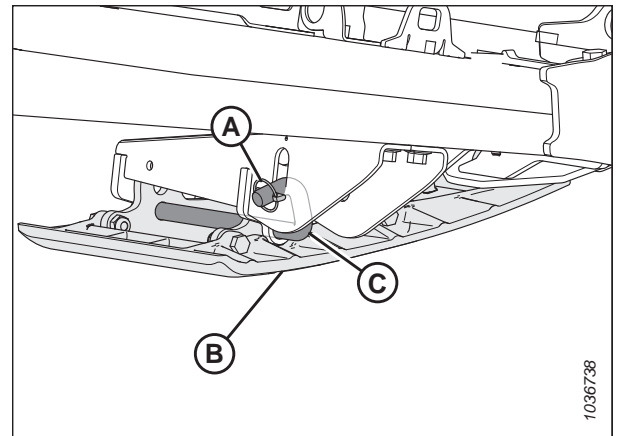


Figura 3.129: Pattino esterno

3.9.3 Flottazione della testata

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

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

IMPORTANTE:

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

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

NOTA:

La decalcomania (B) nella parte superiore dell'indicatore di flottazione viene utilizzato per controllare e regolare l'impostazione della flottazione. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136](#).

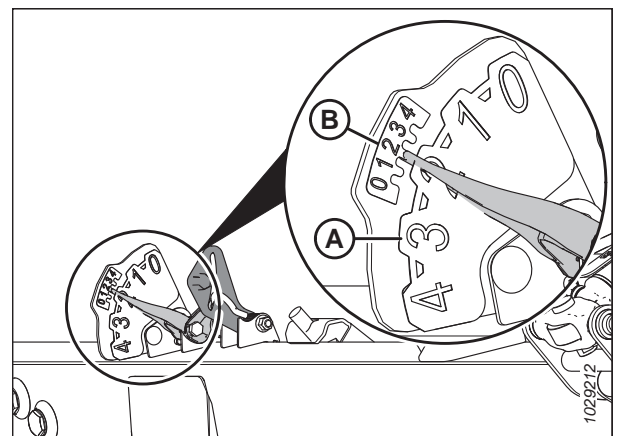


Figura 3.130: Indicatore di flottazione – Lato sinistro

IMPIEGO

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 ne influenzano il peso, regolare nuovamente la flottazione.

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 150](#).
 - b. Usando i comandi della testata per mietitrebbia, abbassare il collo alimentatore fino a quando l'indicatore di flottazione (A) raggiunge il valore di flottazione desiderato (forza al suolo della barra falciante). Impostare inizialmente l'indicatore di flottazione sul valore 2 e, se necessario, regolare la flottazione.
2. Per impostare la flottazione per il taglio al di sopra del terreno, procedere come segue:
 - a. Regolare le ruote. Per istruzioni, vedere [3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 125](#).
 - b. Prendere nota del valore di flottazione sull'indicatore di flottazione e mantenerlo durante l'operazione (ignorare le piccole fluttuazioni dell'indicatore).

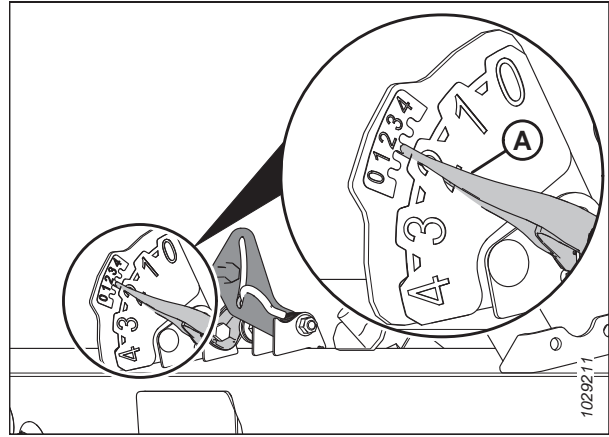


Figura 3.131: Taglio a terra

Controllo e regolazione della flottazione della testata

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

IMPORTANTE:

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

Quando si regola il sistema di flottazione, utilizzare le seguenti linee guida:

- Impostare la flottazione della testata il più leggera possibile, ma non così leggera da far rimbalzare la testata quando la mietitrebbia è in movimento. In questo modo si evita la rottura delle lame, la spinta di terra, l'accumulo di terra sulla barra falciante in condizioni di bagnato e l'eccessiva usura dei pattini e delle piastre antiusura della barra falciante.
- Per evitare che la testata per mietitrebbia rimbalzi eccessivamente e tagli in modo irregolare quando la flottazione è leggera, manovrare la mietitrebbia a una velocità al suolo inferiore.
- Per tagliare il raccolto quando la testata è al di sopra del terreno, utilizzare le ruote stabilizzatrici 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 126](#).



PERICOLO

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

PERICOLO

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

NOTA:

Se non è possibile ottenere una flottazione della testata adeguata utilizzando tutte le regolazioni disponibili, cambiare la configurazione delle molle di flottazione. Per le istruzioni, consultare *Modifica della configurazione delle molle di flottazione – Leve di flottazione flottante con due fori, pagina 142*.

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

Passaggi preliminari

1. Avviare il motore.
2. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
3. 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 252*.
4. Posizionare la testata in modo che la barra falciante sia a 254–356 mm (10–14 pollici) da terra.

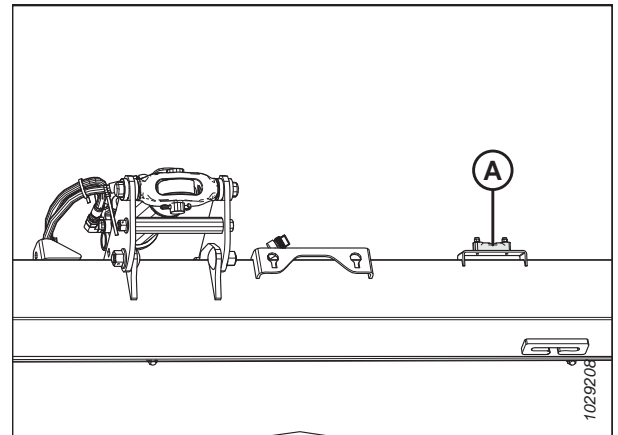


Figura 3.132: Livella a bolla d'aria

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

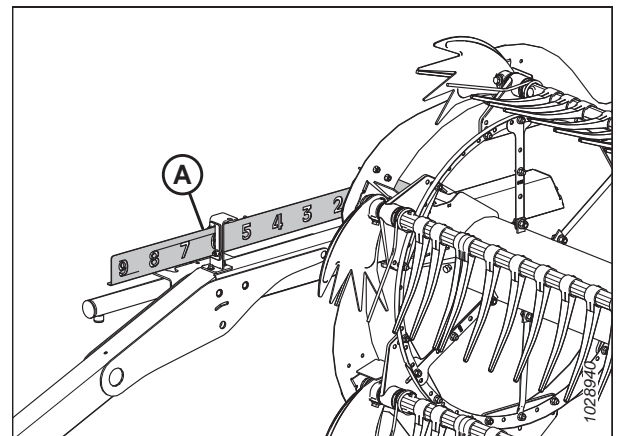


Figura 3.133: Posizione longitudinale

IMPIEGO

6. Regolare il collegamento centrale (A) in modo che l'indicatore (B) sia in posizione **D** sul calibro.
7. Abbassare completamente l'aspo.
8. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
9. Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere *Funzionamento in modalità rigida, pagina 153*.
10. Se sulla testata sono installate ruote di trasporto, spostarle nella posizione più alta.

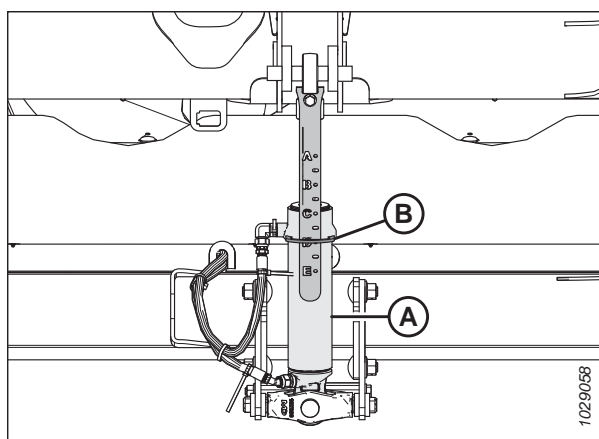


Figura 3.134: Collegamento centrale

11. 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). Serrare il dado sul bullone (A).

NOTA:

Utilizzare il punto zero (E) sopra la decalcomania per regolare correttamente l'ago dell'indicatore.

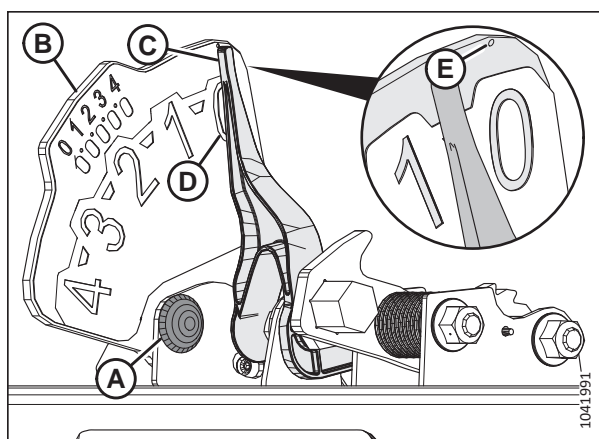


Figura 3.135: Indicatore di flottazione

IMPIEGO

12. 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).
13. Ripetere il passaggio precedente sul lato destro del modulo flottazione.

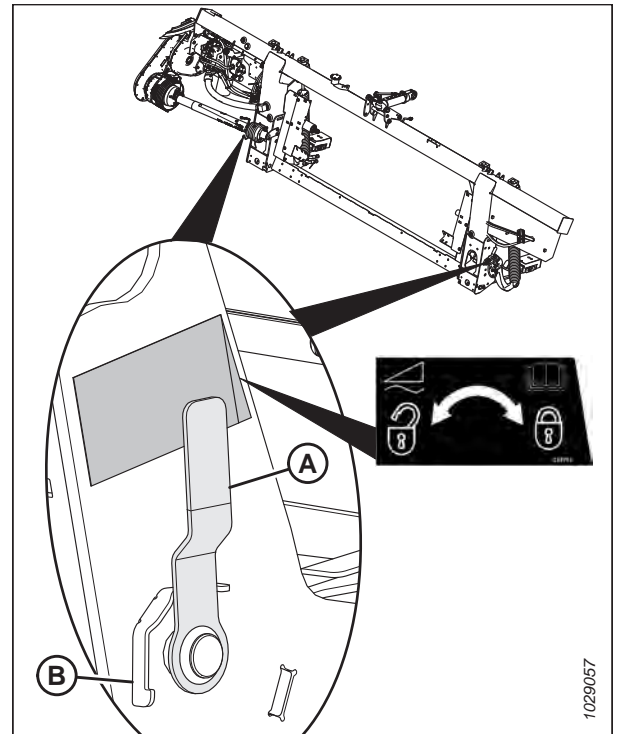


Figura 3.136: Dispositivo di bloccaggio flottazione della testata in posizione di blocco

14. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).
15. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso (B) alla staffa sul pannello terminale sinistro.
16. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B). Riposizionare la forcina.

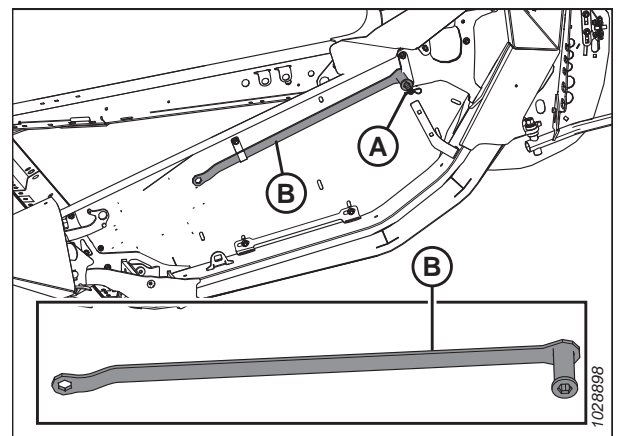


Figura 3.137: Ubicazione dell'attrezzo multiuso

Regolazione delle leve di impostazione flottazione

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

NOTA:

Alcune parti sono state rimosse dalle illustrazioni per maggiore chiarezza.

18. Inserire completamente l'estremità piatta dell'attrezzo multiuso (B) sulla leva di impostazione flottazione. L'attrezzo multiuso deve essere angolato verso la parte anteriore del modulo flottazione.
19. Tirare l'attrezzo multiuso (B) verso la parte posteriore del modulo flottazione fino a quando la leva di impostazione flottazione (A) non può essere tirata ulteriormente indietro ed è bloccata in posizione sull'ultimo dente (C) della leva.
20. Ripetere i passaggi da 17, pagina 140 a 19, pagina 140 per regolare la leva di impostazione flottazione destra.

IMPORTANTE:

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

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

Controllo della flottazione

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

NOTA:

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

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

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

NOTA:

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

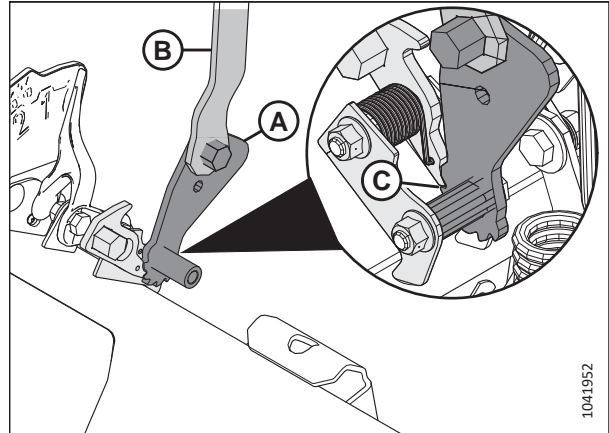


Figura 3.138: Attrezzo multiuso inserito con il gruppo di impostazione flottazione sinistra

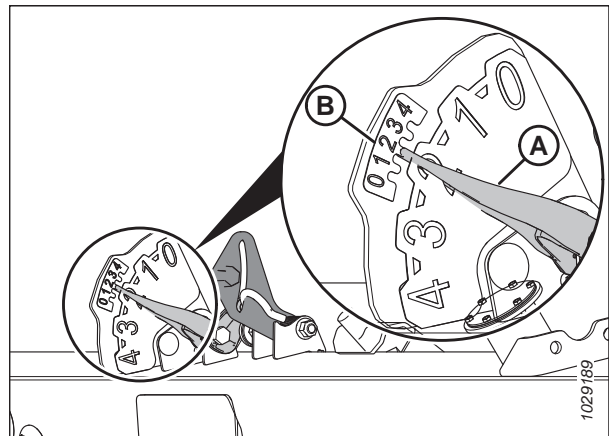


Figura 3.139: Impostazione della flottazione sinistra e indicatore AHHC

Regolazione della flottazione

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

NOTA:

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

26. Regolare nuovamente la flottazione sinistra. Per le istruzioni vedere il passaggio [22, pagina 140](#).
27. Controllare nuovamente l'indicatore di impostazione flottazione sinistra. Per le istruzioni vedere il passaggio [23, pagina 140](#).
28. Se l'impostazione della flottazione sinistra non è soddisfacente, ripetere i passaggi da [25, pagina 141](#) a [27, pagina 141](#).
29. Controllare e regolare la flottazione destra. Per le istruzioni, vedere i passaggi da [22, pagina 140](#) a [28, pagina 141](#).
30. Su entrambi i lati del modulo flottazione, bloccare i bulloni di regolazione (A) con i dispositivi di bloccaggio a molla (B). Assicurarsi che le teste dei bulloni (A) siano inserite nelle aperture dei dispositivi di bloccaggio a molla. Serrare i bulloni (C) per fissare i dispositivi di bloccaggio a molla.

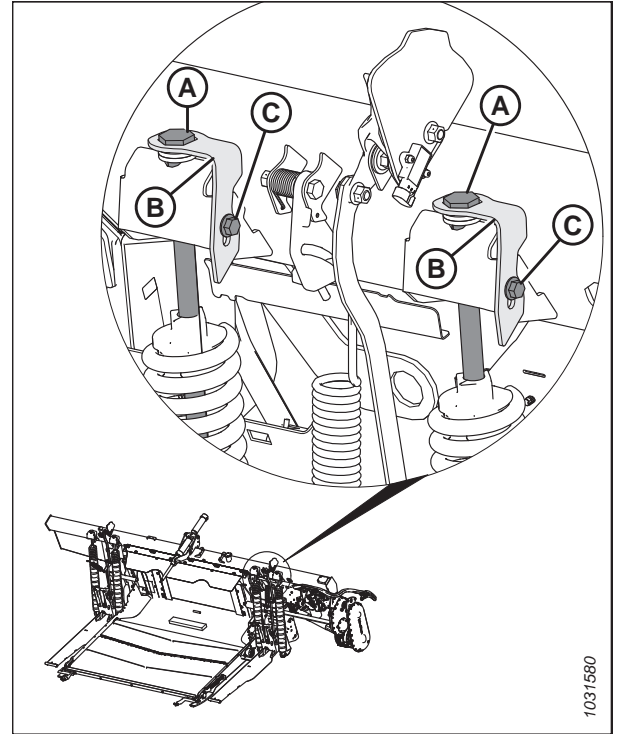


Figura 3.140: Regolazione della flottazione sinistra



AVVERTENZA

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

Rilascio delle leve di impostazione flottazione

31. Inserire completamente l'utensile multiuso (C) sul nottolino (B) e spingerlo verso l'alto per rilasciare la leva di impostazione della flottazione (A).
32. Regolare il bilanciamento delle ali. Per le istruzioni, passare a [3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali](#), pagina 156.

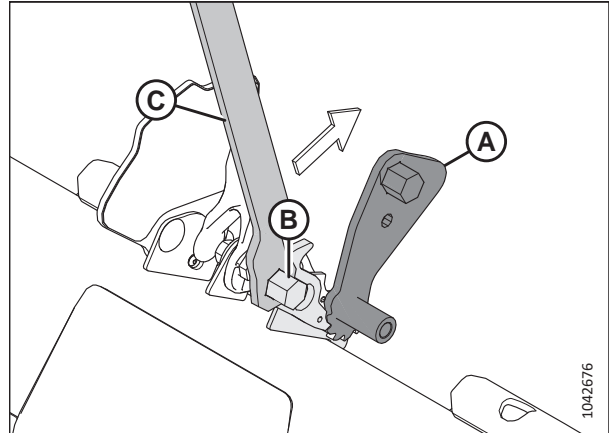


Figura 3.141: Attrezzo multiuso inserito con il nottolino sinistro

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

Le molle di flottazione della testata sono configurate in base al peso della testata stessa. Se il peso della testata cambia (ad esempio, in seguito all'aggiunta di attrezzature opzionali), diventa necessario modificare la configurazione delle molle di flottazione. Per determinare la configurazione delle molle di flottazione idonea per la testata, calcolare il peso della testata.

NOTA:

Questa procedura si applica **SOLO** alle testate con due fori (A) e (B) nelle leve delle molle di flottazione. Se la testata su cui si sta lavorando è dotata di leve delle molle di flottazione con un solo foro, consultare per istruzioni su come modificare la configurazione delle molle di flottazione.

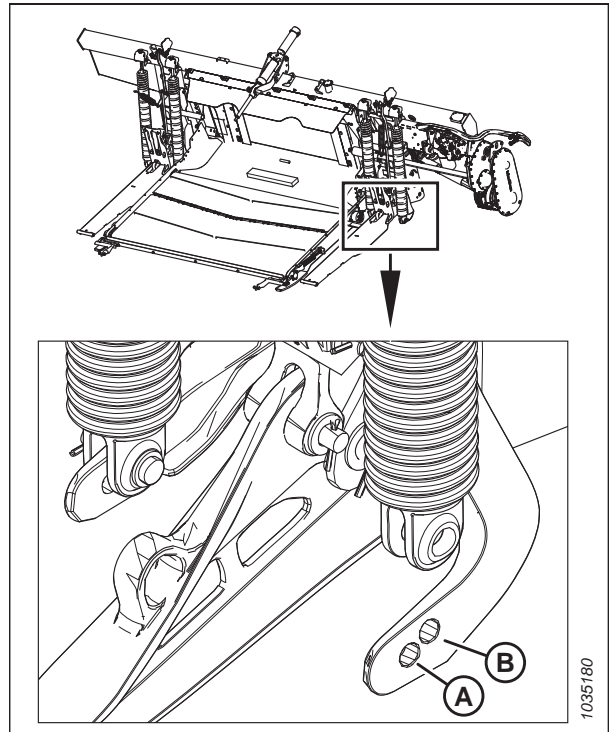


Figura 3.142: Leva molla di flottazione sinistra

 **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.

Determinazione del peso della testata e della configurazione della molla

1. Facendo riferimento alla tabella 3.15, pagina 143, calcolare il peso totale della testata secondo la formula (A) + (B) + (C) + (D) = Peso totale della testata, dove:

- Il peso della testata di base è (A)
- Il peso degli eventuali sparticampo è (B)
- Il peso dell'eventuale coclea trasversale superiore (UCA) è (C)
- Il peso delle altre eventuali dotazioni opzionali è (D)

Per un esempio di questo calcolo, vedere *Esempio, pagina 144*.

Tabella 3.15 Pesì dei componenti della testata

Categoria	Modello della testata	Configurazione della lama	Configurazione dell'aspo	Peso
(A) Peso della testata base - Selezionare una voce	FD225	Singolo	Qualsiasi	N/A. Utilizzare il foro posteriore della leva di flottazione.
	FD230	Singolo	Qualsiasi	2.400 kg (5300 lb)
	FD235	Singolo	Qualsiasi	2.600 kg (5750 lb)
	FD235	Doppio	Qualsiasi	2.700 kg (5950 lb)
	FD240	Singolo	Qualsiasi	2.800 kg (6150 lb)
	FD240	Doppio	Qualsiasi	N/A. Utilizzare il foro anteriore della leva di flottazione.
	FD241	Doppio	Qualsiasi	N/A. Utilizzare il foro anteriore della leva di flottazione.
	FD245	Doppio	Qualsiasi	3.225 kg (7100 lb)
	FD250	Doppio	Qualsiasi	3.400 kg (7500 lb)
(B) Sparticampo - Seleziona fino a un'opzione	Opzione sparticampo installata			20 kg (50 lb)
	Aste per sparticampo da riso			
	Lame verticali			
	Opzione UCA installata			142 kg (312 lb)
	FD230 in due parti			
	FD235 in due parti			

58. Il peso include il pacchetto idraulico per FD250.

IMPIEGO

Tabella 3.15 Pesì dei componenti della testata (segue)

Categoria	Modello della testata	Configurazione della lama	Configurazione dell'aspo	Peso
(C) Coclea trasversale superiore (UCA) – se sulla testata è installata una UCA, selezionare un'opzione ⁵⁹	FD240 in tre parti			168 kg (370 lb)
	FD245 in tre parti			191 kg (420 lb)
	FD250 in tre parti			212 kg (468 lb)
(D) Altre opzioni - Aggiungere qualsiasi opzione installata	Opzione installata			360 kg (800 lb)
	Ruote di trasporto			
	Ruote di appoggio			
	Ruote stabilizzatrici			

Esempio

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

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

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

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

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

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

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

IMPIEGO

2. Utilizzando il peso totale della testata calcolato nel passaggio precedente, consultare [3.16, pagina 145](#) per determinare in quale fascia di peso si trova la testata e quale configurazione delle molle di flottazione è la migliore per la testata.

NOTA:

Generalmente, le testate più pesanti avranno bisogno di molle di flottazione posizionate nel foro della leva di flottazione anteriore, mentre le testate più leggere utilizzeranno il foro posteriore. Alcune testate avranno solo una possibile configurazione delle molle di flottazione.

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

Modello della testata	Configurazione della lama	Configurazione dell'aspo	Intervallo peso (leggero)	Foro della leva di flottazione	Intervallo peso (pesante)	Foro della leva di flottazione	Configurazione delle molle
FD225	Singolo	Qualsiasi	Utilizzare il foro posteriore della leva di flottazione				1
FD230	Singolo	Qualsiasi	2.400-2.675 kg (5.300-5.900 lb)	Lato posteriore	2.676-3.215 kg (5.901-7.100 lb)	Lato anteriore	1
FD235	Singolo	Qualsiasi	2.600-3.050 kg (5.750-6.700 lb)	Lato posteriore	3.051-3.415 kg (6.701-7.550 lb)	Lato anteriore	3
FD235	Doppio	Qualsiasi	2.700-3.150 kg (5.950-6.900 lb)	Lato posteriore	3.151-3.515 kg (6.901-7.750 lb)	Lato anteriore	2
FD240	Singolo	Doppio	2.800-3.200 kg (6.150-7.000 lb)	Lato posteriore	3.201-3.615 kg (7.001-7.950 lb)	Lato anteriore	3
FD240	Doppio	Doppio	2.900-3.400 kg (6.393-7.496 lb)	Lato posteriore	3.401-3.700 kg (7.497-8.157 lb)	Lato anteriore	4
FD240	Singolo	Triplo	2.900-3.400 kg (6.393-7.496 lb)	Lato posteriore	3.401-3.700 kg (7.497-8.157 lb)	Lato anteriore	4
FD240	Doppio	Triplo	3.000-3.400 kg (6.614-7.496 lb)	Lato posteriore	3.401-3.800 kg (7.497-8.378 lb)	Lato anteriore	4
FD241	Doppio	Qualsiasi	Utilizzare il foro posteriore della leva di flottazione				4
FD245	Doppio	Qualsiasi	3.225-3.475 kg (7.100-7.650 lb)	Lato posteriore	3.476-4.050 kg (7.651-8.900 lb)	Lato anteriore	4
FD250	Doppio	Qualsiasi	3.400-3.800 kg (7.500-8.350 lb)	Lato posteriore	3.801-4.215 kg (8.351-9.300 lb)	Lato anteriore	5

3. Se si rende necessario modificare la configurazione delle molle di flottazione, procedere al passaggio successivo.

Modifica della configurazione delle molle di flottazione

4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Bloccare la flottazione della testata tirando la maniglia di bloccaggio flottazione in posizione (A) sul lato sinistro del modulo flottazione.

NOTA:

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

6. Ripetere il passaggio precedente per impostare la maniglia di bloccaggio flottazione sull'altro lato del modulo flottazione.

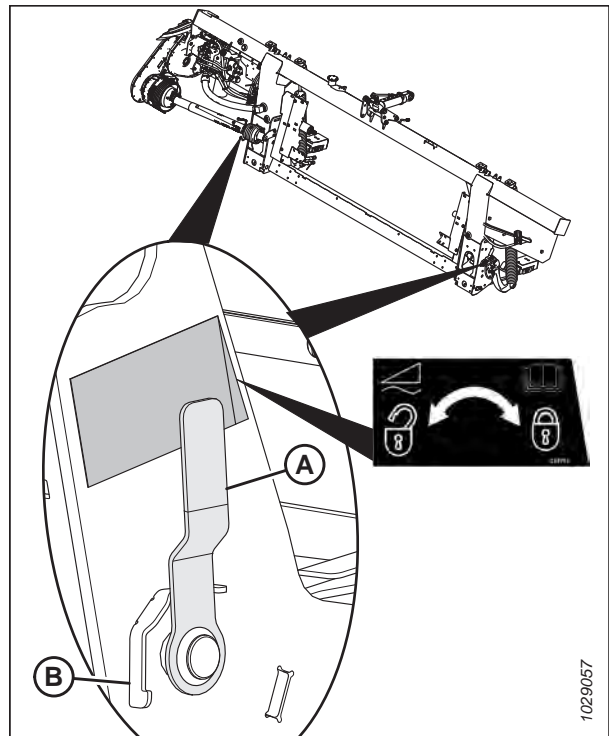


Figura 3.143: Dispositivo di bloccaggio flottazione della testata in posizione di blocco

IMPIEGO

7. 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.
8. Allentare i bulloni di regolazione (A) effettuando piccoli aggiustamenti identici su ciascun bullone, uno dopo l'altro, fino a quando le molle risultano essere allentate.

NOTA:

Quando le molle sono allentate, i bulloni di regolazione (A) si solleveranno leggermente sopra le rondelle.

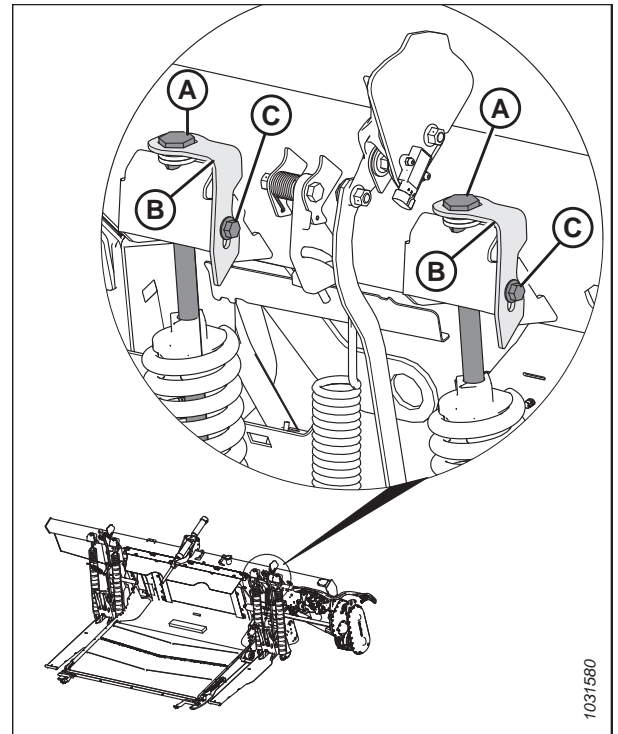


Figura 3.144: Regolazione della flottazione sinistra

9. Rimuovere la coppia (C) dal perno (A).
10. Rimuovere il perno (A) e le rondelle (B).

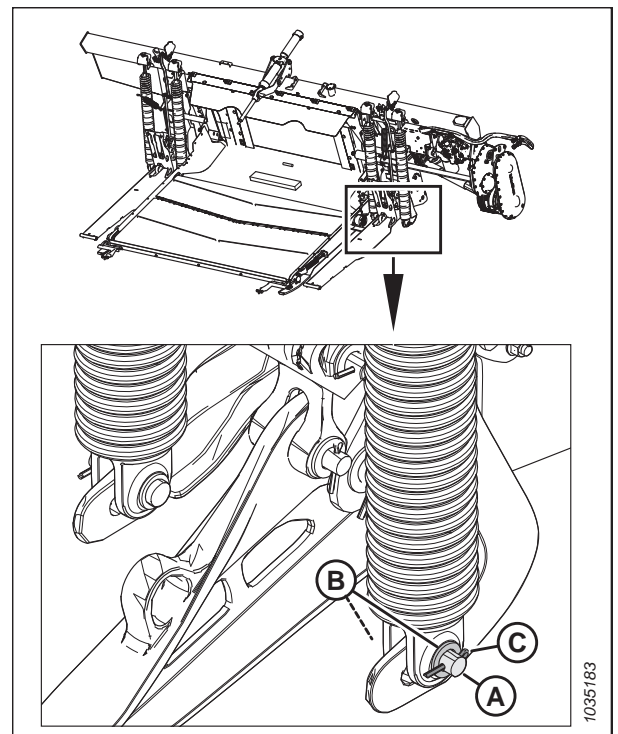


Figura 3.145: Molla di flottazione sinistra installata nel foro posteriore della leva di flottazione

IMPIEGO

11. Allineare la molla con il foro anteriore della leva di flottazione (A) o con il foro posteriore della leva di flottazione (B) secondo le specifiche della tabella 3.16, pagina 145.

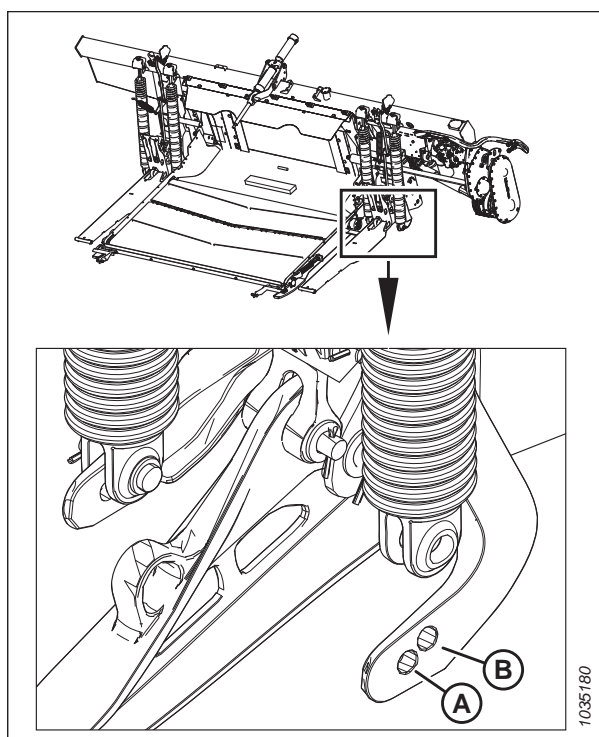


Figura 3.146: Molla di flottazione sinistra installata nel foro posteriore della leva di flottazione

12. Installare il perno (A) e due rondelle (B) nel nuovo foro.
13. Fissare il perno con la coppiglia (C).
14. Ripetere i passaggi da 9, pagina 147 a 13, pagina 148 per configurare la molla (D).

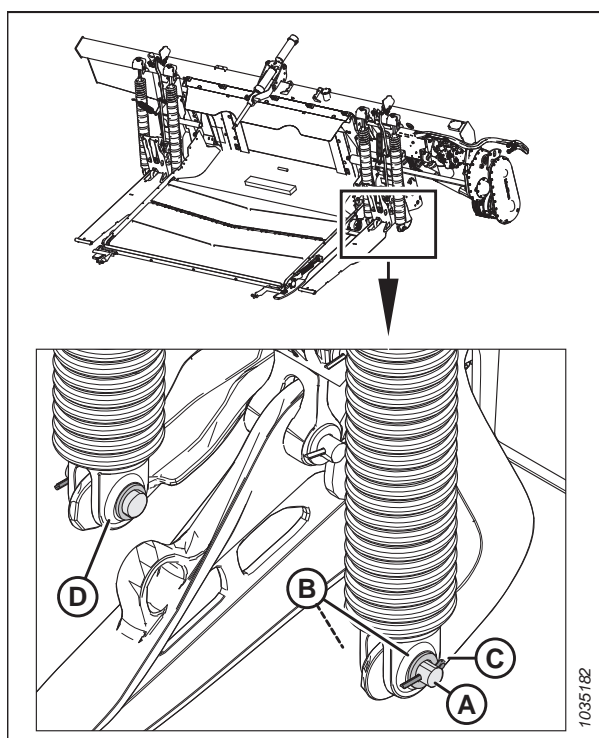


Figura 3.147: Molla di flottazione sinistra – Installata nel foro della leva di flottazione posteriore

IMPIEGO

15. Riavvitare i bulloni di regolazione (A) effettuando piccoli aggiustamenti identici su ciascun bullone, uno dopo l'altro, fino a quando le molle di flottazione sono della stessa lunghezza.
16. Ripetere i passaggi da [7, pagina 147](#) a [15, pagina 149](#) sulla coppia di molle di flottazione (B) sul lato opposto del modulo flottazione.
17. Controllare e, se necessario, regolare la flottazione. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136](#).

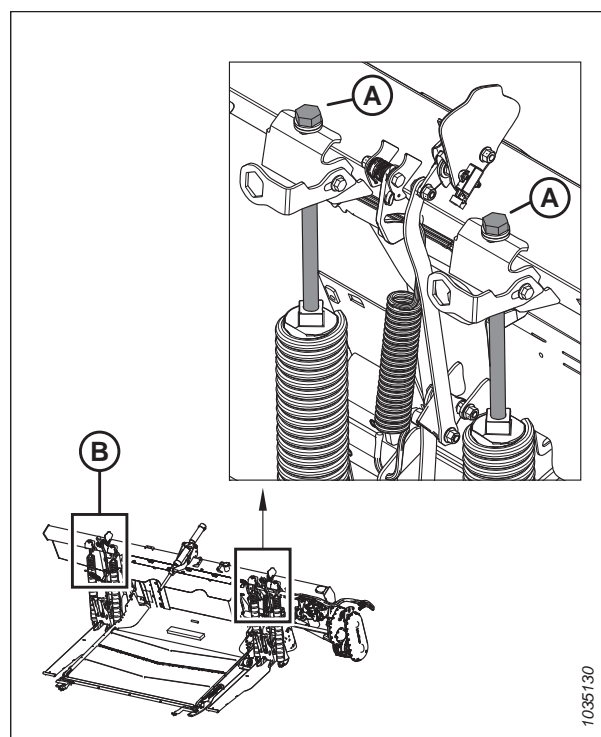


Figura 3.148: Regolazione della flottazione – Sinistra

IMPIEGO

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:

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

- 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.

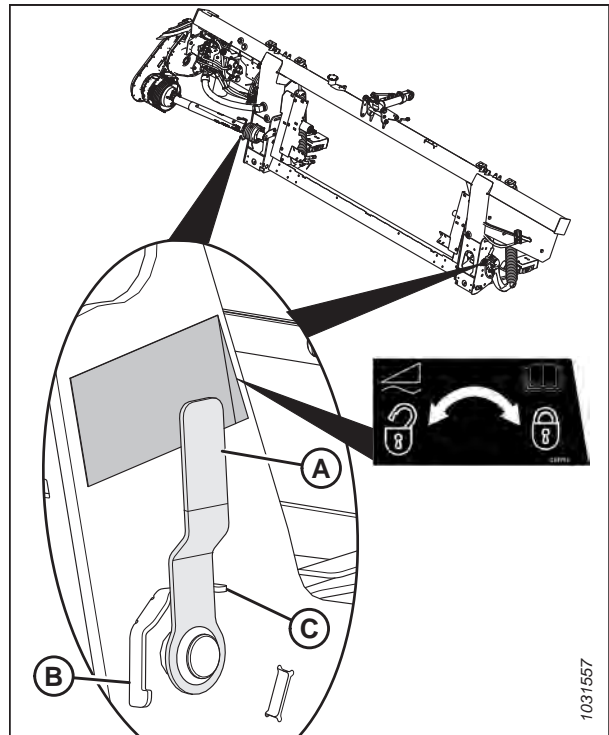


Figura 3.149: Dispositivo di bloccaggio flottazione – in posizione bloccata

Funzionamento in modalità flessibile

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

1. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Spostare la maniglia a molla (A) nella fessura inferiore per sbloccare l'ala. Si dovrebbe sentire il dispositivo di bloccaggio disinserirsi.
3. Se il meccanismo di bloccaggio non si disinserisce, spostare l'ala sollevando e abbassando la testata, modificando l'angolo della testata o spostando la mietitrebbia finché non si disinserisce.
4. Se il dispositivo di bloccaggio non si disinserisce, procedere al passaggio successivo.
5. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).

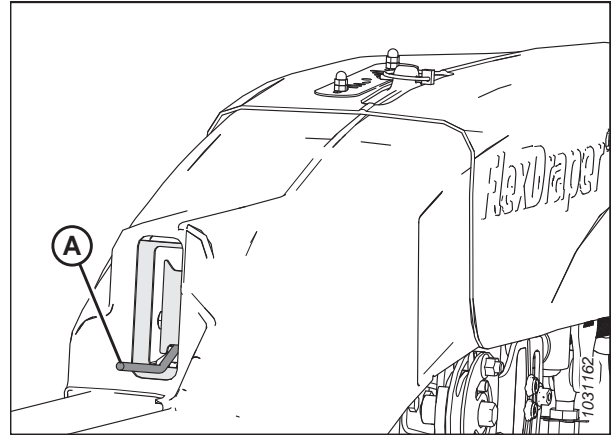


Figura 3.150: Ala in posizione sbloccata

6. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello terminale sinistro.
7. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B). Reinstallare la forcina sulla staffa.

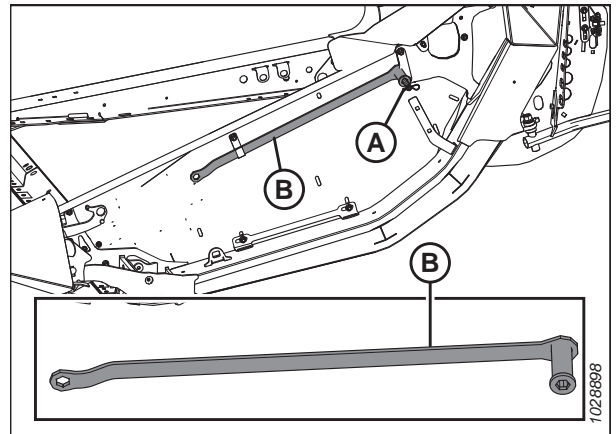


Figura 3.151: Pannello terminale sinistro

IMPIEGO

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

NOTA:

Le parti dell'illustrazione sono state rimosse per chiarezza.

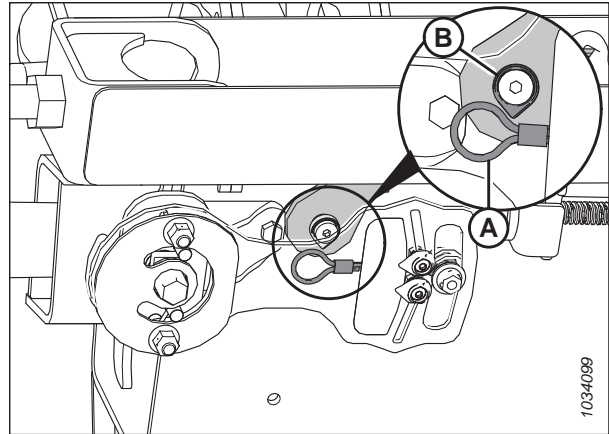


Figura 3.152: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione – lato sinistro

9. 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.

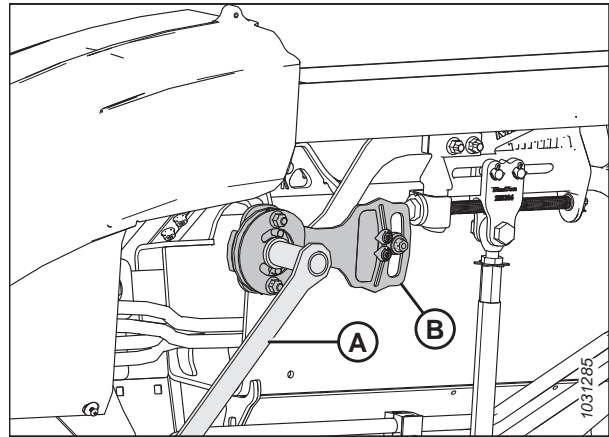


Figura 3.153: Fermo dell'ala in posizione sbloccata

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

NOTA:

Le parti dell'illustrazione sono state rimosse per chiarezza.

11. Riportare l'attrezzo multiuso (A) nella posizione di alloggiamento. Reinstallare la copertura del leveraggio.
12. Se necessario, bilanciare l'ala. Per istruzioni, vedere [3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 156](#).

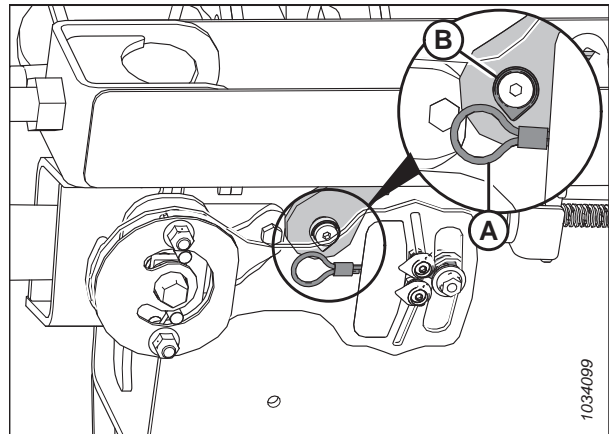


Figura 3.154: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione – lato sinistro

NOTA:

Quando la testata è collegata a una mietitrebbia e le sue ali sono bloccate e a livello con la piattaforma del tappeto di entrata, l'acciarino (A) deve puntare al centro dell'indicatore (B). Se l'acciarino (A) **NON** punta al centro dell'indicatore (B) in queste condizioni, calibrare l'indicatore allentando i bulloni (C) e regolando la posizione dell'indicatore. L'indicatore dovrebbe muoversi quando l'ala si flette. Se l'indicatore rimane bloccato a una delle due estremità dell'intervallo, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136](#) e [3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 156](#).

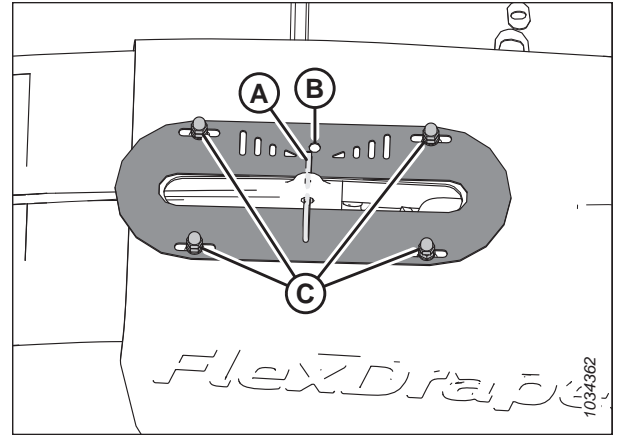


Figura 3.155: Indicatore di movimento dell'ala sulla parte superiore della copertura del leveraggio di flessione – Lato sinistro in figura

13. Chiudere il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47](#).

Funzionamento in modalità rigida

La testata è progettata per funzionare con la barra falciante a terra. Il bloccaggio delle ali consente alla testata di funzionare come testata rigida con barra falciante diritta. Quando le tre sezioni della testata sono bloccate, la barra falciante è rigida e si muove contemporaneamente verso l'alto e verso il basso.

Bloccare le ali come segue:

1. Spostare la maniglia a molla (A) nella fessura superiore per bloccare l'ala. Si dovrebbe sentire il dispositivo di bloccaggio inserirsi.
2. Se il meccanismo di bloccaggio non si inserisce, spostare l'ala sollevando e abbassando la testata, modificando l'angolo della testata o spostando la mietitrebbia finché non si inserisce.
3. Se il dispositivo di bloccaggio non si inserisce, procedere al passaggio successivo.
4. Rimuovere la copertura del leveraggio di flessione. Per istruzioni, vedere [Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione interno, pagina 56](#).

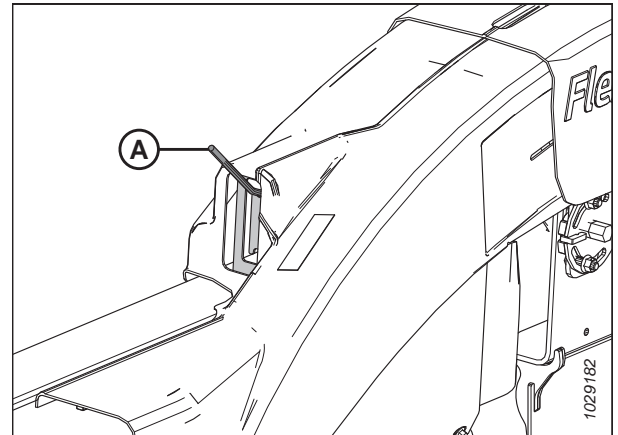


Figura 3.156: Ala in posizione bloccata

IMPIEGO

5. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).
6. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello terminale sinistro.
7. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B) dal vano di alloggiamento. Reinstallare la forcina sulla staffa.

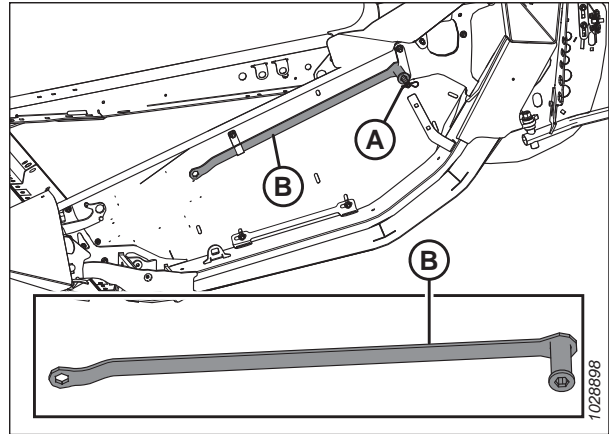


Figura 3.157: Pannello terminale sinistro

8. Utilizzare l'attrezzo multiuso (A) sulla piastra (B) per spostare l'ala verso l'alto e verso il basso fino a inserire il dispositivo di bloccaggio.
9. Riportare l'attrezzo multiuso (A) nella posizione di alloggiamento.
10. Reinstallare la copertura del leveraggio di flessione. Per istruzioni, vedere [Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno, pagina 57](#).

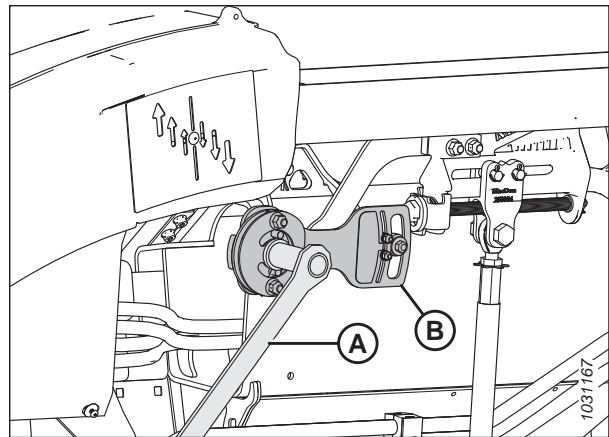


Figura 3.158: Ala in posizione bloccata

Disabilitazione del limitatore di inclinazione flessione

La disattivazione del limitatore dell'inclinazione flessione aumenta la capacità di flessione delle ali della testata. Si consiglia di disattivare il limitatore dell'inclinazione flessione per migliorare la capacità della testata di adattarsi alle variazioni di altezza del terreno e/o quando si effettua la mietitura di colture erette come cereali e colza.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

NOTA:

Dopo aver rimosso la piastra di limitazione dell'inclinazione flessione, sarà necessario regolare la distanza tra l'aspo e la barra falciante. Per le specifiche vedere [4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 445](#).

1. Avviare il motore.
2. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.

IMPIEGO

3. Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere *Funzionamento in modalità rigida, pagina 153*.
4. Estendere completamente il collegamento centrale idraulico.
5. Abbassare completamente la testata.
6. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
7. Rimuovere i due bulloni (A).
8. Rimuovere la piastra di limitazione dell'inclinazione flessione (B).
9. Riporre i bulloni (A) e il limitatore di inclinazione flessione (B) nel vano del manuale.
10. Ripetere i passaggi da *7, pagina 155* a *9, pagina 155* per rimuovere il limitatore dell'inclinazione flessione e la bulloneria sull'altro lato del modulo flottazione.
11. Regolare la distanza del dito dell'aspo. Per istruzioni, vedere *4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 445*.

IMPORTANTE:

La regolazione della distanza tra aspo e barra falciante è necessaria per evitare che la barra falciante tagli le dita dell'aspo quando le ali si flettono.

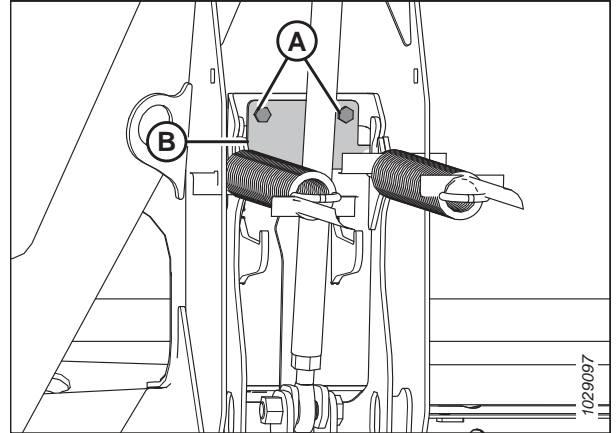


Figura 3.159: Piastra di limitazione dell'inclinazione flessione

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.

PERICOLO

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

NOTA:

Dopo aver installato la piastra di limitazione della flottazione flessione, sarà necessario regolare la distanza tra l'aspo e la barra falciante. Per le specifiche vedere *4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 445*.

1. Avviare il motore.
2. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
3. Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere *Funzionamento in modalità rigida, pagina 153*.
4. Abbassare completamente la testata.
5. Estendere completamente il collegamento centrale idraulico.
6. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

7. Recuperare le due piastre di limitazione dell'inclinazione flessione e la bulloneria dal vano del manuale della testata.
8. Sul lato sinistro della testata, posizionare il limitatore di inclinazione flessione (B) come da illustrazione.
9. Fissare il limitatore con due bulloni (A).
10. Ripetere i due passaggi precedenti per installare il limitatore di inclinazione flessione sul lato destro del modulo flottazione.
11. Regolare la distanza del dito dell'aspo. Per istruzioni sulle specifiche, vedere *Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 449*.

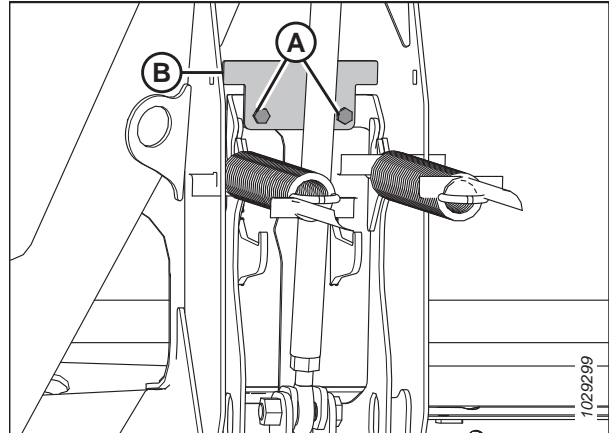


Figura 3.160: Piastra di limitazione dell'inclinazione flessione

3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali

Il bilanciamento delle ali è un fattore determinante per garantire che la testata segua fedelmente i contorni del terreno. Se il bilanciamento delle ali della testata non è soddisfacente, è necessario regolarlo.

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.

IMPORTANTE:

Assicurarsi che la flottazione della testata sia impostata correttamente per ottenere letture accurate del bilanciamento delle ali. Per istruzioni, vedere *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136*. 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.

IMPIEGO

Se le ali della testata tendono a essere in posizione “sorridente” (A) o “accigliata” (B) e la testata perde raccolto o spinge la terra, occorre regolare il bilanciamento delle ali.

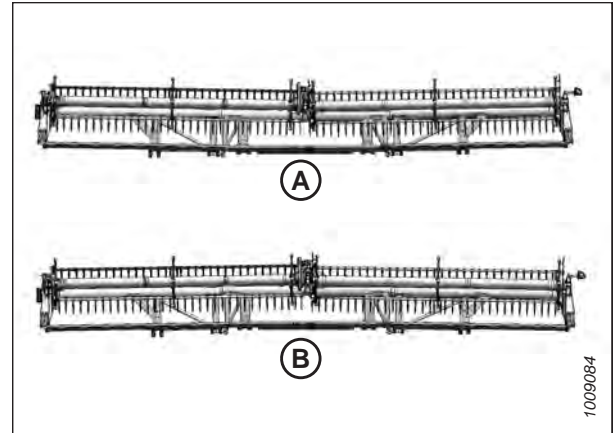


Figura 3.161: Squilibrio delle ali

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

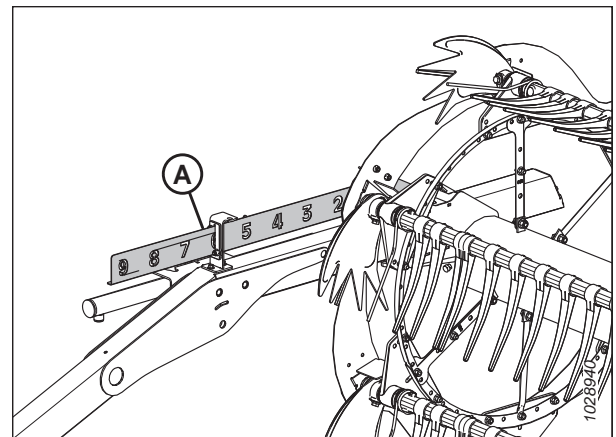


Figura 3.162: Posizione longitudinale

4. Regolare il collegamento centrale (A) in modo che l'indicatore (B) sia in posizione D sul calibro.
5. **Testate con ruote di trasporto o ruote stabilizzatrici installate:** Spostare le ruote in modo che siano sostenute dalla testata.
 - Per le ruote di trasporto, vedere *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™*, pagina 127.
 - Per le ruote stabilizzatrici, vedere *Estensione/ritrazione delle ruote di appoggio con l'interruttore a pedale*, pagina 128.
6. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
7. Spostare la testata verso l'alto o verso il basso secondo le necessità fino a quando si trova a 254-356 mm (10-14 pollici) dal suolo.

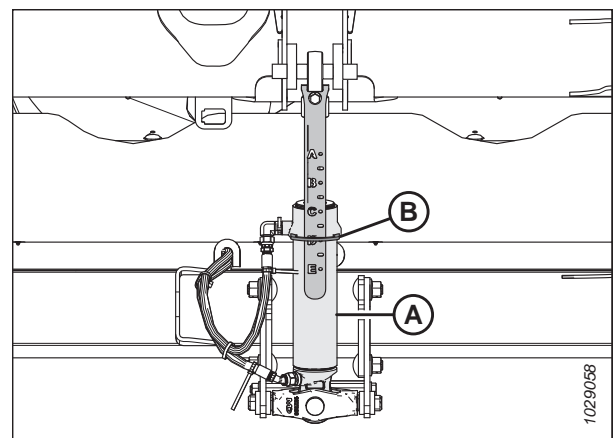


Figura 3.163: Collegamento centrale

IMPIEGO

- 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 252](#).
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
- Rimuovere la copertura del leveraggio. Per istruzioni, vedere [Rimozione delle coperture del leveraggio di flessione interno, pagina 56](#).

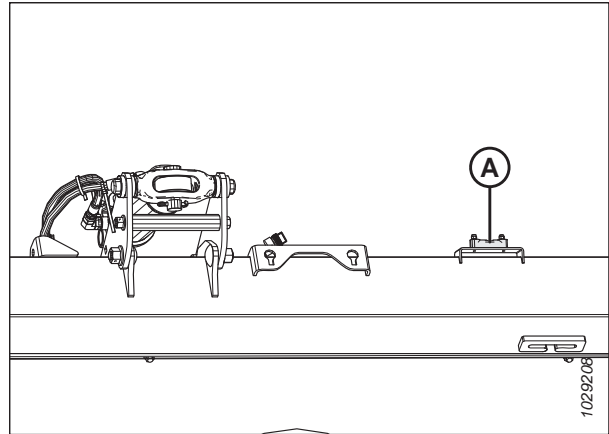


Figura 3.164: Livella a bolla d'aria

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

NOTA:

Alcune parti sono state rese trasparenti nell'illustrazione per mostrare meglio il dispositivo di bloccaggio del cavo.

- Aprire il pannello laterale sinistro della testata. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).

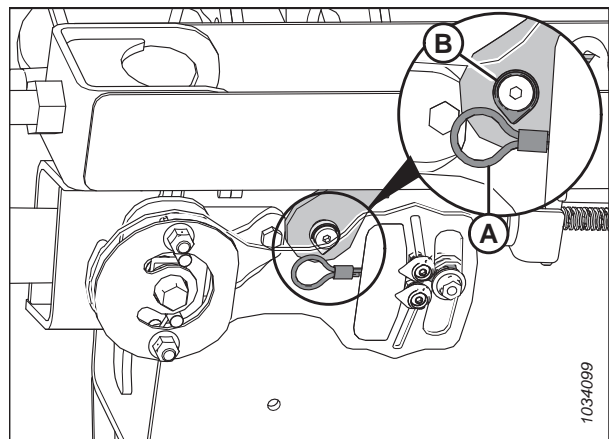


Figura 3.165: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione sinistro

- Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello terminale sinistro.
- Rimuovere l'attrezzo multiuso (B). Reinstallare la forcina.

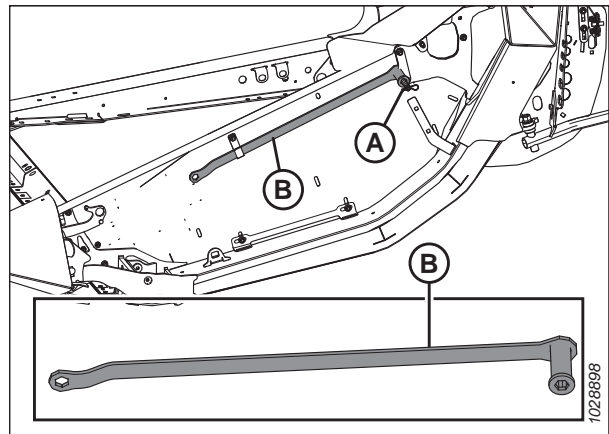


Figura 3.166: Pannello terminale sinistro

IMPIEGO

15. Sbloccare l'ala da controllare spostando la maniglia a molla (A) nella posizione di sblocco inferiore. Sbloccare **SOLO** l'ala da controllare. Assicurarsi che l'altra ala sia bloccata.

NOTA:

Dopo aver spostato la maniglia a molla, si dovrebbe sentire uno scatto che indica che il meccanismo interno si è inserito o disinserito.

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

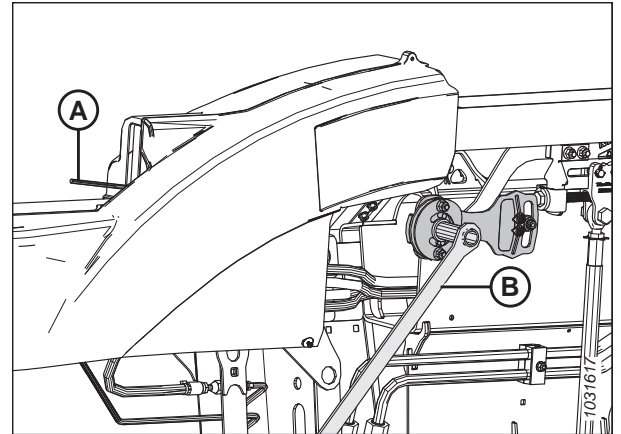


Figura 3.167: Ala in posizione sbloccata

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

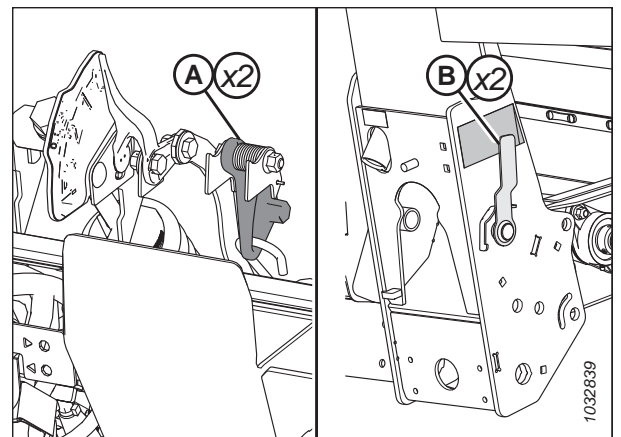


Figura 3.168: Gruppo piastra di controllo

19. Sulla piastra di controllo flessione, stringere tra loro gli indicatori (A) e (B) con le dita.
20. 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.
21. Usando l'attrezzo multiuso (C), ruotare la piastra di controllo flessione verso il basso fino a quando il perno raggiunge l'estremità della fessura. L'indicatore superiore (A) si sposta verso l'alto per fornire una seconda lettura.

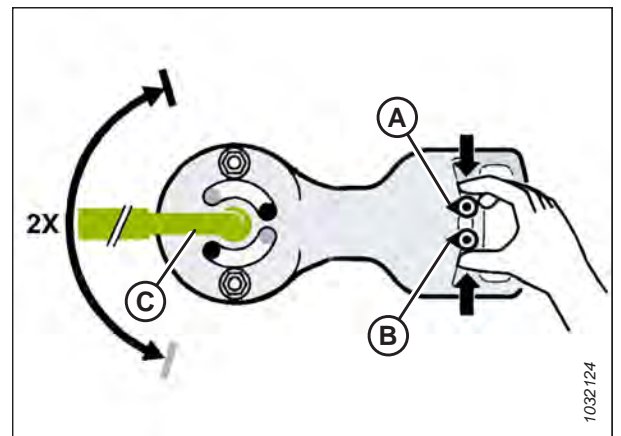


Figura 3.169: Indicatori del bilanciamento delle ali a sinistra

IMPIEGO

22. 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 il bilanciamento secondo necessità fino a quando l'ala è bilanciata (C).
- 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 il bilanciamento secondo necessità fino a quando l'ala è bilanciata (C).
- Se l'ala è bilanciata (C), non è necessario intervenire. Procedere al passaggio successivo.

23. Portare la maniglia a molla nella posizione superiore di bloccaggio.

24. Se il dispositivo di bloccaggio non si inserisce, muovere l'ala verso l'alto e verso il basso con l'attrezzo multiuso finché non si inserisce.

25. 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.

26. Ripetere questa procedura per regolare il bilanciamento sull'altra ala.

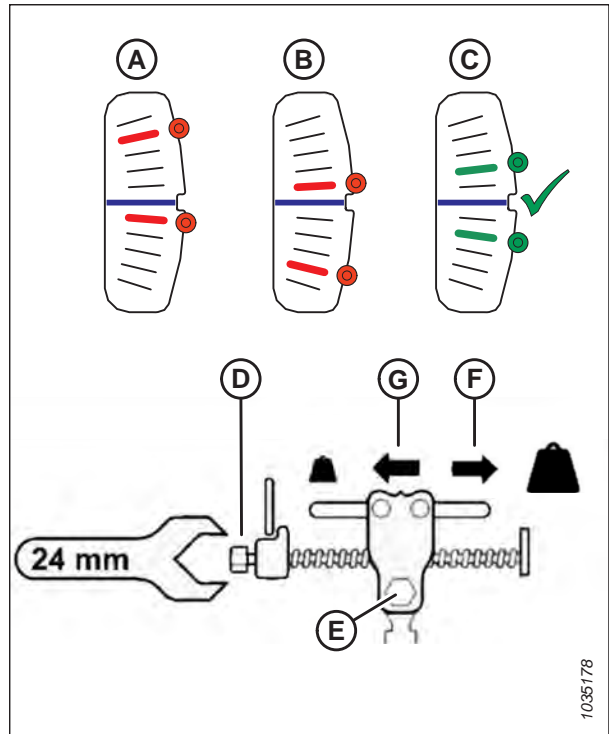


Figura 3.170: Regolazione del bilanciamento delle ali a sinistra Piastra di controllo

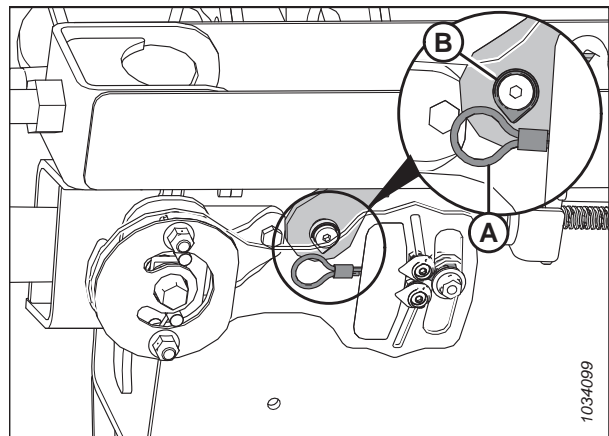


Figura 3.171: Dispositivo di bloccaggio del cavo di controllo flessione sinistro

IMPIEGO

27. Riportare l'attrezzo multiuso (B) nella posizione di alloggiamento. Fissare l'attrezzo multiuso con la forcina (A).
28. Reinstallare le coperture del leveraggio.
 - Per le coperture del leveraggio di flessione esterno, vedere *Installazione delle coperture del leveraggio di flessione esterno, pagina 59*.
 - Per le coperture del leveraggio di flessione interno, vedere *Installazione delle coperture del leveraggio di flessione interno, pagina 57*.

NOTA:

Quando si utilizza la testata sul campo, regolare la flottazione principale come necessario per mantenere un corretto bilanciamento delle ali. Per istruzioni, vedere *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136*.

29. Se la barra falciante non è diritta quando le ali sono bloccate, sono necessarie ulteriori regolazioni della testata. Rivolgersi al concessionario MacDon.

3.9.5 Angolo della testata

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

Vedere *Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia, pagina 162* per i dettagli di regolazione specifici di ogni mietitrebbia.

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

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

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

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

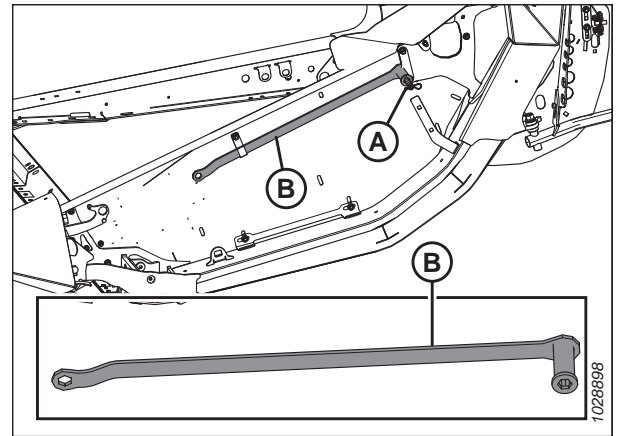


Figura 3.172: Pannello terminale sinistro

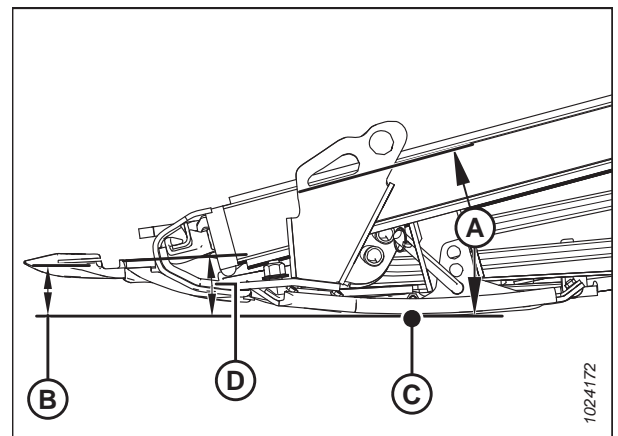


Figura 3.173: Angolo della testata

IMPIEGO

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

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

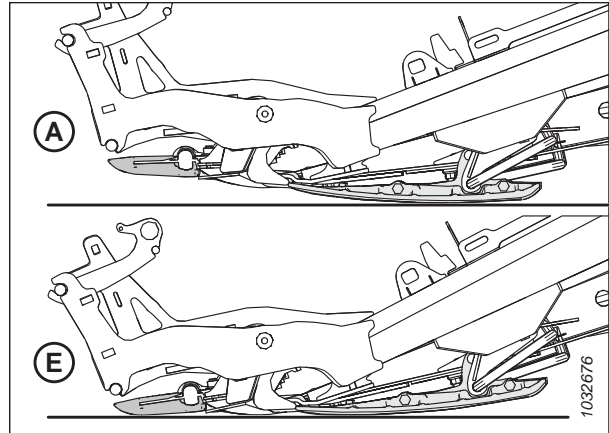


Figura 3.174: Angoli di protezione

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

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

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

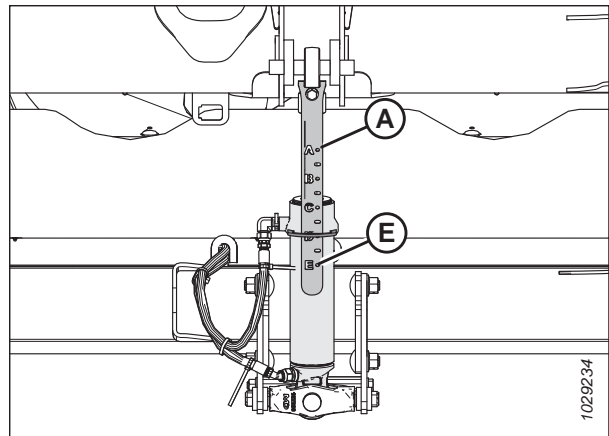


Figura 3.175: Collegamento centrale

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) dietro il controller e premere l'interruttore (B) per inclinare la testata in avanti o premere l'interruttore (C) per inclinare la testata all'indietro.



Figura 3.176: Comandi delle mietitrebbie Case

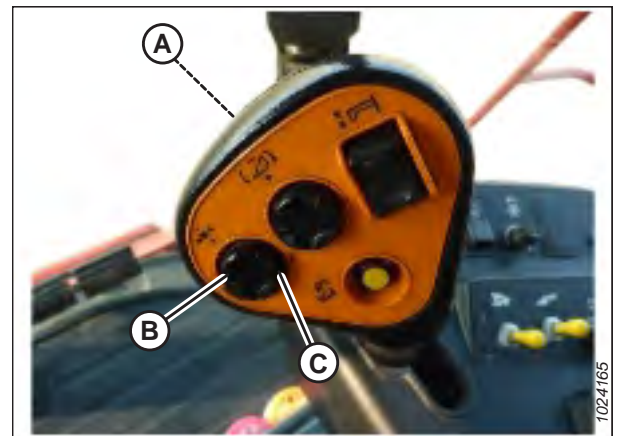


Figura 3.177: Comandi delle mietitrebbie Case

3.9.6 Velocità dell'aspo

La velocità dell'aspo permette di controllare il passaggio del raccolto dalla barra falciante ai tappeti.

L'aspo funziona al meglio quando sembra essere guidato dal terreno. Deve spostare il raccolto in modo uniforme attraverso la barra falciante e sui tappeti senza ammassamento e con un disturbo minimo.

Nelle colture erette, la velocità dell'aspo deve essere leggermente superiore o uguale alla velocità al suolo.

In caso di colture appiattite o inclinate in posizione opposta rispetto alla barra falciante, la velocità dell'aspo deve essere superiore alla velocità al suolo. Per ottenere questo risultato, aumentare la velocità dell'aspo o diminuire la velocità al suolo.

L'eccessiva frantumazione delle spighe o la perdita di raccolto sul tubo posteriore della testata possono indicare che la velocità dell'aspo è troppo elevata. Una velocità dell'aspo eccessiva aumenta l'usura dei componenti dell'aspo e sovraccarica la trasmissione dell'aspo.

IMPIEGO

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 73](#).

È possibile regolare la velocità dell'aspo tramite i comandi posti nella cabina della mietitrebbia. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

Pignoni di trasmissione aspo opzionali

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

La testata è equipaggiata di fabbrica con un pignone singolo di trasmissione aspo a 19 denti, adatto alla maggior parte delle colture.

La sostituzione del pignone di trasmissione aspo singolo a 19 denti con il pignone doppio opzionale della trasmissione aspo (A) fornisce una maggiore coppia all'aspo in condizioni di taglio pesanti.

Con il pignone di trasmissione aspo doppio opzionale installato, è possibile aggiungere un pignone opzionale da 52 denti (B) sopra il pignone inferiore da 56 denti esistente, con la possibilità di aumentare la velocità dell'aspo con colture leggere quando si opera a una maggiore velocità al suolo.

Con l'installazione di questi due pignoni opzionali, il passaggio dall'alta coppia all'alta velocità e viceversa sarà facile e veloce. Per informazioni sui pignoni, vedere la tabella [3.17, pagina 165](#). Per ulteriori informazioni, rivolgersi al .

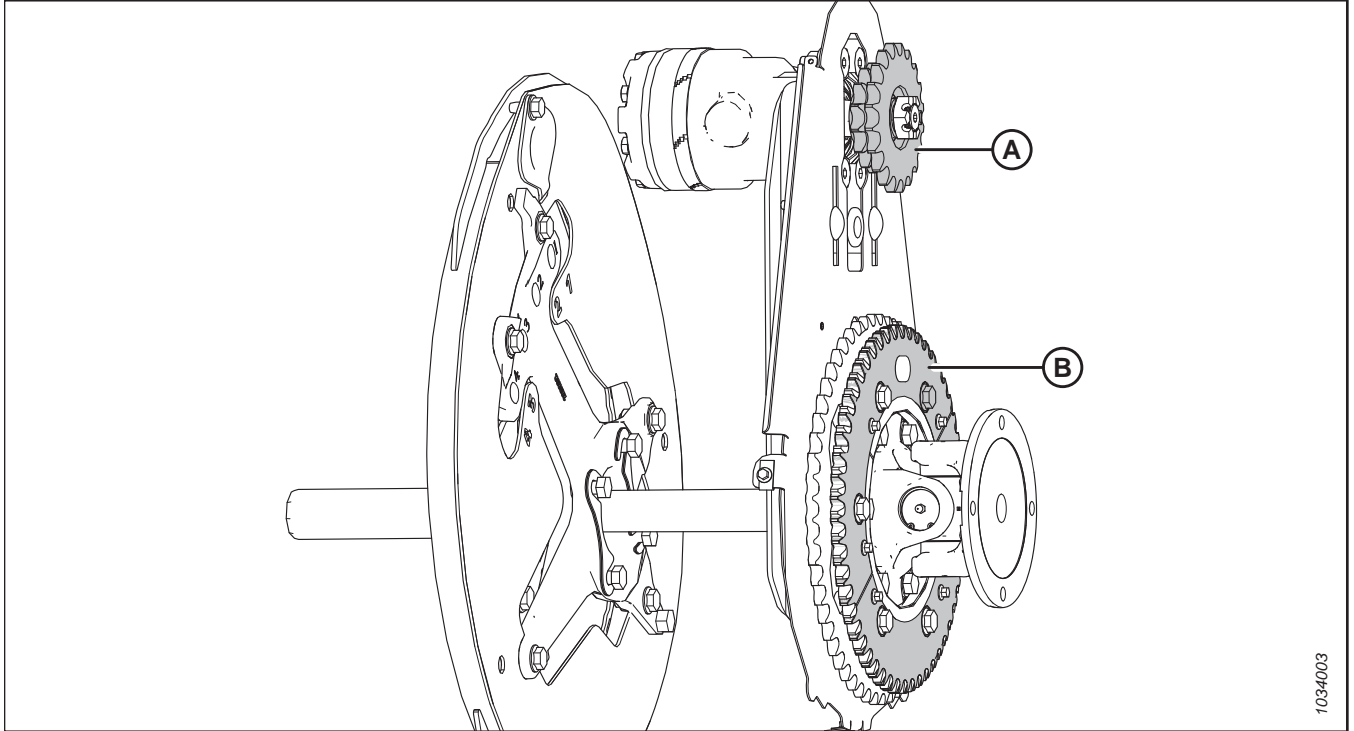


Figura 3.178: Trasmissione aspo con pignoni opzionali

A - Pignone di trasmissione aspo doppio (MD #273451, MD #273452 o MD #273453)⁶⁰

B - Pignone a 52 denti (MD #273689)⁶¹

Tabella 3.17 Pignoni opzionali (case)

Pignone	Idraulica della macchina	Mietitrebbia	Applicazione	Pignone di trasmissione opzionale
Pignone di trasmissione aspo doppio (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Case IH serie 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Trebbiatura riso	10/20 denti
Pignone inferiore (B)	—	Tutti	Colture leggere	52 denti

3.9.7 Velocità al suolo

L'utilizzo della testata a una velocità al suolo appropriata consente di ottenere un raccolto tagliato in modo pulito e un'alimentazione uniforme.

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

Durante la mietitura di colture molto leggere (ad esempio, soia corta), utilizzare velocità al suolo inferiori, così da consentire all'aspo di raccogliere le piante corte. Iniziare a 4,8-5,8 km/h (3,0-3,5 mph) e regolare la velocità secondo le necessità.

Velocità al suolo più elevate possono richiedere impostazioni di flottazione più pesanti per evitare che la testata rimbalzi. Se si aumenta la velocità al suolo, occorre aumentare la velocità del tappeto e dell'aspo per poter gestire il materiale aggiuntivo.

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

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

IMPIEGO

La figura 3.179, pagina 166 illustra la relazione tra la velocità al suolo e l'area tagliata per testate di varie dimensioni.

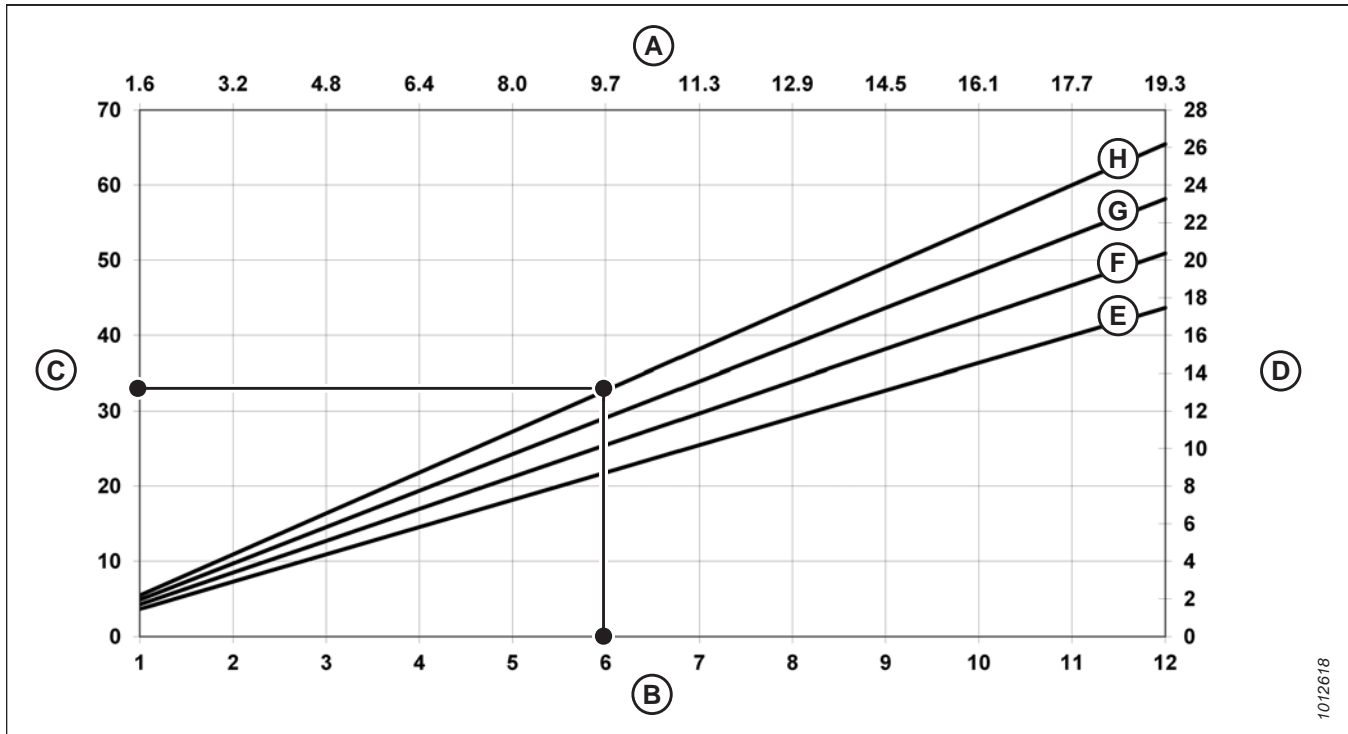


Figura 3.179: Velocità al suolo rispetto alla superficie

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

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

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

Esempio: una testata da 12,2 m (40 piedi) operante a una velocità al suolo di 9,7 km/h (6 mph) produrrebbe un'area di taglio di circa 11,3 ettari (28 acri) in un'ora.

3.9.8 Velocità del tappeto laterale

Per ottenere un buon flusso di raccolto tagliato lontano dalla barra falciante è importante operare con la corretta velocità del tappeto.

Ottimizzare la velocità del tappeto laterale in base alla densità del raccolto, alla velocità al suolo e alla capacità del collo alimentatore. Se i tappeti laterali si muovono troppo velocemente, staccano il raccolto dalla barra falciante e possono provocare l'ammassamento del raccolto sul tappeto di entrata. Se i tappeti laterali si muovono troppo lentamente, permettono al tappeto di entrata di tirare il raccolto dai tappeti laterali, causando un'alimentazione non uniforme.

Regolare la velocità dei tappeti laterali in modo da alimentare in modo efficiente il raccolto sul tappeto di entrata del modulo flottazione. Per istruzioni, vedere [Regolazione della velocità dei tappeti laterali, pagina 167](#).

Regolazione della velocità dei tappeti laterali

I tappeti laterali trasportano il raccolto tagliato al tappeto di entrata del modulo flottazione, che quindi sposta il raccolto nella mietitrebbia. È possibile regolare la velocità dei tappeti laterali in base alle colture e alle condizioni del raccolto.

I tappeti laterali (A) sono azionati da motori idraulici e da una pompa alimentata dalla trasmissione del collo alimentatore della mietitrebbia attraverso un riduttore sul modulo flottazione. Dalla cabina è possibile regolare la velocità dei tappeti laterali tramite il controllo velocità tappeti laterali, che comanda il flusso diretto ai motori idraulici dei tappeti.

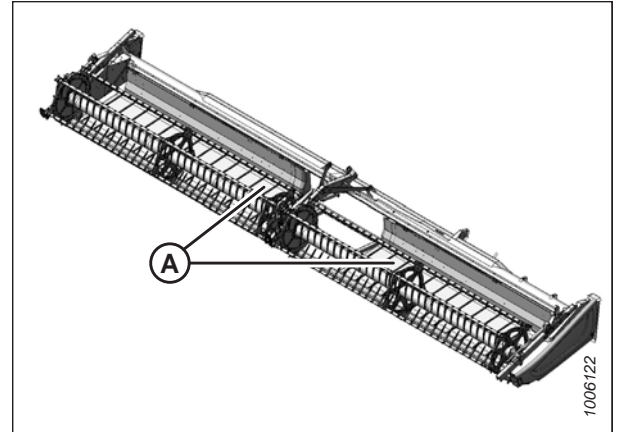


Figura 3.180: Tappeti laterali

Mietitrebbia con i controlli integrati

1. Utilizzare i controlli integrati del tappeto per impostare la velocità del tappeto. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

Per le impostazioni consigliate per la testata, consultare uno dei seguenti documenti:

- [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 73](#)
- [3.7.3 Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza, pagina 86](#)

NOTA:

Per la compatibilità delle mietitrebbie Case IH e New Holland con i comandi integrati della velocità del tappeto, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

Mietitrebbia con comando della velocità dei tappeti laterali in cabina MacDon

1. Ruotare la manopola (A) per impostare la velocità del tappeto. Per le impostazioni consigliate per la testata, consultare uno dei seguenti documenti:

- [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 73](#)
- [3.7.3 Ottimizzazione della testata a taglio diretto per colza, pagina 86](#)

NOTA:

Interruttore (B) in Figura 3.181, pagina 167 consente all'operatore di alternare tra i comandi di inclinazione della testata e i comandi longitudinali dell'aspo. Per istruzioni sui comandi, consultare il [Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia, pagina 162](#).

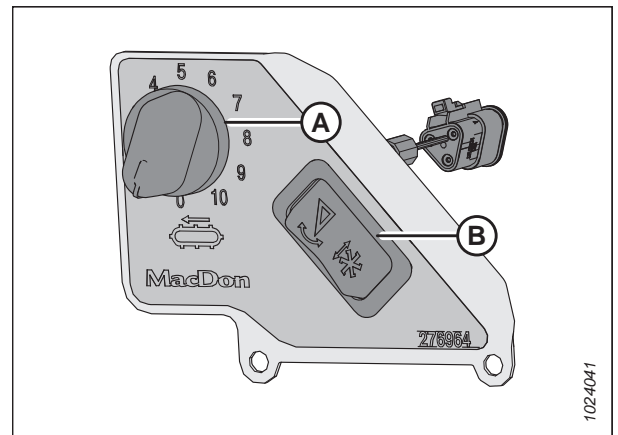


Figura 3.181: Comando della velocità dei tappeti laterali in cabina

IMPIEGO

NOTA:

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

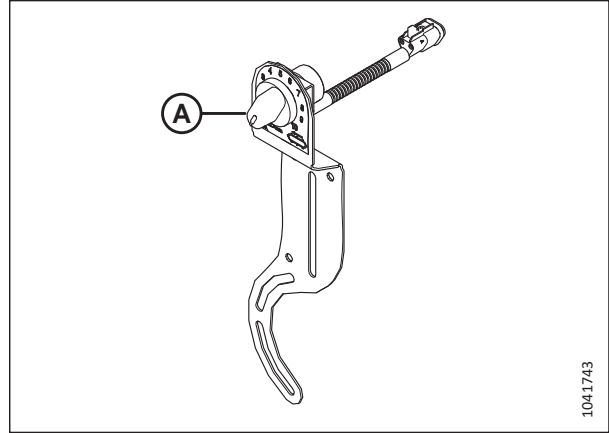


Figura 3.182: Comandi velocità dei tappeti laterali in cabina CNH

3.9.9 Velocità del tappeto di entrata

Il tappeto di entrata sposta il raccolto dai tappeti laterali alla coclea di alimentazione del modulo flottazione.

Il tappeto di entrata del modulo flottazione (A) è azionato da un motore idraulico e da una pompa alimentata dalla trasmissione del collo alimentatore della mietitrebbia attraverso un riduttore sul modulo flottazione.

IMPORTANTE:

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

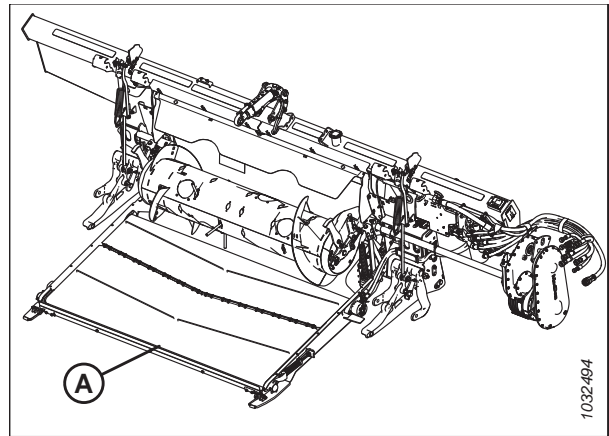


Figura 3.183: Modulo flottazione FM200

3.9.10 Informazioni sulla velocità della lama

Il modulo flottazione è azionato da una trasmissione collegata al collo alimentatore della mietitrebbia. La trasmissione è collegata a un riduttore che aziona la pompa di azionamento lame.

Tabella 3.18 Velocità del collo alimentatore

Marca della 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

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 velocità della lama sia eccessiva, impostare la velocità della lama quando il collo alimentatore è alla velocità massima.

Controllo della velocità della lama

Per ottenere prestazioni ottimali, l'azionamento lame della testata deve funzionare entro l'intervallo di giri/min specificato. È possibile controllare la velocità della lama utilizzando un tachimetro fotografico sul volano del motore di azionamento lame.



PERICOLO

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

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Apertura dei pannelli laterali della testata*, pagina 46.



PERICOLO

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

3. Avviare il motore.
4. Inserire la trasmissione della testata e far funzionare il collo alimentatore alla velocità massima. Per informazioni sulla velocità massima, consultare 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.

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).

Tabella 3.20 Velocità del collo alimentatore

Marca della mietitrebbia	Velocità del collo alimentatore (giri/min)
Case IH	580

IMPIEGO

- Misurare il numero di giri/min del volano (A) con un tachimetro manuale.

NOTA:

Un giro/min equivale a due corse della lama (corse/min)
(1 giro/min. = 2 corse/min).

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

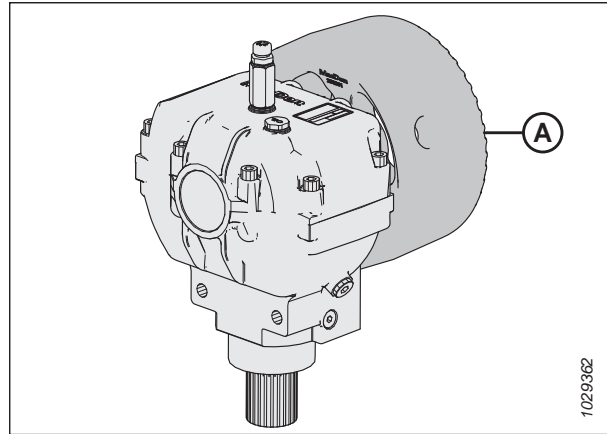


Figura 3.184: Volano

- Confrontare il valore in giri/min del volano con i valori in giri/min riportati in [3.21, pagina 170](#).
- 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

3.9.11 Altezza dell'aspo

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

L'altezza dell'aspo viene controllata manualmente o con i pulsanti preimpostati sulla leva della velocità al suolo (GSL) nella cabina della mietitrebbia. Per ulteriori informazioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia o [3.10 Sistema di controllo dell'altezza automatica testata, pagina 214](#).

Per ulteriori informazioni sulla posizione longitudinale dell'aspo, vedere [3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175](#).

La tabella seguente descrive come modificare la posizione dell'aspo in base alle diverse condizioni del raccolto:

Tabella 3.22 Posizione dell'aspo

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

IMPIEGO

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

- Perdita di raccolto oltre il tubo posteriore della testata
- Alterazione del raccolto sui tappeti causata dalle dita dell'aspo
- Raccolto spinto verso il basso dai tubi portarebbi
- Raccolto alto avvolto intorno alla trasmissione dell'aspo e alle sue estremità

Se l'aspo è troppo in alto, possono verificarsi le seguenti condizioni:

- Ostruzione della barra falciante
- Allettamento e mancato taglio delle colture
- Stocchi che cadono davanti alla barra falciante

Per le altezze dell'aspo consigliate per colture e condizioni di raccolto specifiche, vedere [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 73](#).

IMPORTANTE:

Mantenere una distanza idonea tra l'aspo e la barra falciante per evitare che, durante il funzionamento, le dita dell'aspo entrino in contatto con la barra falciante. Per istruzioni, vedere [4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 445](#).

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 controllato manualmente sul sensore o dalla cabina.

IMPORTANTE:

Prima di regolare il sensore di altezza dell'aspo, impostare correttamente l'altezza minima dell'aspo. Per le istruzioni, vedere [4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 445](#) e [Misurazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 446](#).

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

1. Avviare il motore.
2. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

4. Sul pannello terminale destro, individuare il sensore di altezza dell'aspo (A). Il sensore è collegato al braccio destro dell'aspo.

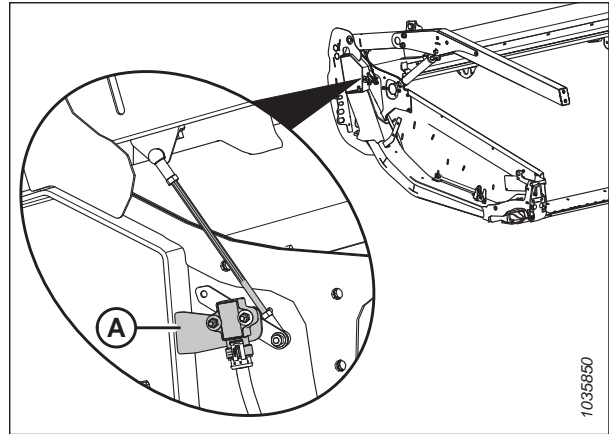


Figura 3.185: Ubicazione del sensore di altezza dell'aspo

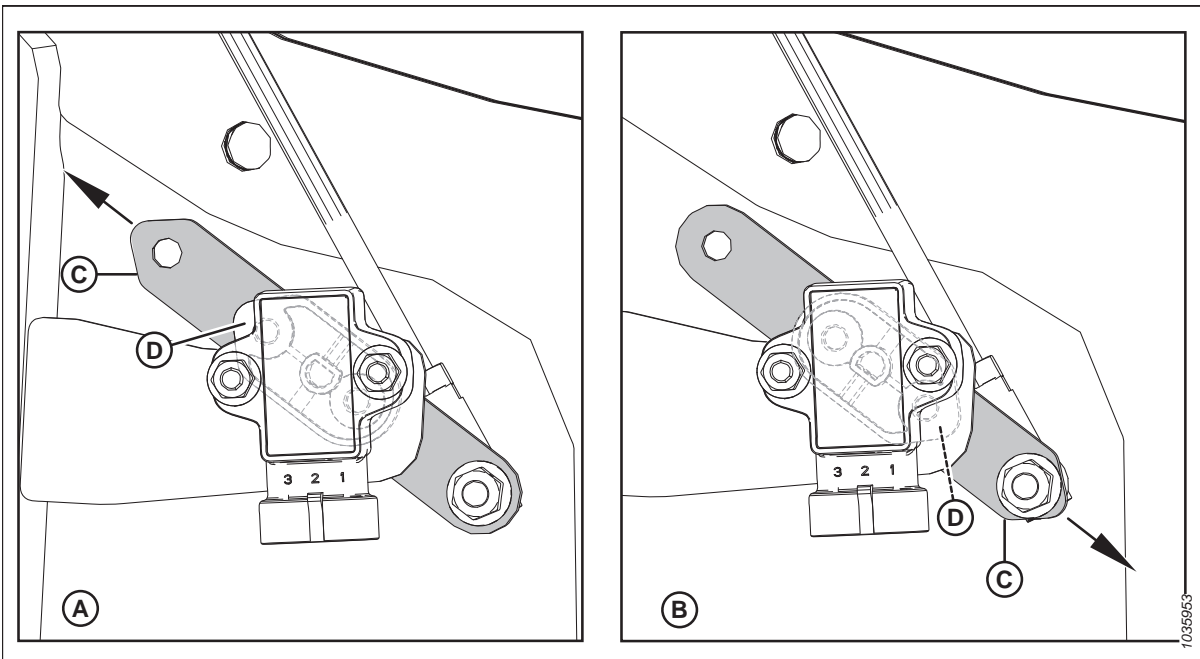


Figura 3.186: Configurazioni del braccio/puntatore del sensore

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)

5. Verificare che il braccio del sensore (C) e l'indicatore (D) siano configurati correttamente per la testata. Per istruzioni, vedere la Figura 3.186, 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.

6. 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 libbre forza per piede [72,5 libbre forza per pollice]).

IMPIEGO

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

7. Inserire il freno di stazionamento.
8. Avviare il motore.
9. Abbassare completamente l'aspo.
10. Misurare l'intervallo di tensione quando l'aspo è abbassato, utilizzando il display della mietitrebbia o un voltmetro. Per gli intervalli di tensione consigliati, vedere la tabella 3.23, pagina 173.

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

11. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
12. Con un voltmetro, misurare la tensione tra la massa (filo del pin 2) e il segnale (filo del pin 3) presso il sensore di altezza dell'aspo (A).
13. Verificare che la tensione rientri nell'intervallo di tensione consigliato. Se la tensione non rientra nell'intervallo di tensione consigliato, allentare i controdadi (B) e (C) e regolare la lunghezza dell'asta.
14. Serrare manualmente i controdadi finché non sono ben fissati, quindi serrare i controdadi di un altro quarto di giro.

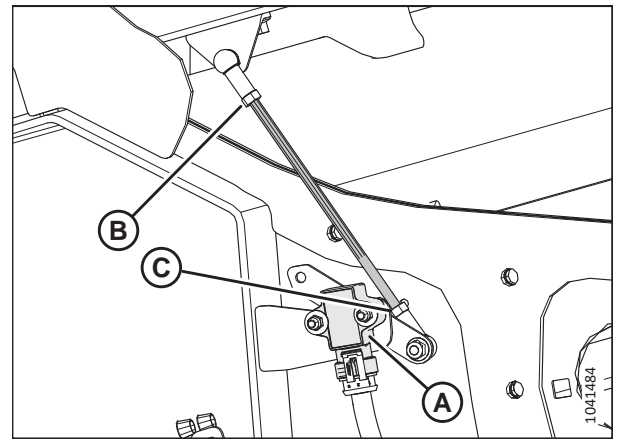


Figura 3.187: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo con aspo abbassato

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

15. Avviare il motore.
16. Sollevare completamente l'aspo.
17. Misurare l'intervallo di tensione quando l'aspo è sollevato, utilizzando il display della mietitrebbia o un voltmetro. Per gli intervalli di tensione consigliati, vedere la tabella 3.23, pagina 173.
18. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

19. Con un voltmetro, misurare la tensione tra la massa (filo del pin 2) e il segnale (filo del pin 3) presso il sensore di altezza dell'aspo (A).
20. 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.
21. Serrare i dadi (B) a 2,5 Nm (1,8 libbre forza per piede [22 libbre forza per pollice]).
22. Avviare il motore.
23. Abbassare completamente l'aspo.

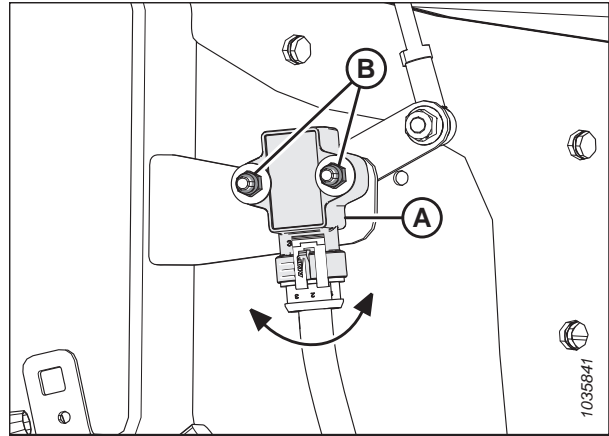


Figura 3.188: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo con aspo sollevato

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.

! PERICOLO

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

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.

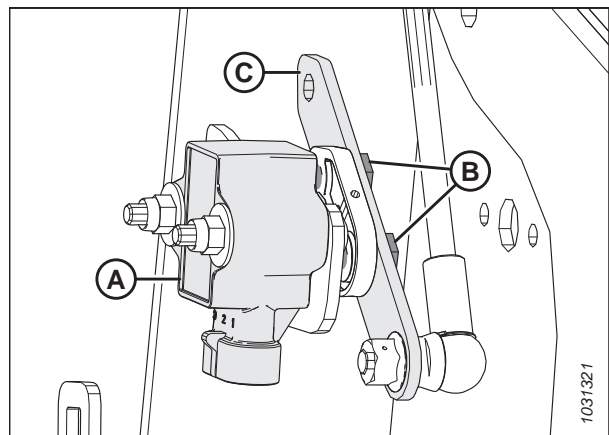


Figura 3.189: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo

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.
8. Collegarlo utilizzando i bulloni (A) conservati in precedenza, le rondelle e i dadi nyloc.
9. Serrare i bulloni (A) alla coppia di 2-3 Nm (1,5-2,2 libbre forza per piede [17-27 libbre forza per pollice]).

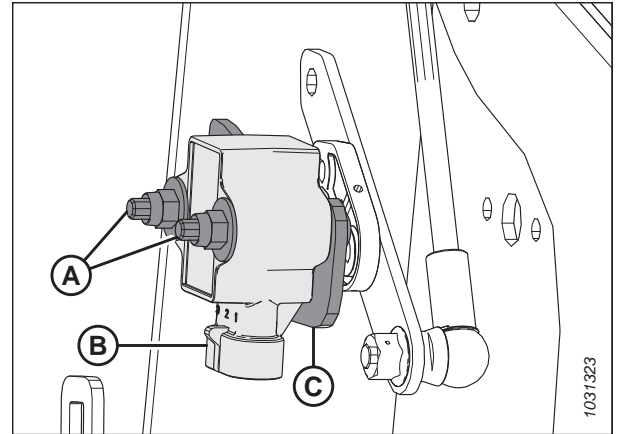


Figura 3.190: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo

10. 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).
11. Serrare i bulloni (A) alla coppia di 4 Nm (2,95 libbre forza per piede [35 libbre forza per pollice]).
12. Collegare il cablaggio al sensore.
13. Controllare l'intervallo di tensione del sensore. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione del sensore di altezza dell'aspo, pagina 171](#).

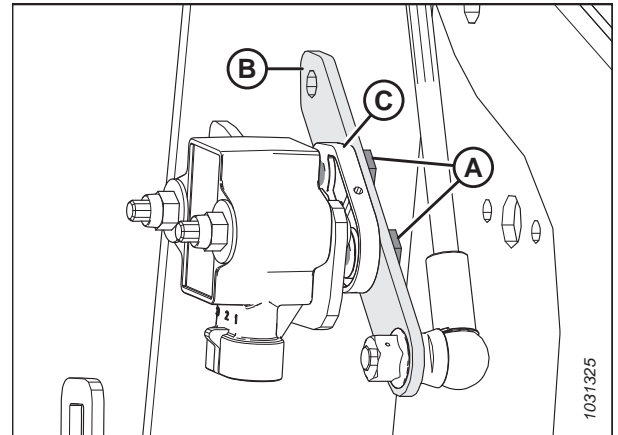


Figura 3.191: Sensore di altezza dell'aspo – Braccio destro dell'aspo

3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo

La posizione longitudinale dell'aspo è un fattore critico per ottenere i migliori risultati in condizioni avverse. La posizione dell'aspo consigliata dal costruttore ha l'indicatore di posizione centrato sui numeri (4-5 sull'indicatore). Questa posizione è adatta alle condizioni normali, ma è possibile regolare la posizione longitudinale secondo necessità.

Per migliorare le prestazioni dell'aspo in determinate condizioni di raccolto, è possibile spostare l'aspo di circa 155 mm (6 pollici) più indietro riposizionando i cilindri longitudinali dell'aspo sui bracci dell'aspo della testata. Per istruzioni, vedere [Riposizionamento dei cilindri longitudinali, pagina 176](#).

È possibile creare posizioni longitudinali dell'aspo preimpostate utilizzando la funzione One-Touch-Return su Per impostare questa funzione, consultare il manuale dell'operatore dell'andatrice.

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 ampio. Per istruzioni, vedere [3.9.5 Angolo della testata, pagina 161](#). Regolare la posizione dell'aspo solo dopo aver regolato l'angolo della testata.

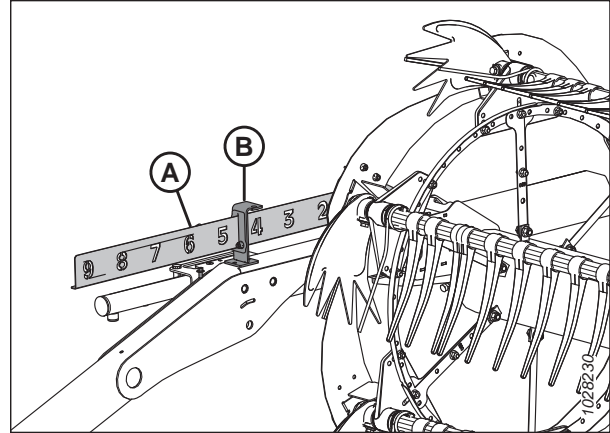


Figura 3.192: Indicatore di posizione longitudinale

NOTA:

In caso di colture difficili da raccogliere, come il riso, o di colture fortemente allettate che richiedono una posizione avanzata dell'aspo, impostare l'inclinazione dei rebbi dell'aspo in modo che il raccolto sia posizionato correttamente sui tappeti. Per istruzioni, vedere [3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184](#).

Regolazione della posizione longitudinale dell'aspo

La posizione dell'aspo impostata in fabbrica è adatta alle condizioni normali, ma è possibile regolare la posizione longitudinale dell'aspo secondo necessità utilizzando i comandi della cabina.

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

1. Azionare l'idraulica per spostare l'aspo nella posizione desiderata, usando come riferimento l'indicatore di posizione longitudinale (A). La staffa (B) indica la posizione.
2. Dopo aver modificato la regolazione della camma, controllare la distanza dell'aspo dalla barra falciante. Consultare quanto segue:
 - [4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 445](#)
 - [4.13.2 Inclinazione dell'aspo, pagina 453](#)

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.

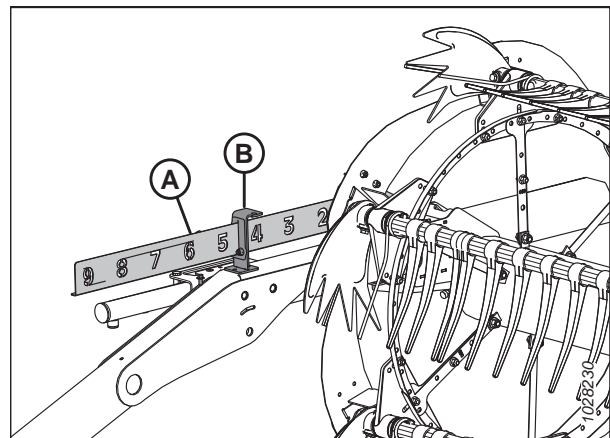


Figura 3.193: Indicatore di posizione longitudinale

Riposizionamento dei cilindri longitudinali

Per determinate condizioni di raccolto, è possibile spostare l'aspo di circa 155 mm (6 pollici) più indietro riposizionando i cilindri longitudinali dell'aspo sui bracci dell'aspo.

PERICOLO

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

⚠ PERICOLO

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

IMPORTANTE:

Verificare che tutti i cilindri longitudinali siano nella stessa posizione.

1. Avviare il motore.
2. Regolare l'altezza dell'aspo in modo che i bracci dell'aspo siano paralleli al suolo.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso alla staffa di sostegno sul pannello terminale sinistro.
5. Rimuovere l'attrezzo multiuso (B). Reinstallare la forcina.

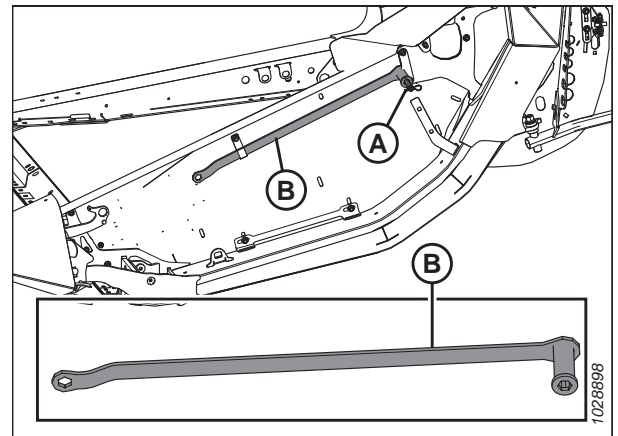


Figura 3.194: Pannello terminale sinistro

IMPIEGO

6. Per determinare le procedure di regolazione dei cilindri longitudinali per il proprio tipo di testata, vedere la Figura 3.195, pagina 178. Il numero sulla figura si riferisce a una delle seguenti procedure:
- Per i bracci dell'aspo in cui i cilindri longitudinali [1] sono regolati anteriormente, andare al passaggio 1, pagina 179.
 - Per i bracci dell'aspo in cui i cilindri longitudinali [2] sono regolati posteriormente, andare al passaggio 1, pagina 180.

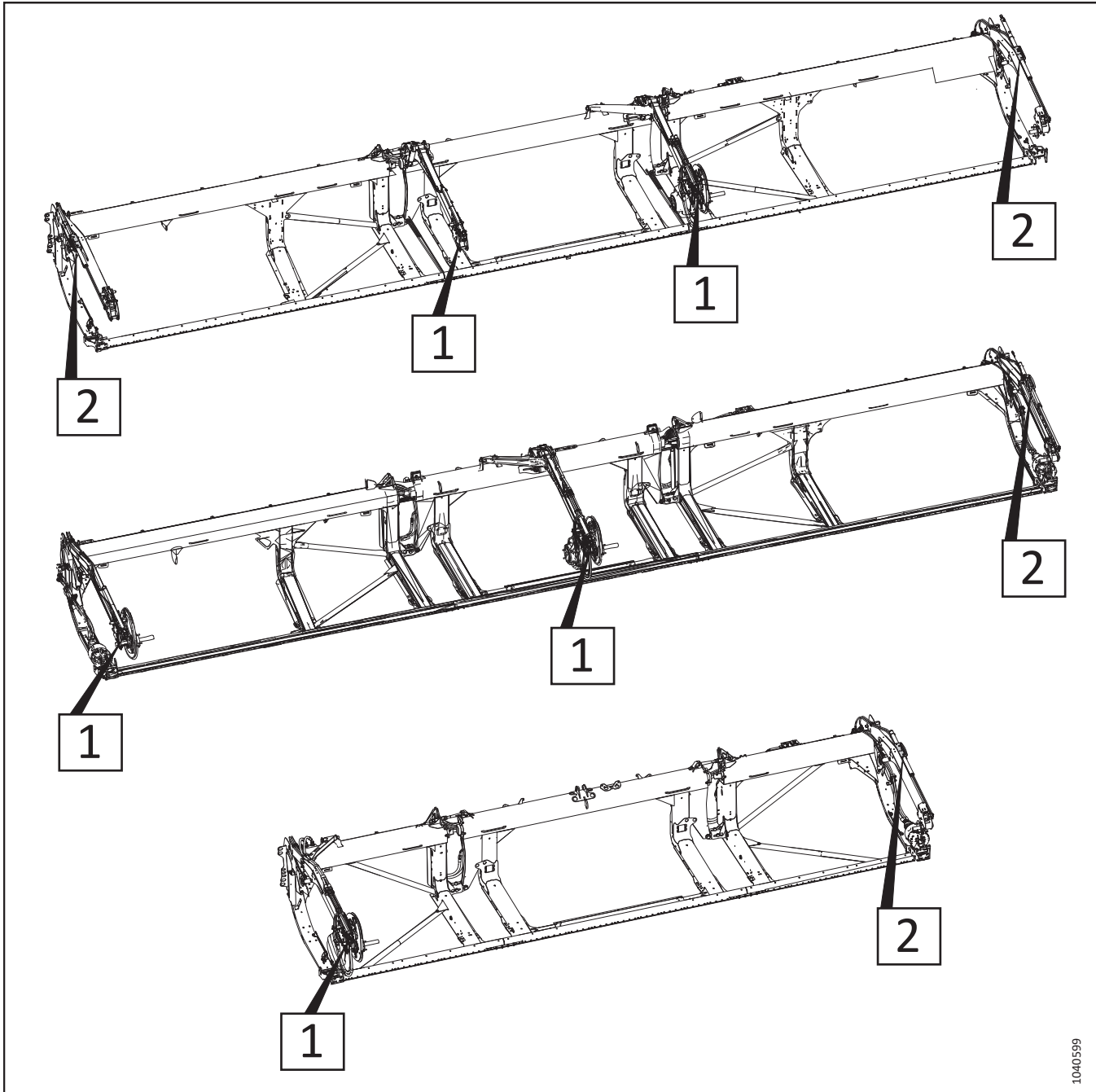


Figura 3.195: Cilindri longitudinali regolabili – Numeri di riferimento della procedura

IMPIEGO

Per modificare la posizione dell'aspo sui cilindri longitudinali regolati sulla parte anteriore del braccio dell'aspo, procedere come segue:

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

NOTA:

I componenti della trasmissione aspo non sono mostrati nell'illustrazione.

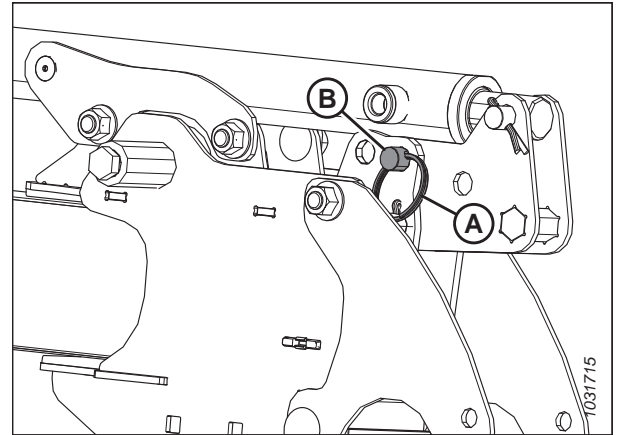


Figura 3.196: Regolazione del cilindro longitudinale Tipo 1 – Posizione avanzata

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).

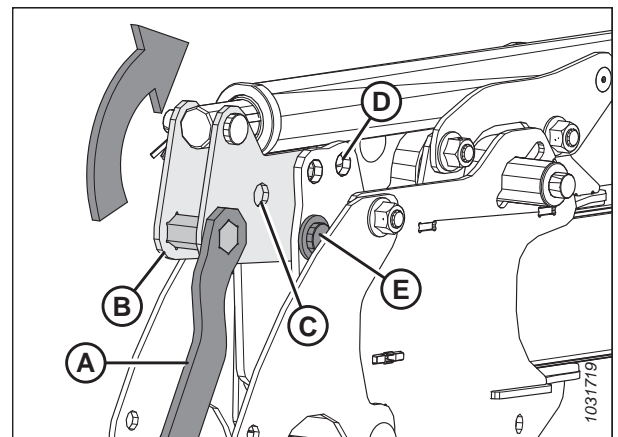


Figura 3.197: Regolazione del cilindro longitudinale Tipo 1 – Posizione avanzata

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

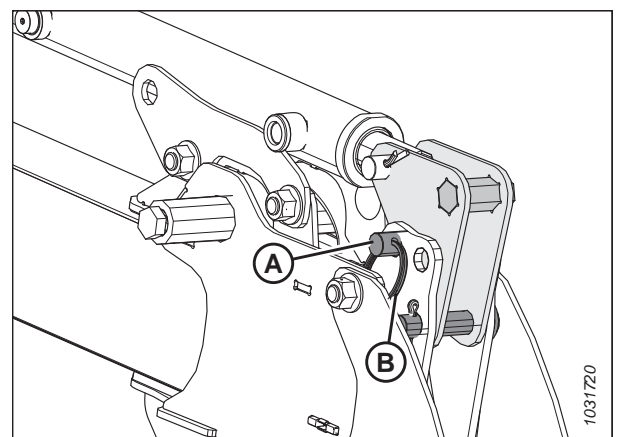


Figura 3.198: Regolazione del cilindro longitudinale tipo 1 – Posizione arretrata

IMPIEGO

Per modificare la posizione dell'aspo sui cilindri longitudinali che sono regolati nella parte posteriore del braccio dell'aspo, attenersi alla seguente procedura:

NOTA:

La staffa del cilindro scanalato mostrata nelle illustrazioni seguenti è montata sul lato esterno del braccio dell'aspo.

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).

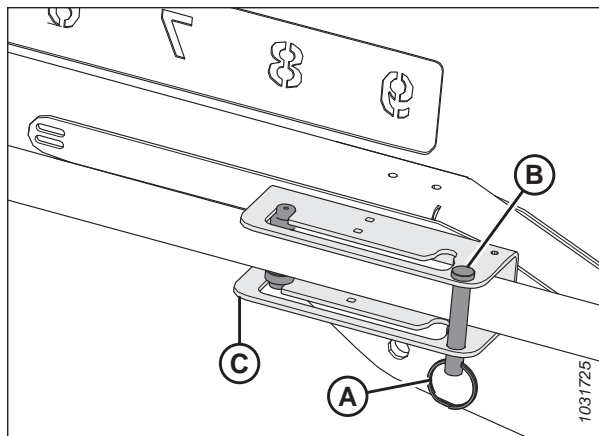


Figura 3.199: Regolazione del cilindro longitudinale Tipo 2 – Posizione avanzata

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

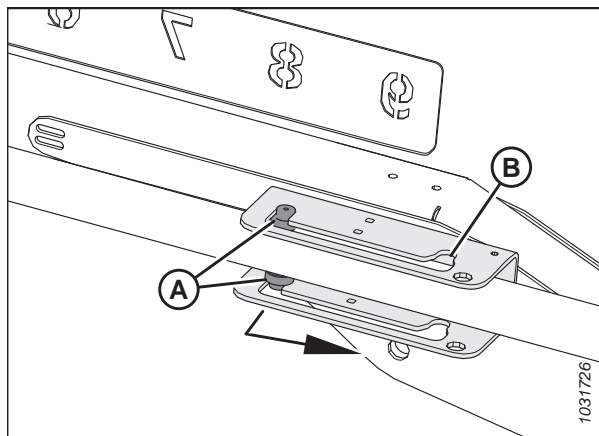


Figura 3.200: Regolazione del cilindro longitudinale Tipo 2 – Posizione avanzata

IMPIEGO

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

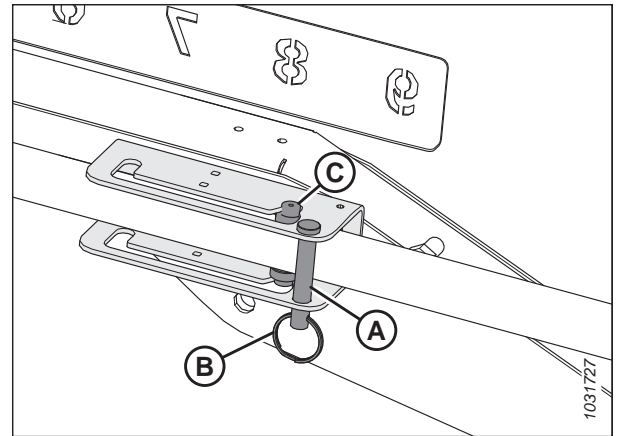


Figura 3.201: Regolazione del cilindro longitudinale tipo 2 – Posizione arretrata

4. Verificare che vi sia ancora una distanza idonea tra l'aspo e le seguenti parti della testata:
 - Pannello posteriore
 - Tiranti dell'aspo
 - Coclea trasversale superiore (se installata sulla testata)
5. Se necessario, regolare l'angolo di incidenza dei rebbi dell'aspo. Per le istruzioni, vedere [3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184](#).

Controllo e regolazione del sensore di posizione longitudinale dell'aspo

Il sensore di posizione longitudinale dell'aspo indica la posizione longitudinale dell'aspo. L'orientamento del braccio del sensore e l'intervallo di tensione di uscita del sensore devono essere calibrati.



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

1. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

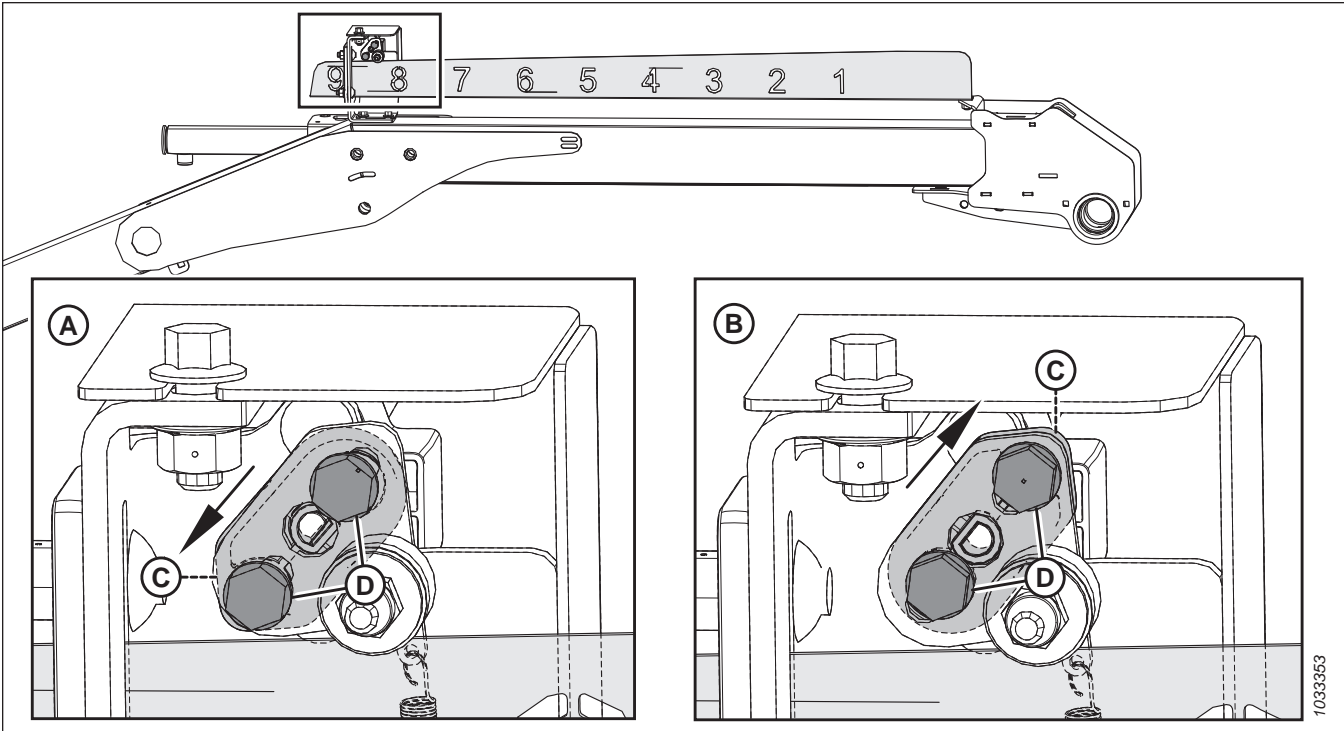


Figura 3.202: Configurazioni del braccio del sensore

A - Configurazione errata

B - Configurazione Case/New Holland

C - Braccio del sensore

D - Bulloneria di montaggio

3. Controllare l'orientamento del braccio del sensore (C) e la bulloneria (D). 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

4. Inserire il freno di stazionamento.

IMPORTANTE:

Per misurare la tensione di uscita del sensore longitudinale, è necessario che il motore sia in funzione ed eroghi alimentazione al sensore.

5. Avviare il motore.
6. Regolare l'aspo in posizione completamente avanzata. Assicurarsi che la distanza (A) (dalla staffa del sensore all'estremità dell'indicatore) sia di 62-72 mm (2 3/8-2 3/4 pollici).

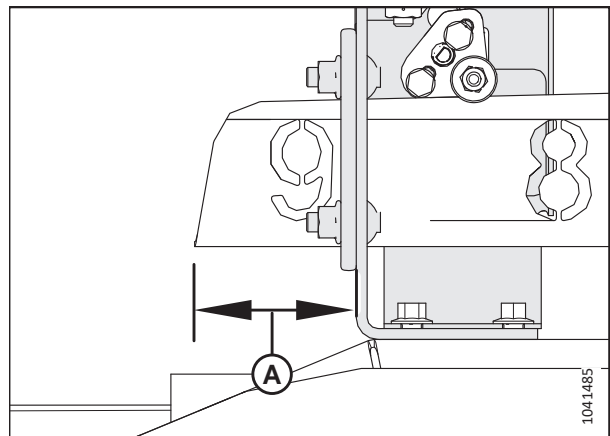


Figura 3.203: Staffa longitudinale

IMPIEGO

7. 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 sul sensore (A) tra il pin 2 (terra) e il pin 3 (segnale).
 - Per le mietitrebbie Case e New Holland, l'intervallo di tensione deve essere di 0,7-1,1 V.
8. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

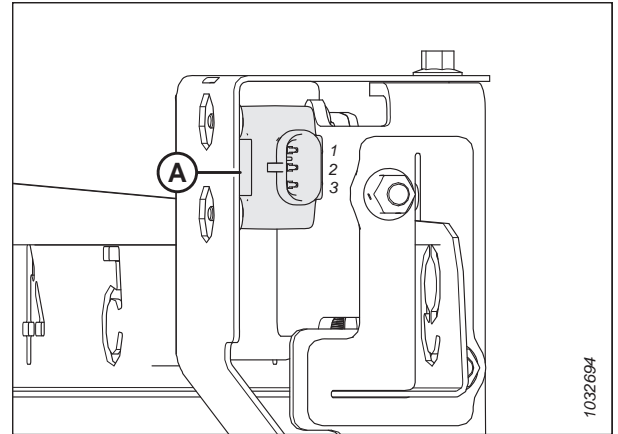


Figura 3.204: Sensore longitudinale

9. Se si rende necessaria una regolazione, allentare la bulloneria (A) e ruotare il sensore (B) finché la tensione rientra nell'intervallo corretto.
10. Una volta completata la regolazione del sensore, serrare la bulloneria alla coppia di 2,1 Nm (1,5 libbre forza per piede [18,6 libbre forza per pollice]).

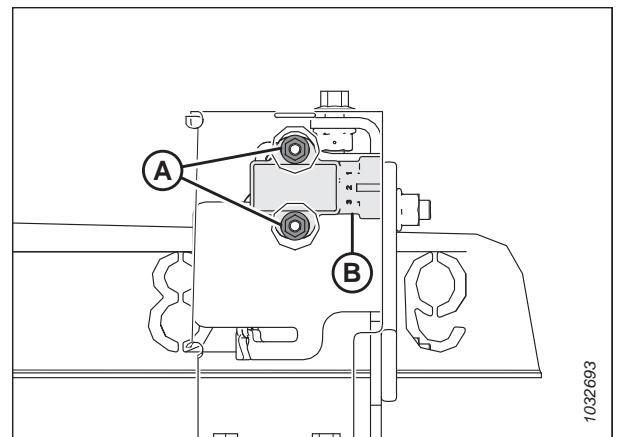


Figura 3.205: Sensore longitudinale

11. Verificare che il bullone (A) sia libero di girare. **NON** serrare il bullone.

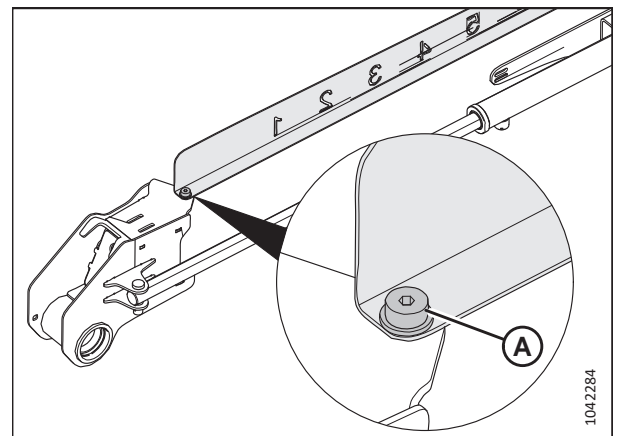


Figura 3.206: Bullone dell'indicatore

3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo

L'inclinazione dei rebbi dell'aspo descrive la posizione delle dita dell'aspo rispetto alla barra falciante. È possibile modificarla cambiando la posizione longitudinale dell'aspo e la regolazione della camma dell'aspo. È possibile modificare l'inclinazione dei rebbi dell'aspo per adattarla alle diverse condizioni di mietitura.

La modifica della posizione dell'aspo è il fattore con l'impatto maggiore sull'inclinazione dei rebbi dell'aspo. La modifica della regolazione della camma, invece, ha un impatto minore sull'inclinazione dei rebbi dell'aspo. Ad esempio, con un intervallo di posizioni della camma impostato su 33°, il corrispondente intervallo dell'angolo di incidenza delle dita è di soli 5° nel punto più basso della rotazione dell'aspo.

Per ottenere i migliori risultati, utilizzare l'impostazione minima della camma che consente di far passare il raccolto oltre il bordo posteriore della barra falciante e fin sopra i tappeti. Per ulteriori informazioni, vedere [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 73](#).

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 186](#).

NOTA:

Per l'impostazione dell'inclinazione dei rebbi dell'aspo consigliata in varie condizioni di mietitura, vedere [3.7.2 Impostazioni della testata, pagina 73](#).

Con **camma in posizione 1, e aspo in posizione 5 o 6** è possibile ottenere un flusso di raccolto il più uniforme possibile sui tappeti, senza sparpagliare o scompigliare il materiale.

- Questa impostazione rilascia il raccolto vicino alla barra falciante. Utilizzare questa impostazione quando la barra falciante è a terra durante la mietitura.
- Alcune colture non vengono rilasciate oltre la barra falciante quando questa è sollevata al di sopra del terreno mentre l'aspo è in posizione completamente avanzata. Pertanto, impostare un valore di velocità iniziale dell'aspo simile a quello della velocità al suolo.

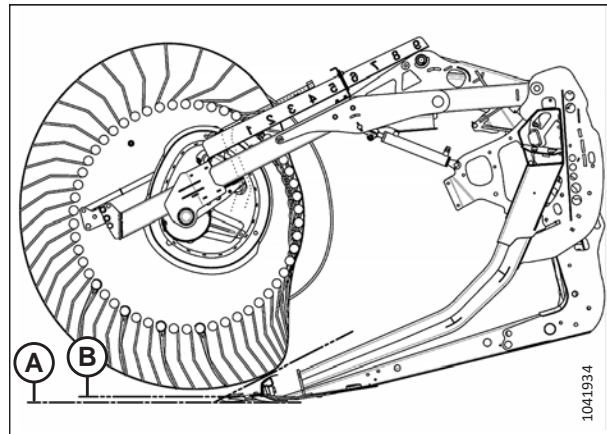


Figura 3.207: Profilo delle dita – Camma in posizione 1

Camma in posizione 2, aspo in posizione 6 o 7 è l'impostazione di partenza consigliata per la maggior parte delle colture e delle condizioni.

- Prima di modificare la regolazione della camma, regolare l'aspo in avanti o indietro per cercare di portare il raccolto sul tappeto.
- Se il raccolto si blocca ancora sulla barra falciante e l'aspo non riesce a spingerlo sul tappeto, aumentare il valore di regolazione della camma per spingere il raccolto oltre il bordo posteriore della barra falciante.
- Se il raccolto viene sparpagliato o se si verifica un'interruzione del flusso attraverso i tappeti, diminuire il valore di regolazione della camma.
- Questa impostazione fa sì che la velocità della punta delle dita dell'aspo sia di circa il 20% maggiore della velocità dell'aspo.

Camma in posizione 3, aspo in posizione 8 è l'impostazione utilizzata principalmente per lasciare stoppie lunghe.

- Questa posizione consente all'aspo di spingersi in avanti e di sollevare il raccolto attraverso la lama e fin sopra i tappeti.
- Questa impostazione fa sì che la velocità della punta delle dita dell'aspo sia di circa il 30% maggiore della velocità dell'aspo.

Con **camma in posizione 4, angolo della testata al minimo, aspo in posizione 9** la testata lascia una stoppia più corta quando si raccolgono colture allettate (rispetto a quanto avviene con la testata completamente in avanti). Con questo angolo della testata, l'aspo riesce appena a sfiorare il suolo.

- Questa posizione consente all'aspo di spingersi in avanti e di sollevare il raccolto attraverso la lama e fin sopra i tappeti.
- Questa impostazione fa sì che la velocità della punta delle dita dell'aspo sia di circa il 35% maggiore della velocità dell'aspo.

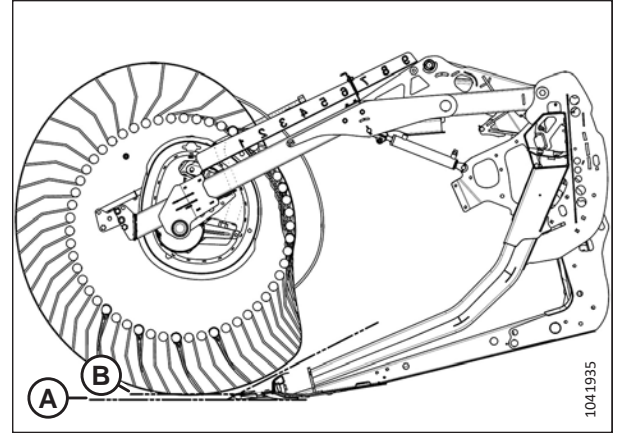


Figura 3.208: Profilo delle dita – Camma in posizione 2

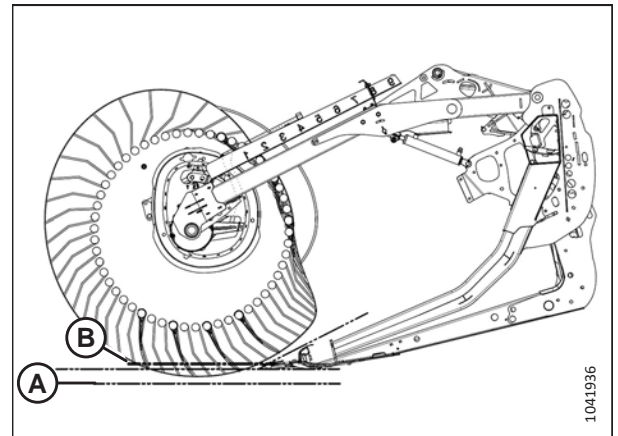


Figura 3.209: Profilo delle dita – Camma in posizione 3

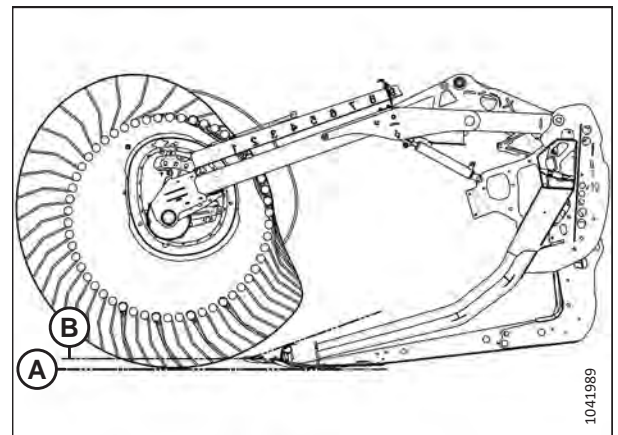


Figura 3.210: Profilo delle dita – Camma in posizione 4, angolo della testata minimo

IMPIEGO

Con **camma in posizione 4, angolo della testata massimo, aspo in posizione 9** si ha la massima portata dell'aspo sotto la barra falciante per raccogliere le colture allettate.

- Questa posizione lascia una quantità significativa di stoppie quando l'altezza di taglio è impostata a circa 203 mm (8 pollici). Con materiali umidi come il riso, è possibile raddoppiare la velocità al suolo della mietitrebbia a causa della riduzione del materiale tagliato.
- Questa impostazione fa sì che la velocità della punta delle dita dell'aspo sia di circa il 35% maggiore della velocità dell'aspo.

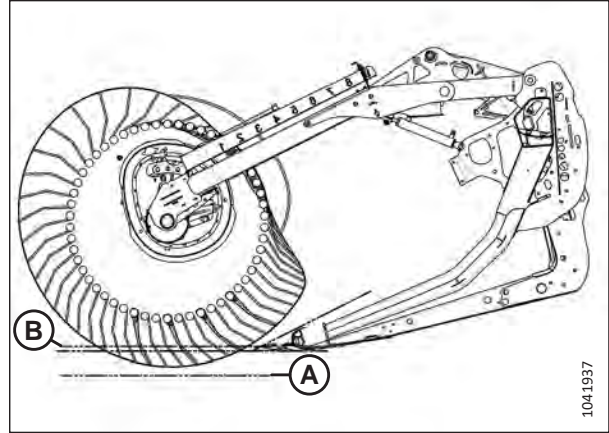


Figura 3.211: Profilo delle dita – Camma in posizione 4, angolo della testata massimo

NOTA:

L'utilizzo di regolazioni della camma più elevate quando la posizione longitudinale dell'aspo è impostata tra 4 e 5 comporta una diminuzione drastica della capacità del tappeto. Questo accade perché le dita dell'aspo interferiscono continuamente con il raccolto già in movimento sui tappeti, interrompendo il flusso nel collo alimentatore della mietitrebbia. Le regolazioni della camma più elevate sono consigliate solo quando l'aspo è sull'impostazione completamente avanzata o quasi.

Regolazione della camma dell'aspo

La camma dell'aspo può essere regolata per modificare l'inclinazione dei rebbi dell'aspo.

IMPORTANTE:

Dopo aver regolato l'inclinazione dei rebbi dell'aspo e la posizione longitudinale dell'aspo, controllare sempre la distanza tra l'aspo e la barra falciante.

Per ulteriori informazioni, vedere [4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 445](#).



PERICOLO

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

NOTA:

Se ci sono più camme dell'aspo, regolarle tutte.

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

IMPIEGO

2. Rimuovere la forcina (A) che fissa l'attrezzo multiuso (B) alla staffa sul pannello terminale sinistro.

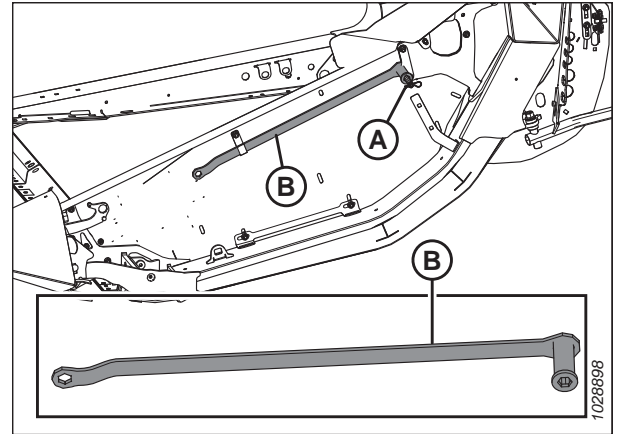


Figura 3.212: Pannello terminale sinistro

3. Usando l'attrezzo multiuso, ruotare il perno di bloccaggio (A) **IN SENSO ANTIORARIO** per sbloccare il disco a camme.

IMPORTANTE:

Per il senso di rotazione di bloccaggio/sbloccaggio, consultare la decalcomania del fermo della camma. Forzando il fermo della camma nella direzione errata si possono danneggiare le spine elastiche.

4. Utilizzare l'attrezzo multiuso sul bullone (B) per ruotare il disco a camme e allineare il perno di bloccaggio (A) con la posizione desiderata del foro del disco a camme (C) (da 1 a 4).

NOTA:

Il bullone (B) è saldato al sostegno della camma.

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

IMPORTANTE:

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

6. Ripetere la procedura descritta sopra per tutte le camme dell'aspo.

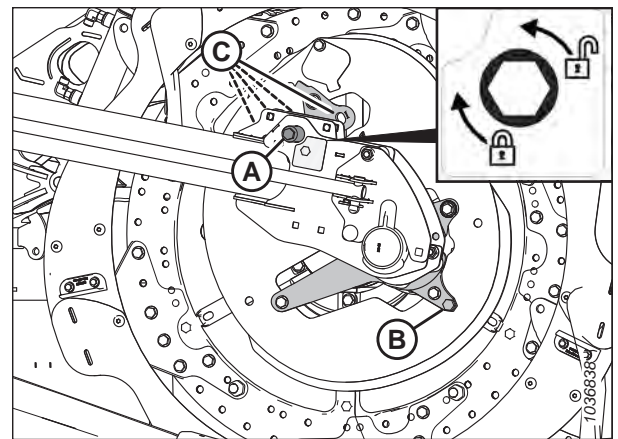


Figura 3.213: Posizioni del disco a camme

3.9.14 Coclea trasversale superiore

La coclea trasversale superiore (UCA) migliora la movimentazione del raccolto verso il centro della testata in caso di colture pesanti. È ideale per la mietitura di volumi elevati di foraggi, avena, colza, senape e altre colture alte e cespugliose difficili da trasportare.

È possibile usare la valvola di arresto (A) per disattivare l'UCA quando non è necessaria.

NOTA:

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

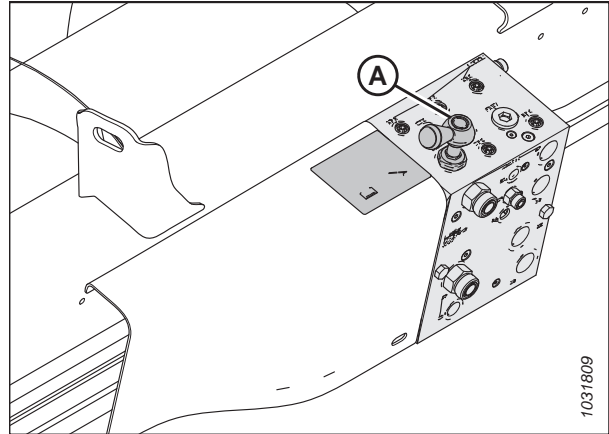


Figura 3.214: Valvola di arresto

Regolazione della posizione della coclea trasversale superiore - Coclee in due o tre parti

La coclea trasversale superiore (UCA) è dotata di un supporto regolabile che consente di regolarne la posizione in base alle diverse condizioni di mietitura. Le testate con coclee in tre parti hanno due supporti regolabili: uno su ciascuna estremità della coclea centrale.

NOTA:

Per ulteriori informazioni sulle posizioni dei bulloni anteriori primari e secondari, vedere la Figura 3.217, pagina 189.

IMPIEGO

I supporti sono inizialmente installati nella posizione più arretrata, in modo che il bullone anteriore (A) sia in posizione primaria. Questa posizione è quella consigliata per la maggior parte delle condizioni.

Quando il bullone anteriore (A) è in posizione primaria, la coclea e l'aspo sono sicuri di funzionare in qualsiasi posizione. La posizione della coclea può essere regolata, in misura limitata, modificando la posizione del supporto rispetto al bullone posteriore (B).

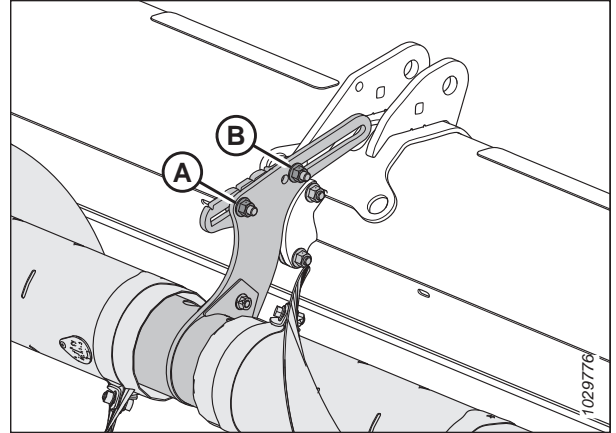


Figura 3.215: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in due parti

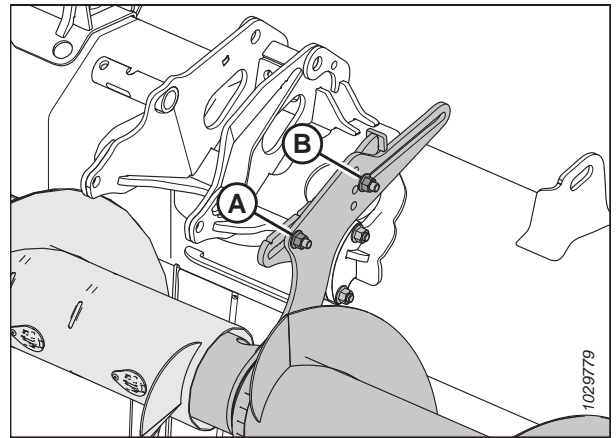


Figura 3.216: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in tre parti

La posizione della coclea può essere regolata in misura maggiore spostando il bullone anteriore nella posizione secondaria (B). Per le coclee in tre parti (2), sono disponibili altre posizioni secondarie (B) se si desidera sollevare o abbassare la coclea. Quando il bullone anteriore è in una di queste posizioni, la regolazione longitudinale è limitata, per evitare che l'UCA interferisca con la coclea di alimentazione e il telaio della testata.

IMPORTANTE:

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

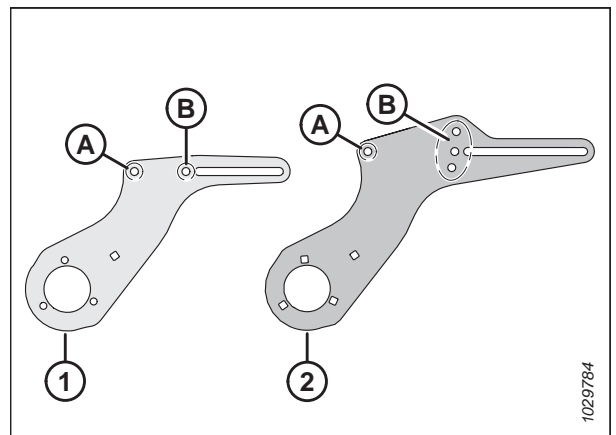


Figura 3.217: Dettagli del supporto regolabile

1 - Supporto della coclea in due parti

2 - Supporto della coclea in tre parti

A - Posizione positiva del bullone anteriore

B - Posizione/i secondaria/e del bullone anteriore

IMPIEGO

Spostare la coclea in avanti per:

- Agevolare il convogliamento delle colture leggere, soprattutto per il lavoro su pendii laterali.
- Migliorare l'alimentazione delle colture leggere.
- Ridurre il trascinarsi dell'aspo o le interruzioni del flusso del raccolto causate dall'aspo.

Spostare la coclea all'indietro per:

- Aumentare il volume disponibile per il convogliamento di raccolti pesanti.
- Mantenere la coclea vicino ai deflettori per evitare che il raccolto finisca dietro la coclea e si avvolga intorno a essa.

Per regolare la posizione della coclea, procedere come segue:

1. Individuare il supporto regolabile.

NOTA:

Nelle coclee in due parti, il supporto regolabile sporge dal gruppo di sostegno centrale. Nelle coclee in tre parti, il supporto regolabile sporge dalle estremità della coclea centrale.

NOTA:

L'illustrazione mostra il supporto regolabile sinistro di una coclea in tre parti. Il supporto regolabile su una coclea in due parti è simile, ma ha una sola posizione secondaria per il bullone anteriore invece di tre. Per ulteriori informazioni, vedere la Figura 3.217, pagina 189.

2. Se lo si desidera, riposizionare il bullone e il dado anteriori (A). Il bullone e il dado anteriori hanno due possibili posizioni sulle coclee in due parti: la posizione primaria e la posizione secondaria. Nelle coclee in tre parti, le posizioni possibili sono quattro: una primaria e tre secondarie.
3. Allentare il dado anteriore (A) e il dado posteriore (B) quanto basta per far scorrere il supporto regolabile.
4. Spostare il supporto nella posizione desiderata.
5. Serrare nuovamente i dadi (A) e (B). Serrare i dadi alla coppia di 69 Nm (51 libbre forza per piede).

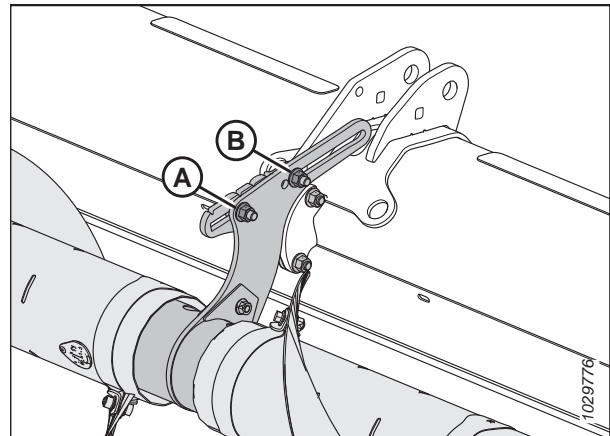


Figura 3.218: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in due parti

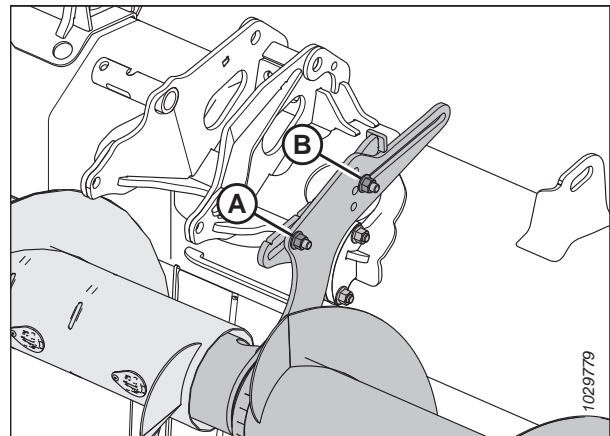


Figura 3.219: Posizione iniziale dei supporti regolabili – Coclea in tre parti

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 che non vi siano interferenze tra le dita dell'aspo e l'UCA. Verificare l'assenza di interferenze tra i bracci delle camme e l'UCA lungo l'intera corsa idraulica longitudinale dell'aspo. Per istruzioni, vedere [Controllo dell'interferenza nella coclea trasversale superiore, pagina 191](#).

Controllo dell'interferenza nella coclea trasversale superiore

Se la coclea trasversale superiore (UCA) non è regolata, può entrare in contatto con l'aspo o con il telaio della testata. È necessario controllare la distanza tra l'UCA e alcuni componenti della testata.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Regolare l'aspo completamente all'indietro.
3. Posizionare blocchi da 254–356 mm (10–14 pollici) sotto la barra falciante a entrambe le estremità della testata. Abbassare la testata sui blocchi in modo che le ali della testata formino un "sorriso".
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Ruotare manualmente l'UCA (A). Verificare che la distanza tra l'UCA e i componenti della testata sia di almeno 10 mm (13/32 pollici) nei seguenti punti:
 - Bracci delle camme dell'aspo (B)
 - Dita dell'aspo (C)
 - Sostegni del cilindro dell'aspo (D)
 - Testate a telaio diviso: Giunto a telaio diviso (E)
 - 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 - Coclee in due o tre parti, pagina 188](#).

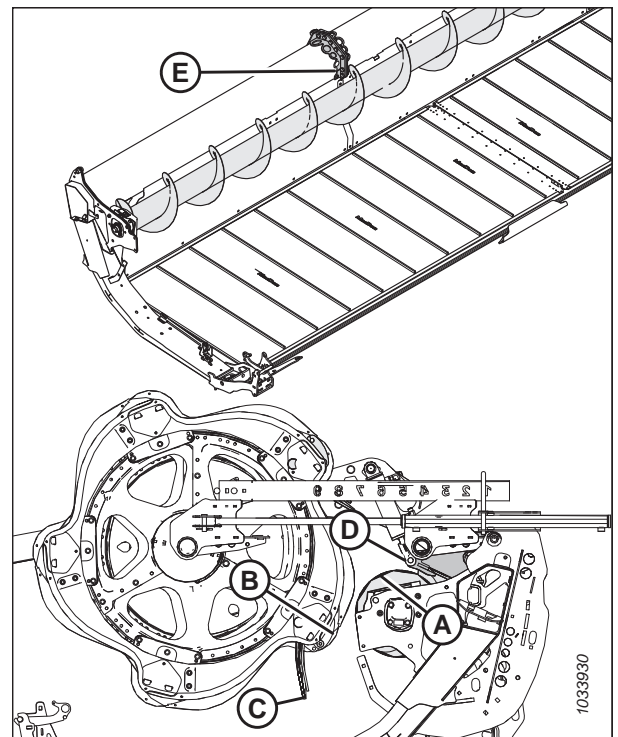


Figura 3.220: Punti di controllo della distanza dell'UCA

3.9.15 Sparticampo

Gli sparticampo separano il raccolto durante la mietitura. Questi devono essere rimossi per poter installare le lame verticali e per diminuire la larghezza di trasporto.

Gli sparticampo standard sono forniti con tutte le testate. È possibile acquistare sparticampo flottanti opzionali. Vedere [5.1.4 Sparticampo flottanti, pagina 518](#).

Rimozione degli sparticampo

Gli sparticampo possono essere rimossi per consentire l'installazione di altre opzioni o per ridurre la larghezza di trasporto.

⚠ PERICOLO

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

⚠ PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Abbassare l'aspo e sollevare la testata. Per istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza. Per istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
5. Aprire i pannelli laterali. Per istruzioni, vedere *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46*.
6. Rimuovere l'acciarino (A).
7. Tenere stretto lo sparticampo (E).
8. Ruotare in avanti l'albero esagonale (B) del fermo dello sparticampo (C) per disinserirlo dal bullone (D).

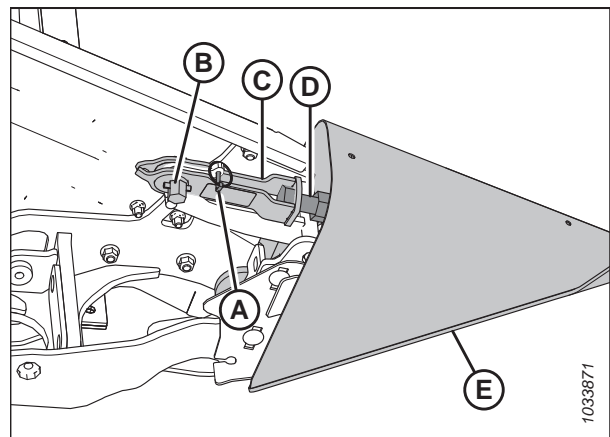


Figura 3.221: Sparticampo con fermo

9. Abbassare lo sparticampo (A) e rimuoverlo dal pannello terminale.
10. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47*.

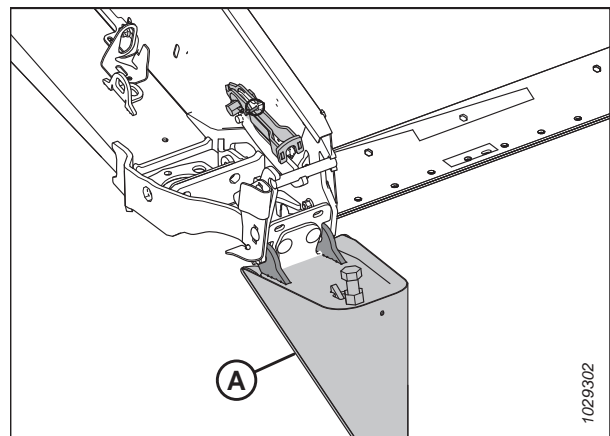


Figura 3.222: Sparticampo con fermo

IMPIEGO

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

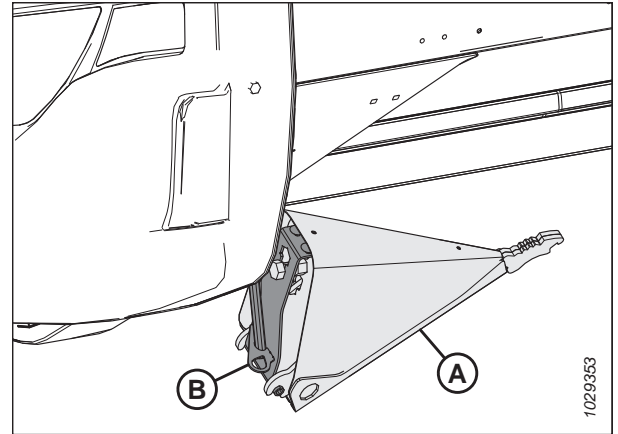


Figura 3.223: Conservazione opzionale dello sparticampo

Installazione degli sparticampo

Per installare correttamente gli sparticampo, osservare le seguenti istruzioni.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Sollevare completamente la testata.
4. 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 stata installata la staffa di alloggiamento opzionale, rimuovere lo sparticampo (A) dalla posizione di alloggiamento sollevando lo sparticampo in modo che il bullone (B) superi la fessura della staffa di alloggiamento (C).
7. Se la staffa di alloggiamento opzionale **NON** è stata installata, recuperare gli sparticampo dal luogo in cui sono stati conservati.
8. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).

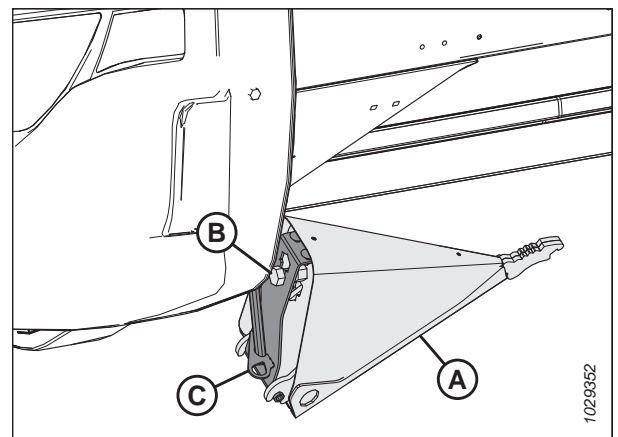


Figura 3.224: Sparticampo opzionale

IMPIEGO

9. Inserire le alette dello sparticampo (A) nei fori del pannello terminale come da illustrazione.
10. Rimuovere l'acciarino (B) dal fermo (C).

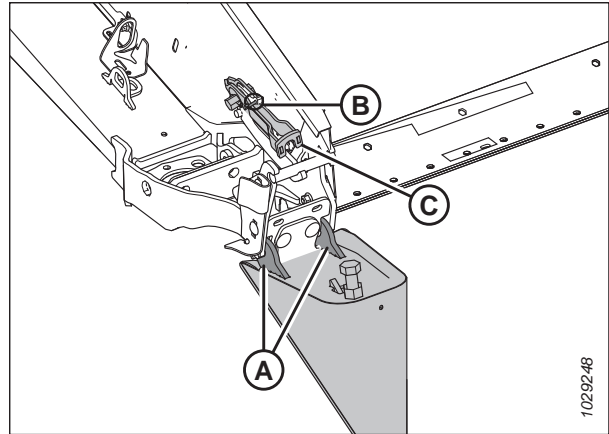


Figura 3.225: Sparticampo con fermo

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

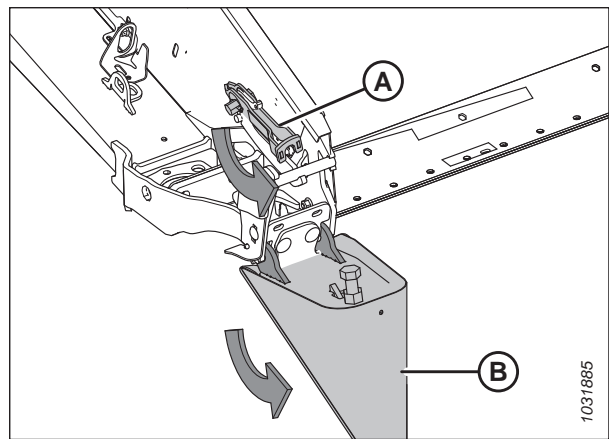


Figura 3.226: Sparticampo con fermo

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 libbre forza per piede) per chiudere il fermo. Se si rende necessaria una regolazione, allentare il fermo (A) e regolare il bullone (B) per correggere in base alla coppia richiesta.

14. Fissare lo sparticampo con l'acciarino (C).
15. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47](#).

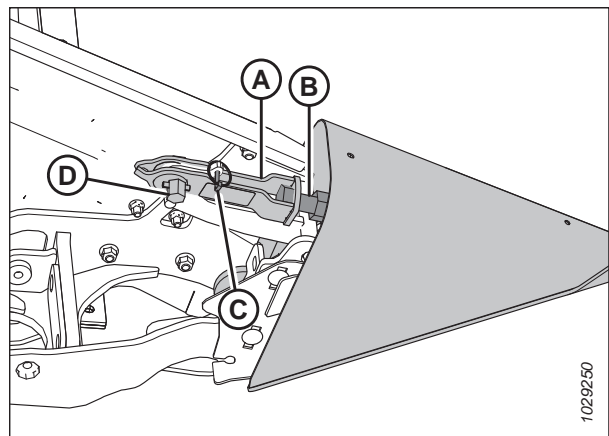


Figura 3.227: Sparticampo con fermo

Rimozione degli sparticampo flottanti

Rimuovere gli sparticampo flottanti per installare altri accessori o gli sparticampo standard.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina. Non salire MAI su una testata non sostenuta né passarvi sotto.

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Sollevare la testata portandola a 0,6-0,9 m (2-3 piedi) al di sopra del terreno.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Aprire il pannello laterale.
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).

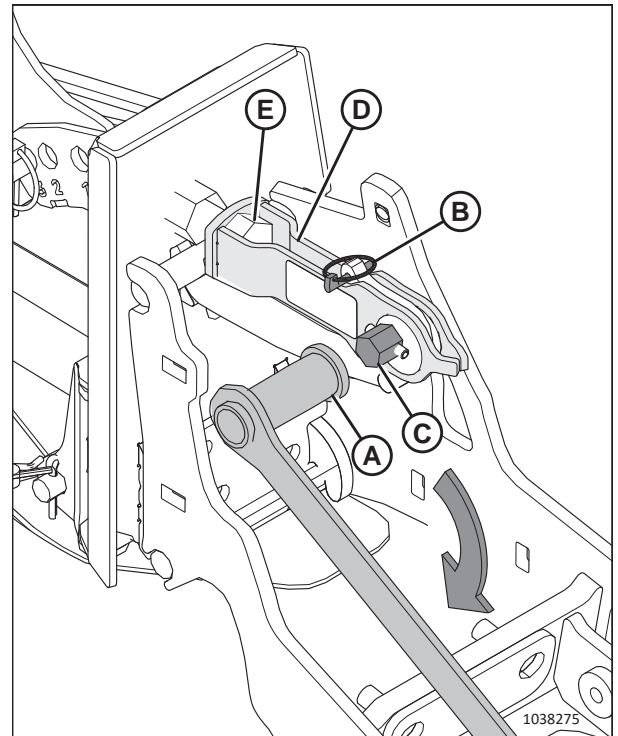


Figura 3.228: Sparticampo flottante installato

IMPIEGO

11. Inclinare in avanti lo sparticampo flottante ed estrarlo dalla testata.
12. Reinstallare l'acciarino (A).
13. Chiudere il pannello laterale.
14. Ripetere dal passaggio 5, *pagina 195* al passaggio 13, *pagina 196* all'estremità opposta della testata per installare lo sparticampo flottante opposto.

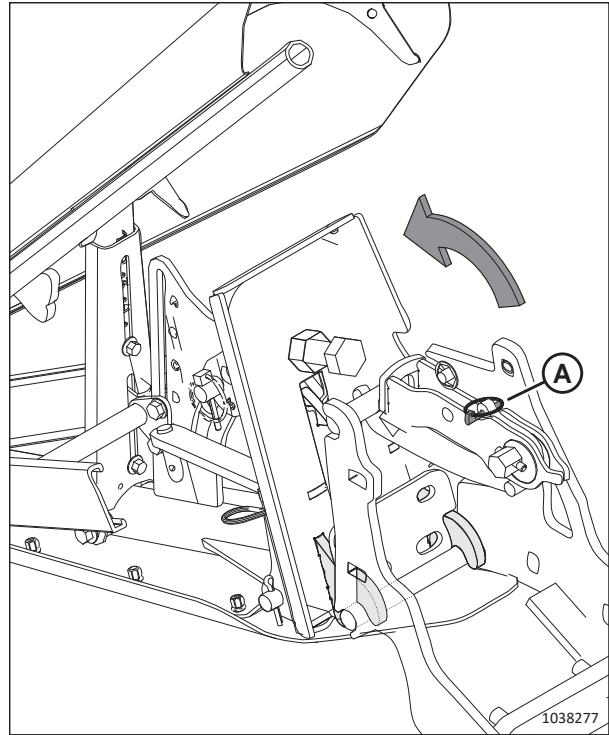


Figura 3.229: Fermo rilasciato

Installazione degli sparticampo flottanti

Per installare correttamente gli sparticampo flottanti sulla testata, osservare le seguenti istruzioni.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina. Non salire MAI su una testata non sostenuta né passarvi sotto.

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Sollevare la testata portandola a 0,6-0,9 m (2-3 piedi) al di sopra del terreno.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Aprire i pannelli laterali.

IMPIEGO

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.

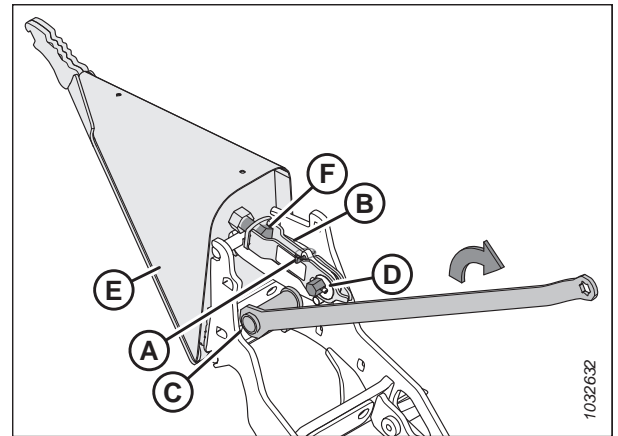


Figura 3.230: Sparticampo installato

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

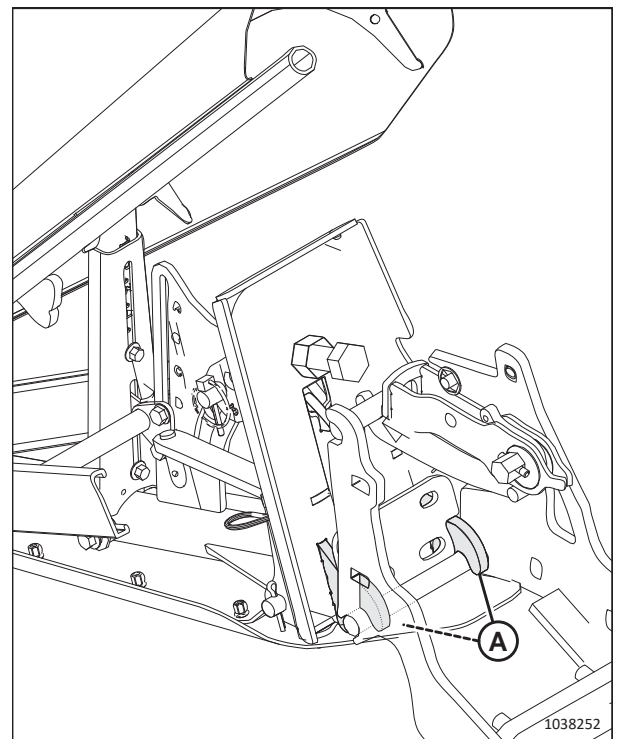


Figura 3.231: Installazione degli sparticampo

IMPIEGO

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

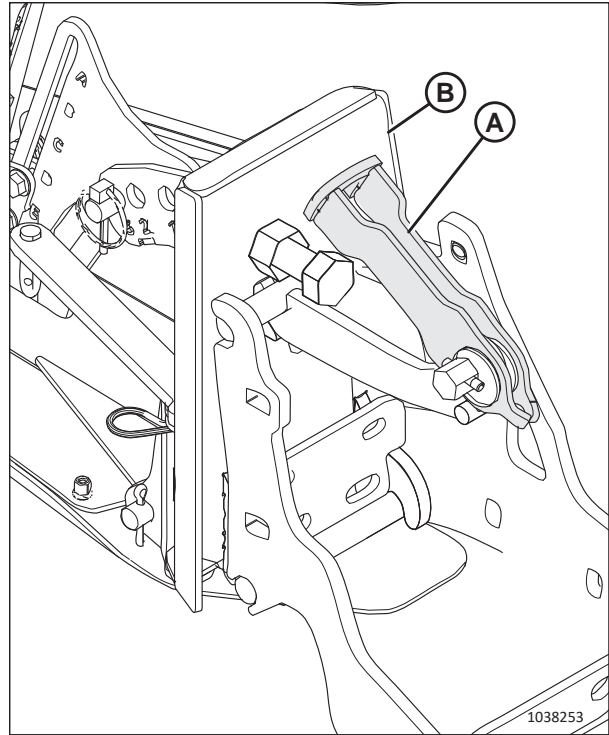


Figura 3.232: Fermo rapido

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).

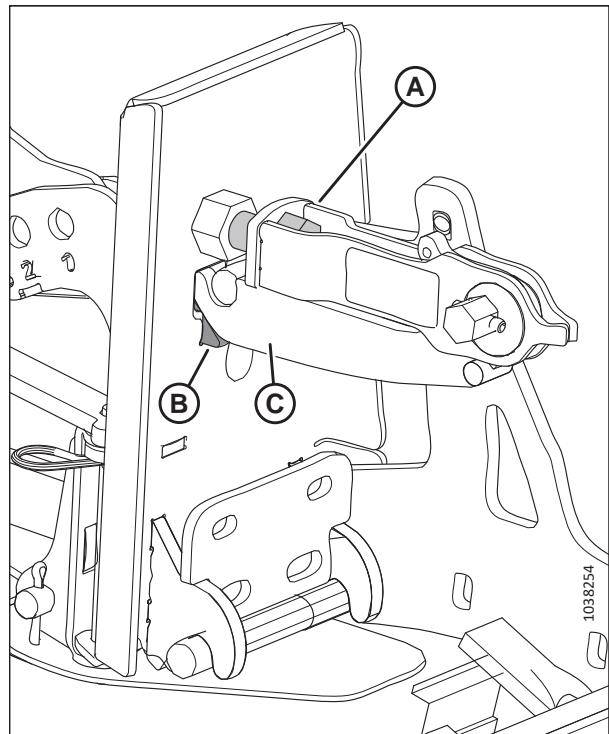


Figura 3.233: Sparticampo bloccato sulla testata

IMPIEGO

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 libbre forza per piede) 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 197](#) al passaggio [16, pagina 199](#) all'estremità opposta della testata per installare lo sparticampo opposto.
18. Chiudere i pannelli laterali. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47](#).
19. Controllare la flottazione. Per istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136](#).
20. Controllare il bilanciamento delle ali. Per istruzioni, vedere [3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 156](#)

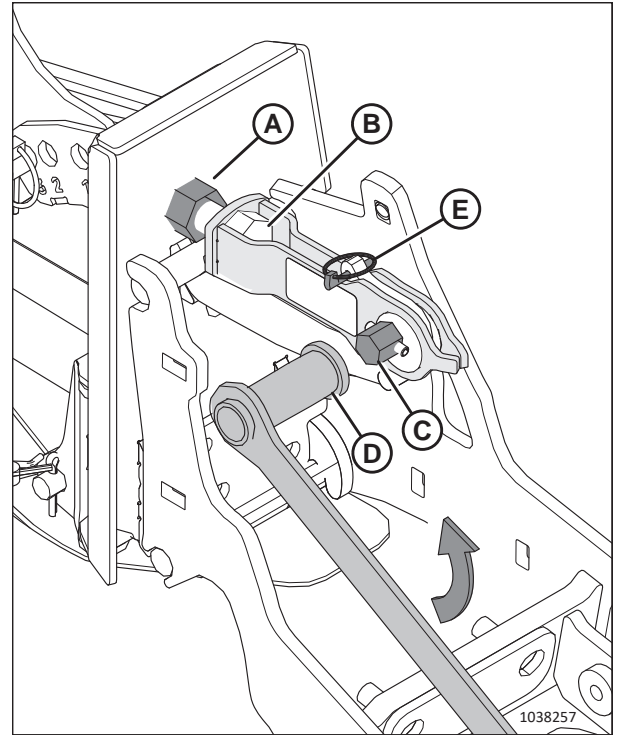


Figura 3.234: Regolazione del fermo

Regolazione degli sparticampo flottanti

Gli sparticampo possono essere regolati in base alle diverse condizioni della coltura.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina. Non salire MAI su una testata non sostenuta né passarvi sotto.



PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Sollevare la testata portandola a 0,6-0,9 m (2-3 piedi) al di sopra del terreno.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

5. Consultare la tabella in base all'intervallo di altezza della stoppia e alla configurazione dell'aspo:
- Campi con altezza della stoppia di 50–125 mm (2–5 pollici), testate con due o tre aspi: vedere il passaggio [6, pagina 201](#).
 - Campo con altezza della stoppia di 20–100 mm (3/4–4 pollici), testate con due o tre aspi: vedere il passaggio [7, pagina 202](#).
 - Barra falciante a terra, campo con altezza della stoppia di 16–50 mm (5/8–2 pollici), testate con due o tre aspi: vedere il passaggio [8, pagina 203](#).
 - Campo con altezza della stoppia di 50–125 mm (2–5 pollici), testate ad aspo singolo: vedere il passaggio [9, pagina 204](#).
 - Campo con altezza della stoppia di 20–100 mm (3/4–4 pollici), testate ad aspo singolo: vedere il passaggio [10, pagina 205](#).
 - Barra falciante a terra, campo con altezza della stoppia di 16–50 mm (5/8–2 pollici), testate ad aspo singolo: vedere il passaggio [11, pagina 206](#).

Tabella 3.24 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata a due o tre assi, campo con altezza delle stoppie di 50–125 mm (2–5 pollici)

6. Regolare la testata in base alle impostazioni della riga di tabella che descrive le condizioni della coltura e l'altezza della stoppia:									
a. Regolare l'angolo della testata.									
b. Regolare i pattini della testata.									
c. Regolare gli sparticampo flottanti (da finecorsa abbassamento ad asta laterale del deflettore superiore) e verificare che l'intervallo di movimento impostato dal finecorsa abbassamento NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>12, pagina 207</i> a <i>18, pagina 210</i> .									
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁶²	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore	
Colture erette	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	1 o 3	1	C	Dentro	
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	1 o 3	1,5	C	Dentro	
Allettato	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	3 o 4	1	C	Fuori	
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	3 o 4	2	D	Fuori	
Molto allettato⁶³	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	4	3	D	Fuori	
	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	5	4	D	Fuori	
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	4	3	C	Fuori	
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	5	4	C	Fuori	

62. A (min) – E (max)

63. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

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

<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 NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>12, pagina 207</i> a <i>18, pagina 210</i>.</p>									
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁶⁴	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore	
Culture erette	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2	1 o 3	1	C	Dentro	
	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	1 o 3	1	C	Dentro	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2	3	1	C	Fuori	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2	4	2	C	Fuori	
Allettato	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	3	1	D	Fuori	
	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	4	2	D	Fuori	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2 o 3	4	3	D	Fuori	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2 o 3	5	4	D	Fuori	
Molto allettato⁶⁵	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	4	3	C	Fuori	
	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	5	4	C	Fuori	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	1	4	4	C	Fuori	
	100 mm (4 pollici)	A	Centro	1	5	4	C	Fuori	

64. A (min) – E (max)

65. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

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

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 NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>12, pagina 207</i> a <i>18, pagina 210</i> .									
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁶⁶	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore	
Colture erette	50 mm (2 pollici)	A	Su	2	1 o 3	1	C		Dentro
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	1	2	C		Dentro
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	3	1	C		Dentro
Allettato	50 mm (2 pollici)	A	Su	2	3	1	C		Fuori
	50 mm (2 pollici)	A	Su	3	4	1	C		Fuori
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	3 o 4	2	D		Fuori
Molto allettato⁶⁷	50 mm (2 pollici)	A	Su	2 o 3	4	3	D		Fuori
	50 mm (2 pollici)	A	Su	2 o 3	5	4	D		Fuori
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	4	2,5	C		Fuori
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	5	4	C		Fuori

66. A (min) – E (max)

67. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

Tabella 3.27 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata ad aspo singolo, campo con altezza delle stoppie di 50–125 mm (2–5 pollici)

<p>9. Regolare la testata in base alle impostazioni della riga di tabella che descrive le condizioni della coltura e l'altezza della stoppia:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Regolare l'angolo della testata. b. Regolare i pattini della testata. c. Regolare gli sparticampo flottanti (da finecorsa abbassamento ad asta laterale del deflettore superiore) e verificare che l'intervallo di movimento impostato dal finecorsa abbassamento NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>12, pagina 207</i> a <i>18, pagina 210</i>. 										
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁶⁸	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore		
Colture allettate o erette	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	4	1	A-E	Dentro o fuori		
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	5	2,5	A-E	Dentro o fuori		
Molto allettata⁶⁹	125 mm (5 pollici)	A	In basso	2	4	1	A-E	Dentro o fuori		
	50 mm (2 pollici)	E	In basso	1	5	2,5	A-E	Dentro o fuori		

68. A (min) – E (max)

69. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

Tabella 3.28 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata ad aspo singolo, campo con altezza delle stoppie di 20–100 mm (3/4–4 pollici)

<p>10. Regolare la testata in base alle impostazioni della riga di tabella che descrive le condizioni della coltura e l'altezza della stoppia:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Regolare l'angolo della testata. b. Regolare i pattini della testata. c. Regolare gli sparticampo flottanti (da finecorsa abbassamento ad asta laterale del deflettore superiore) e verificare che l'intervallo di movimento impostato dal finecorsa abbassamento NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>12, pagina 207</i> a <i>18, pagina 210</i>. 									
	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁷⁰	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore	
Colture allettate o erette	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2	5	1	A-E	Dentro o fuori	
	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	5	2,5	A-E	Dentro o fuori	
Molto allettata⁷¹	100 mm (4 pollici)	A	Centro	2	4	1	A-E	Dentro o fuori	
	20 mm (3/4 pollici)	E	Centro	1	5	2,5	A-E	Dentro o fuori	

70. A (min) – E (max)

71. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

Tabella 3.29 Impostazioni dello sparticampo flottante – Testata ad aspo singolo, barra falciante a terra, in campo con altezza delle stoppie di 16–50 mm (5/8–2 pollici)

11. Regolare la testata in base alle impostazioni della riga di tabella che descrive le condizioni della coltura e l'altezza della stoppia:										
a. Regolare l'angolo della testata. b. Regolare i pattini della testata. c. Regolare gli sparticampo flottanti (da finecorsa abbassamento ad asta laterale del deflettore superiore) e verificare che l'intervallo di movimento impostato dal finecorsa abbassamento NON tocchi i sostegni dell'aspo o l'aspo. Per le istruzioni, vedere i passaggi da <i>12, pagina 207</i> a <i>18, pagina 210</i> .										
Colture allettate o erette	Altezza delle stoppie	Angolo della testata ⁷²	Pattini della testata	Finecorsa abbassamento	Posizione longitudinale dell'ogiva	Altezza deflettore superiore	Altezza deflettore laterale	Asta laterale del deflettore superiore		
Colture allettate o erette	50 mm (2 pollici)	A	Su	2	4	1	A-E		Dentro o fuori	
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	5	2,5	A-E		Dentro o fuori	
Molto allettata ⁷³	50 mm (2 pollici)	A	Su	2	4	1	A-E		Dentro o fuori	
	16 mm (5/8 pollici)	E	Su	1	5	2,5	A-E		Dentro o fuori	

⁷². A (min) – E (max)

⁷³. Chioma della coltura inferiore a 150 mm (6 pollici)

IMPIEGO

12. **Finecorsa abbassamento:** rimuovere l'acciarino (A) dal perno del cavallotto, quindi rimuovere il perno del cavallotto. Conservare sia l'acciarino che il perno del cavallotto per la reinstallazione.
13. Inclinare lo sparticampo, poi reinstallare il perno del cavallotto nel foro corretto numerato da "1" a "3". Fissare il perno del cavallotto con l'acciarino.

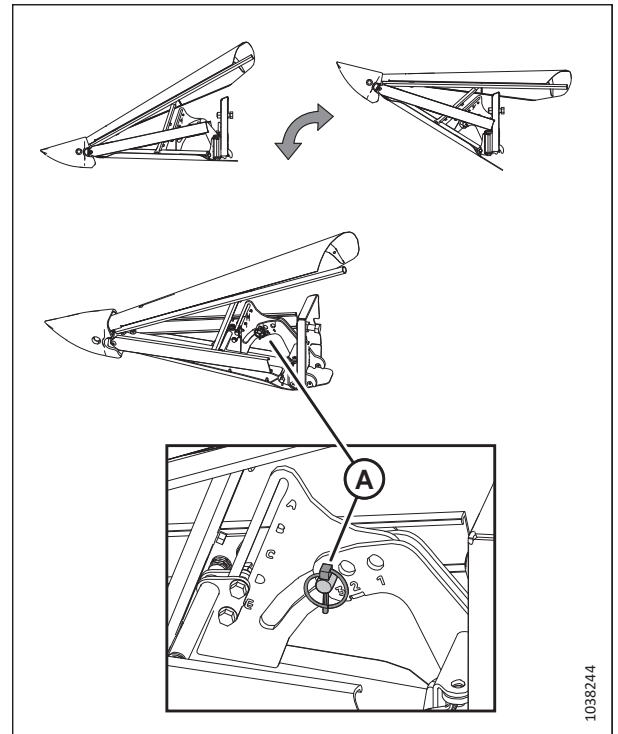


Figura 3.235: Regolazione dei finecorsa abbassamento

14. **Ogiva longitudinale:** Rimuovere il bullone (A), spostare il tubo, quindi installare il bullone in uno dei cinque fori del tubo.

NOTA:

- Nell'esempio (B), il bullone è installato nel foro "1" del tubo.
- Nell'esempio (C), il bullone è installato nel foro "5" del tubo.

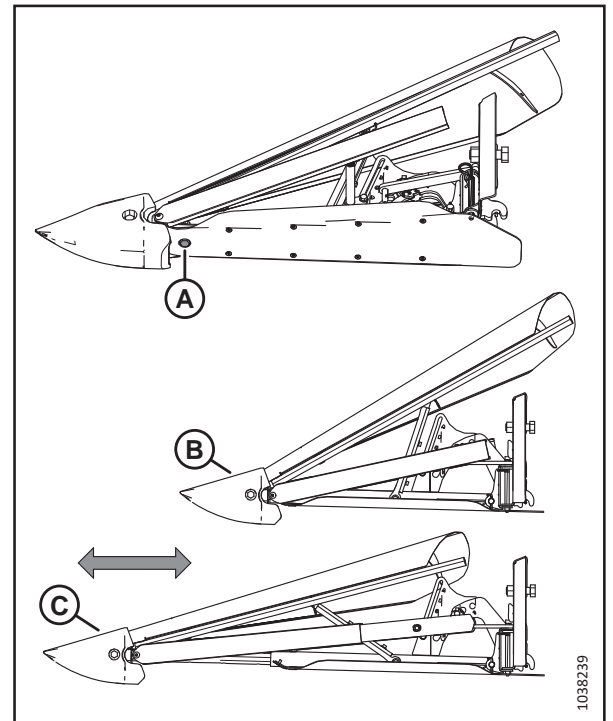


Figura 3.236: Regolazione dell'ogiva in senso longitudinale

IMPIEGO

15. **Altezza del deflettore superiore:** allentare i dadi dei bulloni (A). Far scorrere il sostegno centrale fino all'impostazione desiderata (da 1 a 4,5), quindi serrare i dadi.

- Allineare i punti al sostegno per impostare i mezzi incrementi. L'esempio (B) è 2,5.
- Allineare il numero al sostegno per impostare gli incrementi interi. L'esempio (C) è 2.

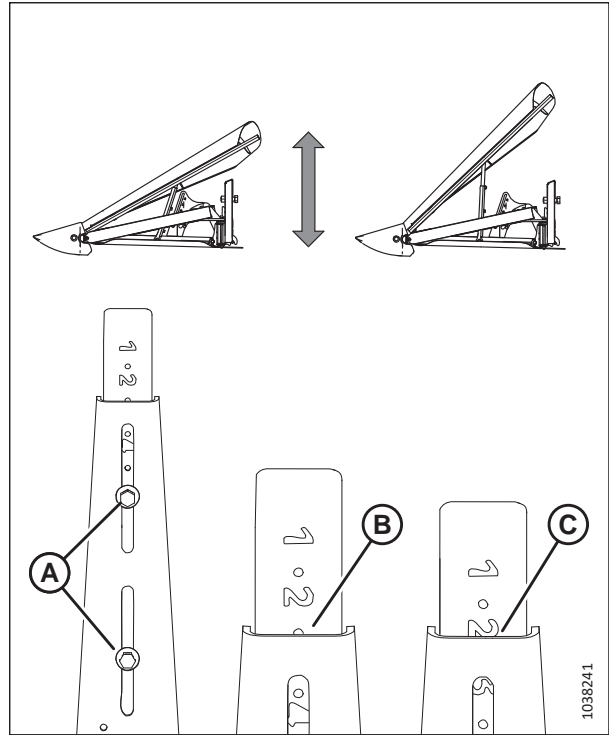


Figura 3.237: Regolazione dell'altezza del deflettore superiore

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

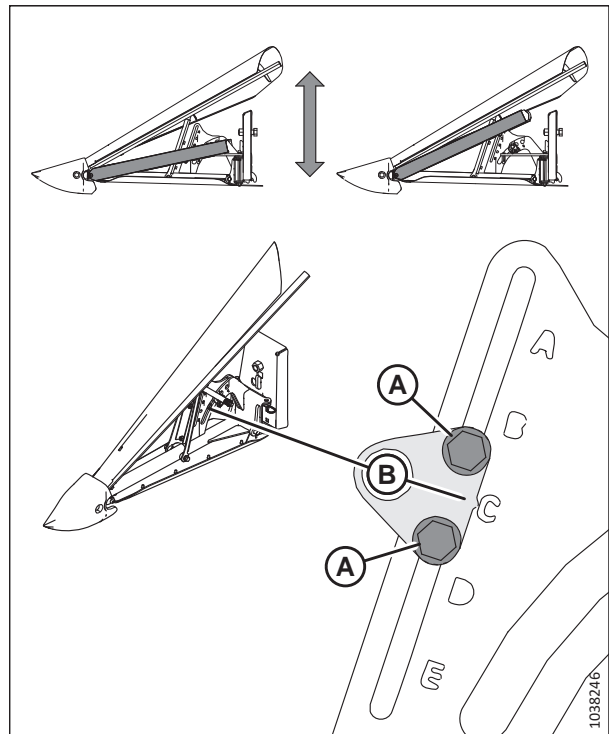


Figura 3.238: Regolazione dell'altezza dei deflettori laterali

IMPIEGO

17. **Asta laterale del deflettore superiore:** allentare il dado (A) e il bullone (B), quindi far oscillare l'asta (C). Serrare il dado (A) a una coppia di 39 Nm (29 libbre forza per piede). Serrare il bullone (B) a una coppia di 52 Nm (38 libbre forza per piede).

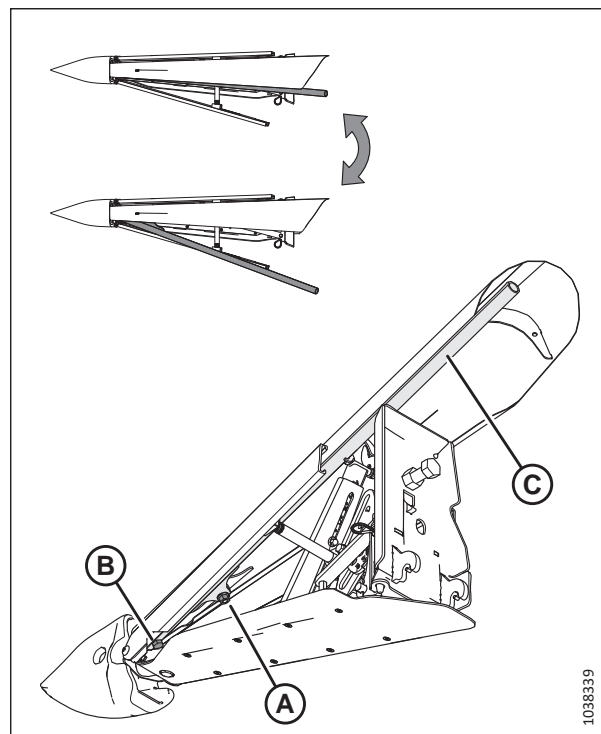


Figura 3.239: Regolazione dell'asta laterale del deflettore superiore

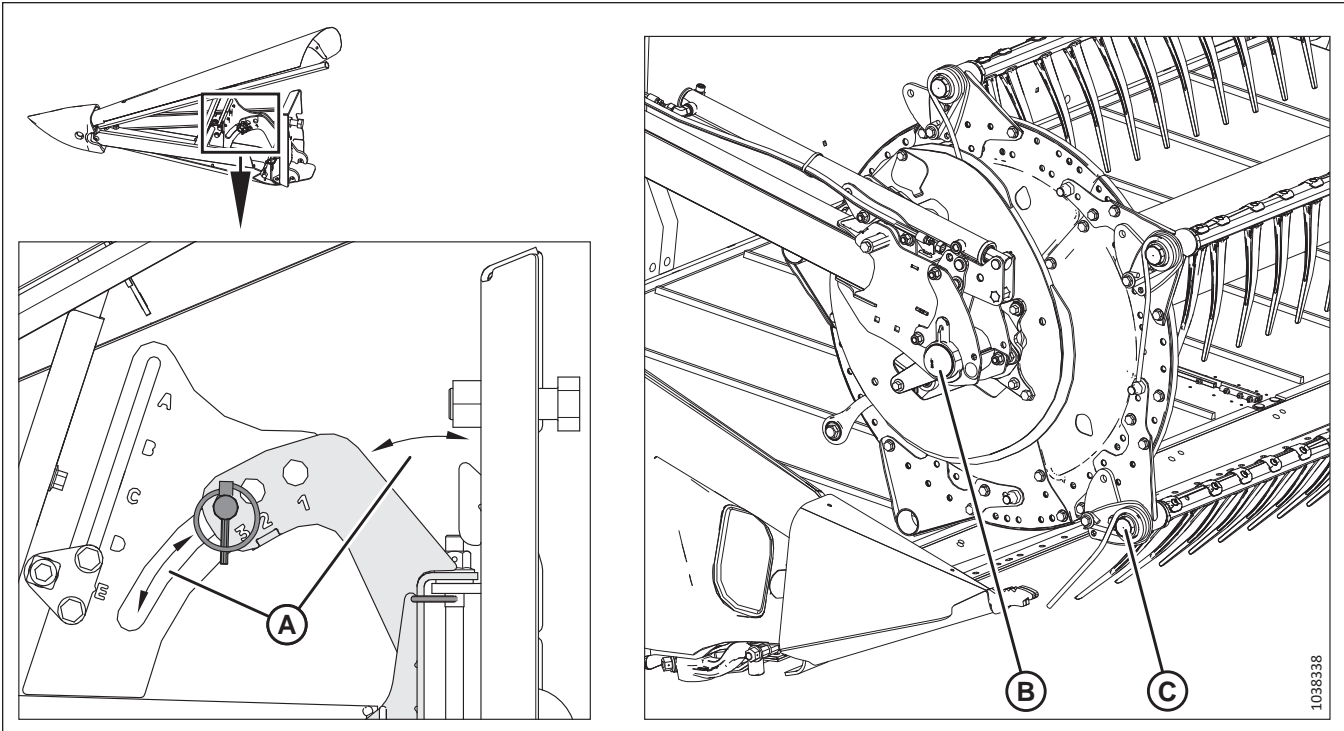


Figura 3.240: Intervallo di movimento dello sparticampo flottante

18. **Controllo dell'intervallo di movimento:** Sollevare e abbassare lo sparticampo flottante attraverso la gamma di movimento (A) impostata dal finecorsa abbassamento. Controllare che lo sparticampo flottante **NON** entri in contatto con i sostegni (B) dell'aspo o con l'aspo (C) stesso.

IMPORTANTE:

Quando si controlla l'interferenza tra gli sparticampo flottanti e un **aspo singolo**, assicurarsi anche che gli sparticampo flottanti **NON** entrino in contatto con la trasmissione dell'aspo.

3.9.16 Aste per sparticampo

Utilizzare le aste per sparticampo per facilitare la separazione del raccolto durante la raccolta. Le aste per sparticampo sono particolarmente utili quando il raccolto è cespuglioso o in basso. Nel caso di colture erette, utilizzare solo gli sparticampo.

La tabella seguente indica quali colture devono essere raccolte con le aste per sparticampo e quali invece devono essere raccolte senza aste per sparticampo.

Tabella 3.30 Uso raccomandato delle aste per sparticampo

Con aste per sparticampo		Senza aste per sparticampo
Erba medica	Cereali allettati	Fagioli commestibili
Colza	Piselli	Miglio
Lino	Soia	Riso
Sementi da foraggio	Erba sudanese	Soia
Lenticchie	Foraggio invernale	Cereali a fusto eretto

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.

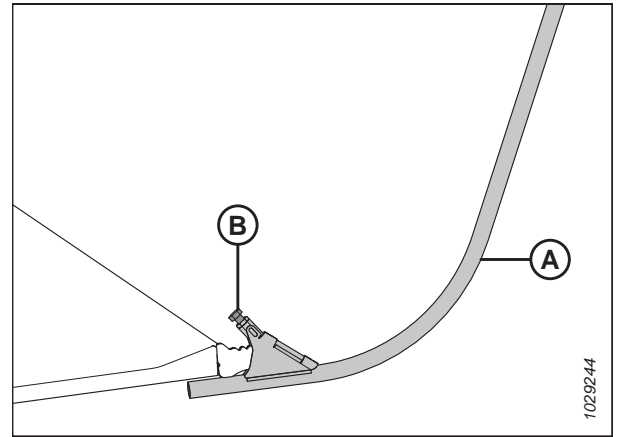


Figura 3.241: Asta per sparticampo

2. Riporre entrambe le aste per sparticampo (B) sulla barra terminale destra.
3. Fissare le aste con l'acciarino (A).

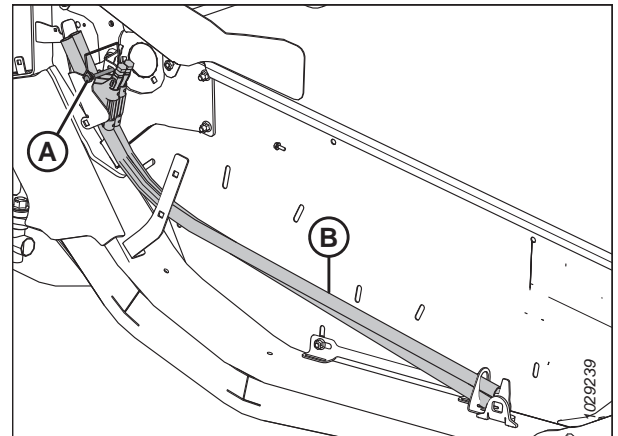


Figura 3.242: Pannello terminale destro

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 46](#).

IMPIEGO

2. Allentare l'acciarino (A) che fissa le aste per sparticampo (B) al pannello terminale della testata. Rimuovere le aste per sparticampo dal vano di alloggiamento.
3. Reinstallare l'acciarino (A).

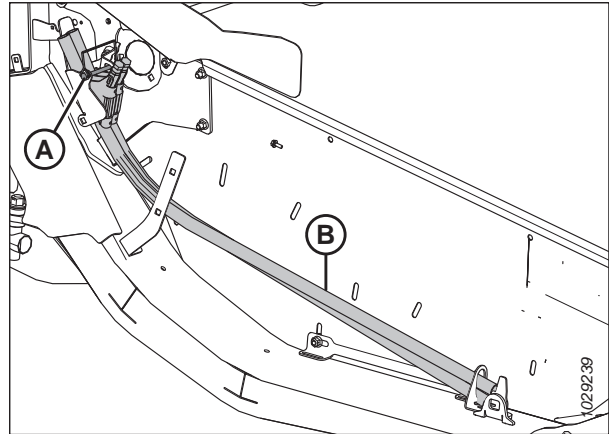


Figura 3.243: Aste per sparticampo in Vano di stoccaggio sul pannello terminale di destra della testata

4. Posizionare l'asta per sparticampo (A) sulla punta dello sparticampo come da illustrazione. Serrare il bullone (B).
5. Ripetere questa procedura per installare l'asta per sparticampo all'estremità opposta della testata.
6. Chiudere il pannello laterale destro. Per istruzioni, vedere [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47](#).

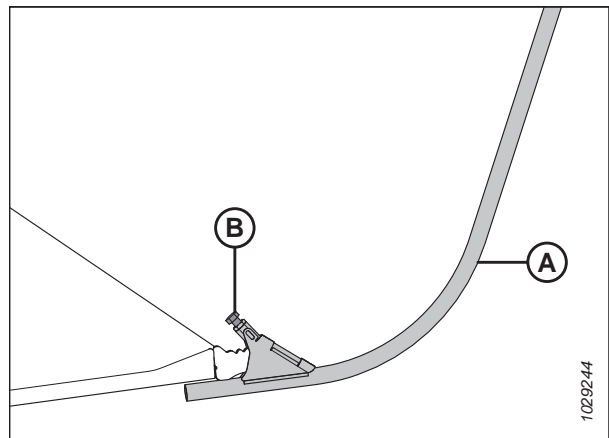


Figura 3.244: Asta per sparticampo su sparticampo

Aste per sparticampo da riso opzionali

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

Le aste per sparticampo da riso migliorano le prestazioni in caso di colture di riso alte e intricate. Per ulteriori informazioni, vedere [5.1.7 Kit asta per sparticampo da riso, pagina 520](#).

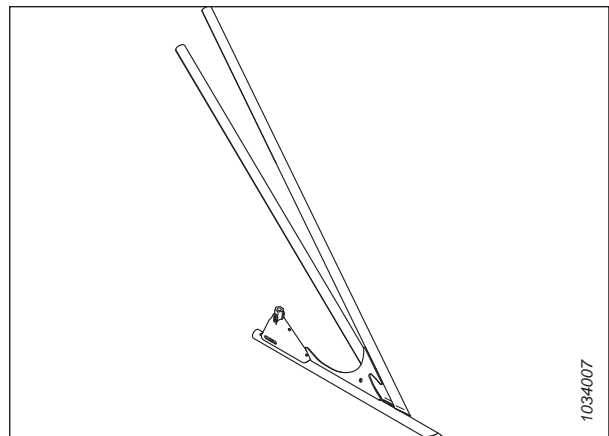


Figura 3.245: Asta per sparticampo da riso opzionale

IMPIEGO

Le aste per sparticampo da riso possono essere riposte nella parte posteriore di entrambi i pannelli terminali su una staffa di alloggiamento (A) e fissate in posizione con un perno (B). L'installazione e la rimozione di queste aste seguono le stesse procedure delle aste per sparticampo standard.

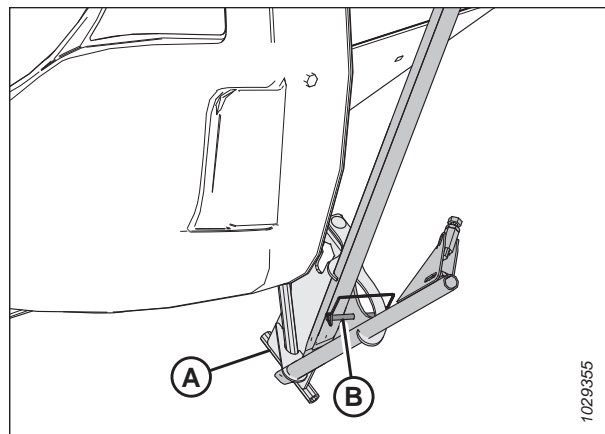


Figura 3.246: Stoccaggio delle aste per sparticampo da riso

3.10 Sistema di controllo dell'altezza automatica testata

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

Sugli indicatori di impostazione flottazione del modulo flottazione sono installati due sensori a effetto Hall (A). Questi sensori inviano segnali alla mietitrebbia che le consentono di mantenere la testata a un'altezza di taglio costante e di ottenere l'impostazione ottimale della flottazione mentre la testata segue i contorni del terreno.

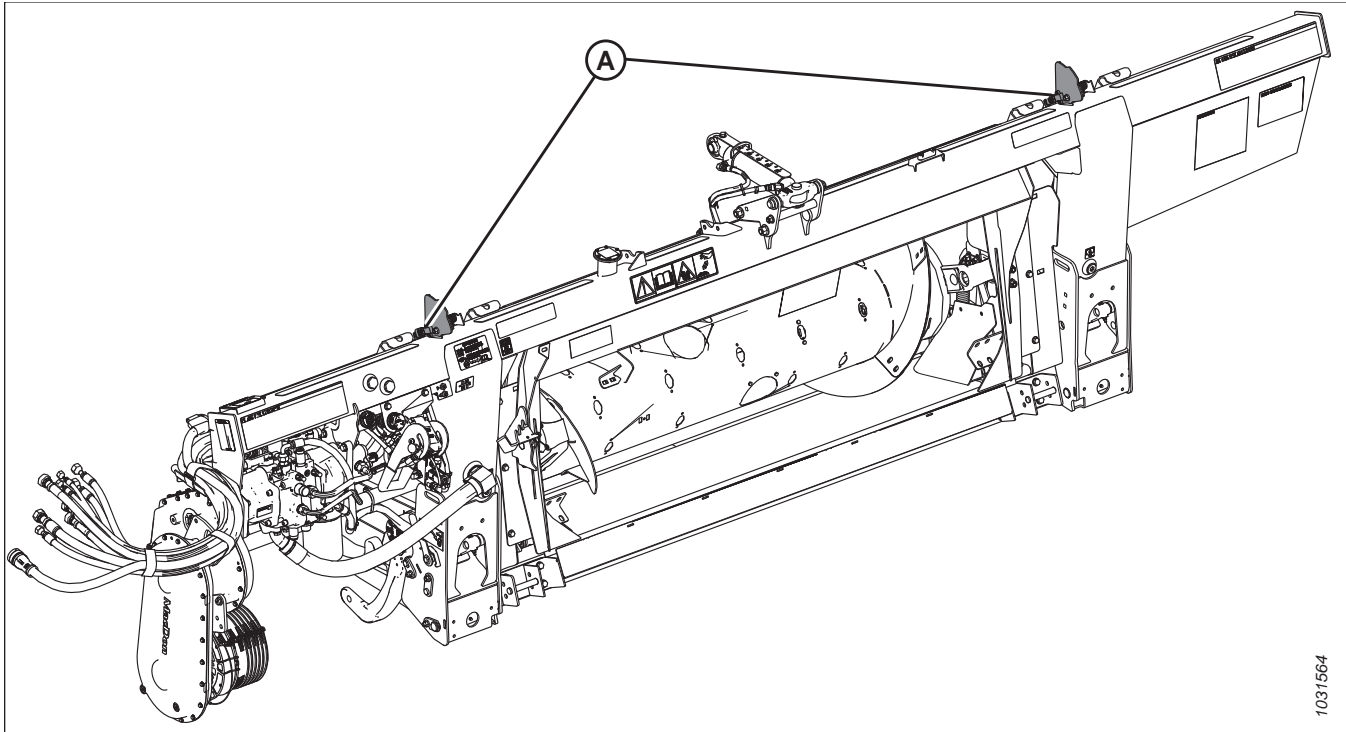


Figura 3.247: Modulo flottazione FM200

Prima di utilizzare il sistema AHHC, è necessario completare le seguenti operazioni:

1. Preparare la mietitrebbia per l'uso della funzione AHHC (vale solo per alcuni modelli di mietitrebbia, consultare le istruzioni della propria mietitrebbia).
2. Calibrare i sensori utilizzati dal sistema AHHC in modo che la mietitrebbia possa interpretare correttamente i dati provenienti dai sensori a effetto Hall del modulo flottazione. Per ulteriori informazioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

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

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

3.10.1 Funzionamento del sensore di controllo dell'altezza automatica testata

I sensori di posizione forniti con il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) comunicano al computer della mietitrebbia i dati relativi all'altezza della testata.

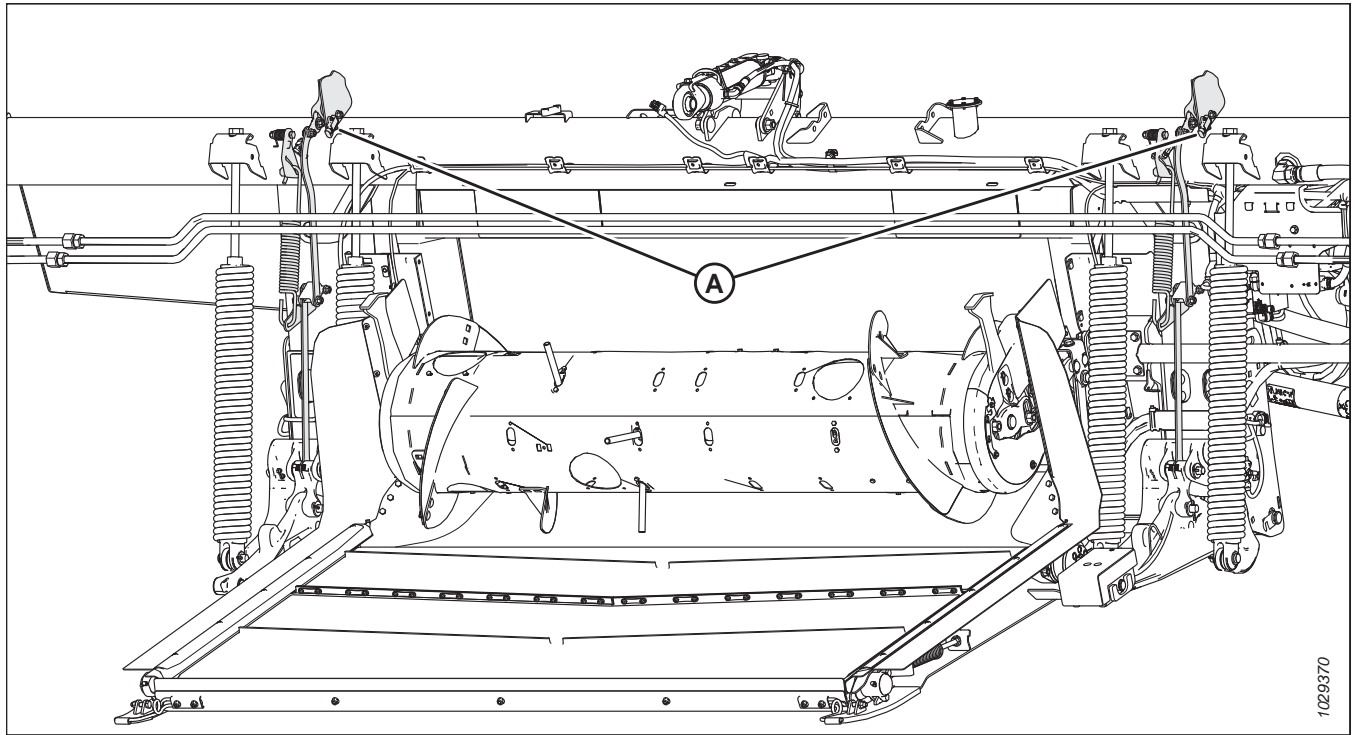


Figura 3.248: Posizioni dei sensori di controllo dell'altezza sul modulo flottazione

Panoramica dei sensori di controllo dell'altezza automatica testata

Sulle lancette dell'indicatore di flottazione (A) sono installati due sensori a effetto Hall. Quando la testata sale e scende, i sensori comunicano l'altezza della testata al computer della mietitrebbia. In risposta, il computer della mietitrebbia solleva o abbassa il collo alimentatore in modo che la testata mantenga un'altezza di taglio costante.

Le normali tensioni dei segnali di funzionamento dei sensori sono comprese tra 0,7 V c.c. e 4,3 V c.c. Un aumento della tensione del sensore corrisponde a un aumento dell'altezza della testata, mentre una diminuzione della tensione del sensore corrisponde a una diminuzione dell'altezza della testata. Qualsiasi errore del sensore provoca un segnale di 0 V; ciò può indicare un sensore difettoso o un'erogazione insufficiente di tensione.

IMPIEGO

Intervalli di tensione del sensore di controllo dell'altezza automatica testata

La tensione riportata dai sensori si verifica in un intervallo compreso tra almeno 2,5 V (Intervallo [A]) e al massimo 4,0 V (Intervallo [C]). L'intervallo di tensione ideale per i sensori è 0,7-4,3 V (intervallo C), per un intervallo totale di 3,6 V. Se la tensione è troppo vicina al limite basso (D) dell'intervallo di tensione, la calibrazione del sistema AHHC risulterà difficile. Un sensore correttamente impostato avrà distanza sufficiente su entrambe le estremità dell'intervallo di tensione.

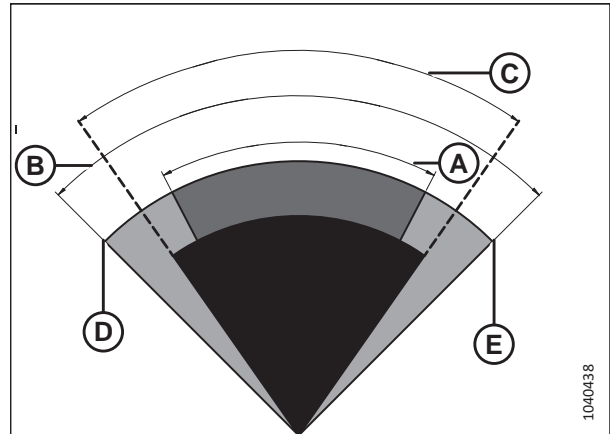


Figura 3.249: Intervallo di tensione ottimale del sensore

- A - Intervallo di tensione minimo – 2,5 V
- B - Intervallo di tensione massimo – 4,0 V
- C - Intervallo di tensione ideale – 3,3 V, tra 0,7 e 4,3 V
- D Tensione minima – 0,5 V
- E Tensione massimo – 4,5 V

Un sensore configurato in modo che l'intervallo di tensione (ad esempio, l'intervallo di tensione [C]) sia troppo vicino al limite basso di tensione (D) o al limite alto di tensione (E) del sensore avrà difficoltà a rimanere all'interno dell'intervallo operativo ideale (A) di 0,7-4,3 V del sensore. Se il sensore riporta valori superiori alla tensione massima (E) o minima (D), il sistema AHHC smetterà di funzionare correttamente.

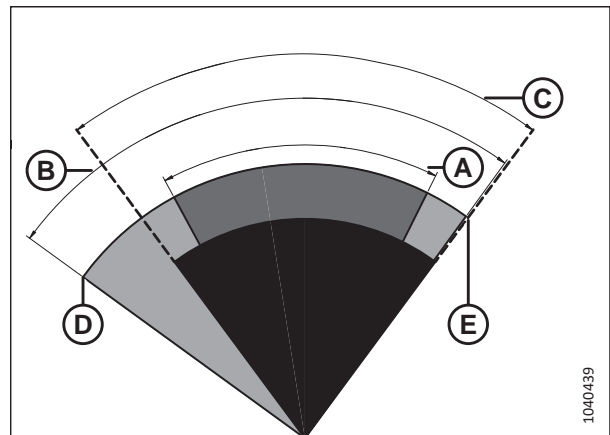


Figura 3.250: Intervallo del sensore impostato troppo vicino al limite di tensione

- A - Intervallo di tensione minimo – 2,5 V
- B - Intervallo di tensione massimo – 4,0 V
- C - Intervallo di tensione configurato
- D Tensione minima – 0,5 V
- E Tensione massimo – 4,5 V

IMPIEGO

Un sensore configurato in modo da avere un intervallo di tensione inferiore a 2,5 V (ad esempio l'intervallo [C]) avrà difficoltà a rimanere all'interno dell'intervallo ideale di 3,6 V. La mietitrebbia cercherà di mantenere il sensore all'interno dell'intervallo stretto impostato, con il risultato che la mietitrebbia solleverà e abbasserà continuamente la testata per cercare l'altezza della testata appropriata.

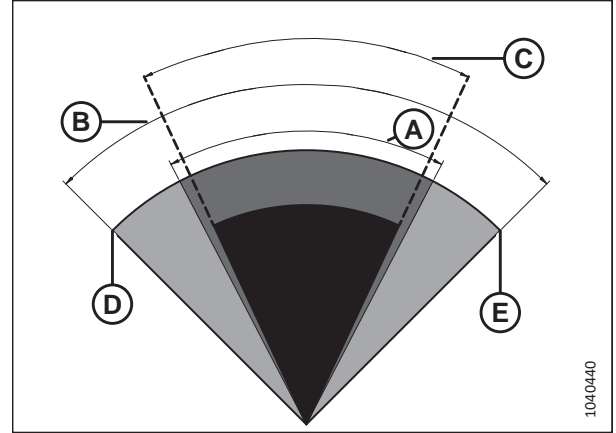


Figura 3.251: Intervallo del sensore troppo stretto

A - Intervallo di tensione minimo – 2,5 V B - Intervallo di tensione massimo – 4,0 V
C - Intervallo di tensione configurato D Tensione minima – 0,5 V
E Tensione massimo – 4,5 V

3.10.2 Tensioni di uscita del sensore consigliate per le mietitrebbie

L'uscita del sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) deve essere compresa in un intervallo di tensione specifico per ogni mietitrebbia, altrimenti la funzione AHHC non opererà correttamente. Di seguito sono forniti i valori di tensione inferiori e superiori consigliati per il miglior funzionamento dell'AHHC.

Tabella 3.31 Limiti di tensione della mietitrebbia

Mietitrebbia	Limite inferiore di tensione (V)	Limite superiore di tensione (V)	Intervallo minimo (V)
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, e 7240/8240/9240	0,7	4,3	2,5

3.10.3 Controllo manuale dei limiti di tensione

Affinché il sistema di altezza automatica della testata (AHHC) funzioni correttamente, le tensioni segnalate alla mietitrebbia dai sensori di altezza della testata devono rientrare nell'intervallo specificato.

NOTA:

Su alcuni modelli di mietitrebbia è possibile vedere la tensione dalla cabina della mietitrebbia.

NOTA:

Se nel connettore P600 è installata la spina standard, la spina invia alla mietitrebbia la media di entrambi i sensori. Se nel connettore P600 è installata la spina opzionale per inclinazione laterale, la spina invia alla mietitrebbia segnali di tensione separati da entrambi i sensori.



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.
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 pollici) da terra.

Controllo del limite di tensione superiore del sensore

4. Estendere l'angolo di protezione finché l'indicatore dell'angolo della testata (A) si trova nella posizione E sul collegamento centrale.
5. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

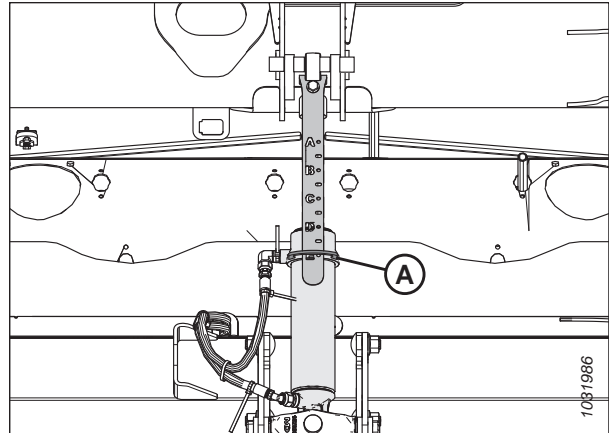


Figura 3.252: Collegamento centrale

6. Verificare che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non si muove) in entrambe le posizioni.

NOTA:

Se la testata **NON** è sui finecorsa abbassamento, la tensione potrebbe uscire dall'intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema AHHC. Se la testata non si trova sui finecorsa abbassamento, vedere [3.11 Livellamento della testata, pagina 252](#) per le istruzioni.

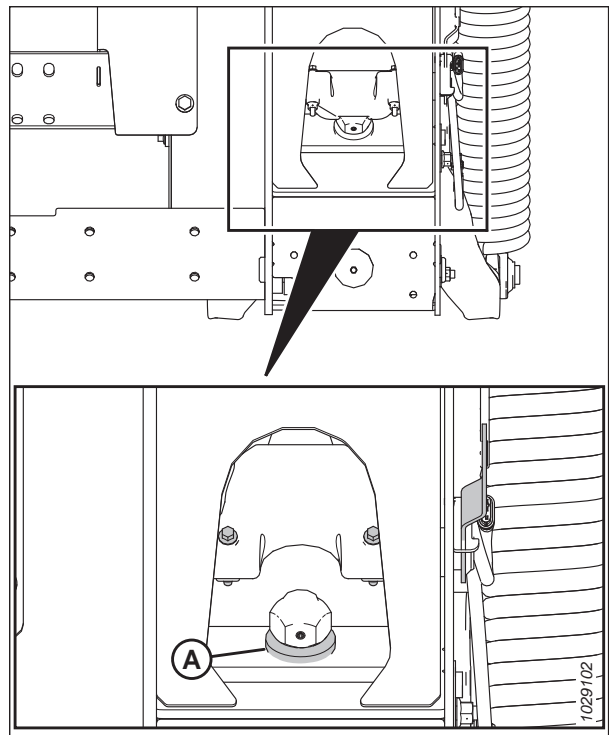


Figura 3.253: Rondella del finecorsa abbassamento

IMPIEGO

- 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). Serrare il dado sul bullone (A).

NOTA:

Utilizzare il punto zero (E) sopra la decalcomania per regolare correttamente l'ago dell'indicatore.

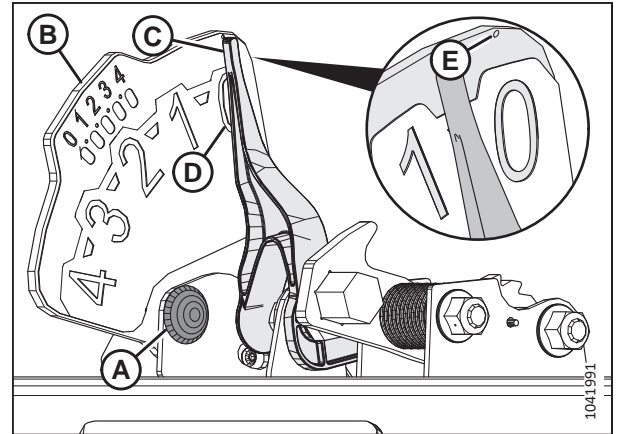


Figura 3.254: Indicatore di flottazione

- Individuare il connettore P600 (A) nella parte sinistra del modulo flottazione.
- Rimuovere il cappuccio della spina (B).
- Inserire la chiave e ruotarla in posizione RUN.
- Con un multimetro digitale, verificare che il connettore P600 sia alimentato dalla mietitrebbia. Il multimetro dovrebbe indicare il valore 5 V sul pin 7.
 - Pin 7 – FM2215E – alimentazione
 - Pin 8 – FM2515E – massa
- Sul connettore P600, confrontare la tensione riportata dal sensore sinistro (pin 1 e 8) e dal sensore destro (pin 3 e 8) con l'intervallo superiore specificato in [3.10.2 Tensioni di uscita del sensore consigliate per le mietitrebbie, pagina 217](#).
 - Pin 1 – FM3326A – segnale sensore sinistro
 - Pin 3 – FM3328A – segnale sensore destro
 - Pin 8 – FM2515E – massa

NOTA:

Con il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sui fincorsa abbassamento, il valore della tensione superiore deve essere la stessa su entrambi i sensori (destro e sinistro).

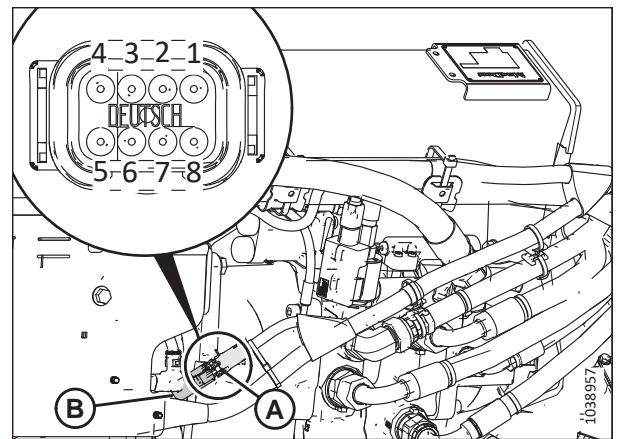


Figura 3.255: Connettore P600 – Vista dalla parte posteriore

IMPIEGO

- Se è necessario regolare la tensione, allentare i dadi (A), riposizionare il sensore (B) nella piastra indicatrice, quindi serrare i dadi (A) a 3 Nm (2,2 libbre forza per piede / 22 libbre forza per pollice).

NOTA:

Mentre si serrano i dadi, assicurarsi che il sensore (B) non **NON** si muova nella piastra indicatrice.

- Girare la chiave in posizione OFF e rimuovere la chiave dall'accensione.

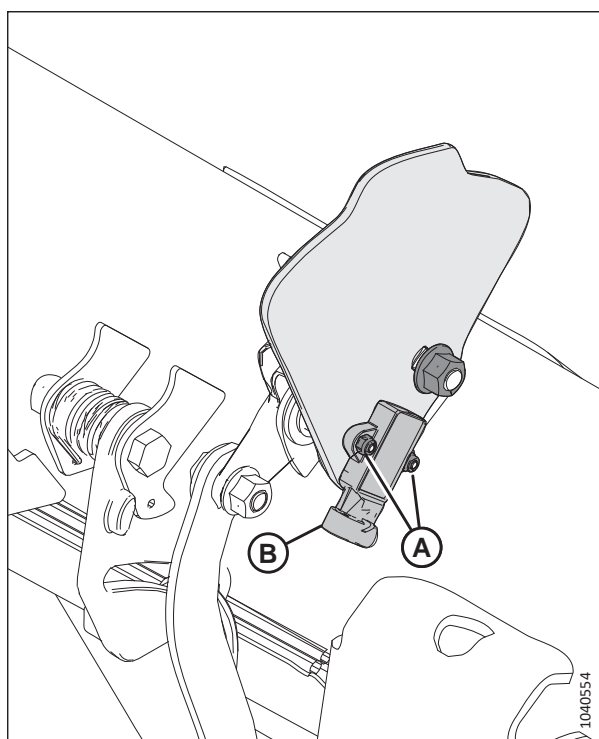


Figura 3.256: Piastra indicatrice della flottazione sinistra

Verifica del limite inferiore di tensione del sensore

- Estendere l'angolo di protezione finché l'indicatore dell'angolo della testata (A) si trova nella posizione E sul collegamento centrale.
- Abbassare completamente la testata al suolo.
- Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

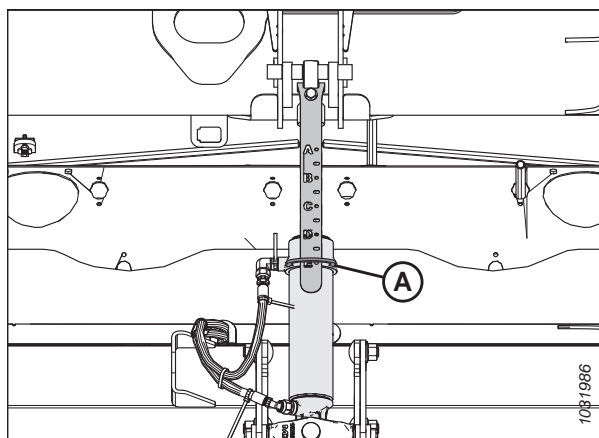


Figura 3.257: Collegamento centrale

IMPIEGO

18. L'indicatore di flottazione (A) deve essere su 4 (B).
19. Inserire la chiave e ruotarla in posizione RUN.
20. Sul connettore P600, confrontare la tensione riportata dal sensore sinistro (pin 1 e 8) e dal sensore destro (pin 3 e 8) con la tensione inferiore specificata in [3.10.2 Tensioni di uscita del sensore consigliate per le mietitrebbie, pagina 217](#).
 - Pin 1 – FM3326A – segnale sensore sinistro
 - Pin 3 – FM3328A – segnale sensore destro
 - Pin 8 – FM2515E – massa
21. Se è necessario regolare la tensione, vedere il passaggio [13, pagina 220](#) per le istruzioni.

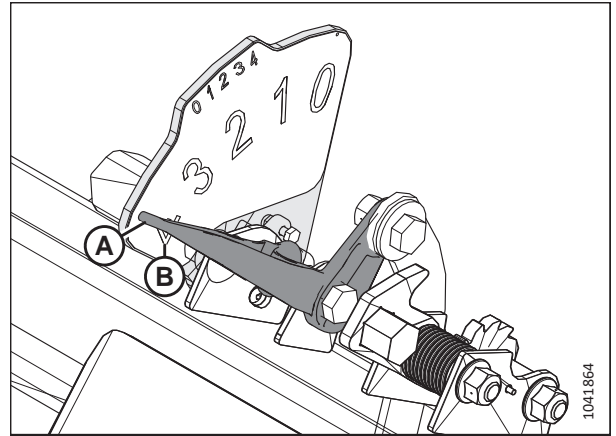


Figura 3.258: Indicatore di flottazione sinistra – Vista dalla parte posteriore

3.10.4 Mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140

Per rendere il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) compatibile con le mietitrebbie di fascia media Case IH serie 130 e 140, è necessario configurare le impostazioni della velocità dell'aspo, impostare i comandi AHHC e calibrare il sistema AHHC per verificarne il corretto funzionamento.

Controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina della mietitrebbia – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140

Per funzionare correttamente, il sensore di controllo dell'altezza automatica testata deve operare entro un intervallo di tensione specifico.

NOTA:

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



PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Posizionare la testata a 254–356 mm (10–14 pollici) dal suolo.
3. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 150](#).
4. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

5. Assicurarsi 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 durante i due passaggi successivi, la tensione potrebbe uscire dall'intervallo durante il funzionamento, causando un malfunzionamento del sistema AHHC. Se la testata non si trova sui finecorsa abbassamento, vedere [3.11 Livellamento della testata](#), pagina 252 per le istruzioni.

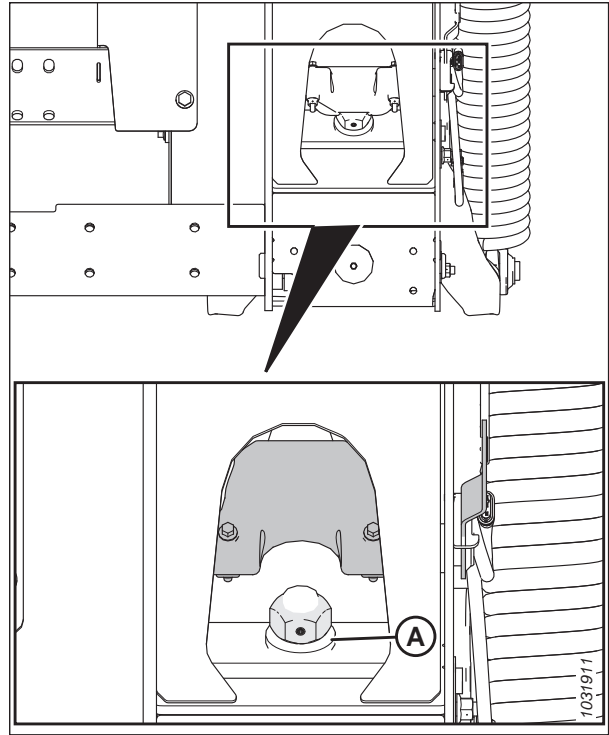


Figura 3.259: Dispositivo di bloccaggio flottazione

6. 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). Serrare il dado sul bullone (A).

NOTA:

Utilizzare il punto zero (E) sopra la decalcomania per regolare correttamente l'ago dell'indicatore.

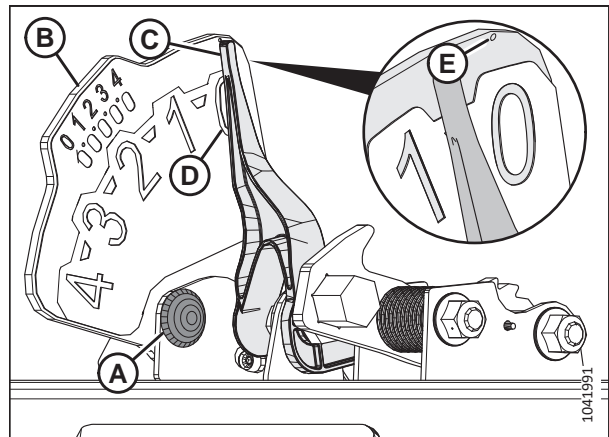


Figura 3.260: Indicatore di flottazione

IMPIEGO

7. Assicurarsi che la flottazione della testata sia sbloccata.
8. Nella schermata principale del display della mietitrebbia, selezionare DIAGNOSTICS (Diagnostica) (A). Viene visualizzata la schermata DIAGNOSTICS.

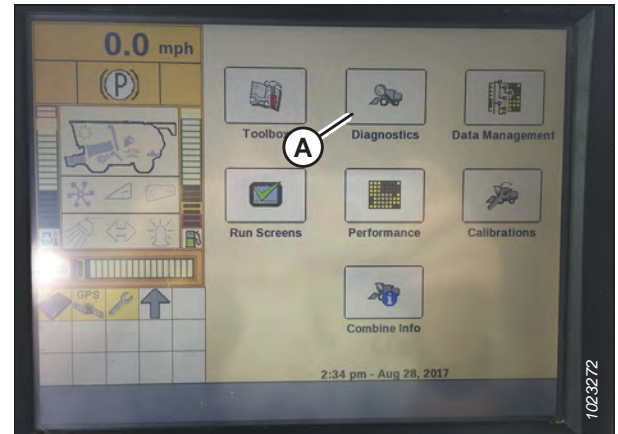


Figura 3.261: Display della mietitrebbia Case IH

9. Selezionare SETTINGS (Impostazioni) (A). Viene visualizzata la schermata SETTINGS.
10. Dal menu GROUP (Gruppo), selezionare HEADER (Testata) (B).

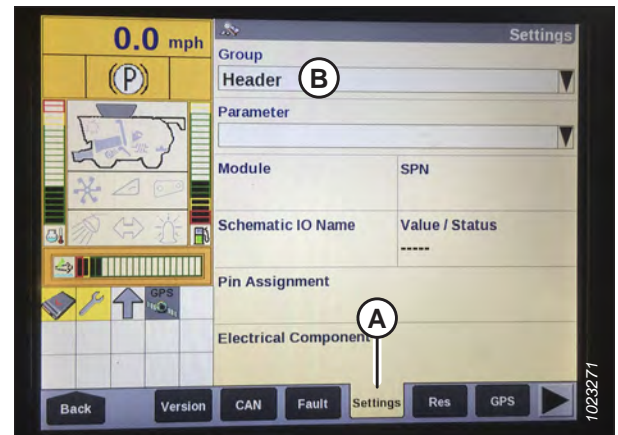


Figura 3.262: Display della mietitrebbia Case IH

11. Dal menu PARAMETER (Parametro), selezionare LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (Sensore sinistro altezza / inclinazione) (A).

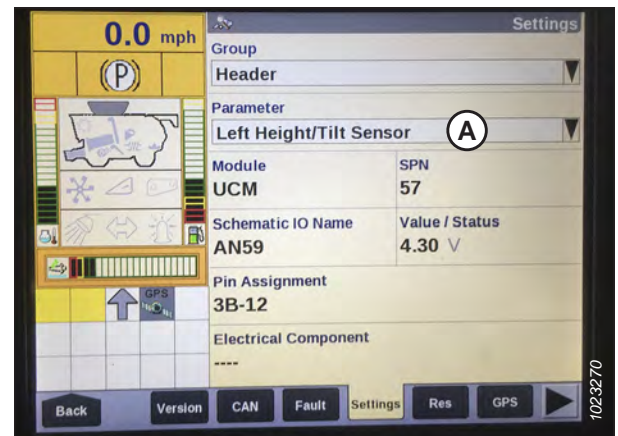


Figura 3.263: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

12. La schermata SETTINGS si aggiorna per visualizzare la tensione nel campo VALUE/STATUS (Valore/stato) (A). Abbassare completamente il collo alimentatore e poi sollevarlo di 254–356 mm (10–14 pollici) da terra per visualizzare l'intero intervallo dei valori di tensione.



Figura 3.264: Display della mietitrebbia Case IH

Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 130 e 140

Di seguito vengono indicate le impostazioni consigliate per il controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) per una testata FlexDraper® serie FD2 utilizzata con una mietitrebbia Case IH serie 130 e 140.

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.

Tabella 3.32 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 ⁷⁴	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

74. Se durante il funzionamento si verifica del pendolamento, diminuire l'impostazione HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità all'altezza dell'HHC) di 20 punti per volta finché non si verifica più il pendolamento.

IMPIEGO

Impostazione della testata sul display della mietitrebbia – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140

Per impostare la testata per la mietitrebbia, è necessario accedere alla schermata HEADER SETUP (Impostazione testata) sul display della mietitrebbia.

NOTA:

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

1. Nella schermata principale del display della mietitrebbia, selezionare l'icona TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A).

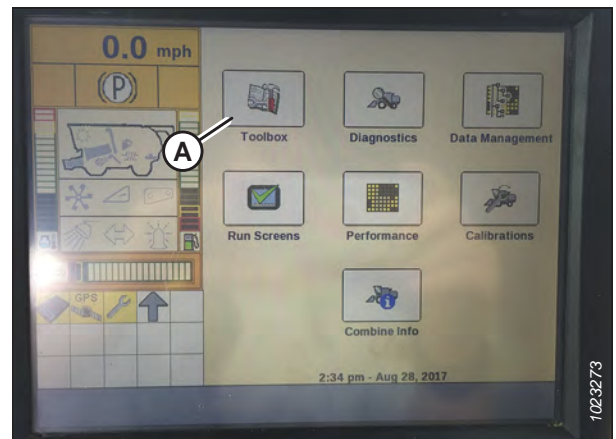


Figura 3.265: Display della mietitrebbia Case IH

2. Selezionare la scheda HEAD 1 (Testa 1) (A). Viene visualizzata la schermata HEADER SETUP (Impostazione testata).

NOTA:

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

3. Dal menu CUTTING TYPE (Tipo di taglio) (B), selezionare PLATFORM (Piattaforma).

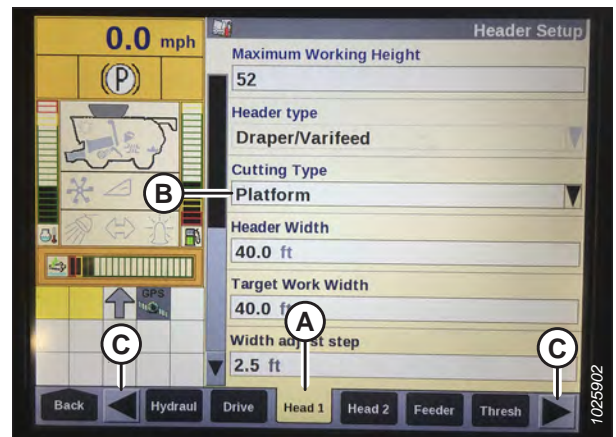


Figura 3.266: Display della mietitrebbia Case IH

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).

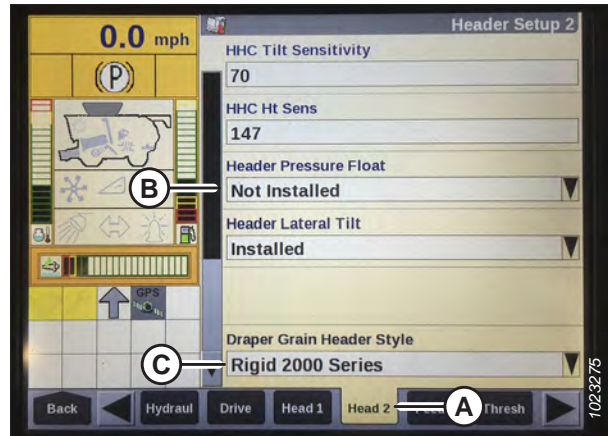


Figura 3.267: Display della mietitrebbia Case IH

6. Individuare il campo HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) (A). Inserire le seguenti impostazioni:
 - **Sistema a due sensori:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 250.
 - **Sistema a singolo sensore:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 180.

NOTA:

Se la mietitrebbia solleva e abbassa continuamente la testata durante il funzionamento (un comportamento definito "pendolamento"), diminuire il valore HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) di 20 punti alla volta fino a rimuovere l'effetto di pendolamento.

7. Impostare la HHC TILT SENSITIVITY (Sensibilità inclinazione HHC) (B) su 150. Aumentare o diminuire il valore secondo necessità.
8. Dal menu REEL DRIVE TYPE (Tipo di trasmissione aspo) (A), selezionare uno dei seguenti valori:
 - 4 se la mietitrebbia è dotata di un pignone di trasmissione standard a 19 denti.
 - 5 se la mietitrebbia è dotata di un pignone di trasmissione opzionale ad alta coppia a 14 denti.
 - 6 se la mietitrebbia è dotata di un pignone di trasmissione opzionale ad alta coppia a 10 denti.

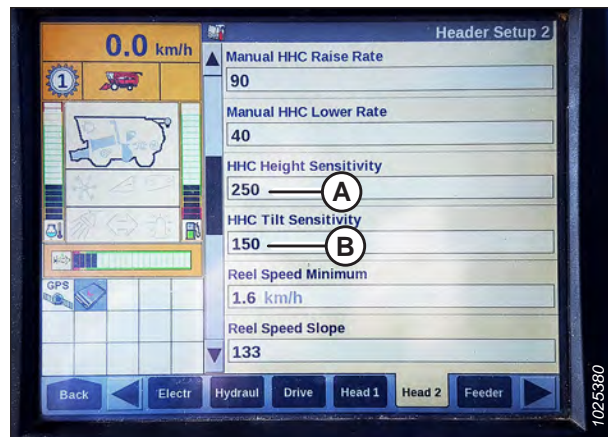


Figura 3.268: Display della mietitrebbia Case IH

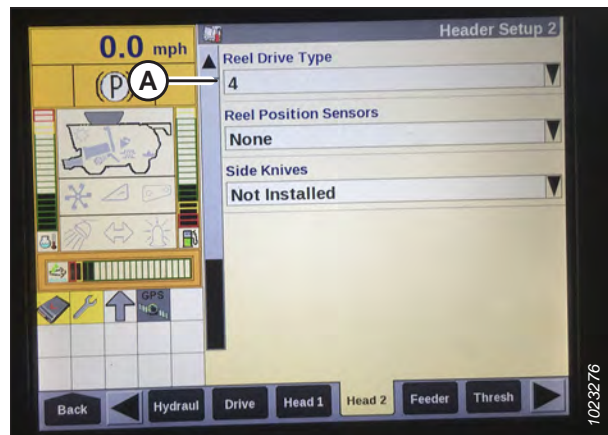


Figura 3.269: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

9. Nel menu REEL HEIGHT SENSOR (Sensore di altezza dell'aspo) (A), selezionare YES (Sì).

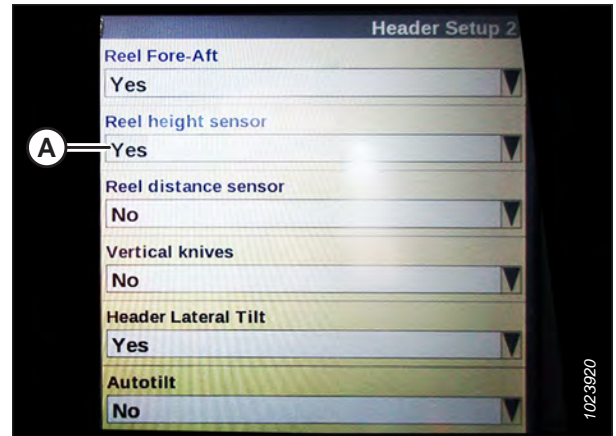


Figura 3.270: Display della mietitrebbia Case IH

10. Individuare il campo AUTOTILT (Inclinazione automatica) (A).
 - **Sistema a due sensori:** selezionare YES (Sì).
 - **Sistema a singolo sensore:** selezionare NO.

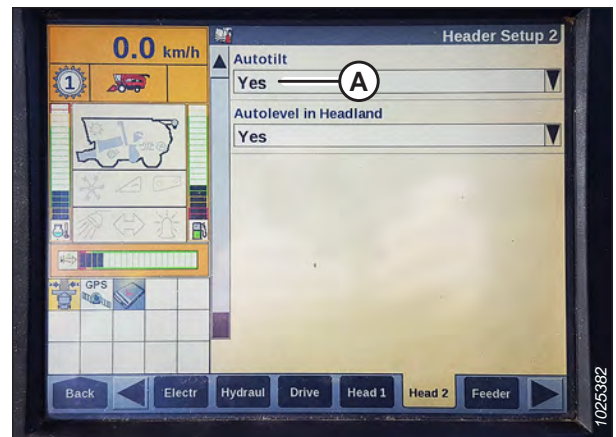


Figura 3.271: Display della mietitrebbia Case IH

Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata - Mietitrebbie Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140 con versione software precedente alla 28.00

L'uscita del sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) deve essere calibrata per ogni mietitrebbia.

PERICOLO

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

NOTA:

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

NOTA:

Se la flottazione della testata è impostata su un valore troppo leggero, può impedire la calibrazione dell'AHHC. Per evitare che la testata si separi dal modulo flottazione, potrebbe essere necessario cambiare l'impostazione della flottazione della testata con un valore più pesante durante la calibrazione.

IMPIEGO

1. Selezionare il pulsante DIAGNOSTICS (Diagnostica) dalla schermata principale, quindi selezionare la scheda VERSION (Versione) (A).
2. Assicurarsi che la versione del software sia **precedente alla 28.00**. Se la versione del software è successiva alla 28.00, vedere *Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Mietitrebbie Case IH con versione software 28.00 o superiore, pagina 239*.



Figura 3.272: Display della mietitrebbia Case IH

3. Assicurarsi che il collegamento centrale sia impostato su **D**.

NOTA:

Al termine della calibrazione, regolare il collegamento centrale sull'angolazione della testata desiderata. Per le istruzioni, consultare *3.9.5 Angolo della testata, pagina 161*.

4. Verificare che tutti i collegamenti elettrici e idraulici tra la testata e il modulo flottazione siano funzionanti.
5. Avviare il motore della mietitrebbia, ma **NON** inserire il separatore o il collo alimentatore.
6. Individuare l'interruttore HEADER CONTROL (Controllo testata) sul quadro strumenti destro. Impostare il comando HEADER CONTROL (controllo testata) su HT (modalità AHHC).
7. Tenere premuto il pulsante DOWN (Abbassamento) per 10 secondi per abbassare il collo alimentatore della mietitrebbia (il collo alimentatore dovrebbe smettere di muoversi).
8. Tenere premuto il pulsante RAISE (Sollevamento) fino a quando il collo alimentatore si sposta completamente verso l'alto. Si fermerà a 0,6 m (2 piedi) dal suolo per 5 secondi, quindi riprenderà a muoversi verso l'alto. Questo indica che la procedura di calibrazione è andata a buon fine.
9. Se per completare la calibrazione è stata alzata l'impostazione della flottazione, regolare la testata al peso della testata raccomandato.

Configurazione dell'altezza di taglio preimpostata - Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 e 7140

La posizione di taglio e la posizione sollevata della testata possono essere configurate come preimpostate sul quadro strumenti della mietitrebbia.

NOTA:

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



PERICOLO

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

NOTA:

L'indicatore (A) deve essere in posizione **0** (B) quando la testata si trova a 254–356 mm (10–14 pollici) dal suolo. Quando la testata è a terra, l'indicatore deve essere in posizione **1** (C) per una pressione a terra bassa e in posizione **4** (D) per una pressione a terra alta. Le condizioni del raccolto e del terreno determinano la quantità di flottazione da utilizzare. L'impostazione ideale della flottazione è la più leggera possibile senza che la testata saltelli o perda il raccolto. L'utilizzo delle attrezzature con un'impostazione pesante della flottazione usura prematuramente le piastre antiusura della barra falciante.

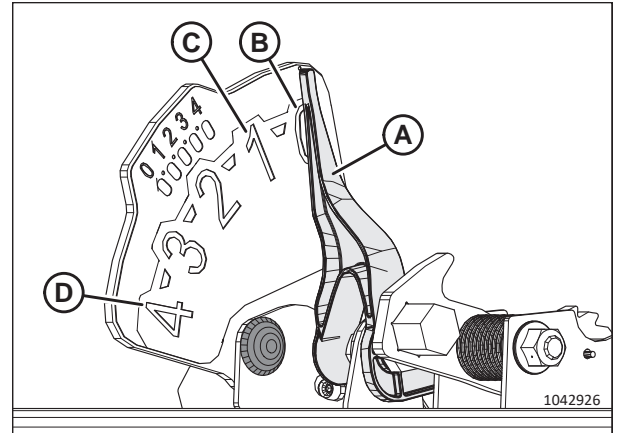


Figura 3.273: Indicatore di flottazione

1. Inserire il separatore e la testata.
2. Muovere la testata fino all'altezza di taglio desiderata.
3. Premere 1 sul pulsante (A). Si accenderà un indicatore giallo accanto al pulsante.

NOTA:

Impostare sempre la posizione della testata **PRIMA** della posizione dell'aspo. Se l'impostazione della testata e dell'aspo vengono effettuate contemporaneamente, l'impostazione dell'aspo non viene salvata.

4. Portare l'aspo nella posizione di lavoro desiderata.
5. Premere 1 sul pulsante (A). Si accenderà un indicatore giallo accanto al pulsante.
6. Spostare la testata sulla seconda altezza di taglio desiderata.
7. Premere 2 sul pulsante (A). Si accenderà un indicatore giallo accanto al pulsante.
8. Portare l'aspo nella posizione di lavoro desiderata.
9. Premere 2 sul pulsante (A). Si accenderà un indicatore giallo accanto al pulsante.



Figura 3.274: Quadro strumenti della mietitrebbia Case



Figura 3.275: Quadro strumenti della mietitrebbia Case

IMPIEGO

Nella casella MANUAL HEIGHT (Altezza manuale) (A) della schermata RUN 1 del display della mietitrebbia dovrebbero ora comparire le frecce verso l'alto e verso il basso. Ciò indica che il controllo dell'altezza automatica testata (AHC) è in funzione.

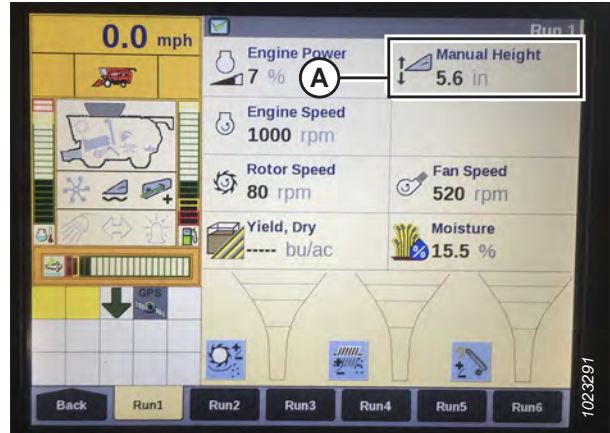


Figura 3.276: Display della mietitrebbia Case – Schermata Run 1

10. Per abilitare le altezze di taglio preimpostate, attivare il pulsante AHC (A) per posizionare la testata a terra. Per attivare la prima preimpostazione, toccare il pulsante una volta. Per attivare la seconda preimpostazione, toccare il pulsante due volte.

Per sollevare la testata all'altezza massima di lavoro, tenere premuto il pulsante SHIFT dietro il controller mentre si preme il pulsante AHC (A).



Figura 3.277: Controller della mietitrebbia Case

11. L'altezza massima di lavoro può essere regolata nella schermata HEADER SETUP (Impostazione testata) del display della mietitrebbia. Inserire l'altezza desiderata nel campo MAXIMUM WORKING HEIGHT (Altezza di lavoro massima) (A).

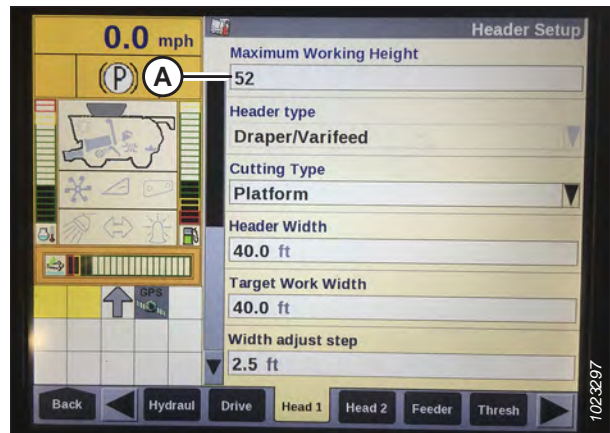


Figura 3.278: Display della mietitrebbia Case – Schermata di impostazione testata

IMPIEGO

12. Se necessario, regolare la posizione di una delle preimpostazioni utilizzando il pulsante (A) sul quadro strumenti della mietitrebbia.



Figura 3.279: Quadro strumenti della mietitrebbia Case

3.10.5 Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250

Per rendere il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) compatibile con la mietitrebbia, configurare le impostazioni della velocità dell'aspo, impostare i comandi AHC e calibrare il sistema AHC per verificarne il corretto funzionamento.

Controllo dell'intervallo di tensione dalla cabina della mietitrebbia – Mietitrebbie Case IH serie, 120, 230, 240 e 250

Affinché il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) funzioni correttamente, i sensori di altezza della testata devono rilevare i valori di tensione corretti. Le uscite dei sensori possono essere visualizzate sul display della mietitrebbia.

NOTA:

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



PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Posizionare la testata a 254–356 mm (10–14 pollici) dal suolo.
3. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 150](#).
4. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

5. 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 252](#) per le istruzioni.

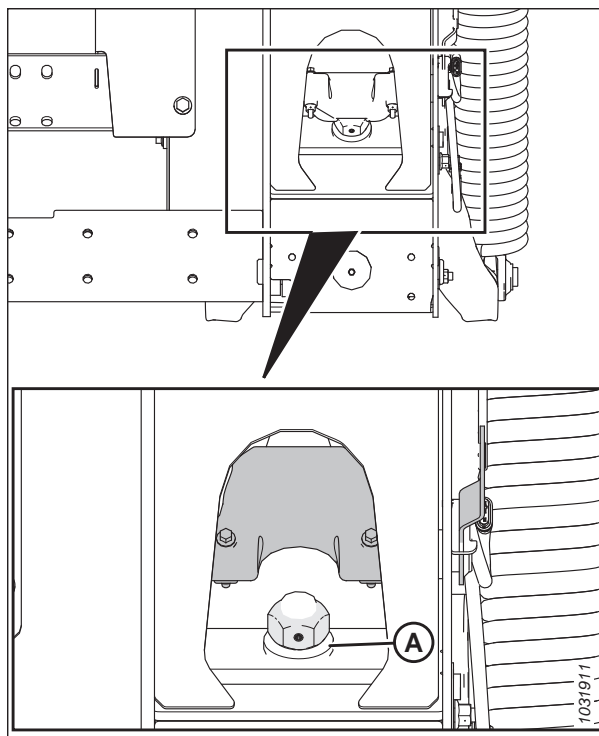


Figura 3.280: Dispositivo di bloccaggio flottazione

6. 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). Serrare il dado sul bullone (A).

NOTA:

Utilizzare il punto zero (E) sopra la decalcomania per regolare correttamente l'ago dell'indicatore.

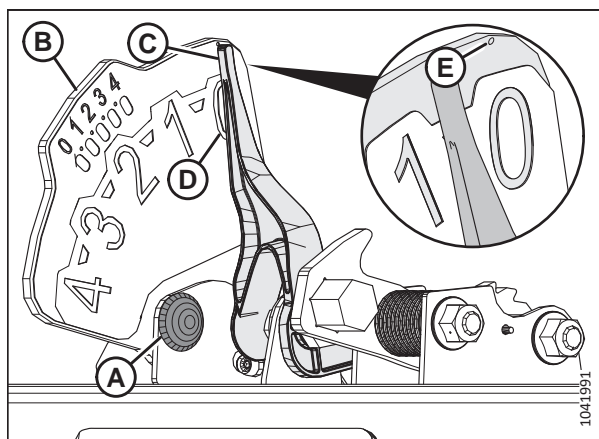


Figura 3.281: Indicatore di flottazione

IMPIEGO

7. Assicurarsi che la flottazione della testata sia sbloccata.
8. Selezionare DIAGNOSTICS (Diagnostica) (A) nella schermata MAIN (Principale). Si apre la schermata DIAGNOSTICS.
9. Selezionare SETTINGS (Impostazioni). Si apre la schermata SETTINGS.

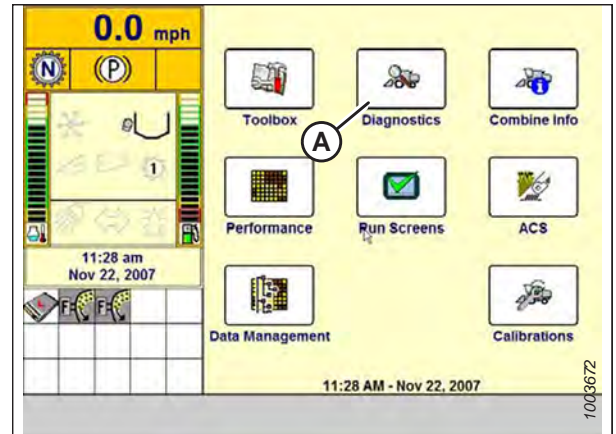


Figura 3.282: Display della mietitrebbia Case IH

10. Selezionare il menu a discesa GROUP (Gruppo) (A). Si apre la finestra di dialogo GROUP.

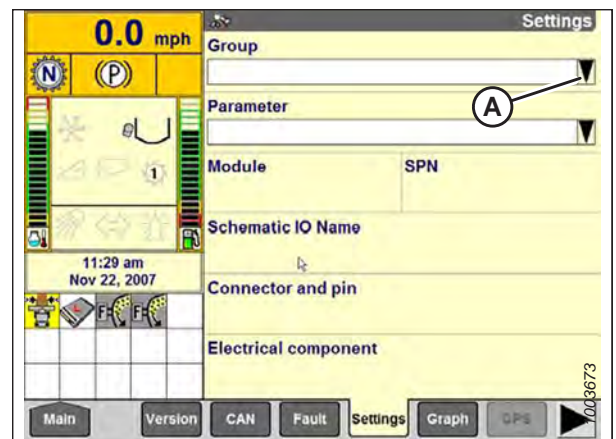


Figura 3.283: Display della mietitrebbia Case IH

11. Selezionare HEADER HEIGHT/TILT (Inclinazione/altezza testata) (A). Si apre la schermata PARAMETER (Parametro).

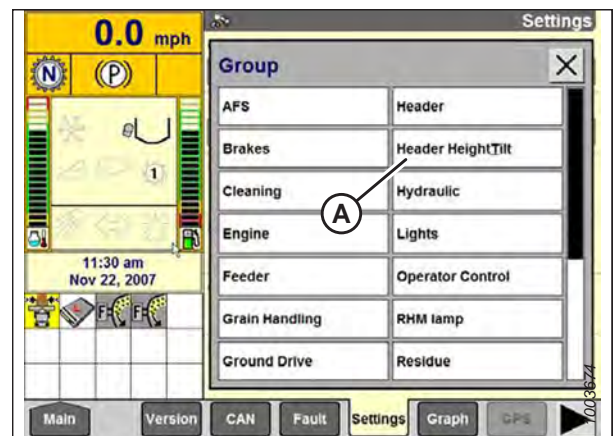


Figura 3.284: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

12. Selezionare LEFT HEADER HEIGHT SEN (Sensore sinistro altezza testata) (A), quindi selezionare il pulsante GRAPH (Grafico) (B). La tensione esatta viene visualizzata nella parte superiore della schermata. Sollevare e abbassare la testata per visualizzare l'intero intervallo di tensione.

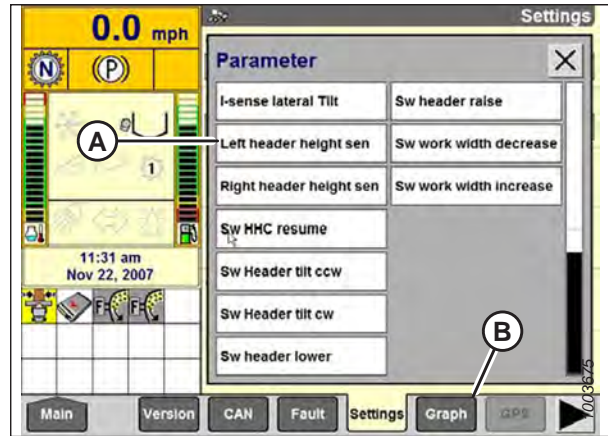


Figura 3.285: Display della mietitrebbia Case IH

Riferimento rapido impostazioni della testata – Case IH serie 120, 230, 240 e 250

Di seguito vengono indicate le impostazioni consigliate per il controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) per una testata FlexDraper® serie FD2 utilizzata con una mietitrebbia Case IH della serie 120, 230, 240 e 250.

NOTA:

Le opzioni di impostazione variano in base alla versione software della mietitrebbia. Per la versione software 28.00 o successiva, vedere la Tabella 3.33, pagina 234; per le versioni precedenti, vedere la Tabella 3.34, pagina 235.

Tabella 3.33 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)	<ul style="list-style-type: none"> Se è installata la versione software 36.4.X.X o successiva: SERIE FD2/D2 Se è installata una versione software precedente alla versione 36.4.X.X: 2000 	
Frame type (Tipo di telaio)	FLEXHEAD	
Header sensors (Sensori della testata)	ATTIVAZIONE	
Flottazione pressione della testata	NO	
Height/Tilt Response (Risposta altezza/inclinazione)	VELOCE	
Auto height override (Sistema di sicurezza automatico altezza)	Sì	
HHC Height Sensitivity (Sensibilità altezza HHC) ⁷⁵	Sistema a due sensori	250
	Sistema a un sensore	180
HHC Tilt Sensitivity (Sensibilità inclinazione HHC)	150	
Sensore di altezza dell'aspo	Sì	
Inclinazione automatica	Sistema a due sensori	Sì
	Sistema a un sensore	NO

75. Se durante il funzionamento si verifica del pendolamento, diminuire l'impostazione HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) di 20 punti per volta finché non si verifica più il pendolamento.

IMPIEGO

Tabella 3.34 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	
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	
HHC Height Sensitivity (Sensibilità altezza HHC) ⁷⁶	Sistema a due sensori	250
	Sistema a un sensore	180
HHC Tilt Sensitivity (Sensibilità inclinazione HHC)	150	
Fore/Aft control (Controllo longitudinale)	Sì	
HDR Fore/Aft Tilt (Inclinazione longitudinale testata)	Sì	
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 della testata - Mietitrebbie Case IH serie 120, 230, 240 e 250 con versione software precedente a 28.00

L'uscita del sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) deve essere calibrata per ogni mietitrebbia, altrimenti la funzione AHC non funzionerà correttamente.

PERICOLO

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

NOTA:

Questa procedura si applica alle mietitrebbie con versione software inferiore alla 28.00. Per istruzioni sulla calibrazione AHC 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*.

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.

76. Se durante il funzionamento si verifica del pendolamento, diminuire l'impostazione HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) di 20 punti per volta finché non si verifica più il pendolamento.

IMPIEGO

NOTA:

Se la flottazione della testata è impostata su un valore troppo leggero, può impedire la calibrazione dell'AHHC. Per questa procedura potrebbe essere necessario impostare una flottazione più pesante, in modo che la testata non si separi dal modulo flottazione.

1. Assicurarsi che il collegamento centrale sia impostato su **D**.

NOTA:

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 161*.

2. Verificare che tutti i collegamenti elettrici e idraulici tra la testata e il modulo flottazione siano funzionanti.
3. Selezionare l'icona TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A) nella schermata principale.

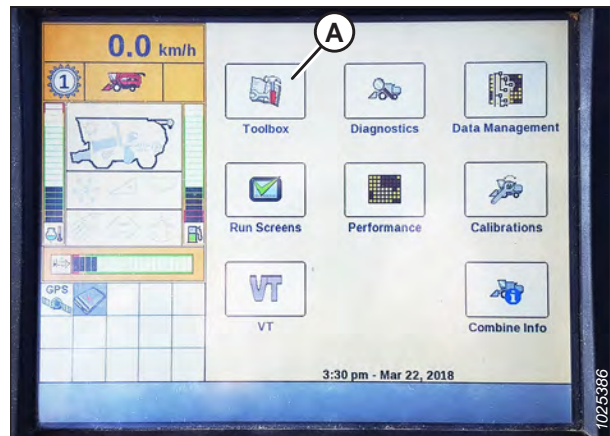


Figura 3.286: Display della mietitrebbia Case IH

4. Selezionare la scheda HEADER (Testata) (A).

NOTA:

Per individuare la scheda HEADER (Testata), potrebbe essere necessario utilizzare le frecce laterali (C).

5. Impostare HEADER STYLE (Tipo di testata) (B) su FLEXHEAD.



Figura 3.287: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

- Impostare AUTO REELSPEED SLOPE (Pendenza velocità automatica).

NOTA:

Il valore AUTO REEL SPEED SLOPE (Pendenza velocità automatica) mantiene automaticamente la velocità dell'aspo rispetto alla velocità al suolo. Ad esempio, se il valore è impostato su 133, la velocità di rotazione dell'aspo sarà superiore alla velocità al suolo della mietitrebbia. Normalmente, la velocità dell'aspo dovrebbe essere superiore alla velocità al suolo della mietitrebbia; tuttavia, è consigliabile regolare il valore in base alle condizioni della coltura.

- Impostare HEADER PRESSURE FLOAT (Flottazione pressione testata) su NO. Assicurarsi che l'opzione REEL DRIVE (Trasmissione aspo) sia impostata su HYDRAULIC (Idraulica).
- Impostare REEL FORE-BACK (Aspo avanti-indietro) su YES (Sì) (se applicabile).

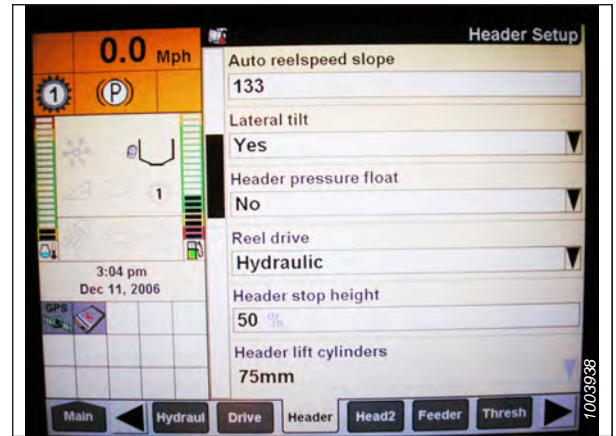


Figura 3.288: Display della mietitrebbia Case IH

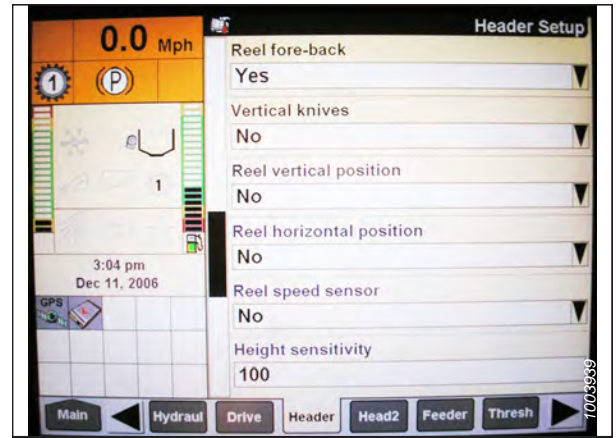


Figura 3.289: Display della mietitrebbia Case IH

- Individuare il campo HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) (A) e impostarlo come segue:

- Sistemi a due sensori:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 250.
- Sistemi a sensore singolo:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 180.

NOTA:

Se la mietitrebbia solleva e abbassa continuamente la testata durante il funzionamento (un comportamento definito "pendolamento"), diminuire il valore HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) di 20 punti alla volta fino a rimuovere l'effetto di pendolamento.

- Impostare la HHC TILT SENSITIVITY (Sensibilità inclinazione HHC) (B) su 150. Regolare la sensibilità secondo preferenza.

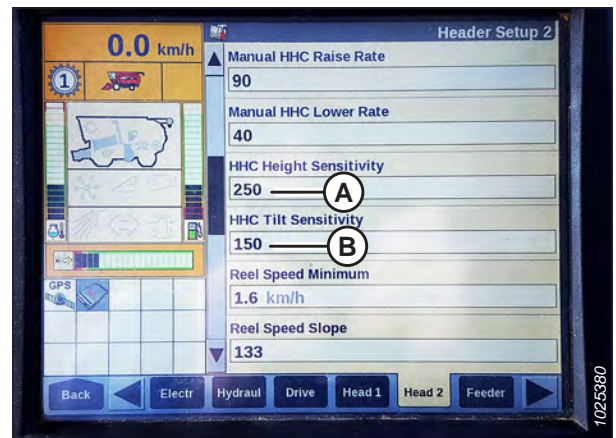


Figura 3.290: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

11. Impostare FORE/AFT CONTROL (Comando longitudinale) e HDR FORE/AFT TILT (Inclinazione longitudinale testata) su YES (Sì) (se applicabile).

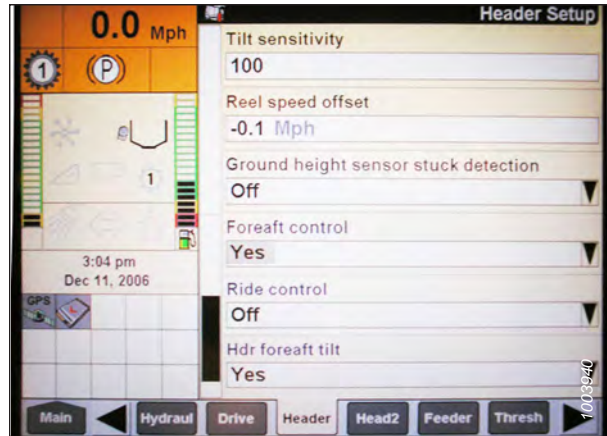


Figura 3.291: Display della mietitrebbia Case IH

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 questa impostazione.

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.

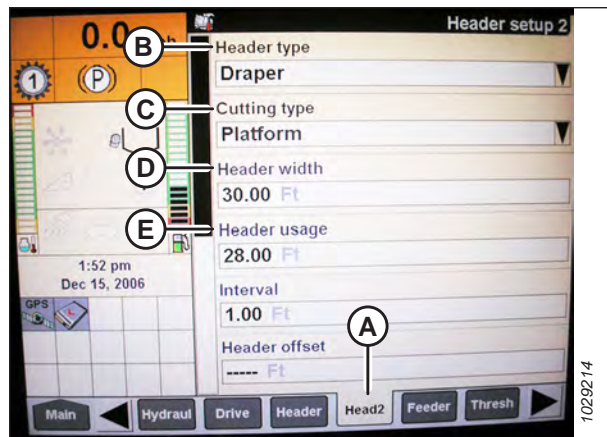


Figura 3.292: Display della mietitrebbia Case IH

16. Nel menu REEL HEIGHT SENSOR (Sensore di altezza dell'aspo), selezionare YES (Sì) (A).

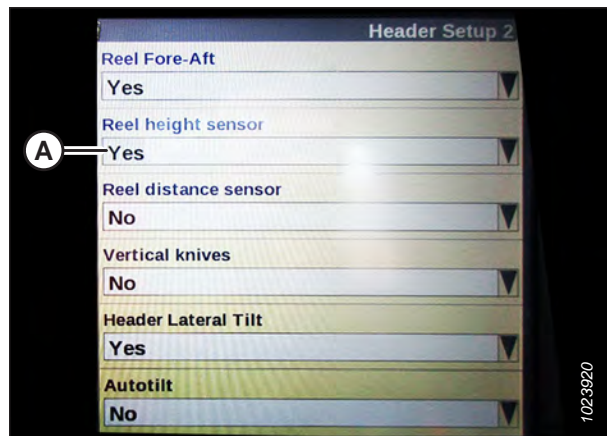


Figura 3.293: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

17. Individuare il campo AUTOTILT (Inclinazione automatica) (A) e impostarlo come segue:

- **Sistema a due sensori:** selezionare YES (Sì).
- **Sistema a singolo sensore:** selezionare NO.

NOTA:

Se la flottazione è stata modificata e impostata su un valore più pesante per completare la procedura di calibrazione dell'AHHC, al termine della calibrazione è necessario riportarla sul valore operativo consigliato.

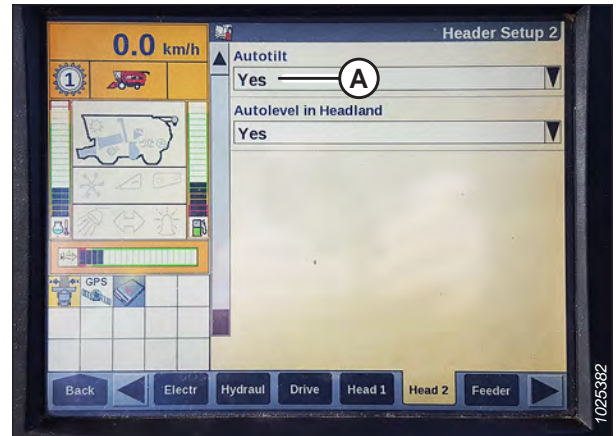


Figura 3.294: Display della mietitrebbia Case IH

Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata – Mietitrebbie Case IH con versione software 28.00 o superiore

Calibrare l'uscita del sensore di controllo dell'altezza automatica testata (AHHC) per ogni mietitrebbia.

PERICOLO

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

NOTA:

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

1. 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 questa procedura potrebbe essere necessario impostare una flottazione più pesante, in modo che la testata non si separi dal modulo flottazione.

2. Assicurarsi che la versione del software sia **28.00 o successiva**.
3. Impostare il collegamento centrale della testata su **D**.

NOTA:

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 161](#).

4. Sollevare la testata sui fincorsa abbassamento e sbloccare la flottazione della testata.
5. Portare le ali in posizione di bloccaggio.



Figura 3.295: Display della mietitrebbia Case IH

Regolazione delle impostazioni del display della mietitrebbia

6. Selezionare l'icoma TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A) nella schermata principale.

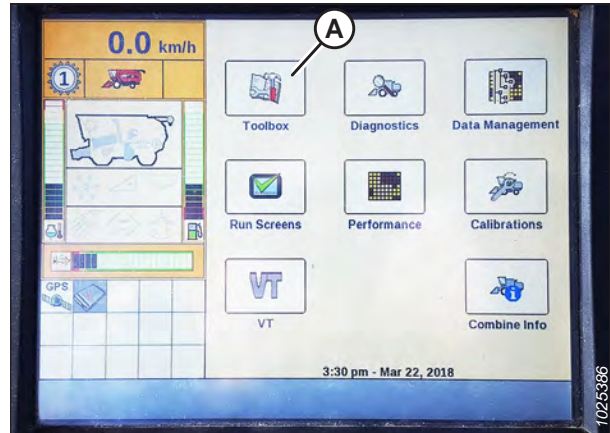


Figura 3.296: Display della mietitrebbia Case IH

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

NOTA:

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

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

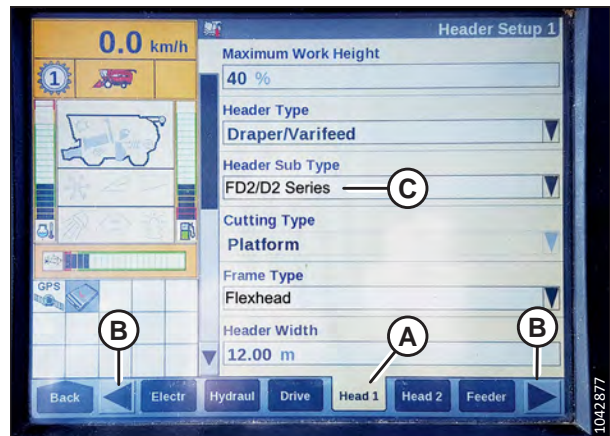


Figura 3.297: Display della mietitrebbia Case IH

9. Nel campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata), selezionare il seguente valore:

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

NOTA:

Selezionando FD2/D2 SERIES si ottimizzeranno le prestazioni AHHC sulle testate serie FD2e D2.

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

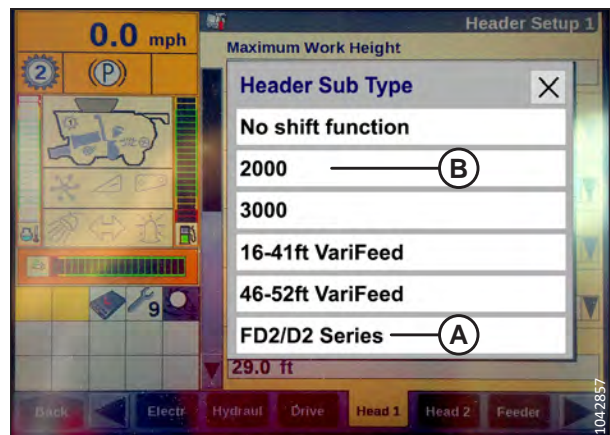


Figura 3.298: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

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

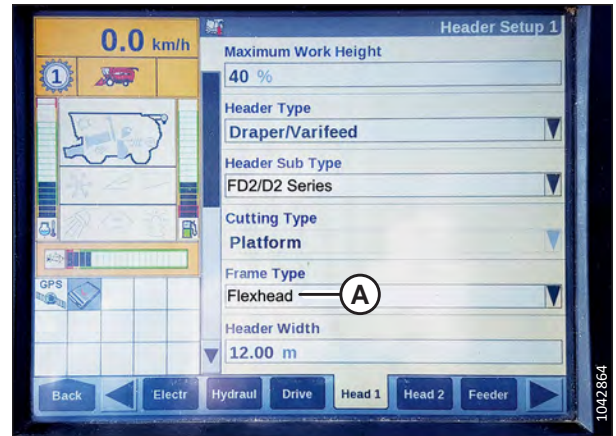


Figura 3.299: Display della mietitrebbia Case IH

11. Selezionare la scheda HEAD 2 (Testata 2) (A).
12. Nel campo HEADER SENSORS (Sensori testata) (B), selezionare ENABLE (Abilita).
13. Nel campo HEADER PRESSURE FLOAT (Flottazione pressione testata) (C), selezionare NO (No).
14. Nel campo HEIGHT/TILT RESPONSE (Risposta altezza/inclinazione) (D), selezionare FAST (Veloce).
15. Nel campo AUTO HEIGHT OVERRIDE (Ignora altezza automatica) (E), selezionare YES (Sì).
16. Per passare alla schermata successiva, premere la freccia verso il basso (F).
17. Individuare il campo HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) (A) e impostarlo come segue:
 - **Sistema a sensore singolo:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 180.
 - **Sistema a due sensori:** impostare HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) su 250.

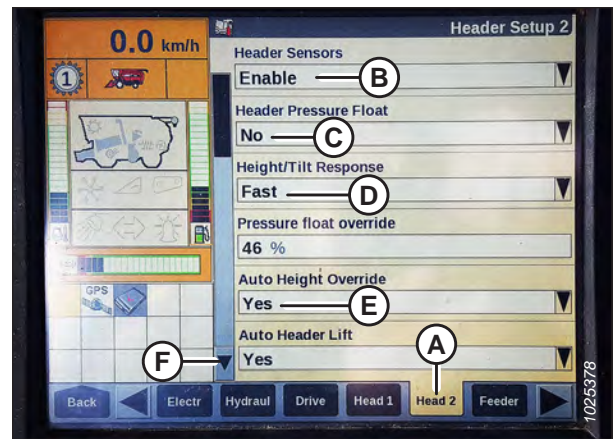


Figura 3.300: Display della mietitrebbia Case IH

NOTA:

Se la mietitrebbia solleva e abbassa continuamente la testata durante il funzionamento (un comportamento definito "pendolamento"), diminuire il valore HHC HEIGHT SENSITIVITY (Sensibilità altezza HHC) di 20 punti alla volta fino a rimuovere l'effetto di pendolamento.

18. Impostare la HHC TILT SENSITIVITY (Sensibilità inclinazione HHC) (B) su 150. Regolare la sensibilità secondo preferenza.

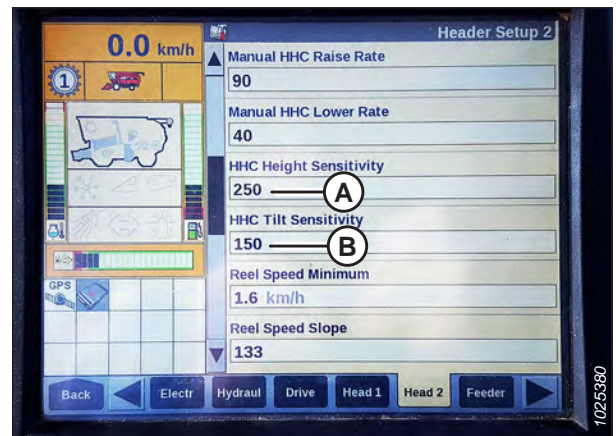


Figura 3.301: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

19. Nel menu REEL HEIGHT SENSOR (Sensore di altezza dell'aspo), selezionare YES (Sì) (A).

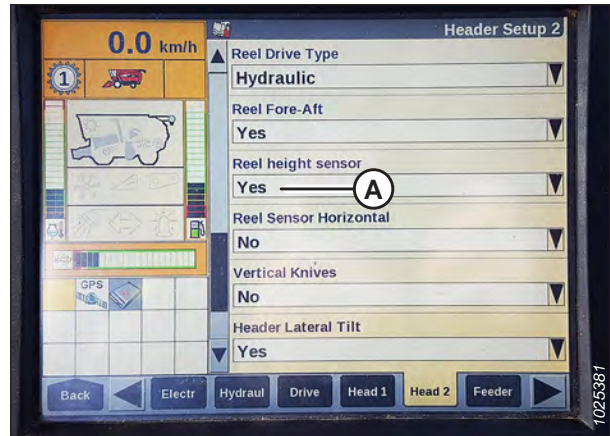


Figura 3.302: Display della mietitrebbia Case IH

20. Passare al campo AUTOTILT (Inclinazione automatica) (A) e impostarlo come segue:

- **Sistema a due sensori:** selezionare YES (Sì).
- **Sistema a singolo sensore:** selezionare NO.

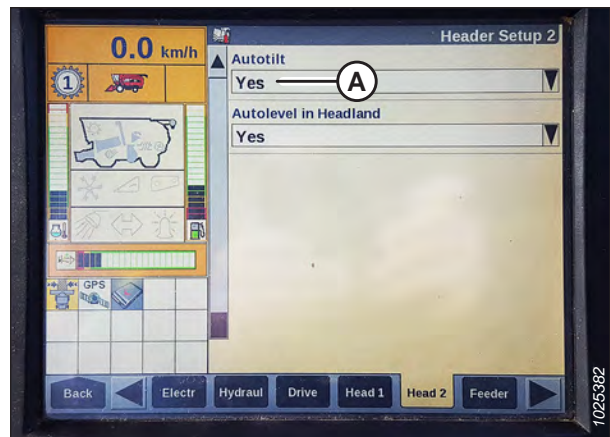


Figura 3.303: Display della mietitrebbia Case IH

Calibrazione del controllo dell'altezza automatica testata

21. Selezionare CALIBRATION (Calibrazione) sul display della mietitrebbia e premere il tasto di navigazione della freccia a destra per accedere al riquadro informazioni.
22. Selezionare HEADER (Testata) (A) e premere ENTER. Si apre la finestra di dialogo CALIBRATION (Calibrazione).

NOTA:

Utilizzare i tasti di navigazione SU e GIÙ per spostarsi tra le diverse opzioni.

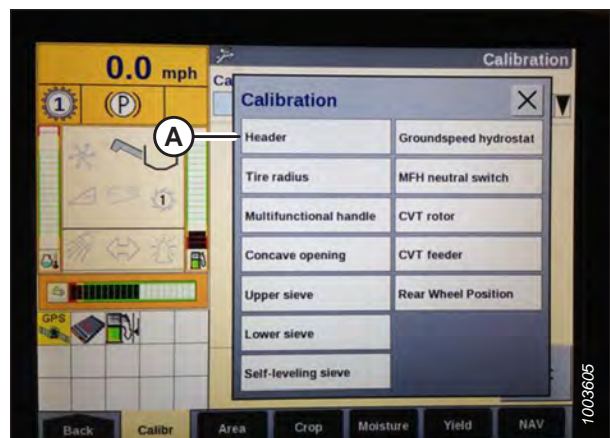


Figura 3.304: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

23. Seguire i passaggi della calibrazione man mano che questi vengono visualizzati. Man mano che si procede con la calibrazione, il display si aggiorna automaticamente per mostrare il passaggio successivo.

NOTA:

Se si preme il tasto ESC durante uno dei passaggi o si lascia il sistema inattivo per oltre 3 minuti, la procedura di calibrazione si interrompe.

NOTA:

Per la spiegazione di eventuali codici di errore, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

24. Quando tutti i passaggi sono stati completati, nella schermata viene visualizzato il messaggio CALIBRATION SUCCESSFUL (Calibrazione riuscita). Uscire dal menu CALIBRATION (Calibrazione) premendo il tasto ENTER o ESC.

NOTA:

Se la flottazione è stata impostata su un valore più pesante per completare la calibrazione, al termine della calibrazione è necessario regolare la testata sulla flottazione operativa consigliata.

25. 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.

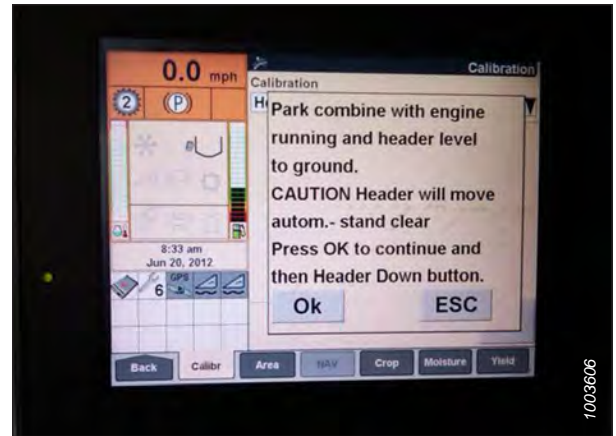


Figura 3.305: Display della mietitrebbia Case IH



Figura 3.306: Display della mietitrebbia Case IH

Controllo delle tensioni dei sensori di altezza dell'aspo – Mietitrebbie Case IH

La tensione di uscita dei sensori di altezza dell'aspo può essere verificata utilizzando il display della mietitrebbia in cabina.



PERICOLO

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

NOTA:

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

IMPIEGO

1. Nella schermata principale del display della mietitrebbia, selezionare DIAGNOSTICS (Diagnostica) (A). Viene visualizzata la schermata DIAGNOSTICS.

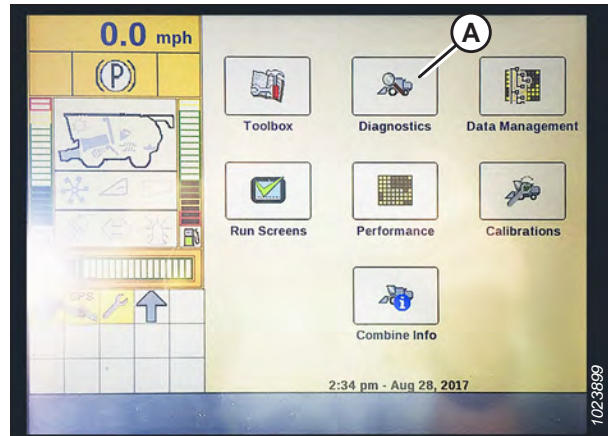


Figura 3.307: Display della mietitrebbia Case IH

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).

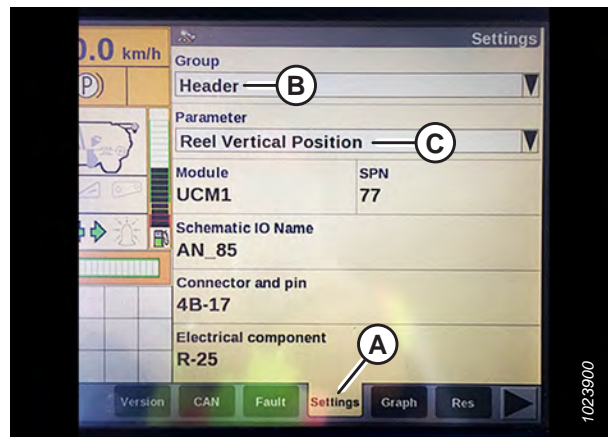


Figura 3.308: Display della mietitrebbia Case IH

5. Selezionare la scheda GRAPH (Grafico) (A). Viene visualizzato il grafico REEL VERTICAL POSITION (Posizione verticale aspo).
6. Abbassare l'aspo per visualizzare la tensione superiore (B). La tensione dovrebbe essere compresa tra 4,1 e 4,3 V.
7. Sollevare l'aspo per visualizzare la tensione inferiore (C). La tensione dovrebbe essere compresa tra 0,7 e 0,9 V.
8. Se una delle due tensioni non rientra nell'intervallo, vedere [Controllo e regolazione del sensore di altezza dell'aspo, pagina 171](#).

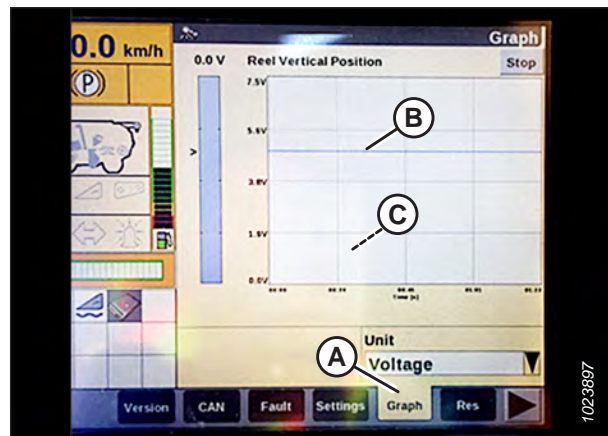


Figura 3.309: Display della mietitrebbia Case IH

Configurazione dell'altezza di taglio preimpostata - Mietitrebbie Case IH serie, 120, 230, 240 e 250

Dopo aver configurato il sistema di controllo dell'altezza automatica testata (AHC) per il funzionamento con la testata, è possibile configurare l'altezza di taglio preimpostata. L'altezza di taglio preimpostata si riferisce all'altezza della testata che il sistema AHC cercherà di mantenere mentre la mietitrebbia avanza.

⚠ PERICOLO

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

NOTA:

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

NOTA:

Con la testata 254–356 mm (10–14 pollici) al di sopra del terreno, l'indicatore (A) deve essere in posizione 0 (B). Quando la testata è a terra, l'indicatore deve essere in posizione 1 (C) per una pressione a terra bassa e in posizione 4 (D) per una pressione a terra alta. Le condizioni del raccolto e del terreno determinano la quantità di flottazione da utilizzare. L'impostazione ideale è la più leggera possibile senza che la testata saltelli o perda il raccolto. Il funzionamento con impostazioni pesanti causa un'usura prematura delle piastre antiusura della barra falciante.

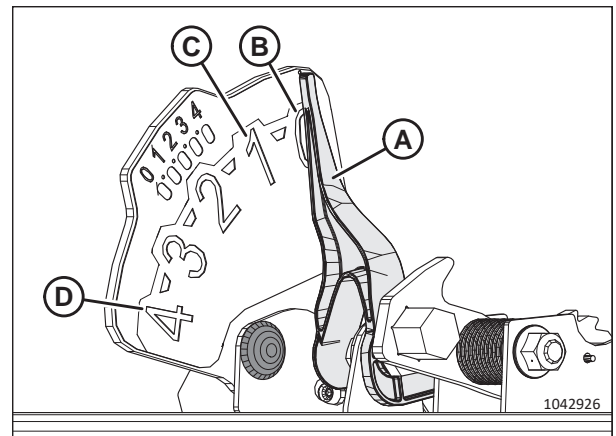


Figura 3.310: Indicatore di flottazione

1. Inserire il separatore e la testata.
2. Spostare la testata sulla altezza di taglio desiderata.
3. Premere l'interruttore SET (Impostazione) #1 (A). La spia accanto all'interruttore (A) si accende.

NOTA:

Utilizzare l'interruttore (C) per le regolazioni di precisione.

NOTA:

Quando si configurano le preimpostazioni, impostare sempre la posizione della testata prima di quella dell'aspo. Se l'impostazione della testata e dell'aspo vengono effettuate contemporaneamente, l'impostazione dell'aspo non viene salvata.

4. Portare l'aspo nella posizione di lavoro desiderata.
5. Premere l'interruttore SET (Impostazione) #1 (A). La spia accanto all'interruttore (A) si accende.
6. Spostare la testata sulla seconda altezza di taglio desiderata.



Figura 3.311: Comandi delle mietitrebbie Case

IMPIEGO

7. Premere l'interruttore SET (Impostazione) #2 (B). La spia accanto all'interruttore (B) si accende.
8. Spostare l'aspo sulla seconda posizione di lavoro desiderata.
9. Premere l'interruttore SET (Impostazione) #2 (B). La spia accanto all'interruttore (B) si accende.
10. Per passare da un punto di regolazione all'altro, premere HEADER RESUME (Ripresa testata) (A).
11. Per sollevare la testata, tenere premuto il pulsante SHIFT (B) sul retro del controller e premere l'interruttore HEADER RESUME (Ripresa testata) (A). Per abbassare la testata, premere l'interruttore HEADER RESUME (Ripresa testata) (A) una volta per tornare all'altezza preimpostata della testata.

NOTA:

Premendo gli interruttori di sollevamento/abbassamento della testata (C) e (D) si disinserisce la modalità AUTO HEIGHT (Altezza automatica). Premere HEADER RESUME (Ripresa testata) (A) per reinserire la modalità AUTO HEIGHT (Altezza automatica).



Figura 3.312: Comandi delle mietitrebbie Case

Funzione di inversione dell'aspo – Mietitrebbie Case IH

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

PERICOLO

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

NOTA:

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

IMPIEGO

1. Selezionare TOOLBOX (Cassetta attrezzi) (A) nella schermata MAIN (Principale).
2. Selezionare la scheda HEAD 1 (Testa 1) (A).

NOTA:

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

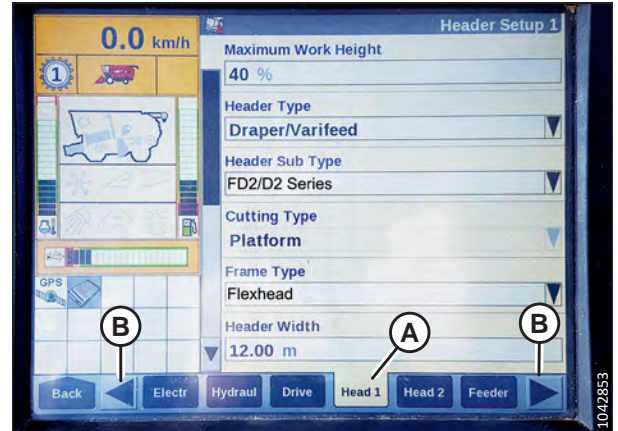


Figura 3.313: Display della mietitrebbia Case IH

3. Individuare il campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata).
4. Nel campo HEADER SUB TYPE (Sottotipo di testata), selezionare il seguente valore:

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

NOTA:

Selezionando FD2/D2 SERIES si ottimizzeranno le prestazioni AHHC sulle testate serie FD2e D2.

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

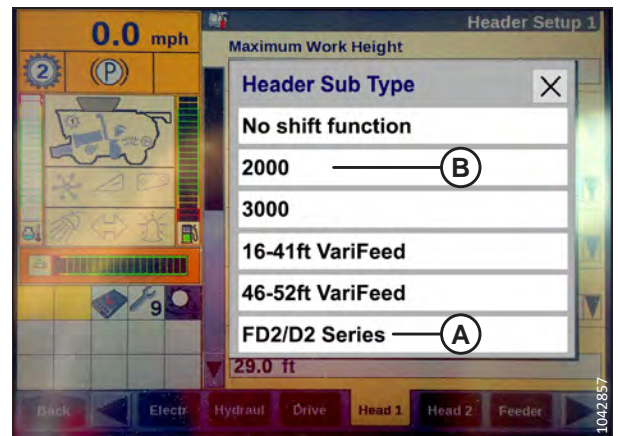


Figura 3.314: Display della mietitrebbia Case IH

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

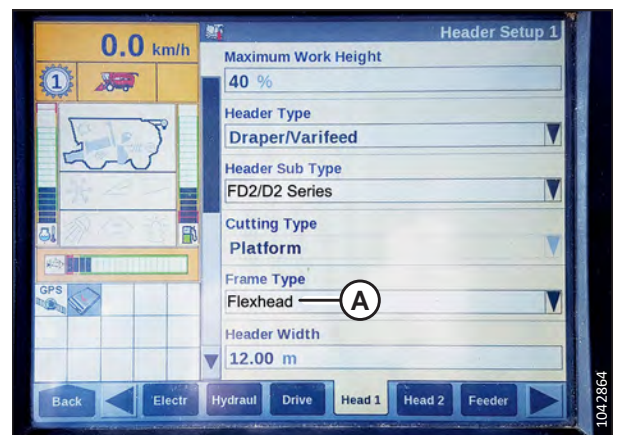


Figura 3.315: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

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

NOTA:

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

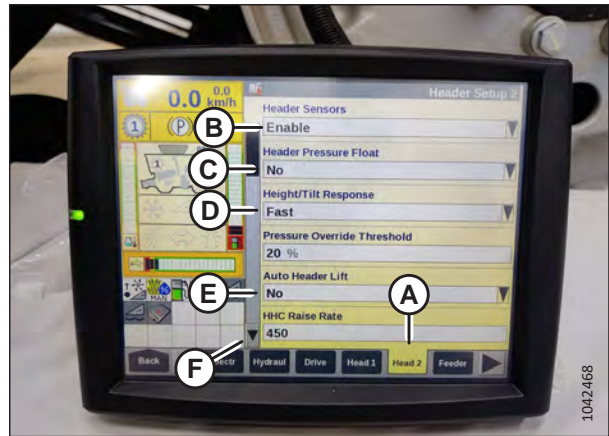


Figura 3.316: Display della mietitrebbia Case IH

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

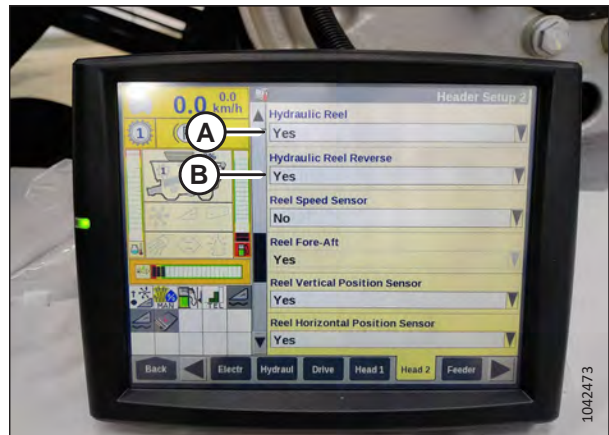


Figura 3.317: Display della mietitrebbia Case IH

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

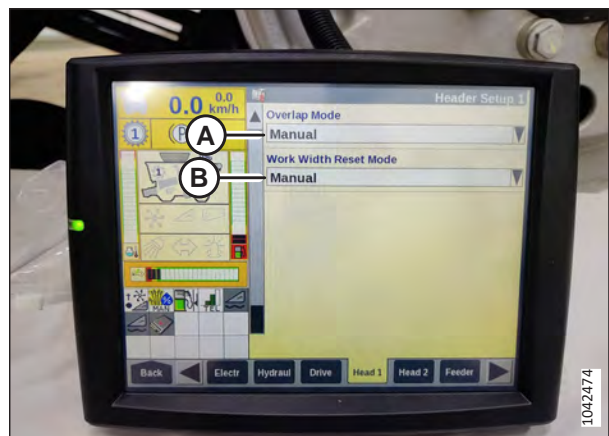


Figura 3.318: Display della mietitrebbia Case IH

Controllo della velocità del tappeto laterale - Mietitrebbie Case IH

La velocità del nastro laterale può essere regolata sul display touch screen, per la versione software 34 e successive.

PERICOLO

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

NOTA:

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

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

NOTA:

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

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

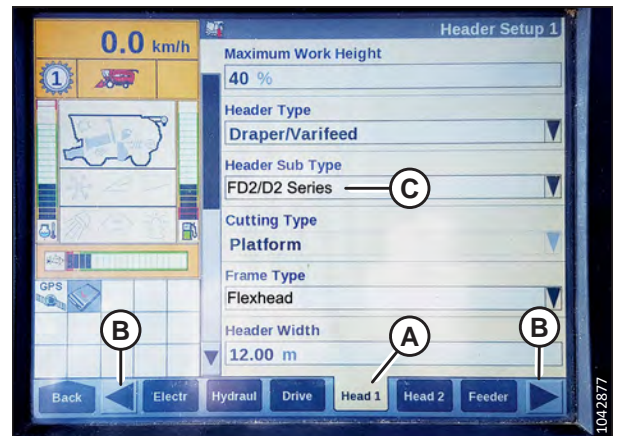


Figura 3.319: Display della mietitrebbia Case IH

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

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

NOTA:

Selezionando FD2 SERIES si ottimizzano le prestazioni della AHHC sulle testate delle serie FD2 e D2.

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

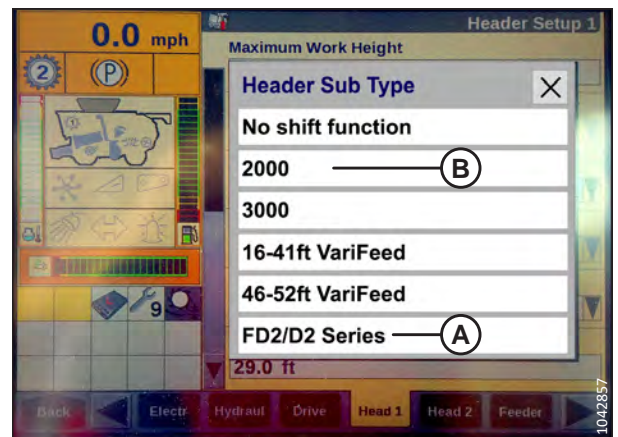


Figura 3.320: Display della mietitrebbia Case IH

IMPIEGO

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

NOTA:

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

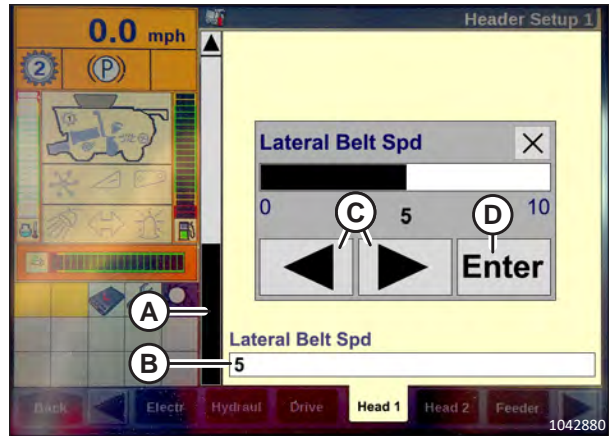


Figura 3.321: Display della mietitrebbia Case IH

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

NOTA:

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

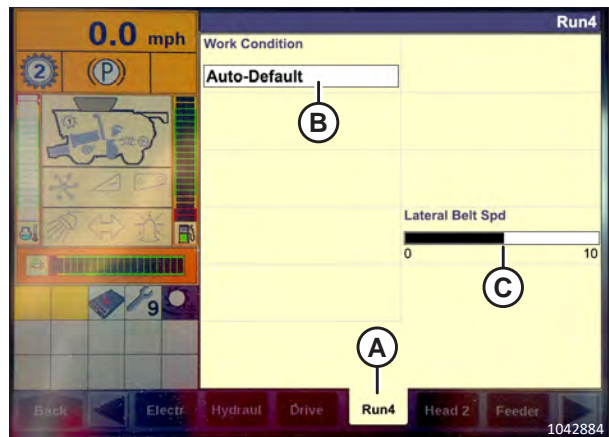


Figura 3.322: Display della mietitrebbia Case IH

Compatibilità dei sensori di velocità dell'aspo - Mietitrebbie Case IH

Le impostazioni della velocità dell'aspo possono essere regolate utilizzando il display touch screen, per la versione software 34 e successive.

PERICOLO

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

NOTA:

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

IMPIEGO

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

NOTA:

Per individuare la scheda HEAD 2 (Testa 2), potrebbe essere necessario utilizzare le frecce laterali (C).

2. Nel campo REEL SPEED SENSOR (Sensore di velocità dell'aspo) (B), selezionare YES (Sì).

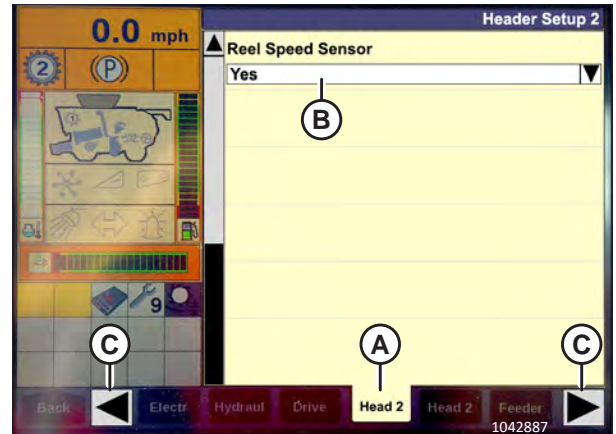


Figura 3.323: Display della mietitrebbia Case IH

3. Selezionare la scheda HEAD 2 (Testata 2) (A).

4. Individuare il campo REEL SPROCKETS RATIO (Rapporto pignone dell'aspo) (B) e selezionare il rapporto di pignone appropriato.

NOTA:

Il rapporto di pignone 19/56 è l'impostazione predefinita, mentre i rapporti di pignoni 10/56 e 20/52 sono impostazioni opzionali.

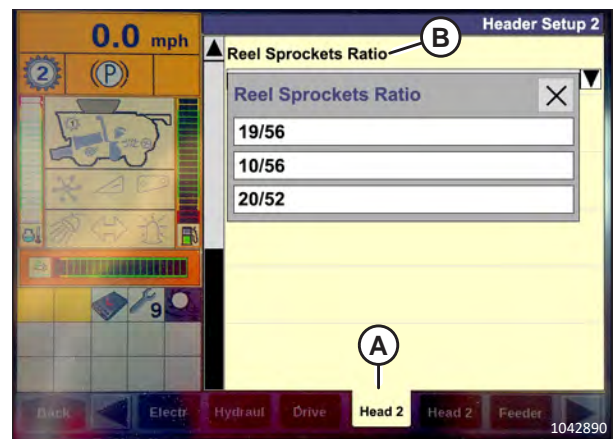


Figura 3.324: Display della mietitrebbia Case IH

3.11 Livellamento della testata

Il modulo flottazione è impostato in fabbrica in modo da fornire il livello corretto per la testata e normalmente non dovrebbe richiedere regolazioni. Tuttavia, se si rende necessaria una regolazione, di seguito viene fornita la relativa procedura.

Prima di tentare il livellamento della testata, accertarsi di quanto segue:

- Assicurarsi che i pneumatici della mietitrebbia siano gonfiati alla pressione corretta.
- Assicurarsi che il collo alimentatore della mietitrebbia sia in piano. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
- Verificare che la parte superiore del modulo flottazione sia in piano e parallela al collo alimentatore della mietitrebbia controllando la livella a bolla d'aria sul modulo flottazione.

IMPORTANTE:

Le molle di flottazione **NON** vengono utilizzate per livellare la testata.

Se la testata non è ancora in piano, effettuare i passaggi seguenti:



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.
2. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
3. Ispezionare la testata per determinare quale lato è troppo alto e quale troppo basso.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere *Funzionamento in modalità rigida, pagina 153*.
6. Controllare e, se necessario, regolare la flottazione. Per istruzioni, vedere *Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136*.

IMPIEGO

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

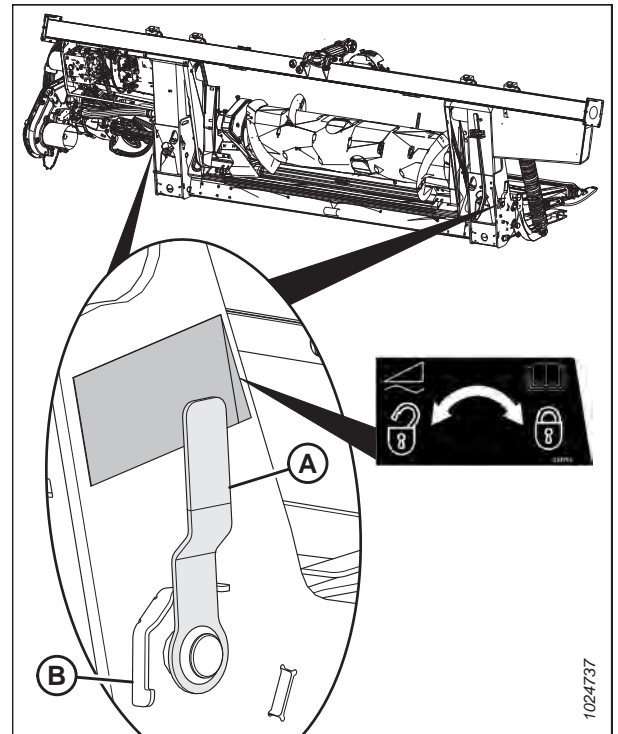


Figura 3.325: Dispositivo di bloccaggio flottazione della testata in posizione di blocco

8. Sul lato alto della testata, effettuare una piccola regolazione (1/4-1/2 giro) in senso antiorario del dado (A). Per il momento, **NON** effettuare ulteriori regolazioni del dado del dispositivo di bloccaggio flottazione su questo lato della testata.

IMPORTANTE:

Una regolazione del dado (A) superiore a due giri in entrambe le direzioni può influire negativamente sulla flottazione della testata.

NOTA:

Ruotando il dado del dispositivo di bloccaggio flottazione in senso orario si solleva quel lato della testata; ruotandolo in senso antiorario si abbassa quel lato della testata.

NOTA:

La vite di fermo (B) non necessita di essere allentata per regolazioni fino a mezzo giro del dado (A).

9. Eseguire la stessa regolazione del dado del dispositivo di bloccaggio flottazione sul lato basso della testata in senso antiorario. Ad esempio, se è stata effettuata una regolazione di 1/4 di giro in senso antiorario sul lato alto della testata, effettuare una regolazione di 1/4 di giro in senso orario sul lato basso della testata.

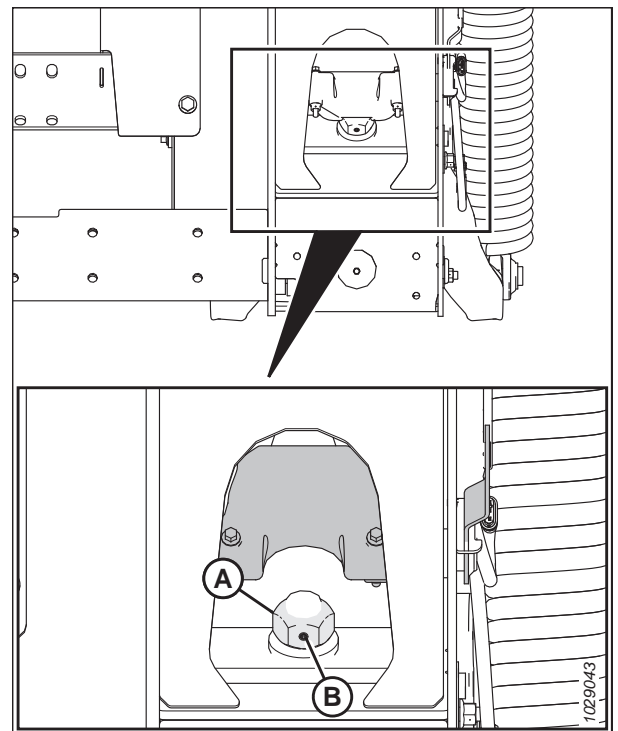


Figura 3.326: Dispositivo di bloccaggio flottazione – Destra

IMPIEGO

10. Azzerare l'indicatore di flottazione allentando il bullone (A) e facendo scorrere la piastra indicatrice della flottazione (B) finché l'indicatore (C) si trova su **0** (D). Serrare il dado sul bullone (A).

NOTA:

Utilizzare il punto zero (E) sopra la decalcomania per regolare correttamente l'ago dell'indicatore.

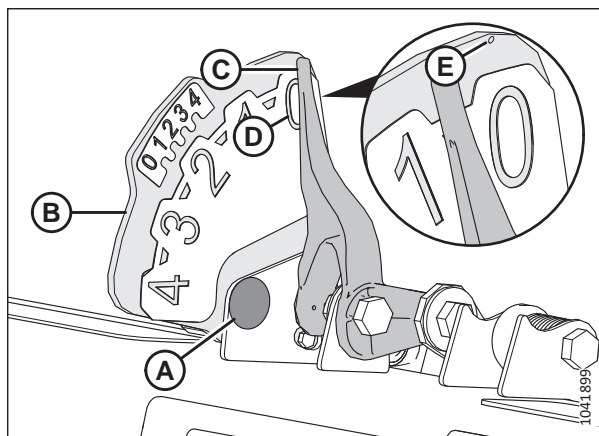


Figura 3.327: Indicatore di flottazione

11. Assicurarsi che vi sia una distanza minima di 2-3 mm (1/8 pollici) (A) tra il telaio e la parte posteriore della leva a squadra.
12. Dopo avere eseguito il livellamento della testata, controllare la flottazione. Per istruzioni, vedere [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136](#).

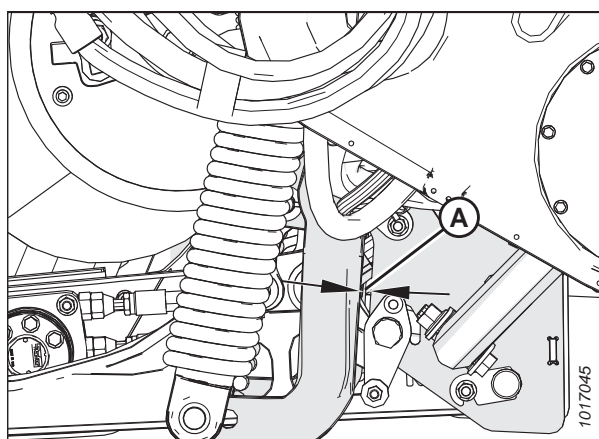


Figura 3.328: Leva a squadra

3.12 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante

Se la barra falciante non funziona correttamente, liberarla da eventuali ostruzioni.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

L'abbassamento di un aspo in rotazione su una barra falciante ostruita danneggia i componenti dell'aspo.

1. Avviare il motore.
2. Arrestare il movimento in avanti della macchina e disinserire le trasmissioni della testata.
3. Sollevare la testata per evitare che si riempia di terra.
4. Invertire il collo alimentatore della mietitrebbia e la trasmissione della testata a motore. Se la barra falciante è ancora ostruita, procedere al passaggio successivo.
5. Se l'ostruzione **NON** viene eliminata, disinserire la frizione di trasmissione della testata e sollevare completamente la testata.
6. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
7. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
8. Pulire la barra falciante.

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.

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Arrestare il movimento in avanti della macchina e disinserire le trasmissioni della testata.
3. Sollevare leggermente la testata al di sopra del terreno e sollevare l'aspo.
4. Ridurre a 0 la velocità dei tappeti laterali.
5. Invertire l'alimentazione della mietitrebbia secondo le specifiche del produttore (l'inversione dell'alimentazione varia a seconda dei modelli di mietitrebbia) e inserire la trasmissione della testata.
6. Dopo avere rimosso l'ostruzione, aumentare lentamente la velocità dei tappeti laterali fino alle impostazioni precedenti.

3.14 Trasporto

Esistono due modi per trasportare la testata: è possibile agganciarla alla parte anteriore di una mietitrebbia o trainarla dietro una mietitrebbia o un trattore agricolo.

Per ulteriori informazioni, vedere:

- [3.14.1 Trasporto della testata su mietitrebbia, pagina 257](#)
- [3.14.2 Traino, pagina 257](#)

3.14.1 Trasporto della testata su mietitrebbia

In condizioni di buona visibilità, è possibile trasportare la testata mentre è collegata a una mietitrebbia.



AVVERTENZA

NON condurre la mietitrebbia con la testata collegata di notte o in condizioni che riducono la visibilità, come nebbia o pioggia. In queste condizioni la larghezza della testata potrebbe non essere evidente.



ATTENZIONE

- Prima di effettuare il trasporto su strada, verificare le norme locali in materia di larghezza e i requisiti di illuminazione o segnalazione.
- Seguire tutte le procedure consigliate del manuale dell'operatore della mietitrebbia per il trasporto, il traino ecc.
- Mentre si procede verso il campo o vi si fa ritorno, disinserire la frizione della trasmissione della testata.
- Prima della guida su strada, accertarsi che le luci siano pulite 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.
- **NON** utilizzare le luci di campo sulle strade: potrebbero confondere gli altri conducenti.
- Prima di percorrere una strada, pulire i segnali e i riflettori, regolare gli specchietti retrovisori e pulire i finestrini.
- Abbassare completamente l'aspo e sollevate la testata, a meno che non si stia trasportando la testata attraverso pendii.
- Fare attenzione alle ostruzioni stradali, al traffico in arrivo e ai ponti.
- Durante gli spostamenti in discesa, ridurre la velocità e mantenere la testata a un'altezza minima per garantire la massima stabilità in caso di arresto per qualsiasi motivo. Ai piedi del pendio, sollevare completamente la testata per evitare il contatto con il suolo.

3.14.2 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 utilizzando un'andana configurata correttamente, una mietitrebbia o un trattore agricolo.



ATTENZIONE

Per evitare la perdita di controllo con conseguenti lesioni fisiche e/o danni alla macchina, attenersi alle istruzioni seguenti:

- Il peso del veicolo trainante deve essere superiore al peso della testata per garantire prestazioni di comando e di frenata adeguate.
- Per il traino della testata, utilizzare esclusivamente una mietitrebbia o un trattore agricolo.
- Per stabilizzare la testata durante il trasporto, assicurarsi che l'aspo sia completamente abbassato e arretrato sui bracci di sostegno dell'aspo. Per le testate con movimento idraulico longitudinale dell'aspo, non collegare mai i giunti di raccordo longitudinali tra loro, altrimenti il circuito verrà chiuso e l'aspo potrebbe spostarsi in avanti durante il trasporto.
- Assicurarsi che tutti i perni siano fissati correttamente in posizione di trasporto ai sostegni delle ruote, al sostegno della barra falciante e all'attacco.
- Controllare le condizioni e la pressione dei pneumatici prima di trasportare la testata.
- Collegare l'attacco al veicolo trainante utilizzando un perno di aggancio adeguato con un perno di bloccaggio a molla o un altro elemento di fissaggio adatto.
- Collegare la catena di sicurezza dell'attacco al veicolo trainante. Regolare la lunghezza della catena di sicurezza in modo da avere un allentamento sufficiente a consentire la rotazione.
- Collegare il cablaggio della spina a sette poli della testata alla presa corrispondente sul veicolo trainante. (La presa a sette poli è disponibile presso il reparto ricambi del concessionario.)
- Assicurarsi che le luci funzionino correttamente e pulire il segnale di veicolo lento e gli altri riflettori. Usare luci di segnalazione lampeggianti, a meno che ciò sia vietato dalla legge.

Precauzioni per il traino della testata

Prima di collegare e trainare una testata dietro una mietitrebbia o un trattore agricolo, esaminare questo elenco di precauzioni.



ATTENZIONE

Per evitare la perdita di controllo con conseguenti lesioni fisiche e/o danni alla macchina, attenersi alle seguenti istruzioni:

- **NON** superare i 32 km/h (20 mph) di velocità.
- In caso di condizioni scivolose o accidentate, ridurre la velocità di trasporto a meno di 8 km/h (5 mph).
- Effettuare le curve solo a velocità molto basse (8 km/h [5 mph] o meno), poiché la testata è meno stabile in curva. **NON** accelerare quando si percorre o si esce da una curva.
- Quando si trasporta la testata su strade pubbliche, rispettare tutte le norme di circolazione stradale della propria zona. Usare luci di segnalazione lampeggianti arancioni, a meno che ciò sia vietato dalla legge.

3.14.3 Conversione dalla posizione di trasporto a quella di campo (opzionale)

Dopo avere trainato la testata in una nuova posizione, convertirla nuovamente in posizione di campo.

Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro – Opzione ContourMax™

Dopo essere stata in posizione di trasporto, la ruota esterna sinistra deve essere riportata in posizione di lavoro.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta della testata sollevata, spegnere il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata. Se si utilizza un dispositivo di sollevamento per il sostegno della testata, prima di procedere accertarsi che la testata sia sicura.

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegner 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 sostenere la testata, assicurarsi che la testata sia a circa 914 mm (36 pollici) 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).

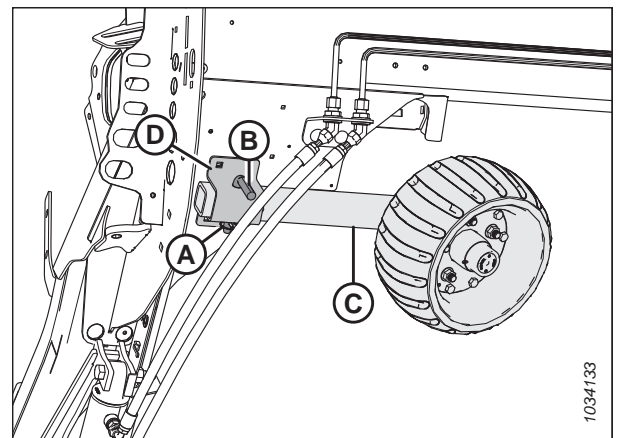


Figura 3.329: Gruppo ruote sinistro

IMPIEGO

- 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.
- Installare il perno di bloccaggio (B).
- Installare l'acciarino (A).

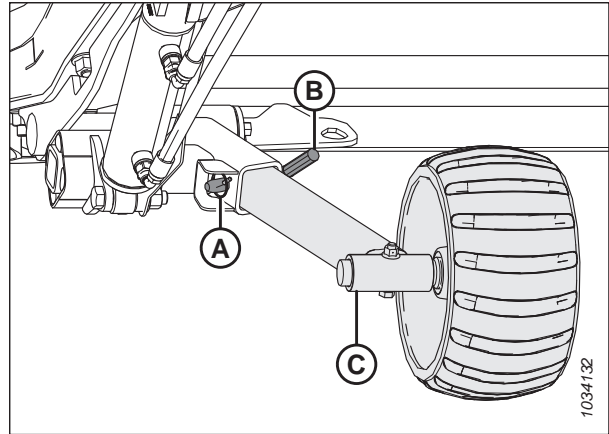


Figura 3.330: Gruppo ruote sinistro

Rimozione della barra di traino

Quando si effettua la conversione della testata dalla posizione di trasporto, rimuovere la barra di traino dal punto di trasporto.

- Bloccare gli pneumatici della testata con dei cunei (A) per evitare che la testata si sposti.



Figura 3.331: Blocco dei pneumatici

- Scollegare il connettore elettrico (A) e la catena di sicurezza (B) dal veicolo trainante e riporli come da illustrazione.
- Per rimuovere una barra di traino con prolunga, procedere al Passaggio 4, [pagina 261](#). Per rimuovere una barra di traino senza prolunga, procedere al passaggio 16, [pagina 262](#).

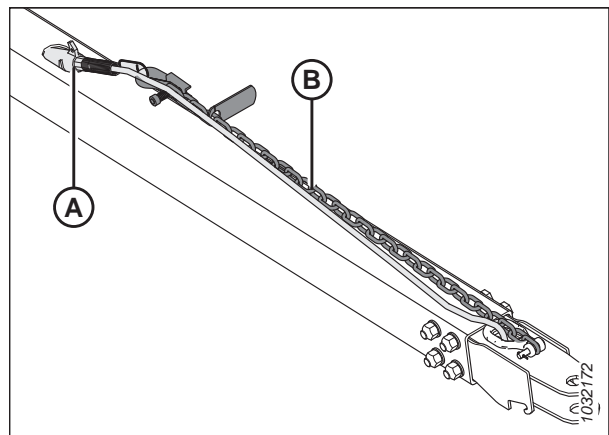


Figura 3.332: Gruppo barra di traino

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.

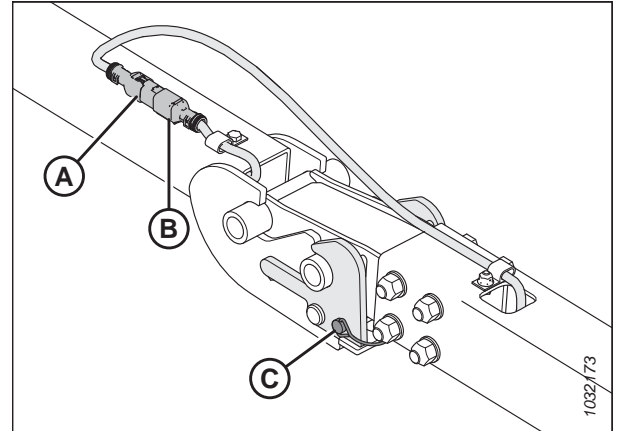


Figura 3.333: Cablaggio barra di traino / prolunga

6. Fissare il cablaggio (A) della barra di traino nel vano di stoccaggio.
7. Sollevare l'attacco vicino al collegamento del fermo in modo da diminuire il peso sul fermo. Mentre si solleva, tirare verso l'alto la maniglia (B) del fermo per liberare l'aletta della barra di traino, quindi abbassare lentamente il gruppo al suolo.
8. Sollevare l'estremità della barra di traino (C) e staccarla dalla prolunga (D).

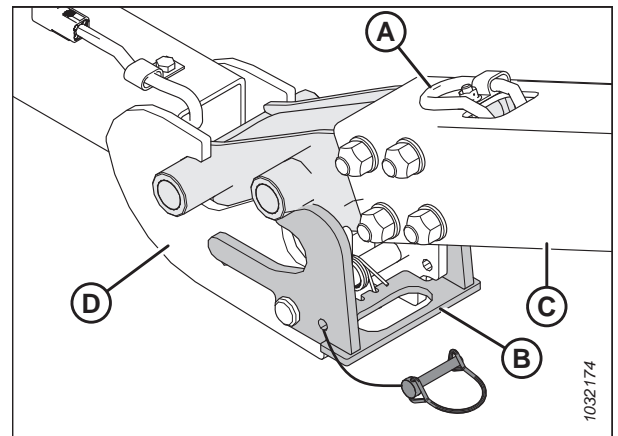


Figura 3.334: Giunto barra di traino / prolunga

9. Scollegare il cablaggio elettrico della prolunga della barra di traino (A) dal cablaggio dell'articolazione di trasporto lato sinistro (B).

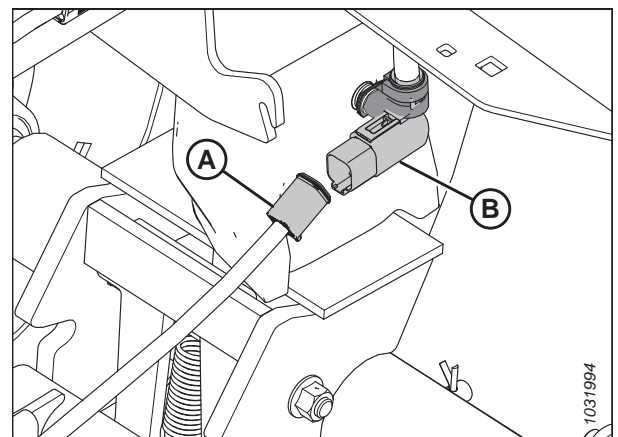


Figura 3.335: Collegamento elettrico della barra di traino

IMPIEGO

10. Rimuovere l'acciarino (A) dall'articolazione di trasporto (B).
11. Spingere indietro il fermo (C) per liberare la prolunga (D).

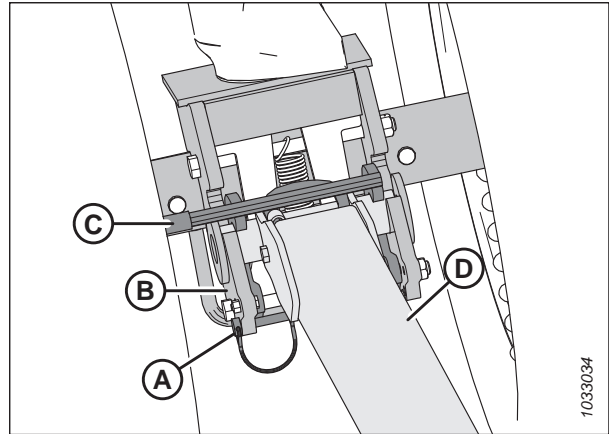


Figura 3.336: Prolunga della barra di traino e articolazione di trasporto

12. Sollevare la prolunga (A) ed estrarla dall'articolazione di trasporto (B).
13. Fissare il cablaggio della prolunga (C) all'interno del tubo (A) di prolunga della barra di traino.
14. Reinstallare l'acciarino nell'articolazione di trasporto sinistra per conservarlo.
15. Per la conservazione della barra di traino, vedere [Conservazione della barra di traino, pagina 264](#).

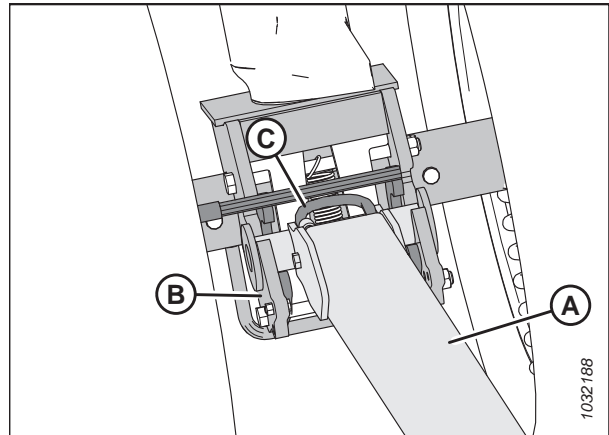


Figura 3.337: Fermo disinserito dalla prolunga

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).

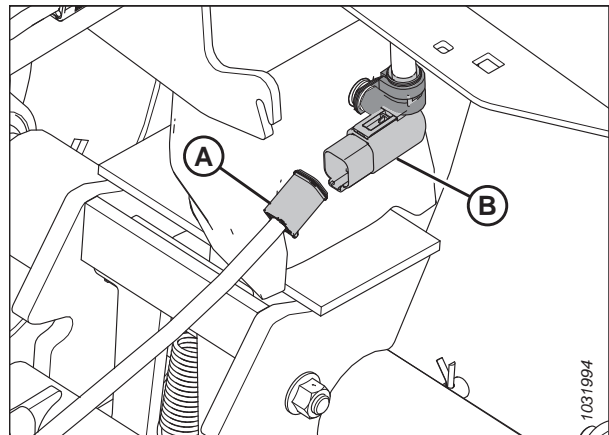


Figura 3.338: Collegamento elettrico della barra di traino

IMPIEGO

17. Rimuovere l'acciarino (A), quindi spingere indietro il fermo (B) per liberare la barra di traino.

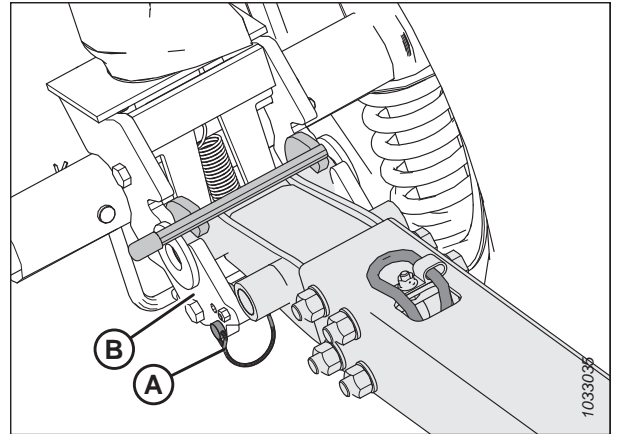


Figura 3.339: Barra di traino e articolazione di trasporto sinistra

18. Sollevare la barra di traino (A) ed estrarla dall'articolazione di trasporto (B).
19. Reinstallare l'acciarino nell'articolazione di trasporto sinistra per conservarlo.
20. Per la conservazione della barra di traino, vedere [Conservazione della barra di traino, pagina 264](#).

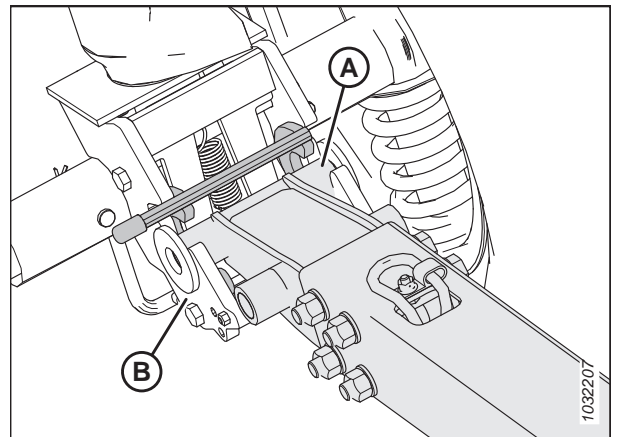


Figura 3.340: Barra di traino e articolazione di trasporto sinistra

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).

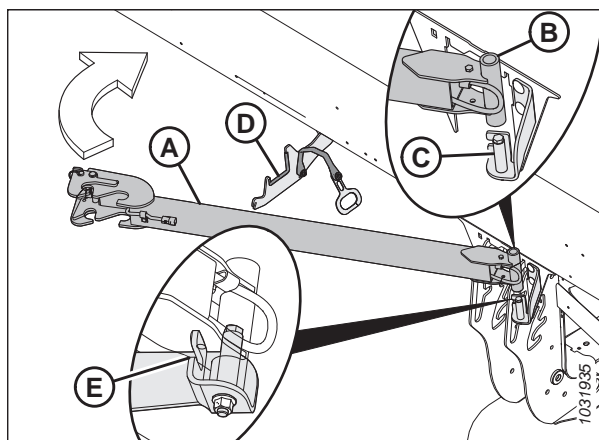


Figura 3.341: Conservazione della prolunga della barra di traino

3. Fissare la prolunga della barra di traino agganciando la maniglia della cinghia (A) al dente d'arresto del supporto (B).

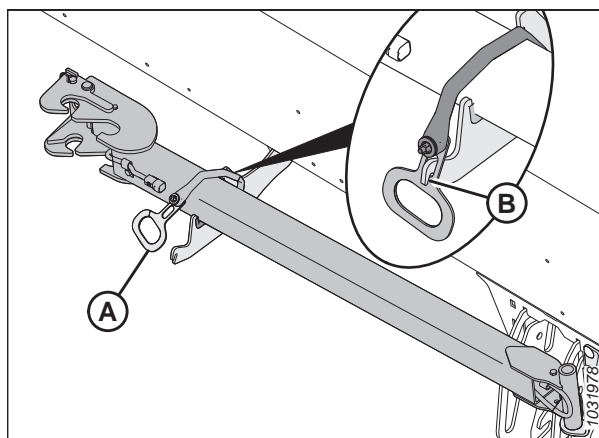


Figura 3.342: Conservazione della prolunga della barra di traino

Barra di traino

4. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).
5. Con la catena e il cablaggio (A) rivolti verso l'alto, inserire l'estremità dell'attacco (B) della barra di traino nel tubo posteriore sinistro.

IMPORTANTE:

Il pannello laterale della testata è stato rimosso dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

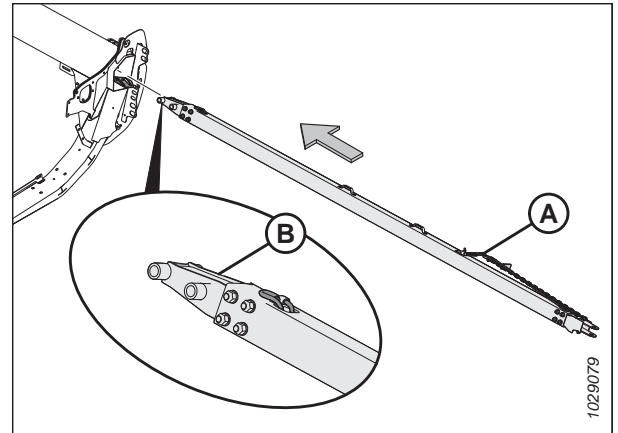


Figura 3.343: Estremità dell'attacco

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 47](#).

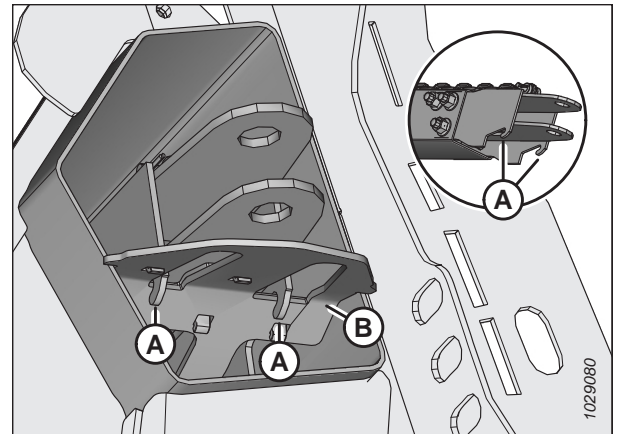


Figura 3.344: Ganci di fermo dell'estremità con cavallotto

Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo

Questa procedura spiega come spostare le ruote nella posizione di alloggiamento più alta; tuttavia, è possibile impostare una posizione inferiore, a seconda che si desideri o meno che le ruote sostengano la testata durante le operazioni sul campo.

NOTA:

Questa procedura presuppone che la barra di traino sia stata rimossa. Per istruzioni sulla rimozione della barra di traino, vedere [Rimozione della barra di traino, pagina 260](#).

PERICOLO

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

PERICOLO

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

IMPIEGO

1. Avviare il motore.
2. Sollevare la testata finché le ruote di trasporto si trovano a 51–102 mm (2–4 pollici) 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.

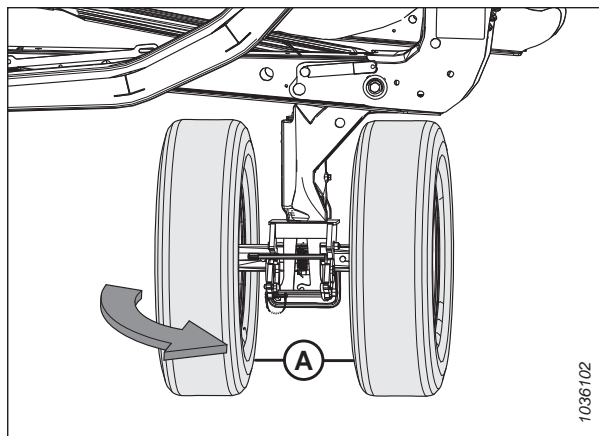


Figura 3.345: Ruote di trasporto lato sinistro in modalità trasporto

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.

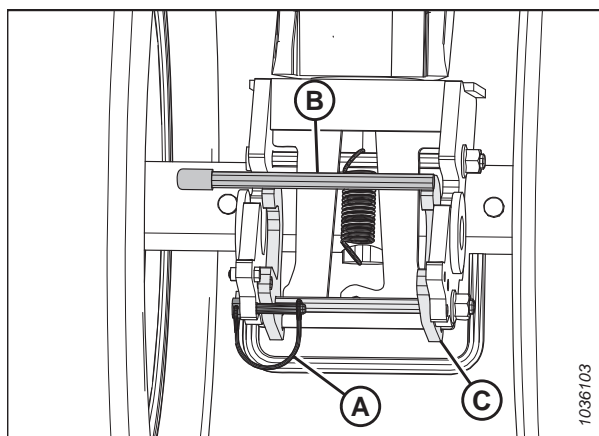


Figura 3.346: Ruote di trasporto lato sinistro – Fermo di bloccaggio rotazione disinserito

IMPIEGO

7. Fissare il fermo (B) con l'acciarino (A).

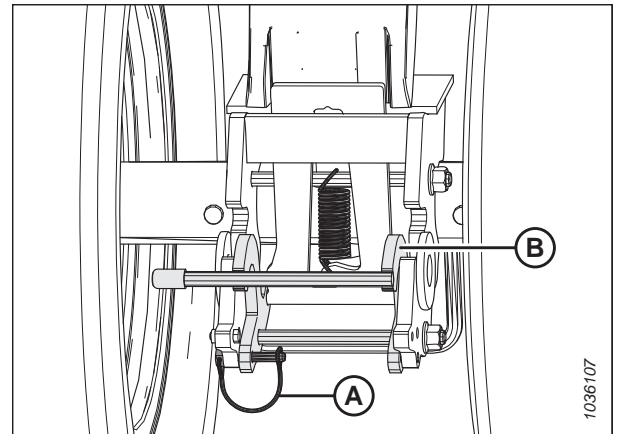


Figura 3.347: Ruote di trasporto lato sinistro – Fermo di bloccaggio rotazione inserito

8. Per sbloccare l'articolazione, fare pressione con un piede sul bullone (B) mentre si spinge la maniglia (A) verso il basso.

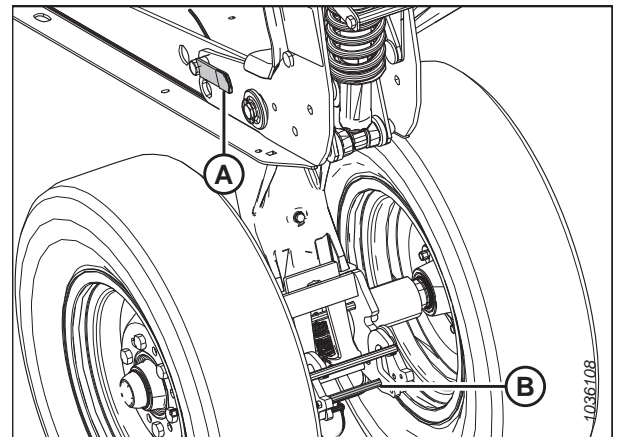


Figura 3.348: Ruote di trasporto lato sinistro – Articolazione sganciata

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.

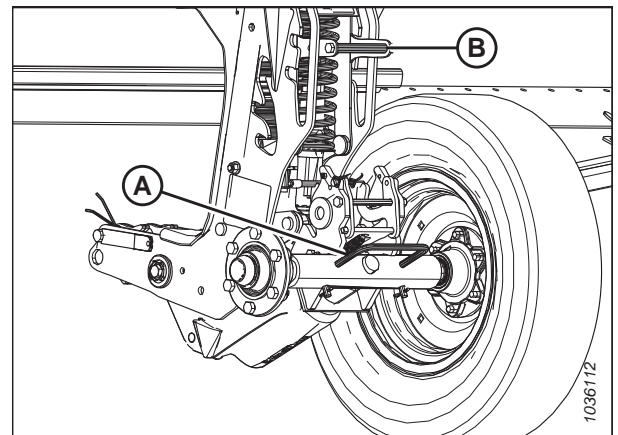


Figura 3.349: Ruote di trasporto lato sinistro nella posizione di alloggiamento più alta

IMPIEGO

10. Assicurarsi che il perno (A) sia visibile nella posizione di alloggiamento più alta nella piastra (B).

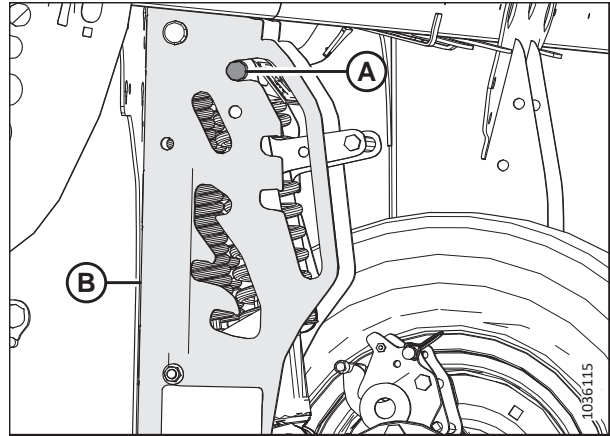


Figura 3.350: Perno di articolazione delle ruote di trasporto lato sinistro nella posizione di alloggiamento più alta

Spostamento delle ruote posteriori (destra) in posizione di campo

Questa procedura spiega come spostare le ruote nella posizione di alloggiamento più alta; tuttavia, è possibile impostare una posizione inferiore, a seconda che si desideri o meno che le ruote sostengano la testata durante le operazioni sul campo.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare la testata finché le ruote di trasporto si trovano a 51–102 mm (2–4 pollici) al di sopra del terreno.

NOTA:

Sollevare la testata a un'altezza tale da inserire i puntelli di sicurezza: per completare questa procedura è necessario lavorare sotto la testata.

NOTA:

Se l'inserimento dei puntelli di sicurezza richiede di sollevare la testata a un'altezza tale da rendere scomodo il lavoro, utilizzare dei blocchi per sostenere la testata in modo che le ruote di trasporto si trovino a 51–102 mm (2–4 pollici) al di sopra del terreno.

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.

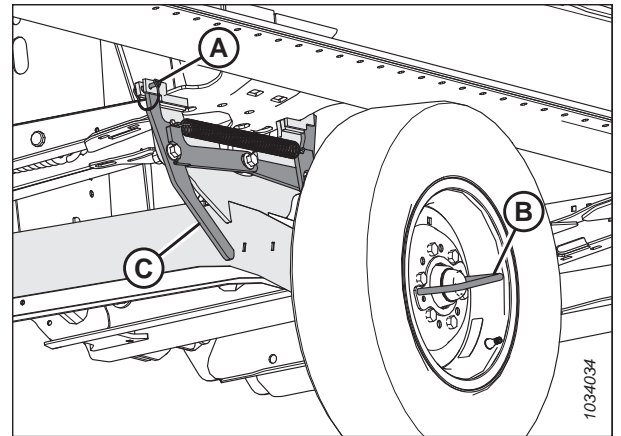


Figura 3.351: Assale di trasporto destro bloccato in posizione di trasporto

9. Sollevare e ruotare l'assale di trasporto destro (A) nella direzione illustrata utilizzando la maniglia della ruota.

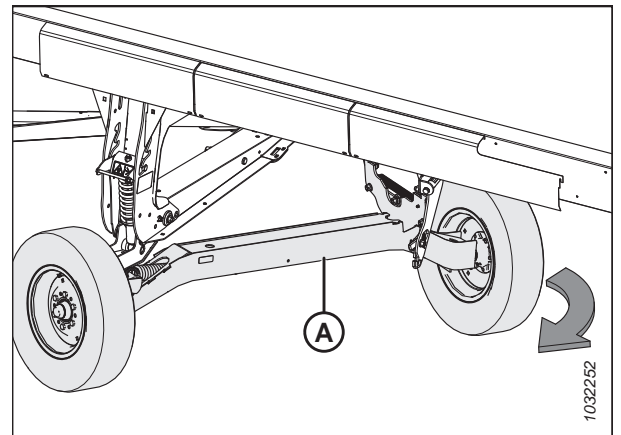


Figura 3.352: Rotazione dell'assale di trasporto destro

10. Utilizzando la maniglia della ruota (A), sollevare e posizionare l'assale di trasporto destro (B) sul sostegno da campo (C) per inserire il fermo (D).

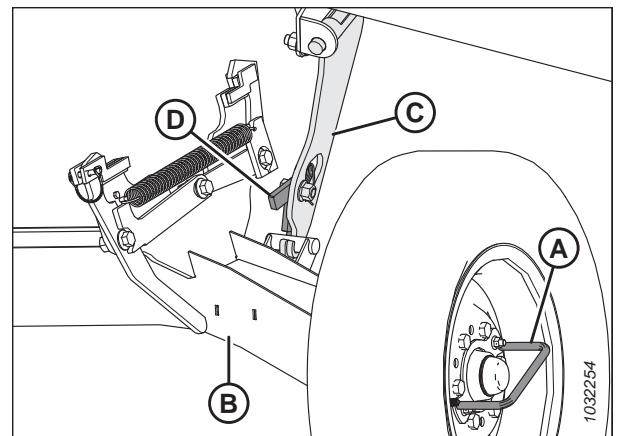


Figura 3.353: Assale di trasporto destro bloccato in posizione di campo

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 133*.

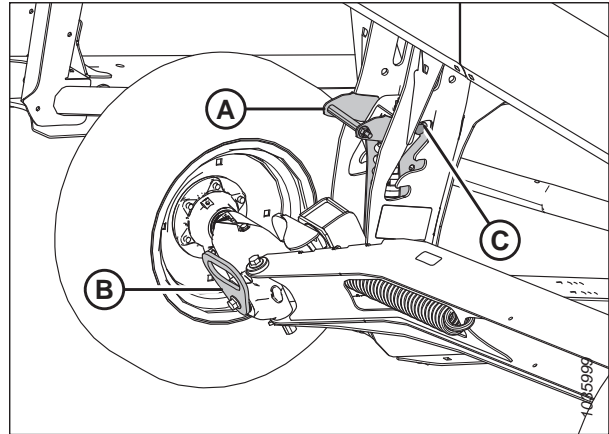


Figura 3.354: Ruote di trasporto lato destro nella posizione di alloggiamento più alta

3.14.4 Conversione dalla posizione di campo a quella di trasporto (opzionale)

Prima di trainare la testata in una nuova posizione, convertirla in posizione di trasporto.

Spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di lavoro a quella di trasporto

Prima che sia possibile trainare la testata è necessario spostare la ruota esterna sinistra in posizione di trasporto.

⚠ PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta della testata sollevata, spegnere il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata. Se si utilizza un dispositivo di sollevamento per il sostegno della testata, prima di procedere accertarsi che la testata sia sicura.

⚠ PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegner 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 sostenere la testata, assicurarsi che la testata sia a circa 914 mm (36 pollici) al di sopra del terreno.

IMPIEGO

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.

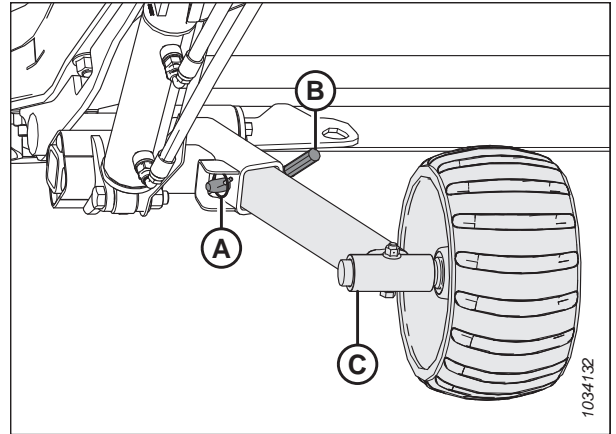


Figura 3.355: Gruppo ruote sinistro

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).

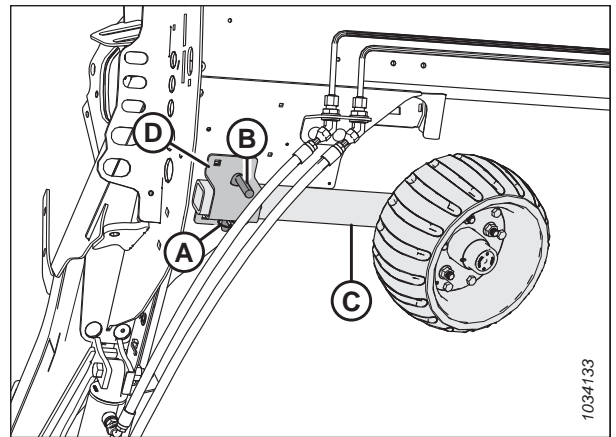


Figura 3.356: Gruppo ruote sinistro

Spostamento delle ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto

Le ruote anteriori (sinistre) sono quelle più vicine al veicolo trainante. Per preparare la testata al trasporto, abbassare le ruote al suolo e ruotarle in direzione di marcia.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

ATTENZIONE

Tenersi a distanza da queste ruote e rilasciare con cautela il leveraggio; una volta rilasciato il meccanismo, le ruote cadranno improvvisamente.

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

IMPIEGO

4. Inserire i puntelli di sicurezza della testata o sostenere la testata su blocchi appoggiati in piano al suolo. Se si utilizzano blocchi per sostenere la testata, assicurarsi che la testata sia a circa 914 mm (36 pollici) al di sopra del terreno.
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.

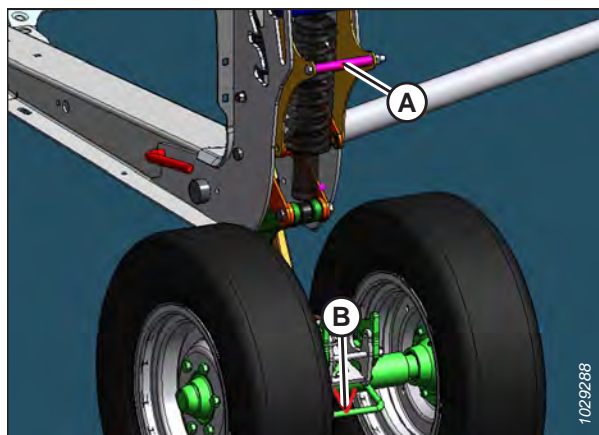


Figura 3.357: Ruote di trasporto anteriori

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 assicurarsi che il fermo sia completamente inserito.

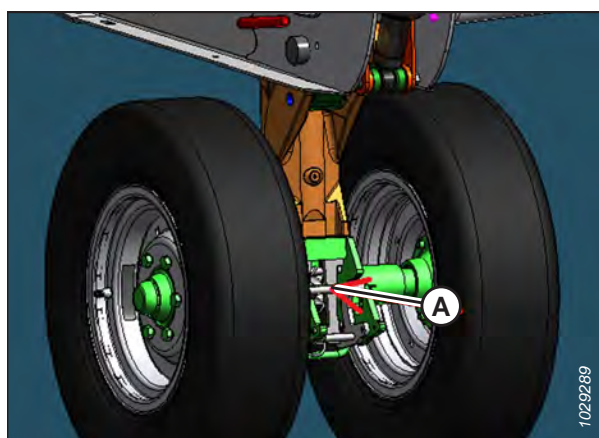


Figura 3.358: Ruote di trasporto anteriori

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.

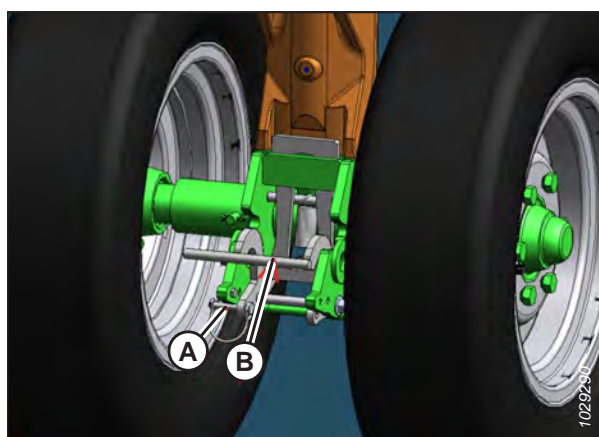


Figura 3.359: Ruote di trasporto anteriori

10. Ruotare il gruppo ruote anteriori (A) di 90° in senso orario.

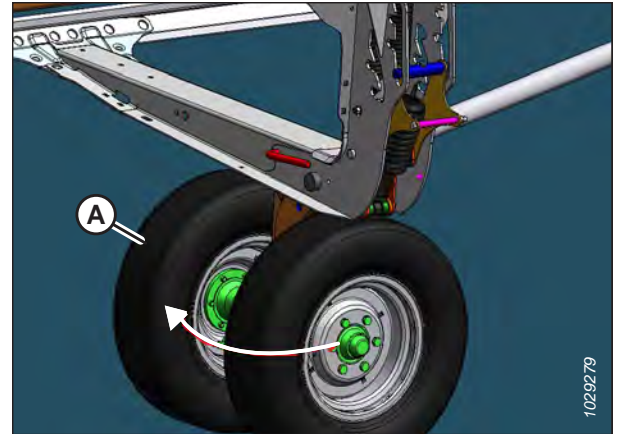


Figura 3.360: Ruote di trasporto anteriori

Spostamento delle ruote posteriori (destra) in posizione di trasporto

Prima di trainare la testata è necessario convertirla nella posizione di trasporto.

⚠ PERICOLO

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

⚠ ATTENZIONE

Tenersi a distanza da queste ruote e rilasciare con cautela il leveraggio; una volta rilasciato il meccanismo, le ruote cadranno improvvisamente.

1. Sollevare completamente il pattino sull'assale di trasporto destro. Per istruzioni, vedere [Regolazione dei pattini interni](#), pagina 133.
2. Regolare l'altezza della ruota tastatrice in posizione di trasporto (fessura più bassa) come segue:
 - Se si trova nella fessura superiore, spingere la maniglia (A) per rilasciarla.
 - Se si trova nella fessura centrale, tirare la maniglia (A) per rilasciarla.
3. Tirare la maniglia di sospensione (A) verso l'esterno e spingere verso il basso la maniglia dell'articolazione dell'assale (B).

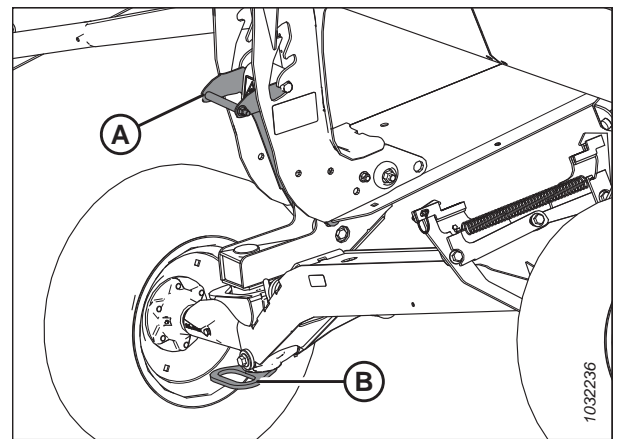


Figura 3.361: Ruote tastatrici

IMPIEGO

4. Spingere verso il basso il fermo (A) sul sostegno da campo destro (B) per sbloccarlo.

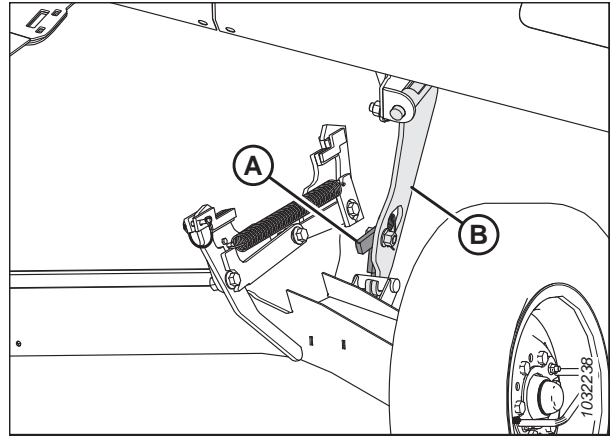


Figura 3.362: Sostegno da campo destro

5. Sollevare la maniglia della ruota (A) per rimuovere l'assale di trasporto destro (B) dal sostegno da campo destro (C), quindi abbassare al suolo l'assale di trasporto destro.

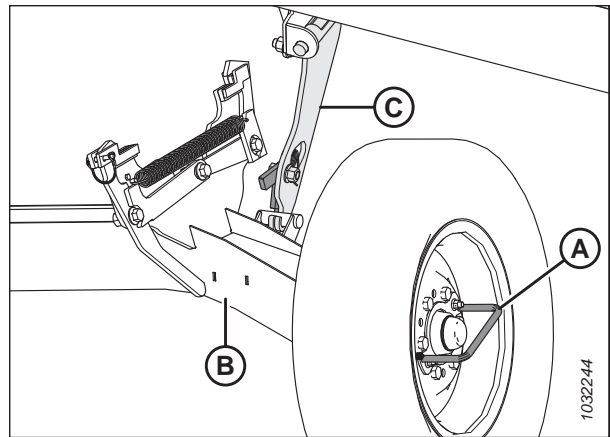


Figura 3.363: Sostegno da campo destro

6. Con la maniglia della ruota, ruotare l'assale di trasporto destro (A) sotto il telaio della testata.

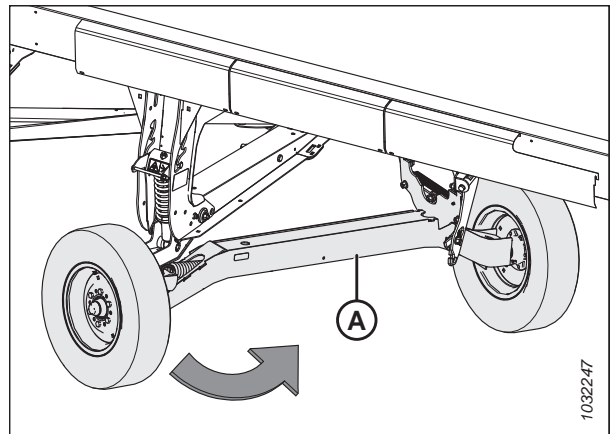


Figura 3.364: Assale di trasporto destro

IMPIEGO

7. Rimuovere il perno del cavallotto (A) dal fermo dell'assale di trasporto destro.
8. Sollevare l'assale di trasporto destro con la maniglia della ruota (B) fino all'inserimento del fermo.
9. Spingere verso il basso la maniglia della ruota (B) per assicurarsi che il fermo sia inserito.
10. Bloccare il fermo reinstallando il perno del cavallotto (A).

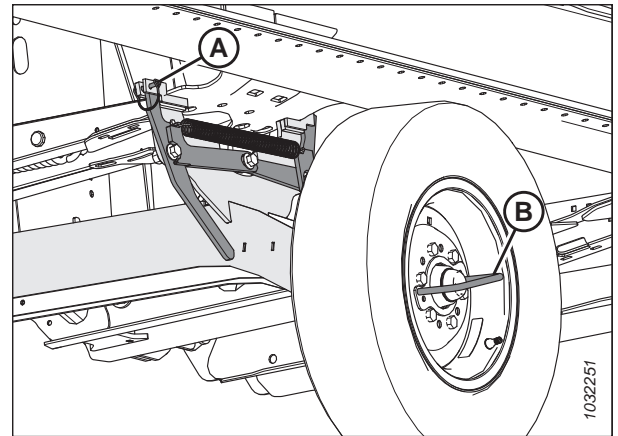


Figura 3.365: Assale di trasporto destro

Rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento

Quando si converte la testata in posizione di trasporto, è necessario rimuovere la barra di traino dal rispettivo vano di alloggiamento nel tubo posteriore.

Prolunga della barra di traino

1. Rimuovere la cinghia (A) dal supporto (B) per rilasciare la prolunga della barra di traino (C).
2. Ruotare la prolunga della barra di traino per sbloccarla dal perno (D).
3. Sollevare la prolunga della barra di traino (C) dal perno (D).

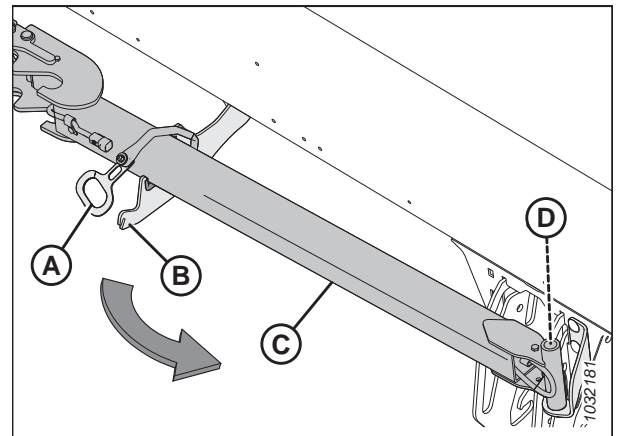


Figura 3.366: Prolunga della barra di traino nel vano portaoggetti

IMPIEGO

Barra di traino

4. Aprire il pannello laterale sinistro. Per istruzioni, vedere [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).
5. Tirare la barra di traino in avanti fino a quando colpisce il fermo. Sollevare la barra di traino per rilasciare il cavallotto (C) e il gancio (A) dall'angolo di sostegno (B), quindi estrarla dal tubo.

NOTA:

Nell'illustrazione il tubo posteriore è trasparente.

6. Estrarre la barra di traino dal tubo posteriore della testata.

NOTA:

Evitare contatti con tubi flessibili idraulici o elettrici vicini.

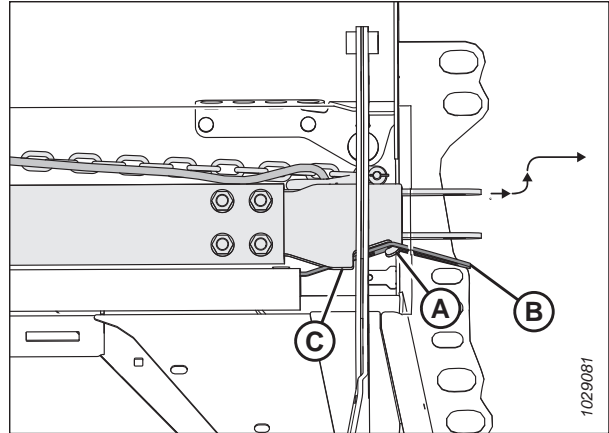


Figura 3.367: Barra di traino nel vano portaoggetti

Collegamento della barra di traino

La barra di traino è composta da due sezioni che ne facilitano il rimessaggio e il maneggiamento.

1. Bloccare gli pneumatici della testata con dei cunei (A) per evitare che la testata si sposti.
2. Rimuovere la barra di traino dalla posizione di alloggiamento. Per istruzioni, vedere [Rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento, pagina 275](#).
3. In caso di installazione di una barra di traino e di una prolunga, procedere al passaggio [4, pagina 277](#). In caso di installazione solo di una barra di traino, procedere al passaggio [18, pagina 278](#).



Figura 3.368: Blocco dei pneumatici

Installazione della barra di traino e della prolunga

4. Rimuovere l'acciarino (A) dall'articolazione di trasporto sinistra (B).
5. Spingere la prolunga (D) nelle alette dell'articolazione di trasporto sinistra (B) fino all'inserimento del fermo (C).
6. Reinstallare l'acciarino (A) sull'articolazione di trasporto per fissare la prolunga.
7. Recuperare l'estremità del cablaggio della prolunga (E) dall'interno del tubo della prolunga.

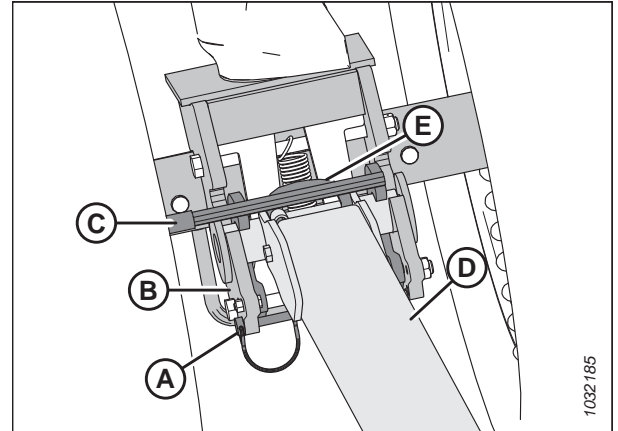


Figura 3.369: Prolunga della barra di traino verso l'articolazione di trasporto sinistra

8. Collegare il cablaggio della prolunga (A) al cablaggio dell'articolazione di trasporto sinistra (B).

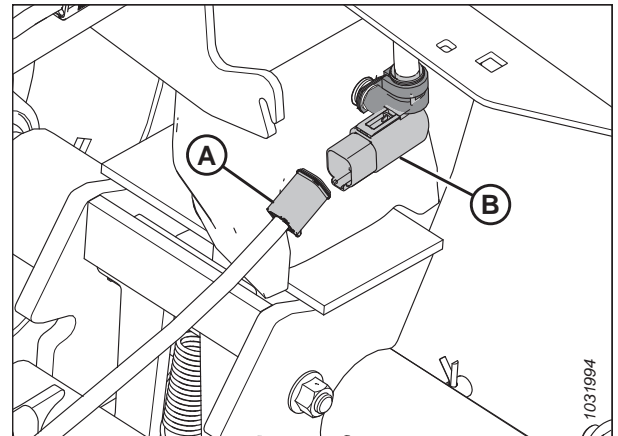


Figura 3.370: Collegamento elettrico della barra di traino

9. Rimuovere l'acciarino (E) dal fermo (B).
10. Posizionare l'estremità della barra di traino (C) sulle alette della prolunga e abbassare la barra di traino al suolo.
11. Sollevare la prolunga (D) affinché il fermo (B) si innesti nella barra di traino (C).
12. Recuperare l'estremità del cablaggio della barra di traino (A) dal relativo vano di alloggiamento.

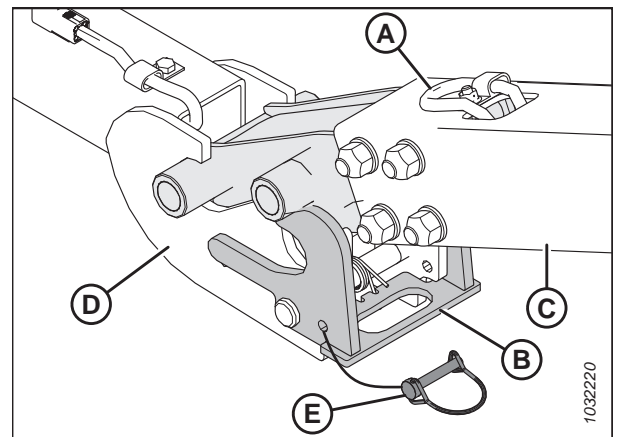


Figura 3.371: Barra di traino verso prolunga

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.

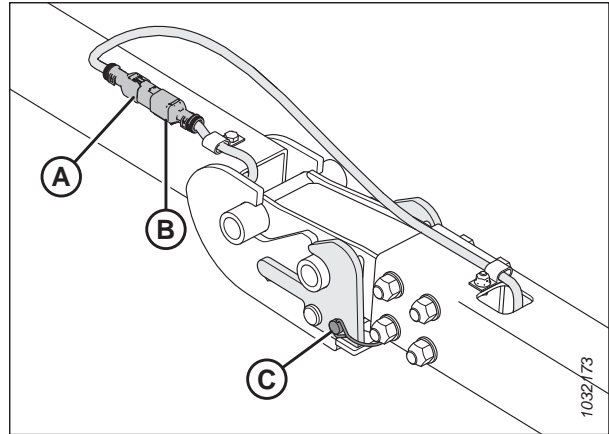


Figura 3.372: Cablaggio barra di traino / prolunga

15. Recuperare il cablaggio della barra di traino (A) e la catena di sicurezza (B) dal vano di alloggiamento.
16. Collegare il cablaggio della barra di traino al veicolo e fissare la catena di sicurezza dalla barra di traino al veicolo trainante.
17. Accendere i lampeggiatori a 4 vie del veicolo trainante e controllare che tutte le luci della testata funzionino.

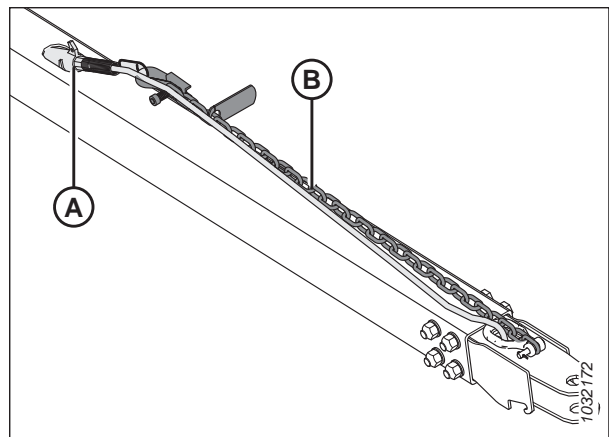


Figura 3.373: Cablaggio della barra di traino

Installazione della sola barra di traino

18. Rimuovere l'acciarino (A) dall'articolazione di trasporto sinistra (B).
19. Spingere la barra di traino (C) nelle alette dell'articolazione di trasporto sinistra (B) fino a quando il fermo (D) si innesta.
20. Reinstallare l'acciarino (A) sull'articolazione di trasporto per fissare la barra di traino.
21. Recuperare l'estremità del cablaggio della barra di traino (E).

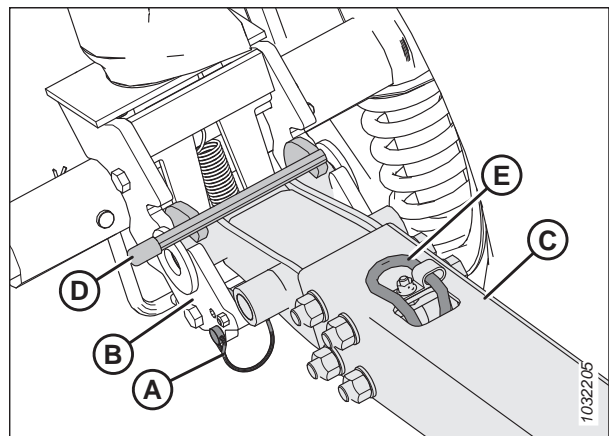


Figura 3.374: Barra di traino e articolazione di trasporto sinistra

IMPIEGO

22. Collegare il cablaggio della prolunga (A) al cablaggio dell'articolazione di trasporto sinistra (B).

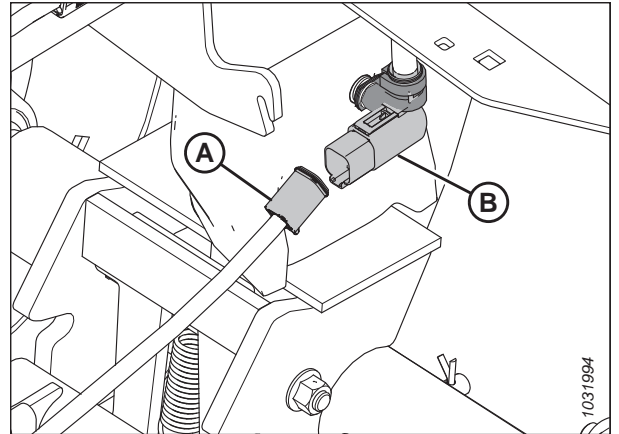


Figura 3.375: Collegamento elettrico della barra di traino

23. Recuperare il cablaggio della barra di traino (A) e la catena di sicurezza (B) dal vano di alloggiamento.
24. Collegare il cablaggio della barra di traino al veicolo e fissare la catena di sicurezza dalla barra di traino al veicolo trainante.
25. Accendere i lampeggiatori a 4 vie del veicolo trainante e controllare che tutte le luci della testata funzionino.

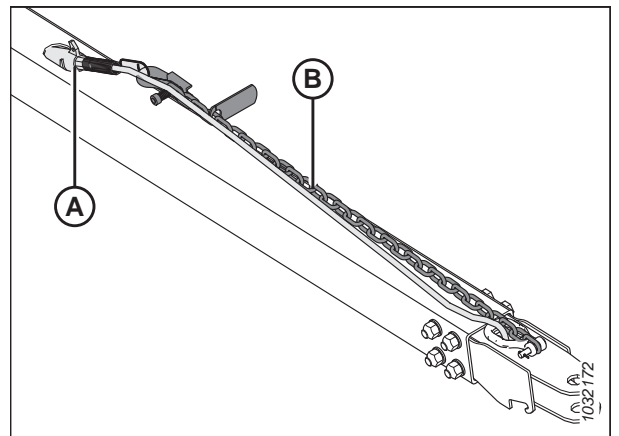


Figura 3.376: Cablaggio della barra di traino

3.15 Rimessaggio della testata

Il corretto rimessaggio della testata contribuisce a estenderne la durata.



AVVERTENZA

Non utilizzare mai benzina, nafta o altri materiali volatili per la pulizia della testata. 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 con un telo impermeabile o altro materiale protettivo.

NOTA:

Se si ripone la testata all'aperto, rimuovere i tappeti e riporli in un luogo buio e asciutto. Se non si rimuovono i tappeti, abbassare la barra falciante per evitare che acqua e neve si accumulino su di essi. Il peso dell'acqua e della neve eventualmente accumulate sulla testata possono infatti sollecitare notevolmente i tappeti e il telaio della testata.

3. Appoggiare la testata su blocchi in modo da tenere lontano dal terreno la barra falciante.
4. Abbassare completamente l'aspo. Se la testata viene conservata all'aperto, fissare l'aspo al telaio per evitare che il vento faccia ruotare l'aspo.
5. Per evitare la formazione di ruggine sulla testata, ridipingere tutte le superfici verniciate usurate o scheggiate.
6. Allentare le cinghie di trasmissione.
7. Lubrificare accuratamente la testata. Lasciare del grasso in eccesso sui raccordi per evitare che l'umidità penetri nei cuscinetti.
8. Applicare il grasso alle filettature esposte, agli steli dei cilindri e alle superfici di scorrimento dei componenti.
9. Controllare i componenti usurati della testata e ripararli, se necessario.
10. Verificare l'eventuale presenza di componenti rotti della testata e ordinare i ricambi presso il concessionario. La riparazione immediata di questi elementi farà risparmiare tempo e fatica nella stagione successiva.
11. Sostituire l'eventuale bulloneria mancante. Serrare la bulloneria allentata alla coppia di serraggio raccomandata. Per ulteriori informazioni, vedere [7.1 Specifiche di coppia, pagina 553](#).

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 282](#)) per tenere traccia della manutenzione programmata.

4.1 Preparazione della macchina per la manutenzione straordinaria

Osservare tutte le precauzioni di sicurezza prima di iniziare le operazioni di manutenzione della macchina.



PERICOLO

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



ATTENZIONE

Per evitare lesioni alle persone, attenersi a tutte le precauzioni di sicurezza elencate prima di eseguire la manutenzione straordinaria della testata o di aprire i carter della trasmissione.



PERICOLO

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

Prima di procedere alla manutenzione straordinaria della macchina, procedere come segue:

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente la testata. Se si rende necessaria la manutenzione della testata in posizione sollevata, inserire sempre i puntelli di sicurezza.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire il freno di stazionamento.
5. Attendere che tutte le parti in movimento si siano fermate.

4.2 Requisiti di manutenzione

Una manutenzione periodica è la migliore assicurazione contro l'usura precoce e i guasti intempestivi. Il rispetto del programma di manutenzione aumenta la durata della macchina. Registrare le ore di funzionamento, utilizzare il registro di manutenzione e conservare le copie dei registri di manutenzione (vedere [4.2.1 Programma/registro di manutenzione, pagina 282](#)).

I requisiti di manutenzione periodica sono organizzati in base agli intervalli di manutenzione. Se un intervallo di manutenzione specifica più di un periodo, ad esempio 100 ore o una volta all'anno, eseguire la manutenzione della macchina all'intervallo che viene raggiunto per primo.

IMPORTANTE:

Gli intervalli consigliati si riferiscono a condizioni medie. La macchina deve essere sottoposta a manutenzione più spesso se viene utilizzata in condizioni avverse (polvere intensa, carichi particolarmente pesanti, ecc.).




Quando si esegue la manutenzione straordinaria della macchina, consultare la sezione appropriata di questo capitolo e utilizzare solo i fluidi e i lubrificanti specificati. Per i fluidi e i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

ATTENZIONE

Seguire tutti i messaggi di sicurezza. Per le istruzioni, vedere [1 Sicurezza, pagina 1](#) e [4.1 Preparazione della macchina per la manutenzione straordinaria, pagina 281](#).

4.2.1 Programma/registro di manutenzione

Il registro di manutenzione consente all'utente di tenere traccia dei tempi di esecuzione della manutenzione.

Azione:		✓ – Controllare	🔧 – Lubrificare	▲ – Cambiare
	Letture del contaore			
	Data di manutenzione			
	Manutenzione da parte di			
Primo utilizzo		Vedere 4.2.2 Ispezione di rodaggio, pagina 286 .		
Fine della stagione		Vedere 4.2.4 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – fine stagione, pagina 287 .		
10 ore o una volta al giorno (a seconda di quale condizione si verifica per prima)				
✓	Tubi flessibili idraulici; vedere 4.2.5 Controllo dei tubi rigidi e flessibili idraulici, pagina 288 ⁷⁷			
✓	Sezioni di lama, protezioni e premilama; vedere 4.8 Lama, pagina 352 ⁷⁷			
✓	Pressione dei pneumatici; vedere 4.16.3 Controllo della pressione dei pneumatici, pagina 502 ⁷⁷			
🔧	Rulli del tappeto di entrata; vedere Ogni 10 ore, pagina 290			
✓	Ganci del supporto; vedere 4.10.7 Controllo dei ganci del supporto, pagina 420 ⁷⁷			
✓	Coppia di serraggio dei bulloni dell'assale; vedere 4.16.2 Controllo della coppia di serraggio dei bulloni del gruppo di trasporto, pagina 500			
25 Ore				
✓	Livello dell'olio idraulico nel serbatoio; vedere 4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico, pagina 310 ⁷⁷			

77. MacDon consiglia di tenere un registro della manutenzione giornaliera come prova della corretta manutenzione della macchina.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

●	Teste a lame; vedere <i>Ogni 25 ore, pagina 291</i> ⁷⁷
---	---

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

50 ore o annualmente													
●	Trasmissione e universali della trasmissione; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 292</i>												
●	Cuscinetto destro della coclea trasversale superiore; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 292</i>												
●	Mozzi scorrevoli della coclea trasversale superiore; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 292</i>												
●	Sostegno centrale e giunto cardanico della coclea trasversale superiore; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 292</i>												
●	Perni della coclea del modulo flottazione; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 292</i>												
●	Cuscinetti dei rulli del tappeto di entrata, 3 posizioni; vedere <i>Ogni 50 ore, pagina 292</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 292</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 393</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 305</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 308</i>												
✓	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 327</i>												
✓	Livello del lubrificante del riduttore principale; vedere <i>Controllo del livello dell'olio nel riduttore principale della trasmissione testata, pagina 304</i>												
✓	Livello del lubrificante del riduttore di completamento; vedere <i>Controllo del livello dell'olio nel riduttore di completamento della trasmissione testata, pagina 306</i>												
✓	Tensione della catena di trasmissione dell'aspo; vedere <i>4.14.1 Catena di trasmissione dell'aspo, pagina 476</i>												

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Intervallo di ispezione	Elemento	Vedere
50 ore	Cambiare il lubrificante della scatola di azionamento lame.	<i>Cambio dell'olio nella scatola di azionamento lame, pagina 393</i>
50 ore	Controllare la tensione della catena del riduttore.	<i>4.6.5 Regolazione della tensione della catena – Riduttore principale, pagina 324</i> e <i>4.6.6 Regolazione della tensione della catena – Riduttore di completamento, pagina 325</i>

4.2.3 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – pre-stagionale

L'attrezzatura deve essere ispezionata e sottoposta a manutenzione all'inizio di ogni stagione operativa.



ATTENZIONE

- Rileggere il presente manuale per rinfrescare la memoria sulle raccomandazioni di sicurezza e di funzionamento.
 - Esaminare tutte le decalcomanie di sicurezza e le altre decalcomanie della testata. Prendere nota delle aree a rischio.
 - Assicurarsi che tutte le protezioni siano installate e fissate correttamente. **NON** alterare o rimuovere mai i dispositivi di sicurezza.
 - Assicurarsi di aver compreso e praticato l'uso sicuro di tutti i comandi. Essere a conoscenza della capacità e delle caratteristiche operative della macchina.
 - Assicurarsi di avere a disposizione una cassetta di pronto soccorso e un estintore. Sapere dove sono dislocati e come utilizzarli.
1. Lubrificare completamente la macchina. Per istruzioni, vedere *4.3 Lubrificazione, pagina 290*.
 2. Eseguire tutte le attività di manutenzione annuale. Per istruzioni, vedere *4.2.1 Programma/registro di manutenzione, pagina 282*.

4.2.4 Manutenzione straordinaria dell'attrezzatura – fine stagione

Ispezionare e sottoporre a manutenzione le attrezzature necessarie alla fine di ogni stagione operativa.



PERICOLO

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



AVVERTENZA

NON utilizzare mai benzina, nafta o altri materiali volatili per la pulizia. Questi materiali possono essere tossici e/o infiammabili.



ATTENZIONE

Coprire la barra falciante e i paralama per evitare lesioni da contatto accidentale.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Pulire accuratamente la testata.
2. Se possibile, riporre la testata in un luogo asciutto e protetto. Se si ripone la testata all'aperto, coprirla con un telo impermeabile o altro materiale protettivo.

NOTA:

Se si ripone la testata all'aperto, rimuovere i tappeti e riporli in un luogo buio e asciutto. Se **NON** si rimuovono i tappeti, abbassare la barra falciante per evitare che acqua e neve si accumulino su di essi. Il peso dell'acqua e della neve eventualmente accumulate sulla testata possono infatti sollecitare notevolmente i tappeti e il telaio della testata.

3. Appoggiare la testata su blocchi in modo da tenere lontano dal terreno la barra falciante.
4. Abbassare completamente l'aspo. Se la testata viene conservata all'aperto, fissare l'aspo al telaio per evitare che il vento faccia ruotare la ruota.
5. Per evitare la formazione di ruggine sulla testata, ridipingere tutte le superfici verniciate usurate o scheggiate.
6. Allentare le cinghie di trasmissione.
7. Lubrificare accuratamente la testata. Lasciare del grasso in eccesso sui raccordi per evitare che l'umidità penetri nei cuscinetti.
8. Ingrassare le filettature esposte, gli steli del cilindro e le superfici di scorrimento dei componenti.
9. Lubrificare la lama. Per i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.
10. Verificare l'eventuale presenza di componenti rotti della testata e ordinare i ricambi presso il concessionario. La riparazione immediata di questi elementi farà risparmiare tempo e fatica all'inizio della stagione successiva.
11. Serrare la bulloneria eventualmente allentata. Per le specifiche di coppia, vedere il capitolo [7.1 Specifiche di coppia](#), pagina 553.

4.2.5 Controllo dei tubi rigidi e flessibili idraulici

Controllare quotidianamente i tubi rigidi e flessibili idraulici per verificare che non vi siano perdite.



PERICOLO

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



PERICOLO

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

AVVERTENZA

- Evitare i fluidi ad alta pressione. Il fluido che fuoriesce può penetrare nella pelle, causando gravi lesioni.
- Prima di scollegare le tubazioni idrauliche, scaricare la pressione dell'impianto idraulico. Prima di aggiungere pressione all'impianto idraulico, serrare tutti i collegamenti del sistema.
- Tenere il corpo lontano dai fori e dagli ugelli da cui fuoriescono fluidi ad alta pressione.
- Se un fluido penetra accidentalmente nella pelle, deve essere rimosso chirurgicamente entro poche ore da personale medico esperto in questo tipo di lesioni, per evitare il rischio di cancrena.
- Per cercare le eventuali perdite, usare un pezzo di cartone o di carta.

IMPORTANTE:

Mantenere puliti i connettori e le punte dei giunti di raccordo idraulici. La presenza di polvere, sporcizia, acqua o materiale estraneo nell'impianto idraulico è la causa principale di danni agli impianti idraulici. **NON** tentare di effettuare la manutenzione degli impianti idraulici sul campo. Durante la manutenzione è necessario che il collegamento dei raccordi di precisione sia perfettamente pulito.

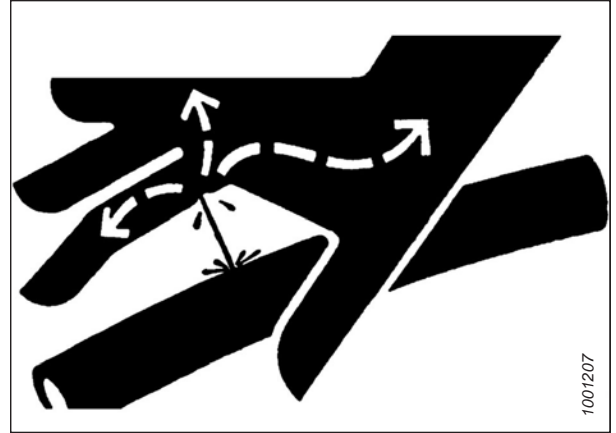


Figura 4.1: Pericolo da pressione idraulica

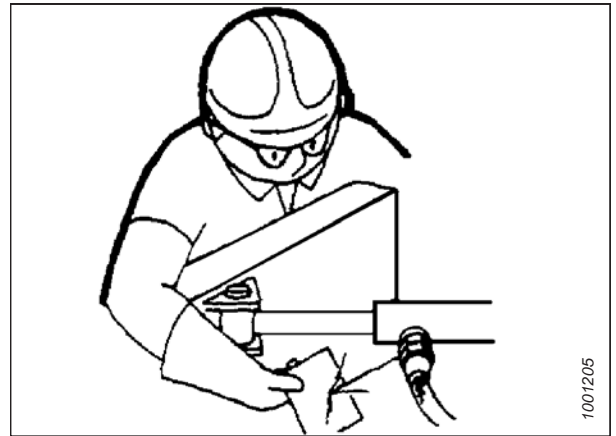


Figura 4.2: Verifica delle perdite idrauliche

1. Avviare il motore.
2. Inserire la testata. Mentre è in funzione, sollevare e abbassare la testata e l'aspo. Estendere e ritrarre l'aspo. Far funzionare la macchina per 10 minuti.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. 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 282](#).

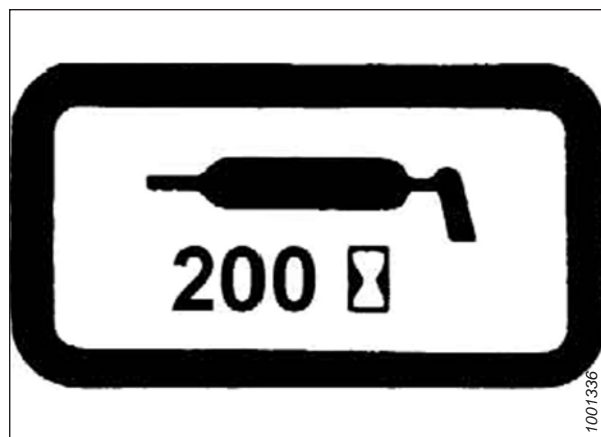


Figura 4.3: Decalcomania con intervallo di ingrassaggio

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. In questo modo è possibile ispezionare la macchina e identificare tempestivamente i problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

IMPORTANTE:

Durante la lubrificazione del cuscinetto (A), rimuovere eventuali impurità e il lubrificante in eccesso intorno al cuscinetto. Controllare le condizioni del cuscinetto e del relativo alloggiamento. Lubrificare il cuscinetto finché il grasso non fuoriesce dalla guarnizione. Dopo l'ingrassaggio, eliminare il grasso in eccesso dall'area.

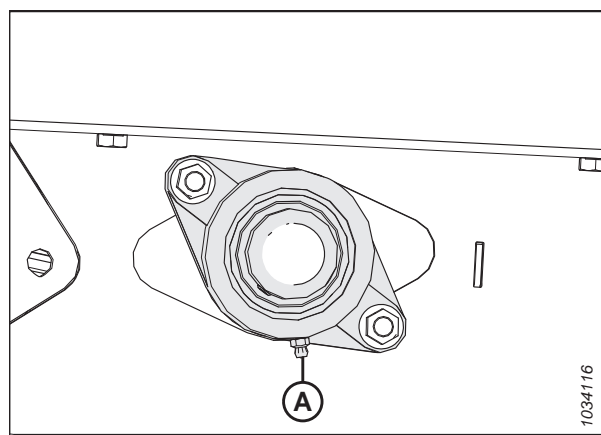


Figura 4.4: Rullo di trasmissione del tappeto di entrata

IMPORTANTE:

Durante la lubrificazione del cuscinetto (A), rimuovere eventuali impurità e il lubrificante in eccesso intorno all'alloggiamento del cuscinetto. Controllare le condizioni del rullo e dell'alloggiamento del cuscinetto. Lubrificare il cuscinetto finché il grasso non fuoriesce dalla guarnizione. L'ingrassaggio iniziale su una nuova testata può richiedere da 5 a 10 ulteriori pompate di grasso. Dopo l'ingrassaggio, eliminare il grasso in eccesso dall'area.

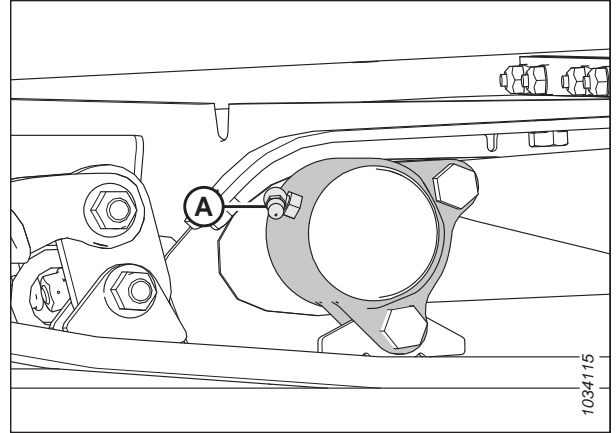


Figura 4.5: Rullo folle del tappeto di entrata

Ogni 25 ore

La manutenzione regolare è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello. In questo modo è possibile ispezionare la macchina e identificare tempestivamente i problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

Lubrificare la testa a lame (A) ogni 25 ore. Dopo aver lubrificato la testa a lame, verificare che non vi siano segni di riscaldamento eccessivo sulle prime protezioni. Se necessario, alleggerire la pressione sulla testa a lame premendo la sfera di controllo nel raccordo di ingrassaggio.

IMPORTANTE:

NON ingrassare eccessivamente la testa a lame. L'ingrassaggio eccessivo della testa a lame esercita una pressione sulla lama, facendola sfregare contro le protezioni e causando una usura eccessiva. Applicare solo una o due pompate di grasso con un ingrassatore meccanico (**NON** usare un ingrassatore elettrico). Se sono necessarie più di sei-otto pompate di grasso 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 355](#).

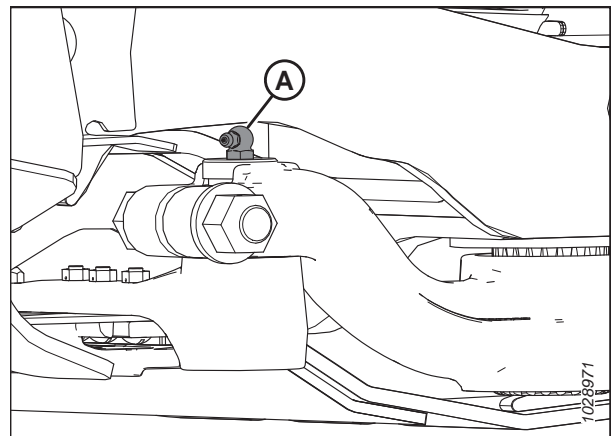


Figura 4.6: Testa a lame

Ogni 50 ore

La manutenzione è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello. In questo modo è possibile ispezionare la macchina e identificare tempestivamente i problemi.

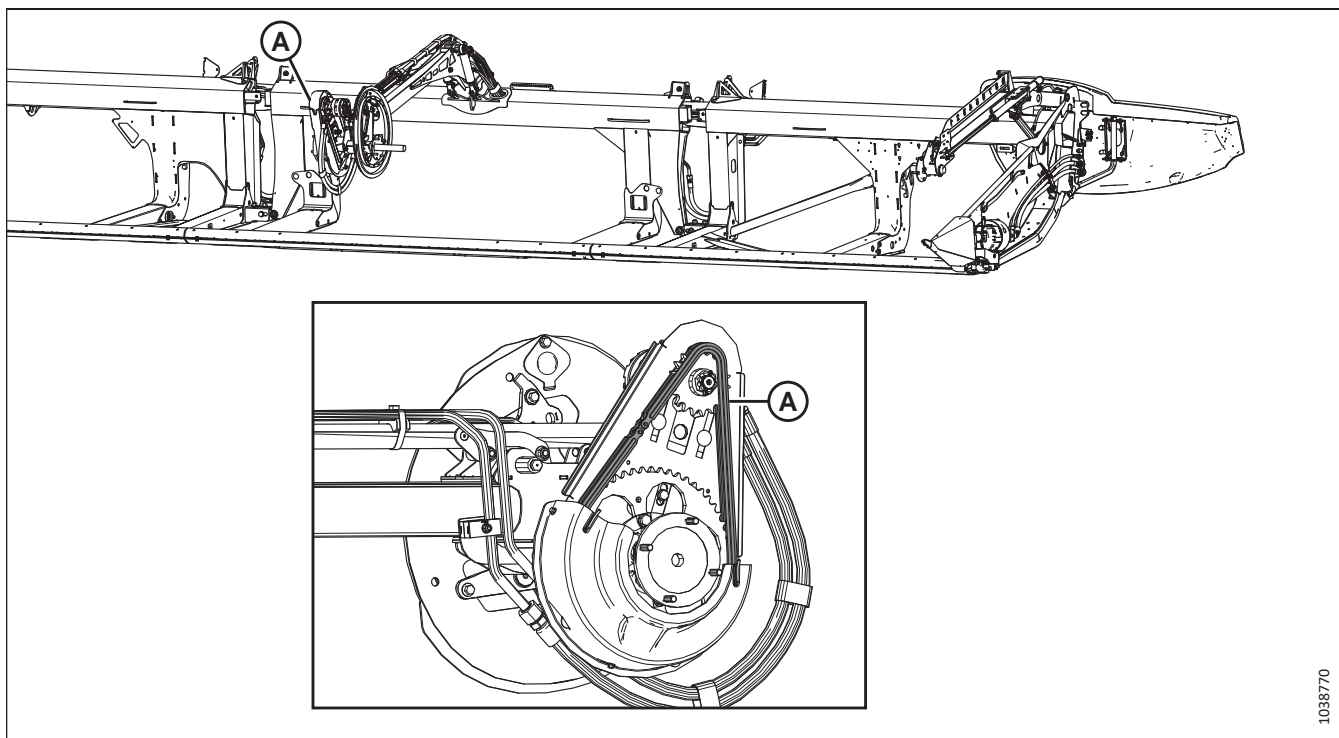


Figura 4.7: Aspo

A - Catena di trasmissione dell'aspo. Per lubrificare la catena, vedere [4.3.3 Lubrificazione della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 302](#).

IMPORTANTE:

Utilizzare olio per catene con una viscosità di 100-150 cSt a 40 °C (in genere olio per catene medio-pesanti) oppure olio minerale SAE 20W50 senza detergenti o solventi.

NOTA:

Se la catena è asciutta entro il successivo intervallo di lubrificazione, lubrificarla più spesso.

1038770

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

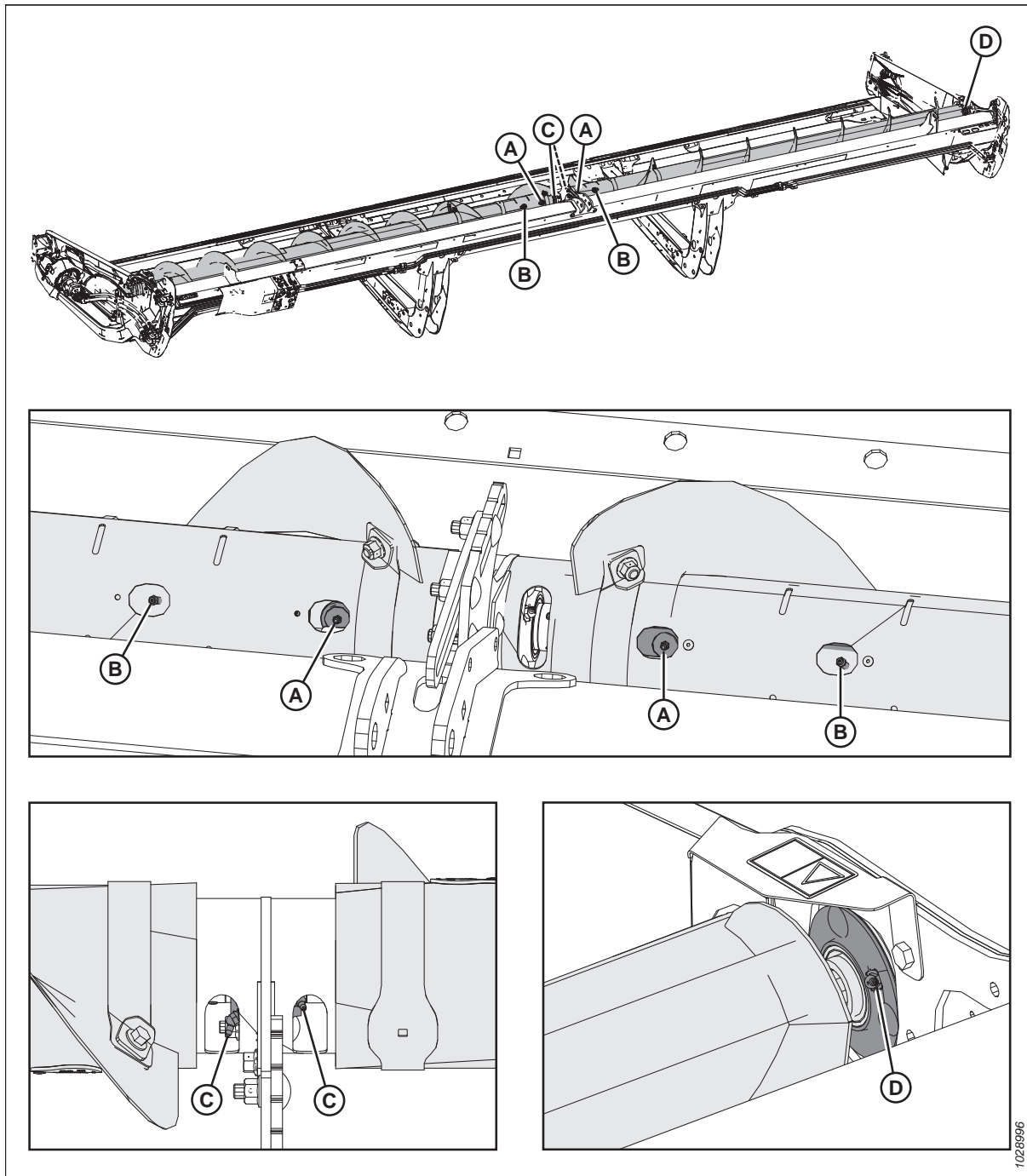


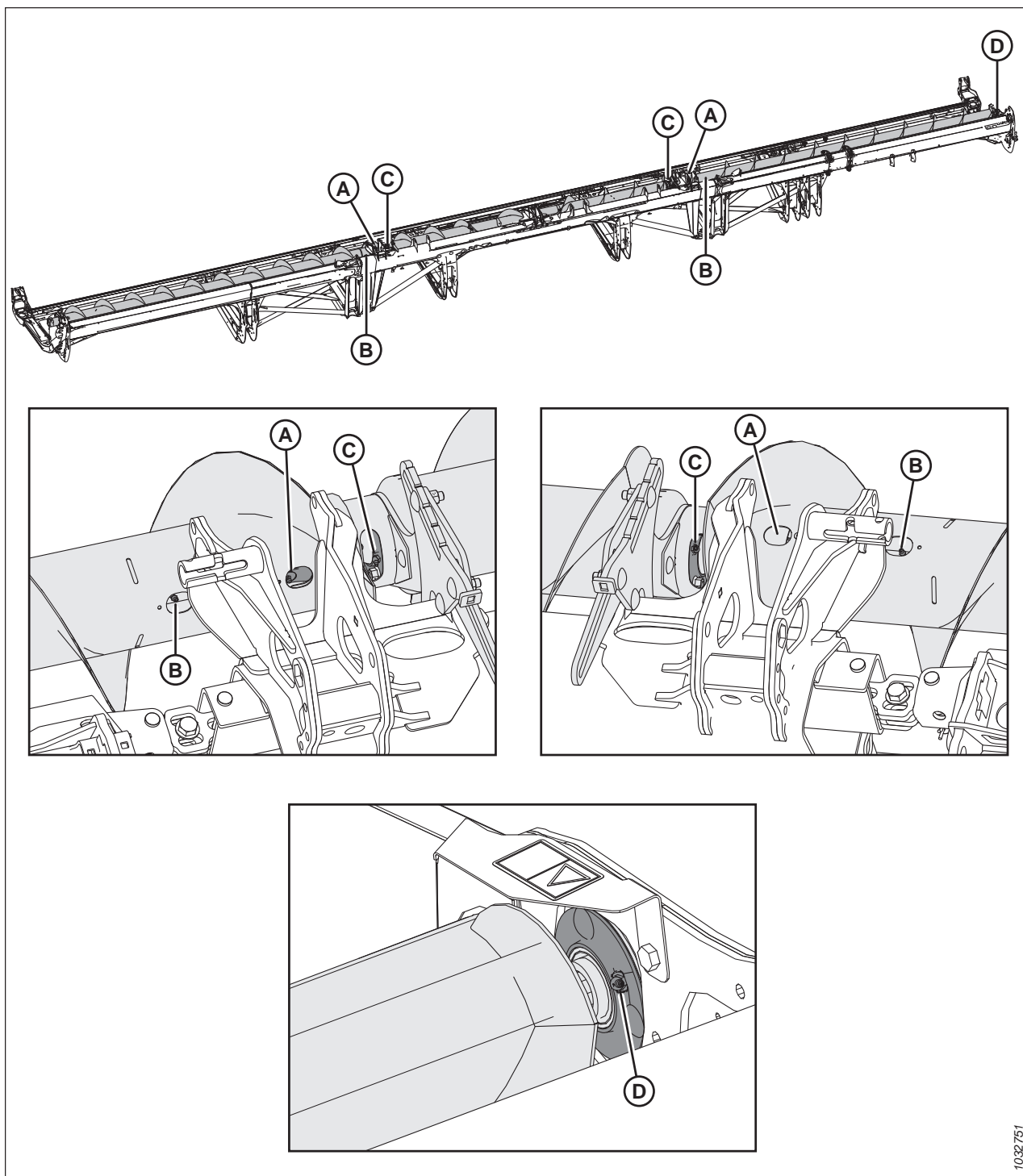
Figura 4.8: Coclea trasversale superiore in due parti

A - Giunti cardanici della coclea trasversale superiore (due punti)
C - Cuscinetti centrali della coclea trasversale superiore (due punti)

B - Mozzo scorrevole della coclea trasversale superiore (due punti)
D - Cuscinetto di estremità destro

IMPORTANTE:

La coclea trasversale superiore deve essere ingrassata regolarmente anche quando è spenta, poiché i componenti dell'UCA si muovono quando la testata si flette, indipendentemente dal fatto che la coclea stia girando o meno.



1032751

Figura 4.9: Coclea trasversale superiore in tre parti

A - Giunti cardanici della coclea trasversale superiore (due punti)
 C - Cuscinetti centrali della coclea trasversale superiore (due punti)

B - Mozzo scorrevole della coclea trasversale superiore (due punti)
 D - Cuscinetto di estremità destro

IMPORTANTE:

La coclea trasversale superiore (UCA) 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.

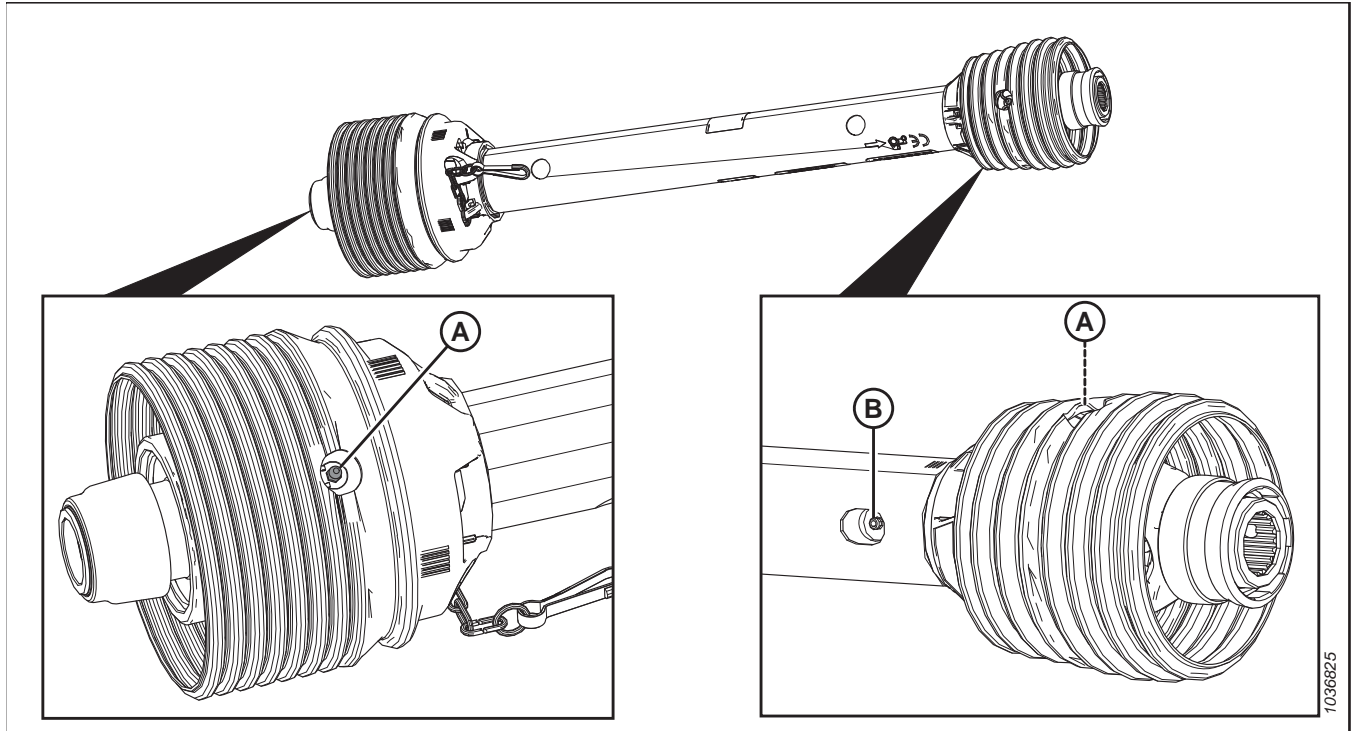


Figura 4.10: FM200

A - Trasmissione universale (due punti)

B - Giunto scorrevole trasmissione⁷⁸

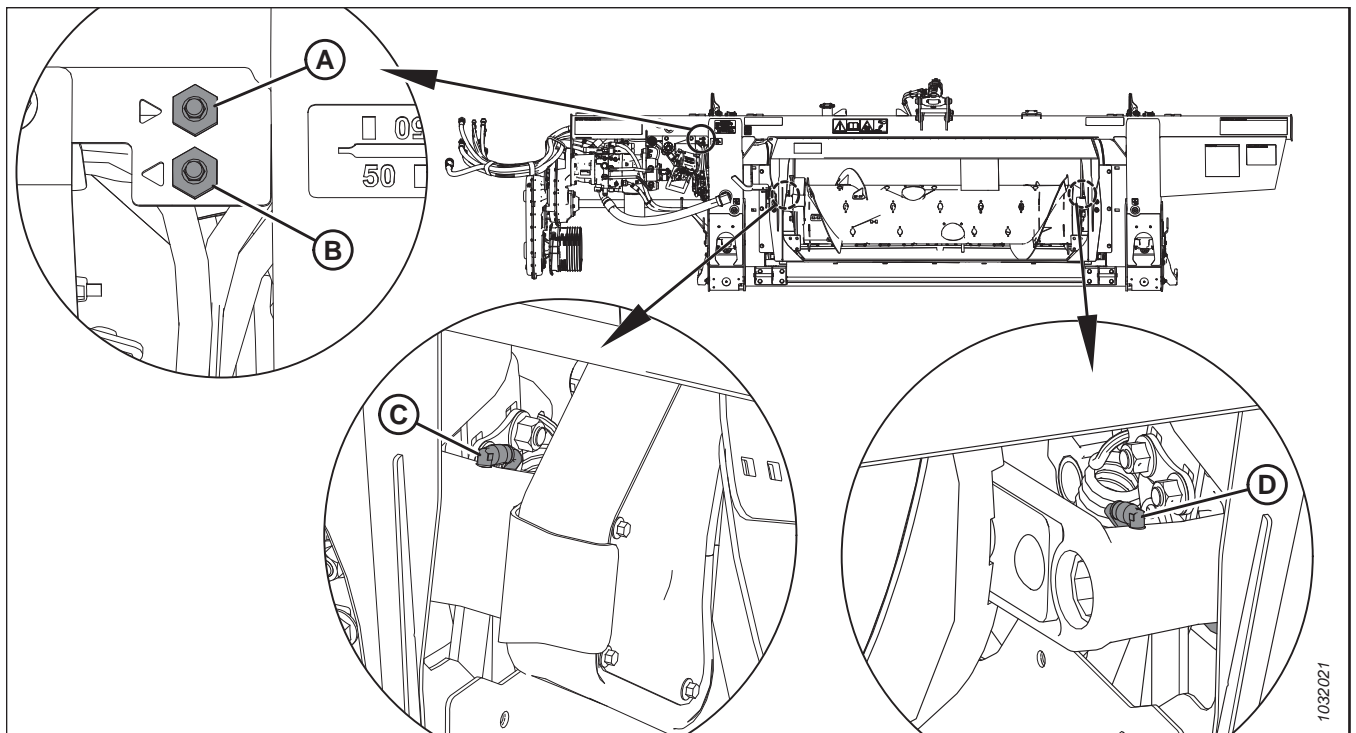


Figura 4.11: FM200

A - Linea di ingrassaggio remoto per perno della coclea (lato destro)

C - Perno della coclea (lato sinistro)

B - Linea di ingrassaggio remoto per perno della coclea (lato sinistro)

D - Perno della coclea (lato destro)

78. 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. In questo modo è possibile ispezionare la macchina e identificare tempestivamente i problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

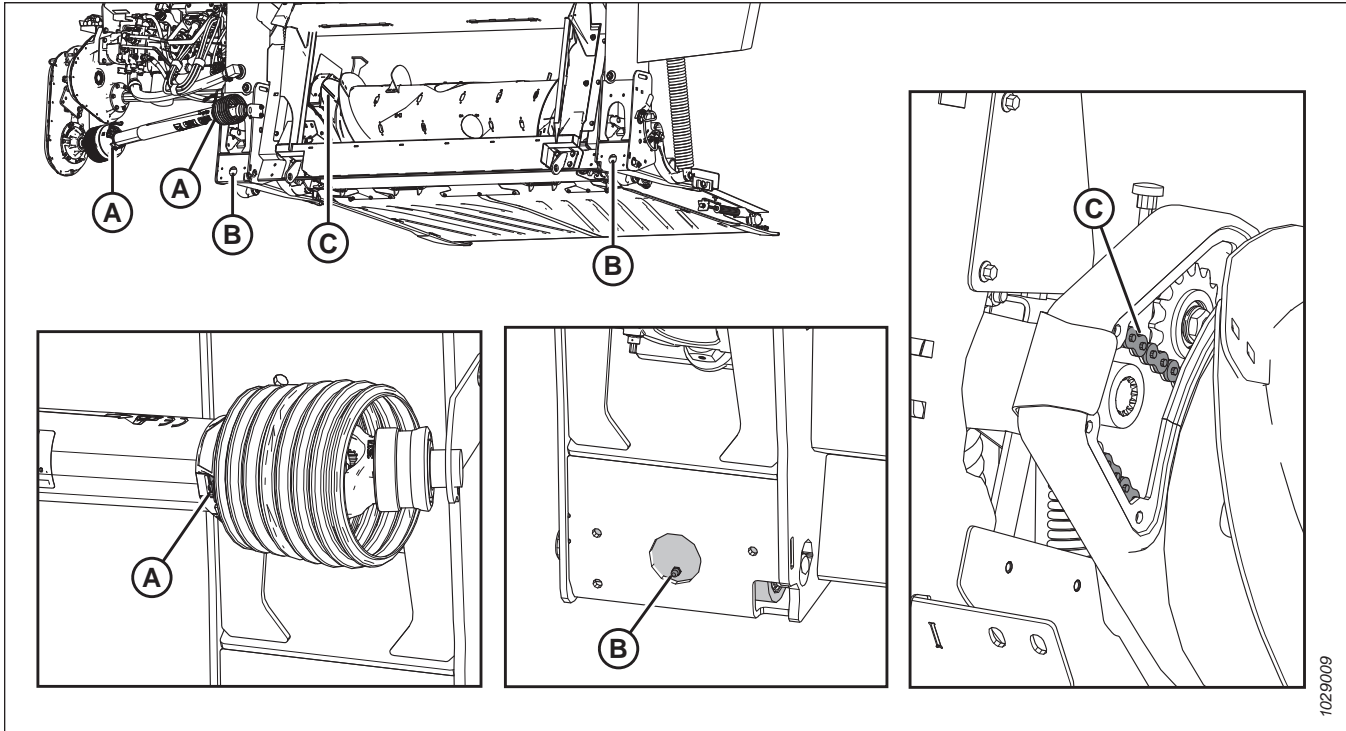
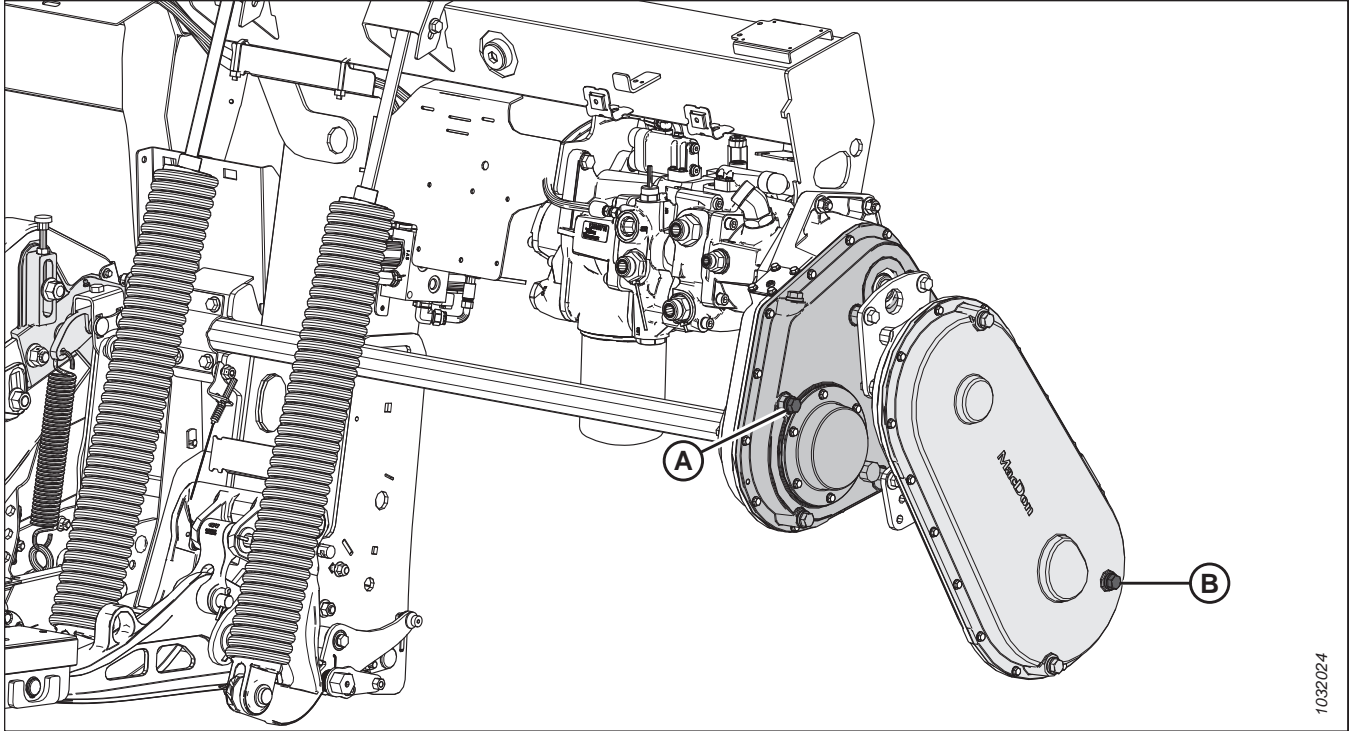


Figura 4.12: FM200

A - Protezioni della trasmissione (entrambe le estremità)

B - Perna di flottazione (destra e sinistra)

C - Catena di trasmissione della coclea. Per lubrificare la catena, vedere [4.3.4 Lubrificazione della catena di trasmissione della coclea, pagina 302](#).

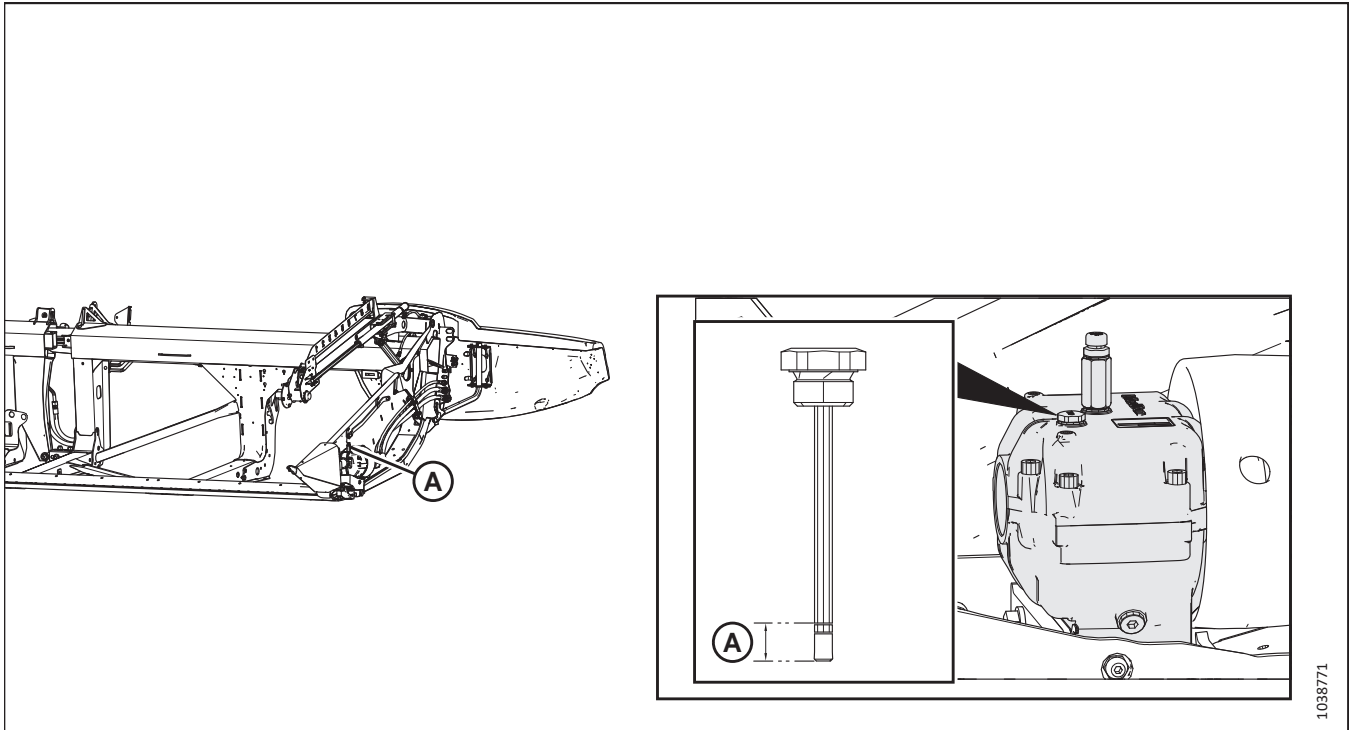


1032024

Figura 4.13: FM200

A - Livello dell'olio del riduttore principale. Per lubrificare il riduttore principale, vedere [4.3.5 Lubrificazione del riduttore principale della trasmissione della testata, pagina 304](#).

B - Livello dell'olio del riduttore di completamento. Per lubrificare il riduttore di completamento, vedere [4.3.6 Lubrificazione del riduttore di completamento della trasmissione testata, pagina 306](#).



1038771

Figura 4.14: Scatola di azionamento lame

A - Livello dell'olio scatola di azionamento lame. Per lubrificare la scatola di azionamento lame, vedere [Controllo del livello dell'olio nella scatola di azionamento lame, pagina 392](#).

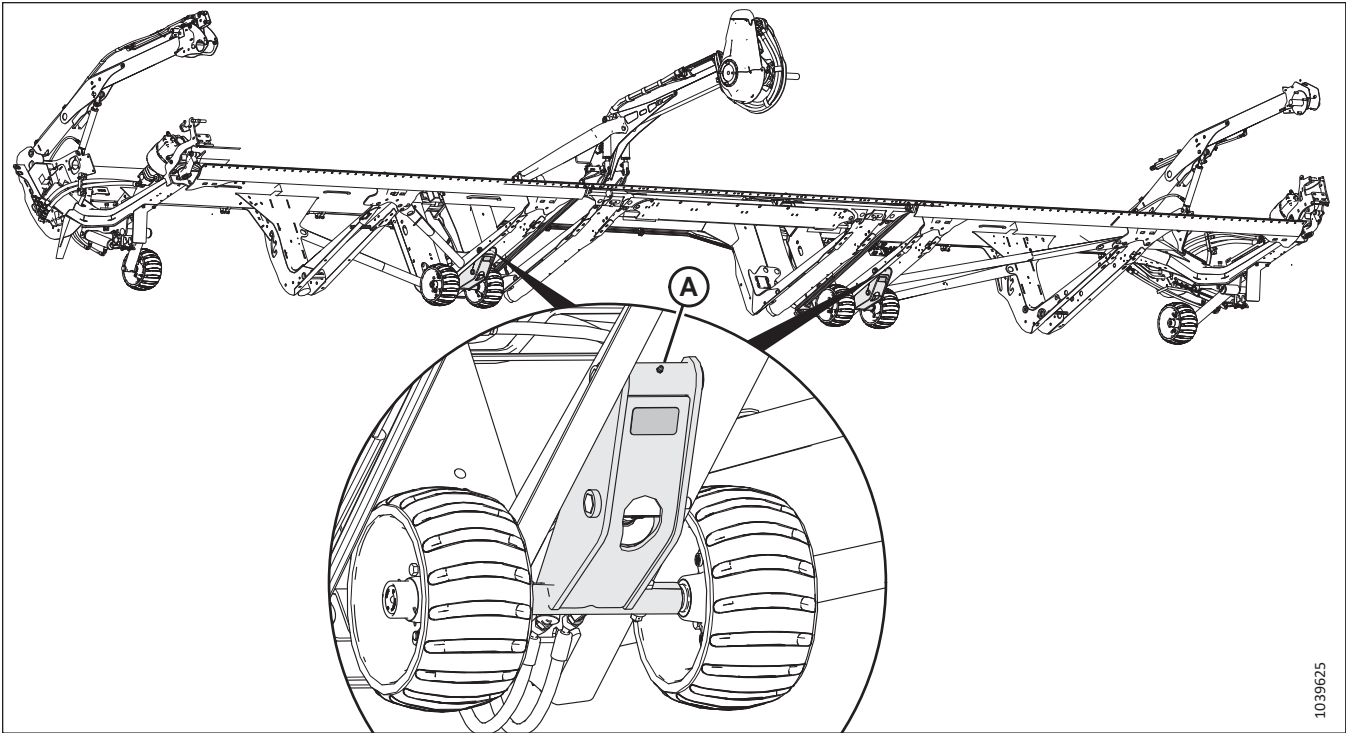


Figura 4.15: Gruppi ruota di appoggio interna

A - Gruppi ruota interna (due punti)

Ogni 250 ore

La manutenzione è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello. In questo modo è possibile ispezionare la macchina e identificare tempestivamente i problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

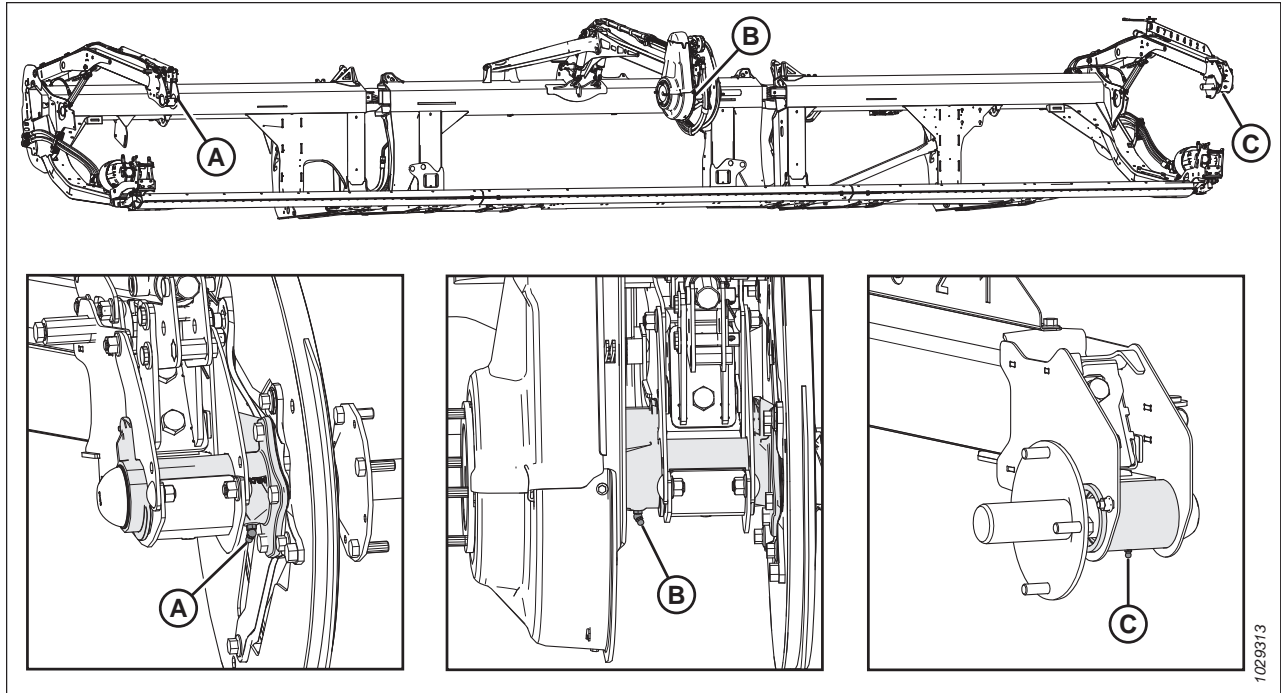


Figura 4.16: Aspo

A - Cuscinetto destro dell'aspo (un punto)

B - Cuscinetto centrale dell'aspo (un Punto)

C - Cuscinetto sinistro dell'aspo (un punto)

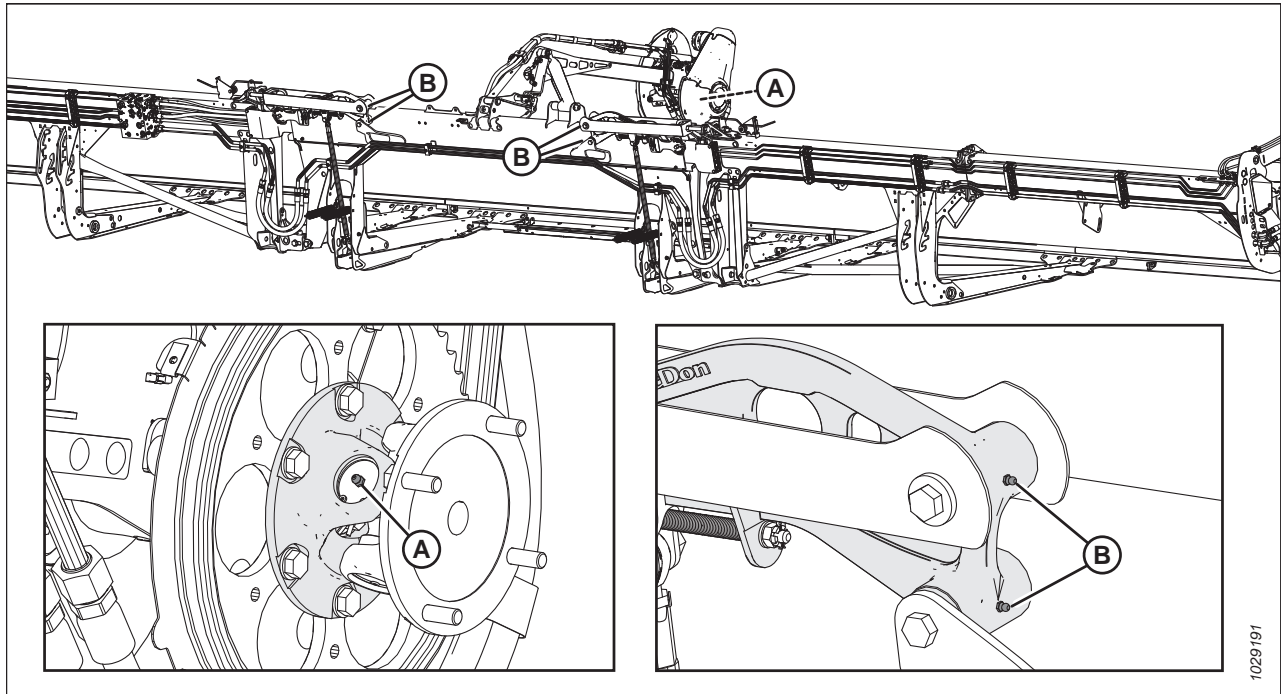


Figura 4.17: Aspo

A - Giunto cardanico dell'aspo (un punto)⁷⁹

B - Leveraggio di flessione (due punti) -- Entrambi i lati

79. Il giunto cardanico ha una croce di lubrificazione estesa e un kit di cuscinetti. Smettere di ingrassare il giunto cardanico quando l'ingrassaggio diventa difficile o se il giunto cardanico è pieno di grasso. Un ingrassaggio eccessivo danneggia il giunto cardanico. Per il primo ingrassaggio sono sufficienti da sei a otto pompate. Ingrassare il giunto cardanico più frequentemente man mano che si usura e richiede più di sei pompate.

Ogni 500 ore

La manutenzione è necessaria per mantenere le prestazioni della macchina al massimo livello. In questo modo è possibile ispezionare la macchina e identificare tempestivamente i problemi.

Se non diversamente specificato, utilizzare grasso a base di litio per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con l'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI).

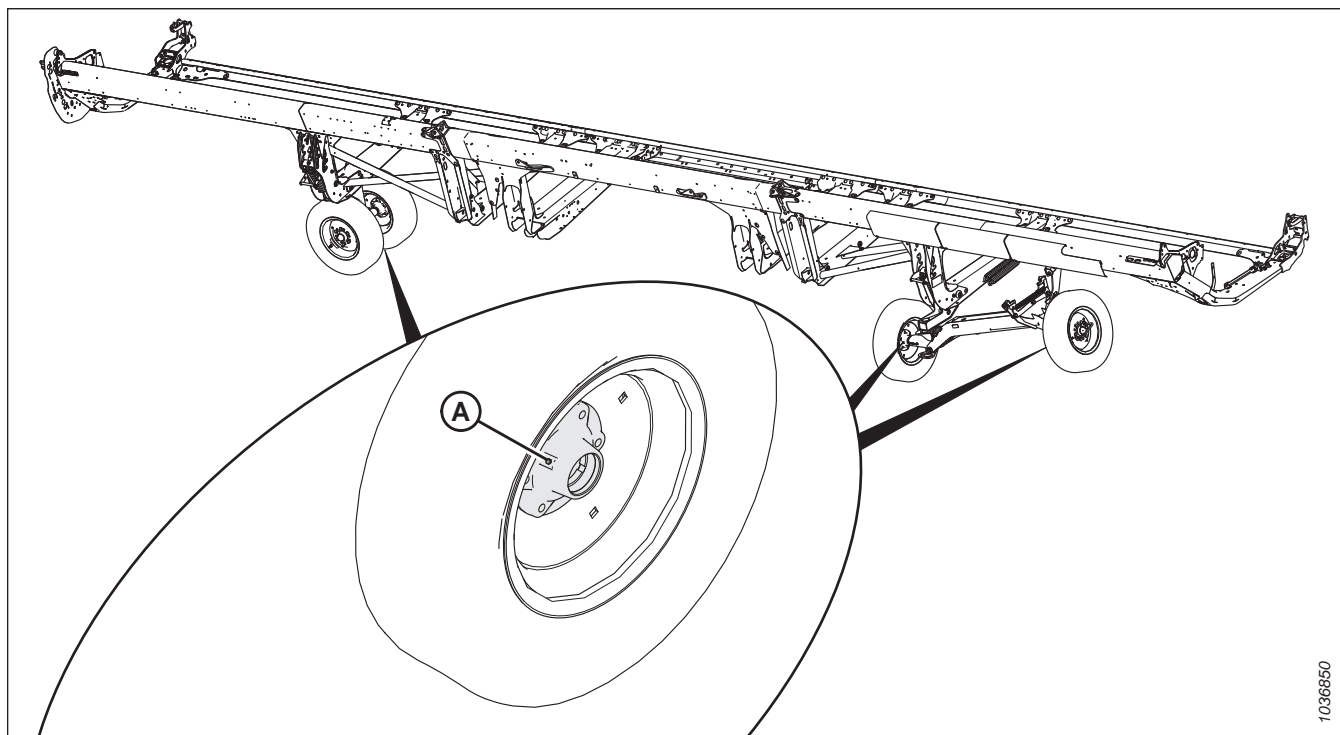


Figura 4.18: Ogni 500 ore

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.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Per i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

Registrare le ore di funzionamento e utilizzare il Registro di manutenzione in dotazione per tenere traccia della manutenzione programmata; vedere [4.2.1 Programma/registro di manutenzione, pagina 282](#).

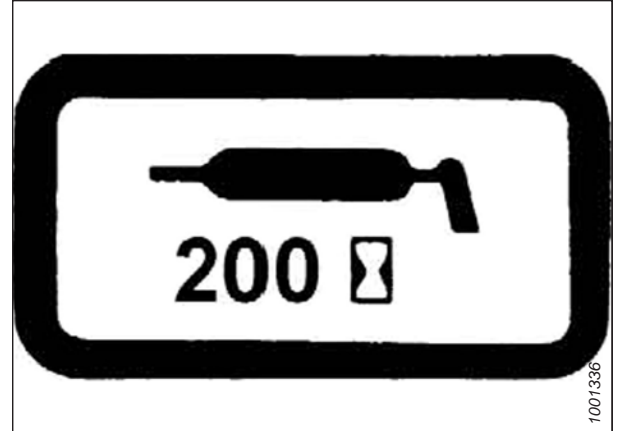


Figura 4.19: Decalcomania dell'intervallo di ingrassaggio

1. Prima di lubrificare un raccordo di ingrassaggio, pulirlo con un panno pulito per evitare di che sporco e graniglia penetrino nel raccordo.

IMPORTANTE:

Utilizzare solo grasso pulito per alte temperature e pressioni estreme.

2. Iniettare il grasso attraverso il raccordo con un ingrassatore fino a quando il grasso non trabocca dal raccordo (eccetto dove indicato).
3. Lasciare il grasso in eccesso sul raccordo per tenere fuori la sporcizia.
4. Sostituire immediatamente i raccordi di ingrassaggio allentati o rotti.
5. Rimuovere e pulire accuratamente i raccordi che non accettano il grasso. Pulire il passaggio del lubrificante. Se necessario, sostituire il raccordo.

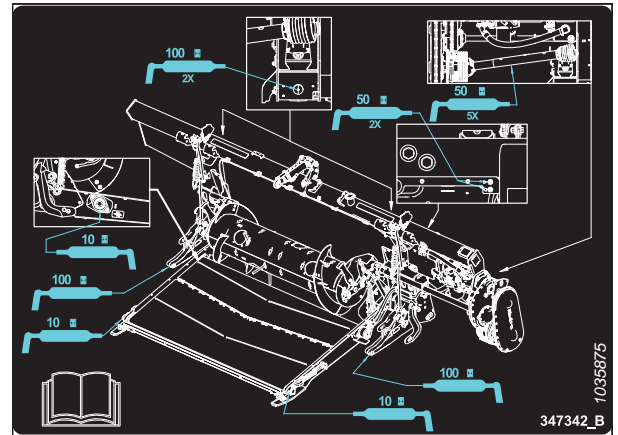


Figura 4.20: Decalcomania della disposizione dei punti di ingrassaggio FM200

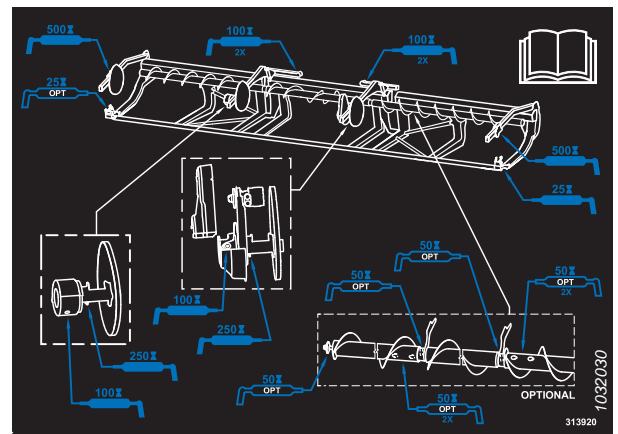


Figura 4.21: Decalcomania della disposizione dei punti di ingrassaggio serie FD2

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.

PERICOLO

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

IMPORTANTE:

Per lubrificare la catena di trasmissione dell'aspo **NON** usare grasso o oli per motori.

1. Rimuovere il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Rimozione dei carter della trasmissione aspo, pagina 53*.

IMPORTANTE:

Utilizzare olio per catene con una viscosità di 100-150 cSt a 40 °C (104 °F) (in genere olio per catene medio-pesanti) oppure olio minerale (SAE 20W50) senza detergenti o solventi.

2. Applicare una quantità abbondante di olio per catene all'interno della catena (A) con una lattina di olio, un pennello o un aerosol. Far ruotare manualmente l'aspo per lubrificare la catena.
3. Reinstallare il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Installazione del carter della trasmissione aspo, pagina 55*.
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 penetri nella catena.

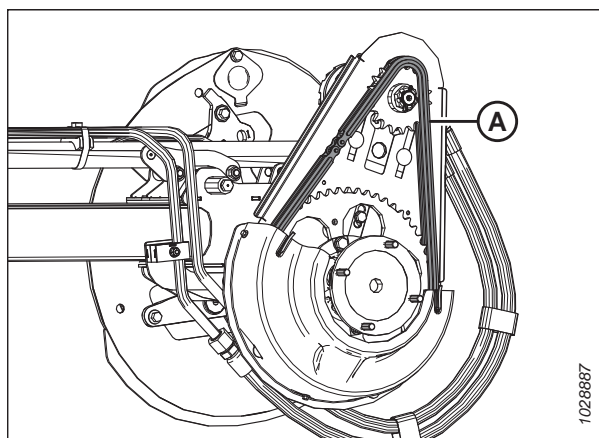


Figura 4.22: Catena di trasmissione

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.

NOTA:

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, da un carter inferiore e da un pannello di ispezione in metallo. Per eseguire questa procedura è necessario rimuovere solo il pannello di ispezione in metallo.

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

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Rimuovere i quattro bulloni (A) e il pannello di ispezione in metallo (B). Conservare i bulloni.

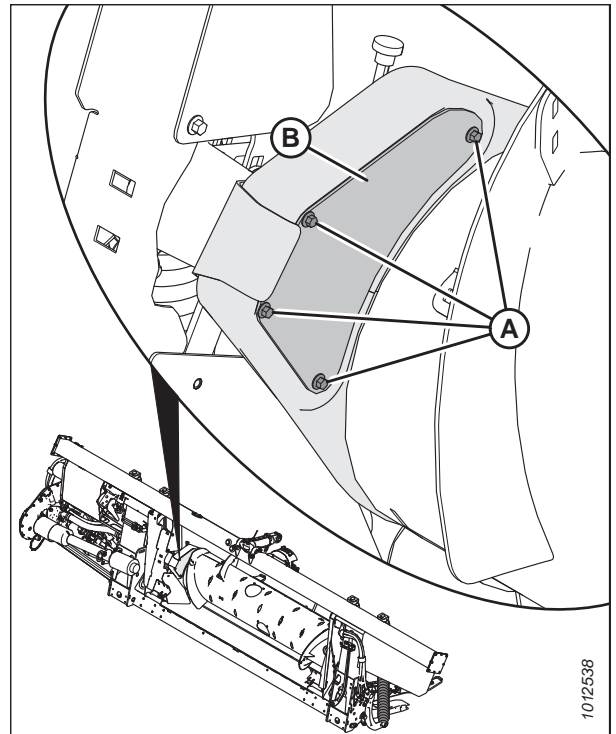


Figura 4.23: Pannello di ispezione trasmissione della coclea

3. Applicare una quantità di grasso alla catena (A), al pignone di trasmissione (B) e al pignone folle (C).
4. Se necessario, far ruotare la coclea e applicare il grasso in altre aree della catena.

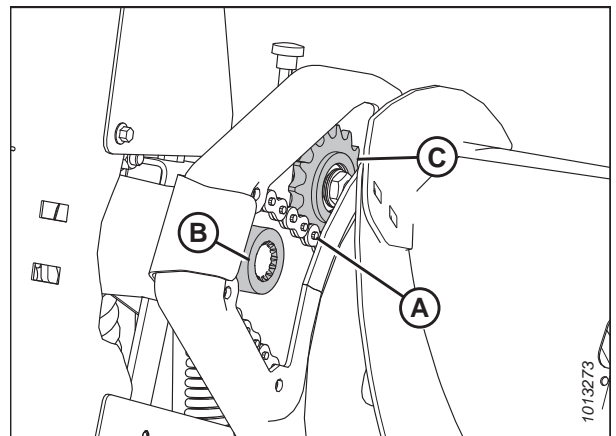


Figura 4.24: Catena di trasmissione della coclea

5. Reinstallare il pannello di ispezione in metallo (B). Fissare il pannello con quattro bulloni (A).

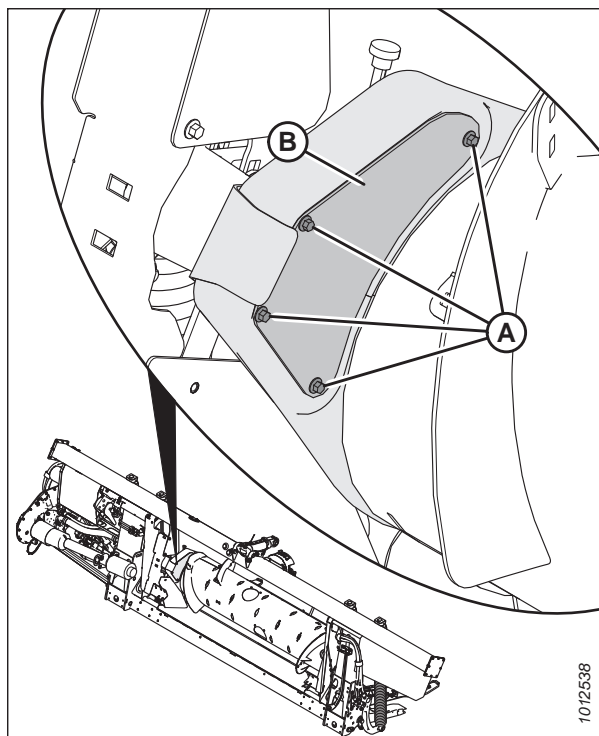


Figura 4.25: Pannello di ispezione trasmissione della coclea

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.

⚠ PERICOLO

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

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 accertarsi che il livello dell'olio arrivi fino al fondo del foro.
4. Se necessario, aggiungere olio. Per istruzioni, vedere [Aggiunta di olio al riduttore principale della trasmissione testata, pagina 305](#).
5. Reinstallare il tappo a vite di livello dell'olio (A).

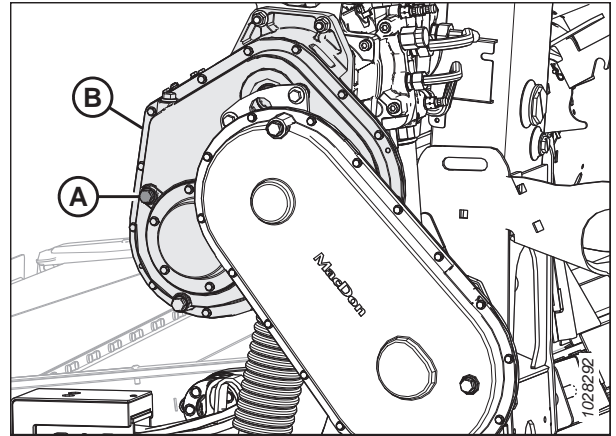


Figura 4.26: Riduttore principale della trasmissione testata

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. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Rimuovere il tappo a vite per riempimento (B) e il tappo a vite di livello dell'olio (A) dal riduttore principale.
3. Aggiungere olio nel foro del tappo a vite per riempimento (B) fino a farlo uscire dal foro del tappo a vite di livello dell'olio (A). Per i fluidi e i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.
4. Sostituire il tappo a vite di livello dell'olio (A) e il tappo a vite per riempimento (B).

NOTA:

Il tappo a vite per scarico dell'olio è magnetico. Assicurarsi che il tappo a vite magnetico sia inserito nella posizione di scarico dell'olio.

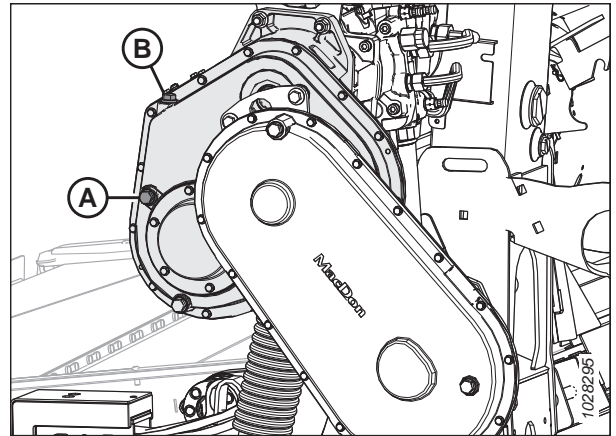


Figura 4.27: Riduttore principale della trasmissione testata

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 1.000 ore (o 3 anni).

⚠ PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

1. Avviare il motore.
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 adeguato (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).
7. Lasciare fuoriuscire l'olio.
8. Riposizionare il tappo a vite per scarico dell'olio (A) e rimuovere il tappo a vite di livello dell'olio (B).
9. Aggiungere l'olio attraverso il foro del tappo a vite per riempimento (C) fino a quando l'olio si esaurisce nel foro di livello dell'olio (B). Per i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

NOTA:

Il riduttore principale contiene circa 2,75 litri (2,9 quarti di gallone) di olio.

10. Riposizionare il tappo a vite di livello dell'olio (B) e il tappo a vite per riempimento (C).

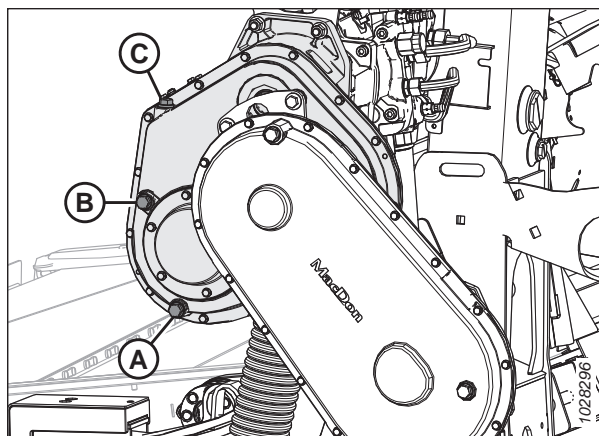


Figura 4.28: Riduttore principale della trasmissione testata

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.

PERICOLO

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

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, rimuovere il tappo a vite per riempimento (B) e aggiungere olio. Per istruzioni, vedere *Aggiunta di olio al riduttore di completamento della trasmissione testata*, pagina 307.
5. Reinstallare il tappo a vite di livello dell'olio (A).

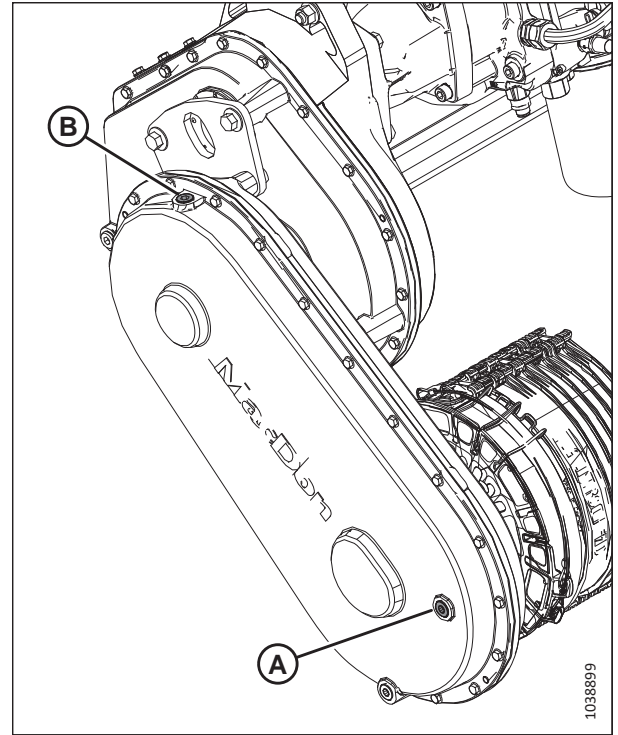


Figura 4.29: Riduttore di completamento della trasmissione testata

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.

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Abbassare la barra falciante al suolo e assicurarsi che il riduttore di completamento sia in posizione di lavoro.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Rimuovere il tappo a vite per riempimento (B) e il tappo a vite di livello dell'olio (A).
5. Aggiungere olio nel foro di riempimento (B) fino a farlo uscire dal foro (A). Per i fluidi e i lubrificanti consigliati consultare l'interno della copertina posteriore.
6. 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 libbre forza per piede).

NOTA:

Il tappo a vite per scarico dell'olio è magnetico. Assicurarsi che il tappo a vite magnetico sia inserito nella posizione di scarico dell'olio.

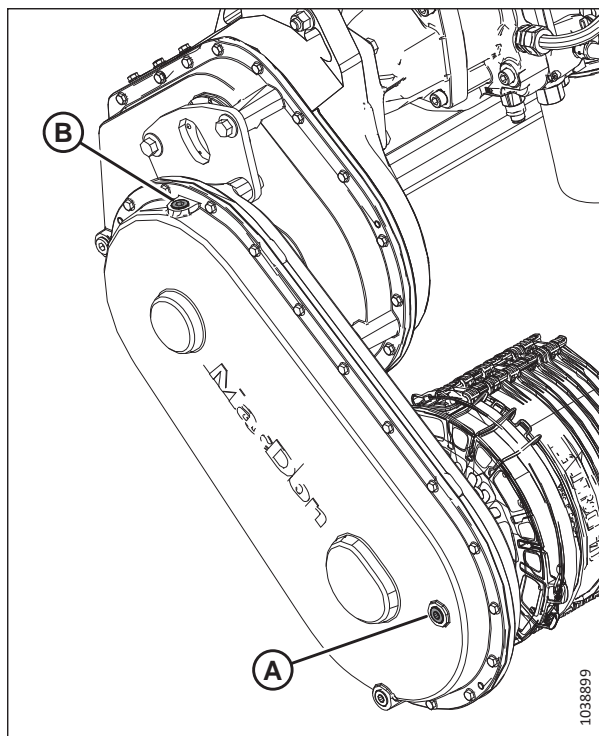


Figura 4.30: Riduttore di completamento della trasmissione testata

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 1.000 ore (o 3 anni).

PERICOLO

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

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
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 adeguato (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).
7. Lasciare fuoriuscire l'olio.
8. Sostituire il tappo a vite per scarico dell'olio (A).

IMPORTANTE:

Il tappo a vite per scarico dell'olio è magnetico. Assicurarsi che il tappo a vite magnetico sia inserito nella posizione di scarico olio (A).

9. Rimuovere il tappo a vite di livello dell'olio (B).
10. Aggiungere l'olio attraverso il foro del tappo a vite per riempimento (C) fino a quando l'olio si esaurisce nel foro di livello dell'olio (B). Per i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

NOTA:

Il riduttore della trasmissione testata contiene circa 2,25 litri (2,4 quarti di gallone) di olio.

11. Riposizionare il tappo a vite di livello dell'olio (B) e il tappo a vite per riempimento (C).

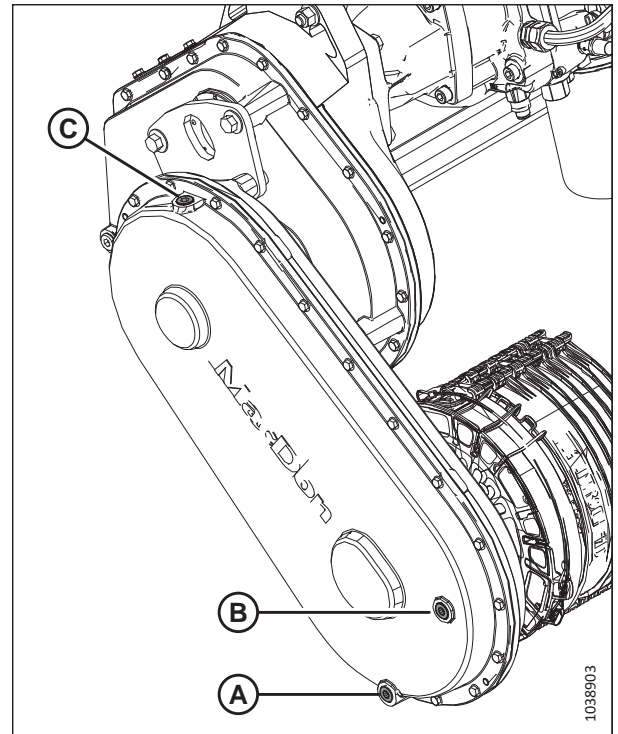


Figura 4.31: Riduttore di completamento della trasmissione testata

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

È possibile controllare il livello dell'olio nel serbatoio dell'olio idraulico della testata tramite il vetro spia 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.

PERICOLO

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

NOTA:

Controllare il livello dell'olio idraulico quando questo è freddo.

1. Abbassare la testata al suolo.
2. Ritrarre completamente il collegamento centrale.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Assicurarsi che il livello dell'olio sia adeguato al terreno procedendo nel modo seguente:
 - **Terreno in piano:** Il livello dell'olio deve arrivare a circa la metà (A) dell'indicatore.
 - **Terreno in pendenza:** Il livello dell'olio deve arrivare a circa tre quarti (B) dell'indicatore.

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.

NOTA:

Se è installato il kit di prolunga del bocchettone di riempimento (B7542), è possibile consultare le specifiche del livello dell'olio per terreni inclinati anche quando la testata si trova su un terreno in piano.

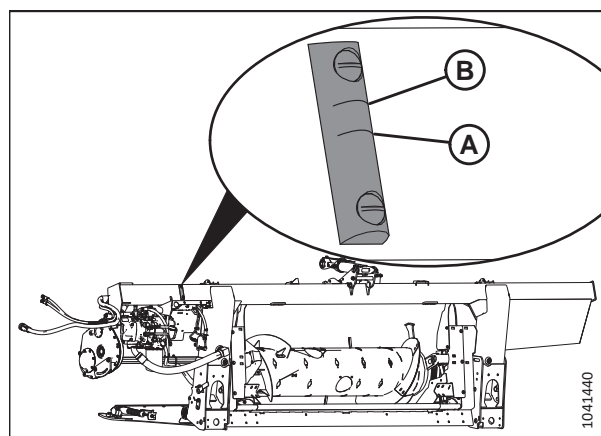


Figura 4.32: Indicatore del vetro spia di livello dell'olio

4.4.2 Aggiunta di olio al serbatoio idraulico

Se il livello dell'olio nel serbatoio idraulico è basso o se l'olio è stato scaricato, è necessario aggiungere altro olio.

PERICOLO

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.
2. Inserire la testata per riscaldare l'olio.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Pulire il tappo di riempimento (A) da eventuali impurità o detriti.

ATTENZIONE

Il serbatoio dell'olio potrebbe essere in pressione; rimuovere il tappo lentamente.

5. Ruotare il tappo di riempimento (A) in senso antiorario per rimuoverlo.
6. Riempire il serbatoio dell'olio idraulico con olio caldo (circa 21 °C [70 °F]) fino a raggiungere il livello di riempimento appropriato. Consultare [4.4.1 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio idraulico, pagina 310](#) per i dettagli sulla procedura di controllo del livello dell'olio idraulico.

IMPORTANTE:

L'olio caldo scorre meglio attraverso il filtro di riempimento a rete rispetto all'olio freddo. **NON** rimuovere il filtro.

NOTA:

La capacità del serbatoio dell'olio idraulico è di circa 95 litri (25 gal USA).

7. Reinstallare il tappo di riempimento (A).
8. Ricontrollare il livello dell'olio.

4.4.3 Cambio dell'olio nel serbatoio idraulico

Cambiare l'olio idraulico del serbatoio ogni 1.000 ore o 3 anni (a seconda della condizione che si verifica per prima).

PERICOLO

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.
2. Inserire la testata per riscaldare l'olio.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

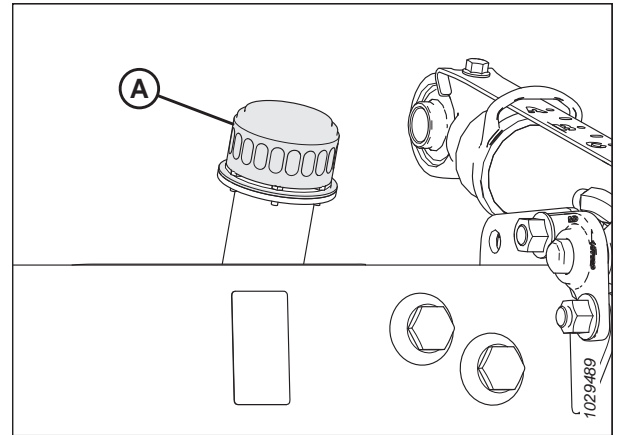


Figura 4.33: Tappo di riempimento del serbatoio dell'olio

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Collocare un contenitore con una capacità di almeno 50 litri (13 gal USA) sotto entrambi i tappi a vite per scarico dell'olio (A).
5. Rimuovere i tappi a vite per scarico dell'olio (A) con una chiave esagonale da 7/8 di pollice. Lasciare defluire l'olio completamente.
6. Sostituire 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 312](#).
8. Aggiungere olio al serbatoio. Per istruzioni, vedere [4.4.2 Aggiunta di olio al serbatoio idraulico, pagina 310](#).

NOTA:

La capacità del serbatoio dell'olio idraulico è di circa 95 litri (25 gal USA).

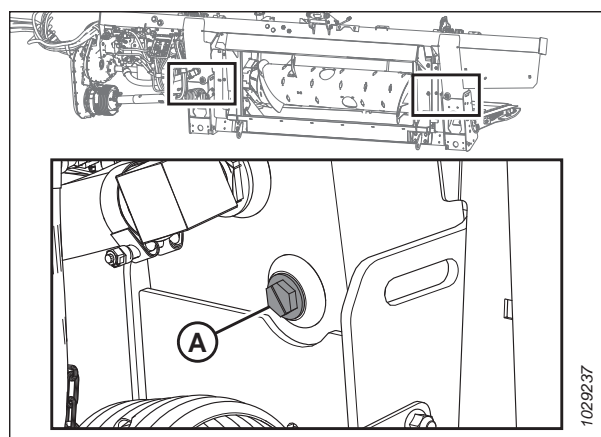


Figura 4.34: Scarico del serbatoio

4.4.4 Sostituzione del filtro dell'olio

Il filtro dell'olio idraulico rimuove i contaminanti solidi che possono interferire con il funzionamento dell'impianto idraulico della testata. Il filtro dell'olio deve essere sostituito periodicamente.

Per sostituire il filtro, utilizzare il kit filtro (MD #320360).

PERICOLO

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

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
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 gal USA]) 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.

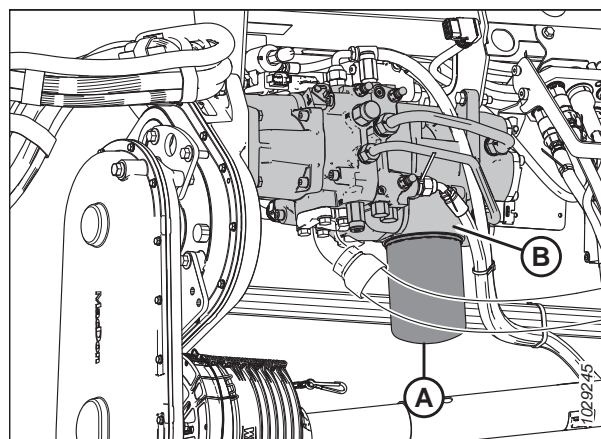


Figura 4.35: Pompa integrata FM200

IMPORTANTE:

NON utilizzare una chiave per filtri per installare il nuovo filtro. Un serraggio eccessivo può danneggiare l'O-ring e il filtro.

4.5 Impianto elettrico

L'impianto elettrico della testata è alimentato dalla mietitrebbia. La testata è dotata di varie luci e sensori che richiedono alimentazione.

4.5.1 Sostituzione delle lampadine

Le luci sono un importante elemento di sicurezza. Sostituire immediatamente le lampadine o le lampade danneggiate o non funzionanti.

PERICOLO

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

Utilizzare le lampadine #1156 per le luci di trasporto arancioni e #1157 per la luce posteriore rossa (opzione di trasporto).

Luci d'ingombro (solo per il Nordamerica)

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Utilizzare un cacciavite a croce per rimuovere le tre viti (A) dal dispositivo di illuminazione e rimuovere la lente di plastica. Conservare le viti.
3. Sostituire la lampadina e reinstallare la lente di plastica e le viti.

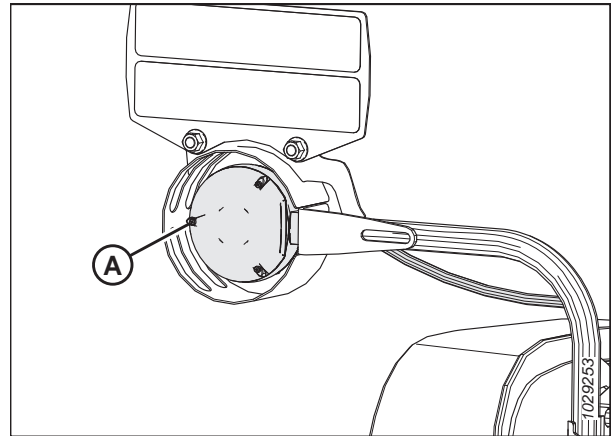


Figura 4.36: Luce d'ingombro sinistra

Luci di trasporto

4. Utilizzare un cacciavite a croce per rimuovere le viti (A) dal dispositivo di illuminazione e rimuovere la lente di plastica. Conservare le viti.
5. Sostituire la lampadina e reinstallare la lente di plastica e le viti.

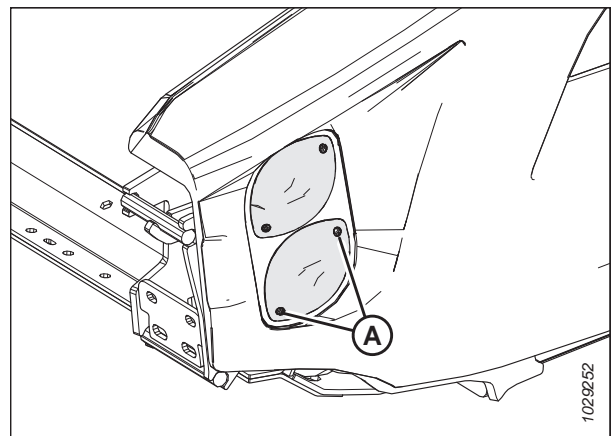


Figura 4.37: Opzione trasporto - Luci rosse e arancioni

4.6 Trasmissione della testata

La trasmissione della testata consiste in una trasmissione che va dalla mietitrebbia al riduttore del modulo flottazione FM200 che aziona la coclea di alimentazione e le pompe idrauliche. Le pompe forniscono energia idraulica ai tappeti, alle lame e alle attrezzature opzionali.

4.6.1 Rimozione della trasmissione

La trasmissione trasferisce la potenza dalla presa di forza (PTO) della mietitrebbia al riduttore di completamento del modulo flottazione della testata. Un collare a sgancio rapido consente di rimuovere la trasmissione quando si scollega il modulo flottazione della testata dalla mietitrebbia.

PERICOLO

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.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Scollegare la catena di sicurezza della trasmissione (A) dalla fessura presente sulla piastra di alluminio.

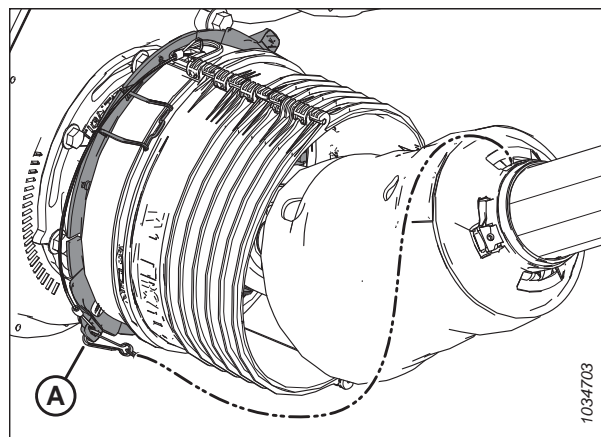


Figura 4.38: Calotta della trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Fare leva sui fermagli (A) per liberare la protezione (B).

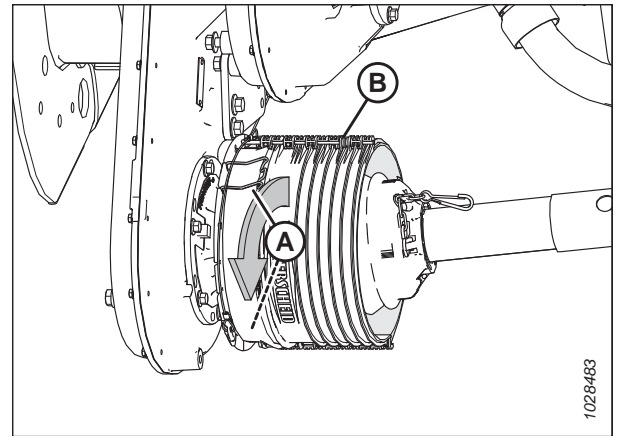


Figura 4.39: Calotta della trasmissione

7. Far scorrere la protezione (A) lungo la trasmissione per accedere al collare a sgancio rapido (B).

NOTA:

Se la protezione 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.

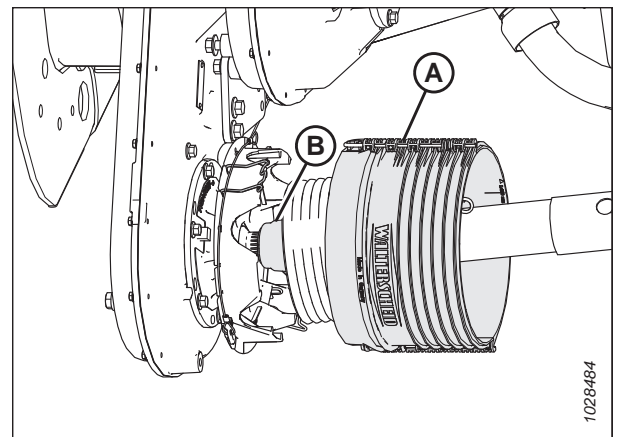


Figura 4.40: Calotta della trasmissione

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).

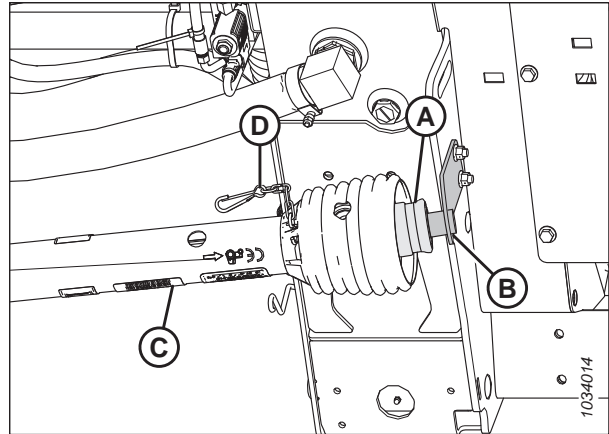


Figura 4.41: Calotta della trasmissione

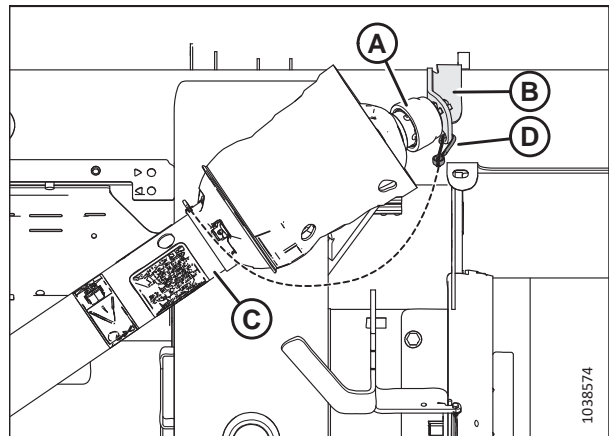


Figura 4.42: Calotta opzionale per trasmissione per pendenza laterale

4.6.2 Installazione della trasmissione

La trasmissione trasferisce la potenza dalla presa di forza (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.

PERICOLO

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

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

IMPORTANTE:

Se la trasmissione è stata smontata, accertarsi che le due metà siano in fase prima di installare la trasmissione sulla testata e sulla mietitrebbia. L'immagine illustra la fase corretta (A) e quella errata (B).

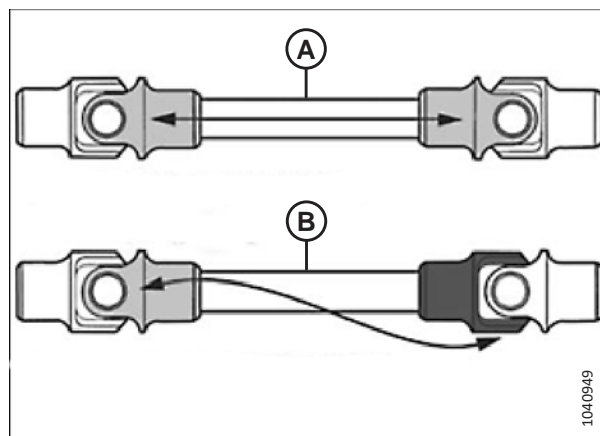


Figura 4.43: Determinazione della fase della trasmissione

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Posizionare la staffa di sostegno della trasmissione (A) (fornita con la trasmissione) sul lato interno sinistro del modulo flottazione come da illustrazione.
6. Fissare la staffa con due bulloni M10 x 30 mm e dadi a colletto (B).

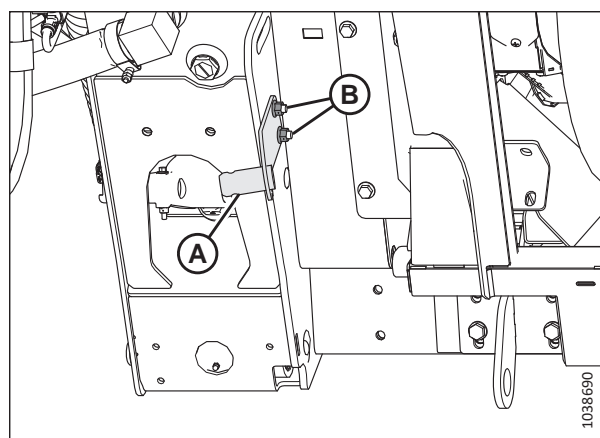


Figura 4.44: Staffa di sostegno della trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. All'estremità della trasmissione (D) con la freccia (C) rivolta verso il collare, tirare indietro il collare a sgancio rapido (A).
8. Far scorrere il giogo sulla staffa di sostegno (B).
9. Collegare la catena di sicurezza (E) alla staffa di sostegno.

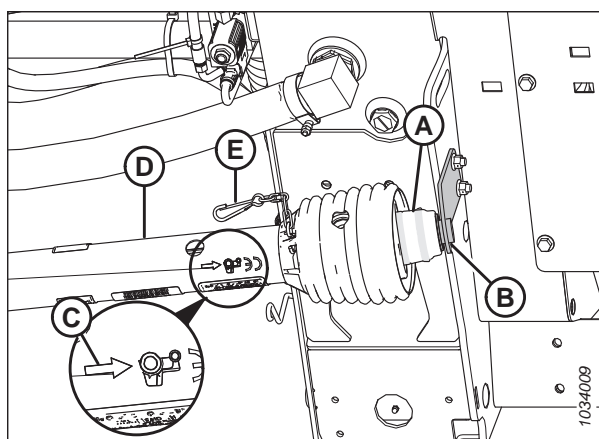


Figura 4.45: Calotta della trasmissione

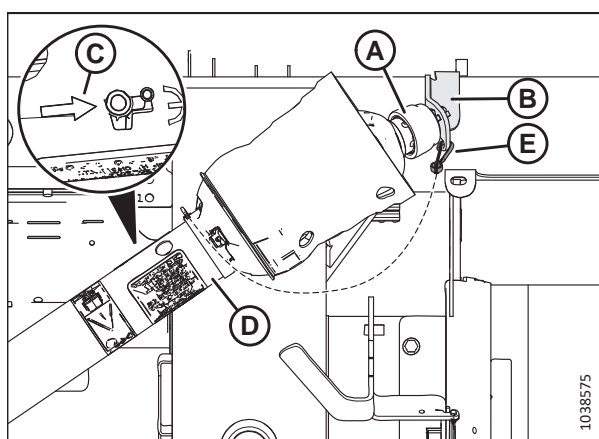


Figura 4.46: Calotta opzionale per trasmissione per pendenza laterale

10. Fare leva sui fermagli (A) per liberare la protezione (B).

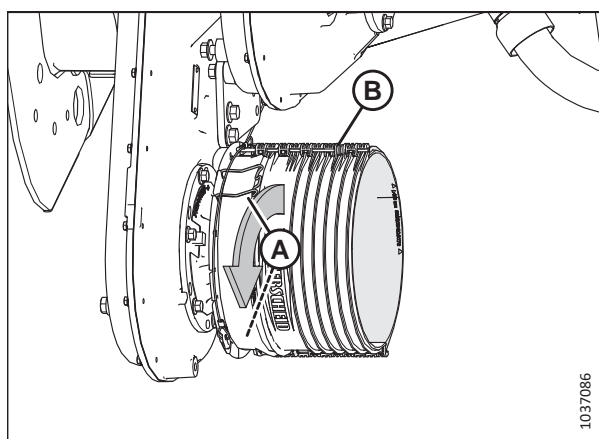


Figura 4.47: Calotta della trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Far passare la trasmissione attraverso la calotta (A). Tirare indietro il collare a sgancio rapido (B) per liberare il giogo della trasmissione.
12. Far scorrere la trasmissione sull'albero del riduttore fino a quando si blocca sull'albero.

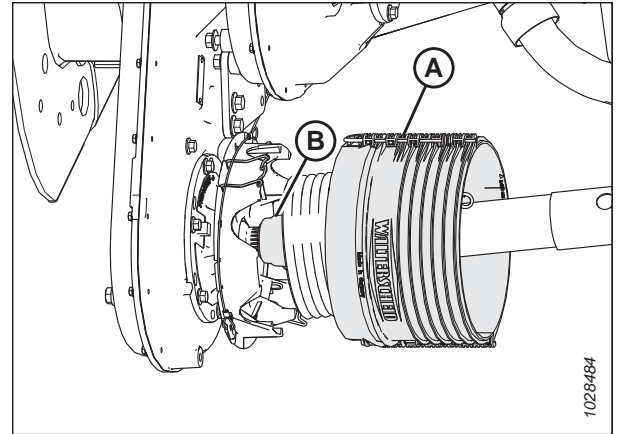


Figura 4.48: Calotta della trasmissione

13. Far scorrere la protezione verso il riduttore fino a quando i fermagli (A) fissano la protezione (B).

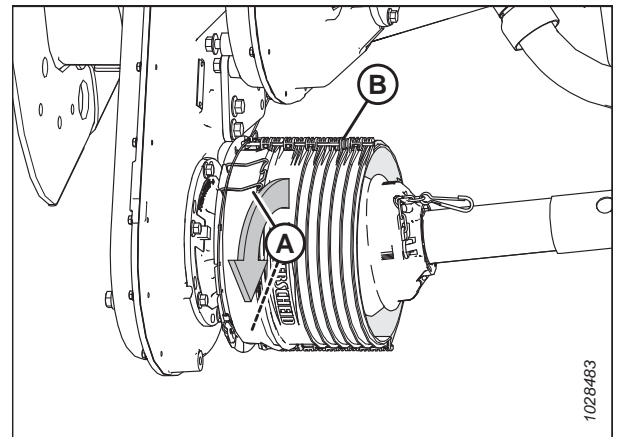


Figura 4.49: Calotta della trasmissione

14. Collegare la catena di sicurezza della trasmissione (A) alla fessura sulla piastra di alluminio.

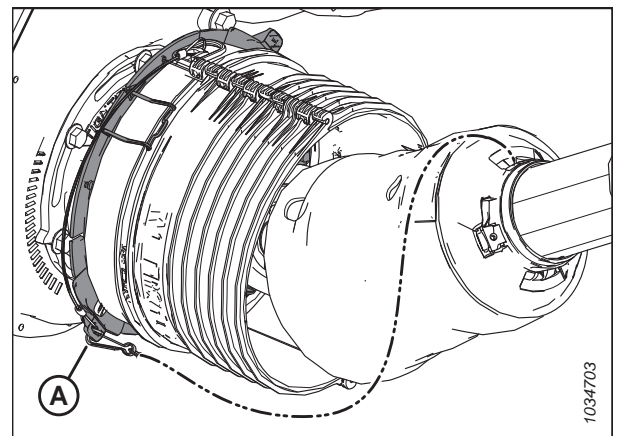


Figura 4.50: Calotta della trasmissione

4.6.3 Rimozione della protezione della trasmissione

La protezione principale della trasmissione deve rimanere collegata alla trasmissione durante il funzionamento, ma può essere rimossa per motivi di manutenzione.

PERICOLO

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

NOTA:

Per rimuovere la protezione della trasmissione **NON** è necessario rimuovere la trasmissione dal modulo flottazione.

1. Spegnere la mietitrebbia e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Scollegare dispositivo di fissaggio (D) ed estrarre il collare (A) della trasmissione dal sostegno (B) della presa di forza (PTO).
3. Far scorrere il giogo (C) via dal sostegno (B) e rilasciare il collare (A).

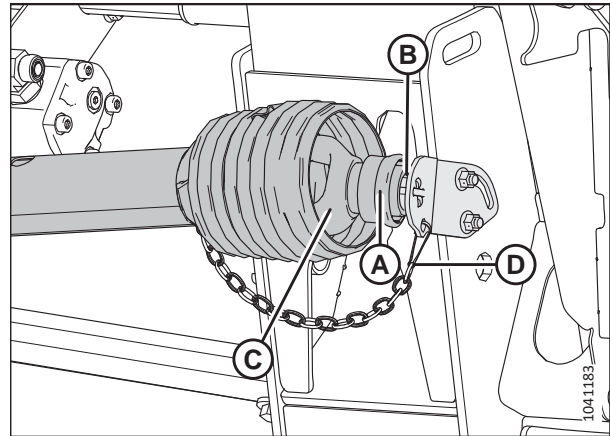


Figura 4.51: Estremità della trasmissione lato mietitrebbia

4. Sollevare dal gancio l'estremità della trasmissione lato mietitrebbia (A) ed estendere la trasmissione fino a separarla.

NOTA:

Tenere l'estremità della trasmissione lato modulo flottazione (B) per evitare che cada al suolo.



Figura 4.52: Trasmissione separata

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Utilizzare un cacciavite a taglio per sbloccare il raccordo di ingrassaggio/dispositivo di bloccaggio del grasso (A).

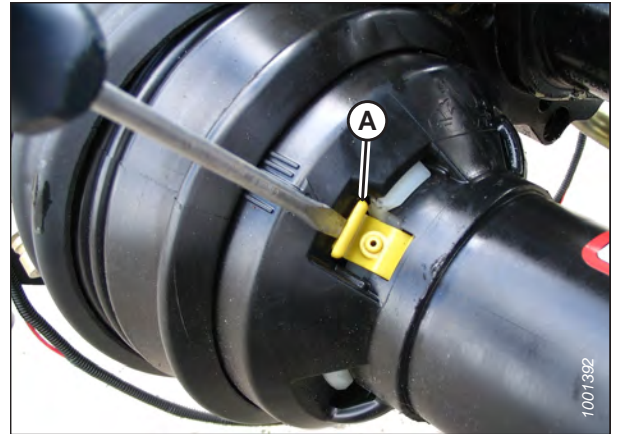


Figura 4.53: Protezione della trasmissione

6. Ruotare l'anello di bloccaggio della protezione della trasmissione (A) in senso antiorario con un cacciavite fino a quando le alette (B) si allineano alle fessure della protezione.
7. Estrarre la protezione dalla trasmissione.

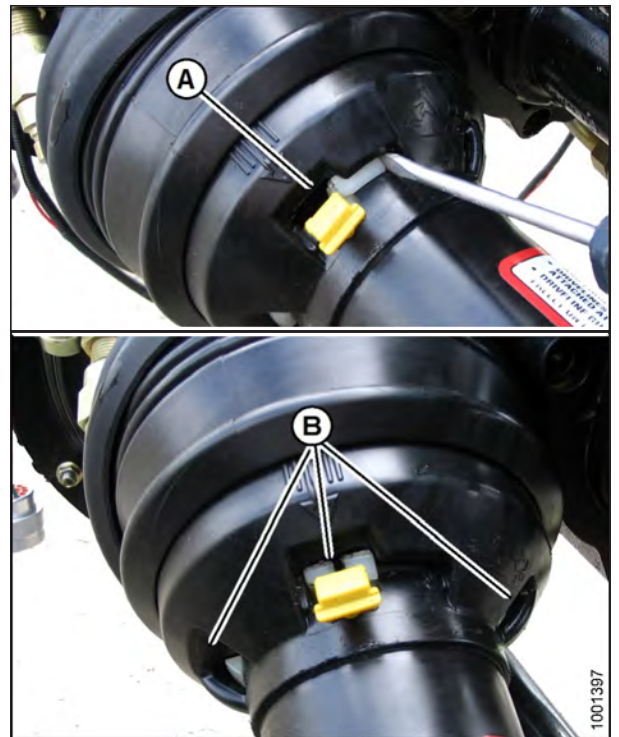


Figura 4.54: Protezione della trasmissione

4.6.4 Installazione della protezione della trasmissione

Installare la protezione della trasmissione prima di azionare la testata.

1. Far scorrere la protezione sulla trasmissione e allineare l'aletta scanalata sull'anello di bloccaggio (A) alla freccia (B) sulla protezione.



Figura 4.55: Protezione della trasmissione

2. Spingere la protezione sull'anello fino a quando l'anello di bloccaggio diventa visibile nelle fessure (A).



Figura 4.56: Protezione della trasmissione

3. Utilizzare un cacciavite a taglio per ruotare l'anello (A) in senso orario.



Figura 4.57: Protezione della trasmissione

4. Spingere il raccordo di ingrassaggio (A) nella protezione.

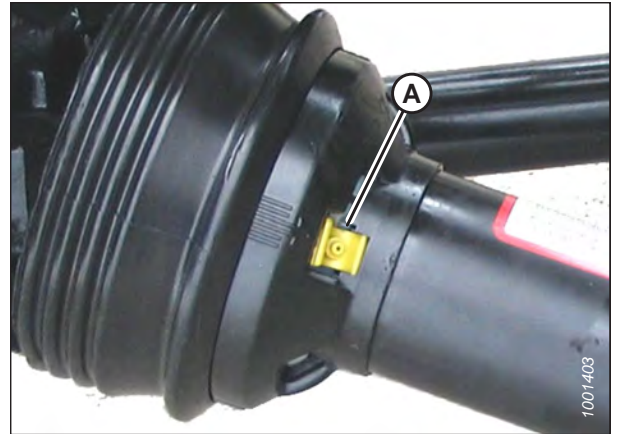


Figura 4.58: Protezione della trasmissione

5. Assemblare la trasmissione.

IMPORTANTE:

Le scanalature sono chiavettate per consentire l'allineamento degli universali. Durante il montaggio, allineare la saldatura (A) alla scanalatura mancante (B). Il mancato allineamento delle metà dell'albero può dare origine a eccessive vibrazioni e provocare danni alla coclea di alimentazione o al riduttore.

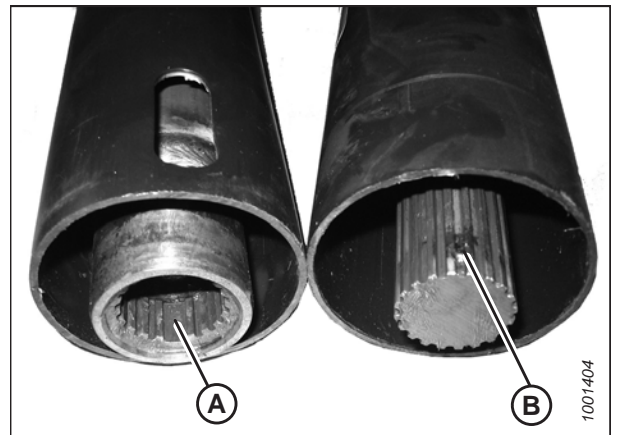


Figura 4.59: Trasmissione

6. Collocare l'estremità della trasmissione lato mietitrebbia sul sostegno di rimessaggio della presa di forza (PTO) (B).
7. Tirare indietro il collare (A) della trasmissione e far scorrere la trasmissione sul sostegno fino a quando il giogo della trasmissione (C) si incastra nel sostegno.
8. Rilasciare il collare (A) e collegare il dispositivo di fissaggio (D).

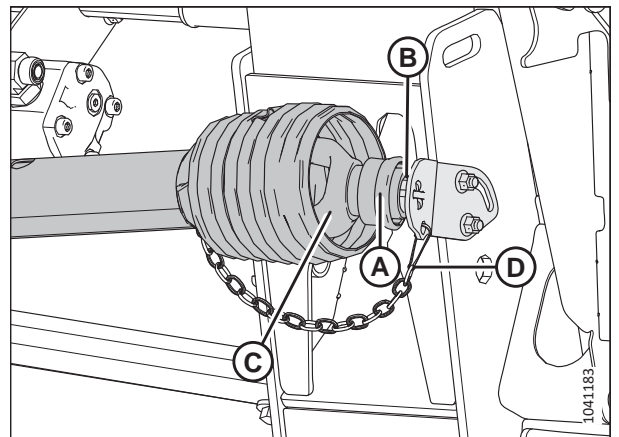


Figura 4.60: Estremità della trasmissione lato mietitrebbia

4.6.5 Regolazione della tensione della catena – Riduttore principale

La tensione della catena di trasmissione del riduttore è impostata in fabbrica, ma è necessario regolarla dopo le prime 50 ore, quindi ogni 500 ore o annualmente (a seconda di quale evento si verifica per primo). Ad eccezione del cambio dell'olio, la catena di trasmissione del riduttore non richiede alcun altro tipo di manutenzione ordinaria.

PERICOLO

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.
2. Estendere completamente il collegamento centrale idraulico.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Rimuovere i quattro bulloni (A), la copertura (B) e la guarnizione (C) dal riduttore principale. Conservare i bulloni.

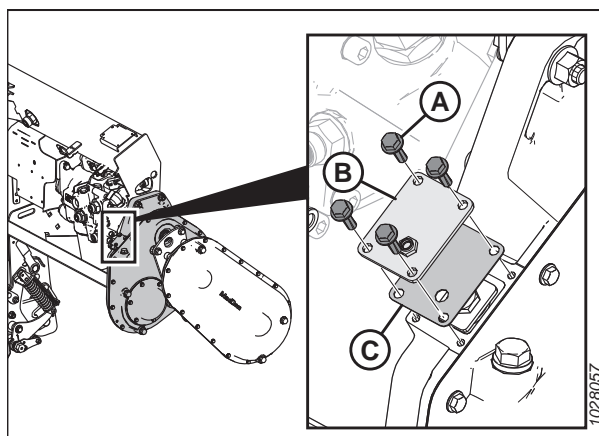


Figura 4.61: Copertura del tendicatena del riduttore principale

6. Rimuovere la piastra di ritegno (A).
7. Serrare il bullone (B) a 2,5 Nm (1,84 libbre forza per piede [22 libbre forza per pollice]).
8. Allentare il bullone (B) girandolo di 3 lati (1/2 giro).

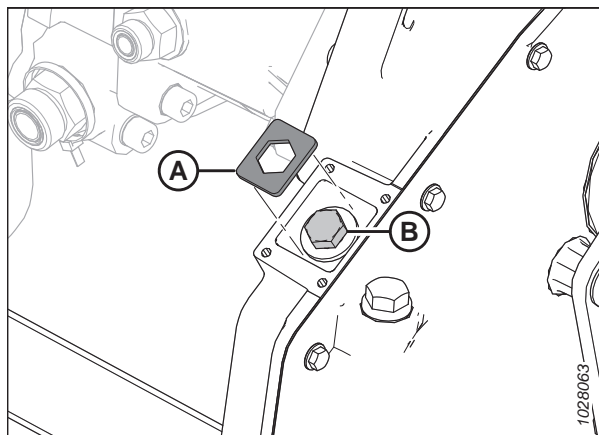


Figura 4.62: Tendicatena del riduttore principale

9. Se necessario, ruotare leggermente il bullone (B) fino a poter installare la piastra di ritegno (A).

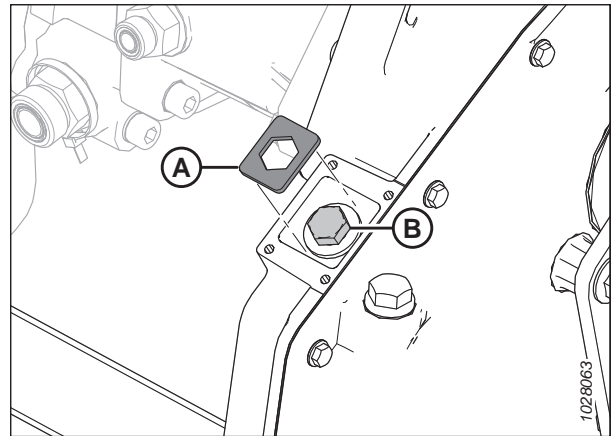


Figura 4.63: Tendicatena del riduttore principale

10. Reinstallare la copertura di regolazione della catena (B) e la guarnizione (C).
11. Installare i quattro bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 9,5 Nm (7 libbre forza per piede [84 libbre forza per pollice]).

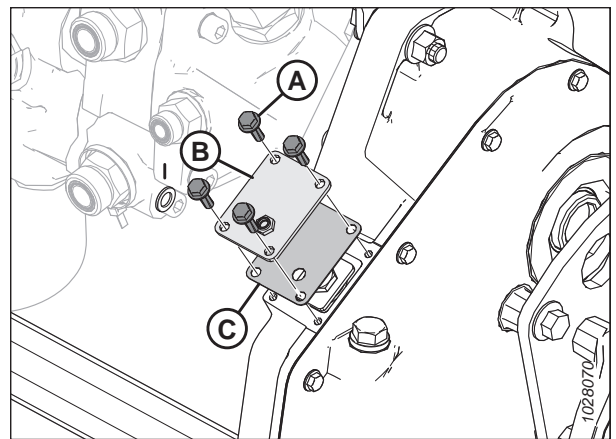


Figura 4.64: Copertura del tendicatena del riduttore principale

4.6.6 Regolazione della tensione della catena – Riduttore di completamento

La tensione della catena di trasmissione del riduttore è impostata in fabbrica, ma è necessario regolarla dopo le prime 50 ore, quindi ogni 500 ore o annualmente (a seconda di quale intervallo si verifica per primo). Ad eccezione del cambio dell'olio, la catena di trasmissione del riduttore non richiede alcun altro tipo di manutenzione ordinaria.

PERICOLO

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.
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, pagina 314](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Rimuovere i tre bulloni (A) che fissano la base di protezione della trasmissione in ingresso (B).

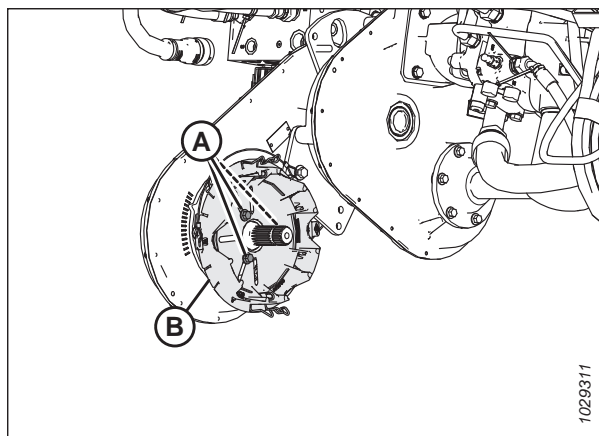


Figura 4.65: Copertura del tendicatena del riduttore di completamento

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. Sul coperchio (A), serrare i sei bulloni (B) a 25 Nm (18,4 libbre forza per piede [221 libbre forza per pollice]).

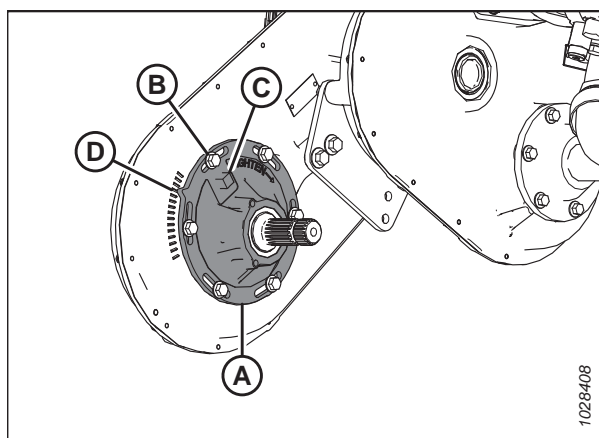


Figura 4.66: Copertura del tendicatena del riduttore di completamento

11. Installare la base della protezione della trasmissione (B).
12. Fissare la base con tre bulloni (A).
13. Installare la trasmissione. Per istruzioni, vedere [4.6.2 Installazione della trasmissione, pagina 316](#).

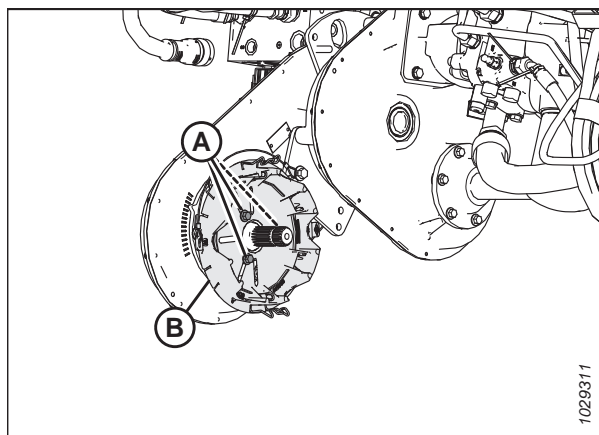


Figura 4.67: Copertura del tendicatena del riduttore di completamento

4.7 Coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione del modulo flottazione FM200 alimenta il raccolto tagliato dalle piattaforme del tappeto al collo alimentatore della mietitrebbia.

4.7.1 Regolazione della distanza tra coclea di alimentazione e piatto

Per garantire che il raccolto venga alimentato senza problemi deve essere presente una distanza idonea tra la coclea di alimentazione e il piatto del modulo flottazione.



PERICOLO

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



PERICOLO

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

IMPORTANTE:

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. Avviare il motore.
2. 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.
3. Bloccare le ali della testata. Per istruzioni, vedere *Funzionamento in modalità rigida, pagina 153*.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Assicurarsi che il leveraggio del dispositivo di bloccaggio flottazione sia sui finecorsa abbassamento (la rondella [A] non può essere ruotata) in entrambe le posizioni.

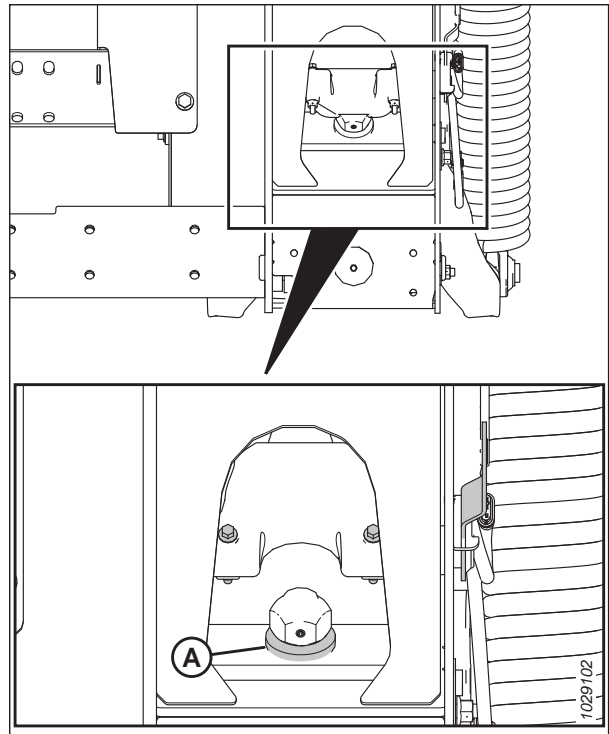


Figura 4.68: Rondella del finecorsa abbassamento

6. Prima di regolare la distanza tra coclea e piatto, controllare la posizione della flottazione della coclea per determinare la distanza necessaria:

IMPORTANTE:

Per evitare di danneggiare la macchina durante il funzionamento, assicurarsi che i bulloni (A) si trovino nella stessa posizione su entrambe le estremità della testata.

- Se la testa dei bulloni (A) è più vicina al simbolo di flottazione (B), la coclea è in posizione flottante.

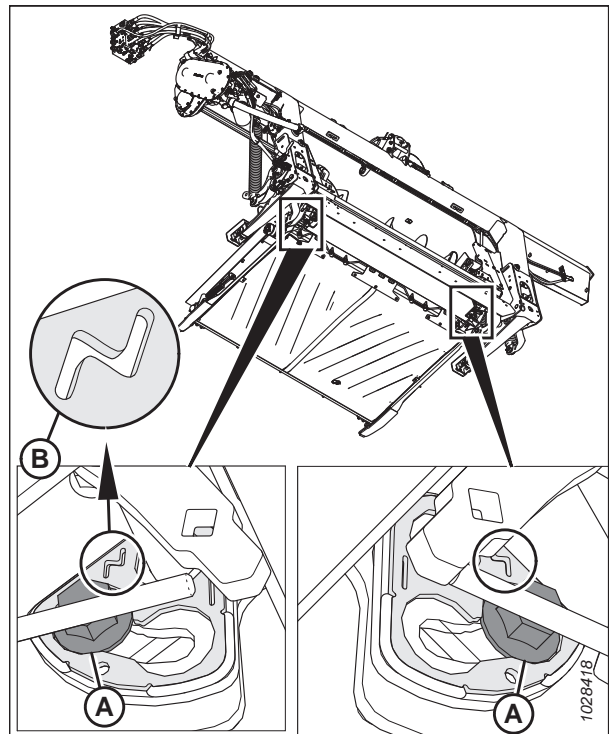


Figura 4.69: Posizione flottante

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Se la testa del bullone (A) è più vicina al simbolo fisso (B), la coclea è in posizione fissa.

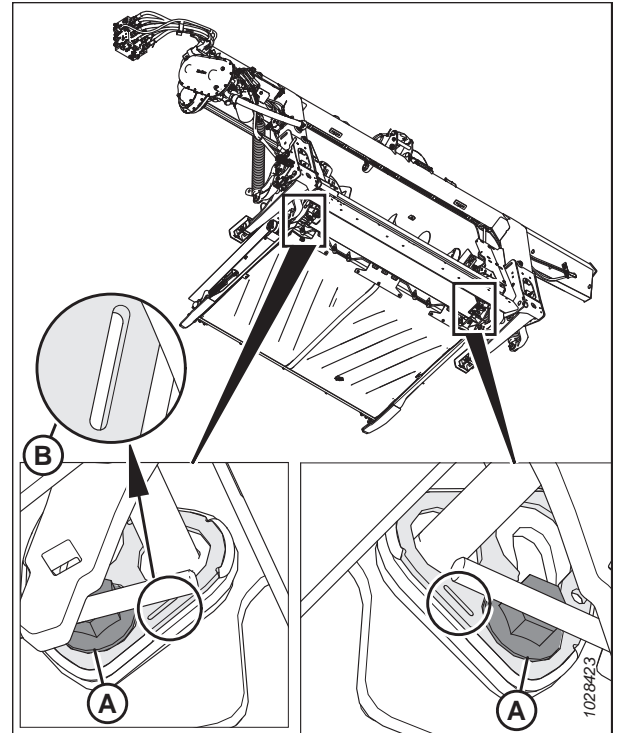


Figura 4.70: Posizione fissa

7. Controllare la distanza (C) tra le alette elicoidali della coclea di alimentazione e il piatto.
 - Se la coclea di alimentazione è in posizione fissa, la distanza deve essere compresa nell'intervallo di 24–28 mm (15/16 – 1 1/8 pollici).
 - Se la coclea di alimentazione è in posizione flottante, la distanza deve essere compresa nell'intervallo di 11,5–15,5 mm (7/16 – 5/8 pollici).
8. Se è necessario regolare la distanza, allentare i due dadi (B) e ruotare la coclea in modo da posizionare l'aletta elicoidale sul piatto di alimentazione.
9. Ruotare il bullone (A) in senso orario per aumentare la distanza (C); ruotare il bullone (A) in senso antiorario per diminuire la distanza (C).
 - Se la coclea di alimentazione è in posizione fissa, impostare la distanza a 24–28 mm (15/16 – 1 1/8 pollici).
 - Se la coclea di alimentazione è in posizione flottante, impostare la distanza a 11,5–15,5 mm (7/16 – 5/8 pollici).

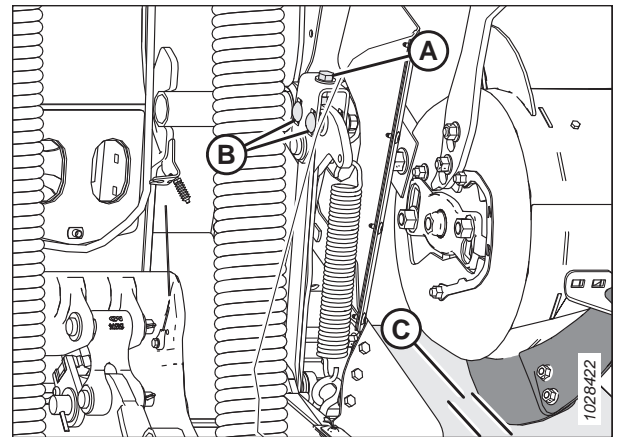


Figura 4.71: Distanza della coclea

NOTA:

La distanza aumenta a 25–40 mm (1 – 1 1/2 pollici) quando il collegamento centrale è completamente retracts.

10. Ripetere i passaggi [7, pagina 329](#) e [9, pagina 329](#) sull'estremità opposta della coclea.

IMPORTANTE:

La regolazione di un lato della coclea può avere effetti sull'altro lato. Dopo aver effettuato le regolazioni finali, controllare sempre due volte entrambi i lati della coclea.

11. Serrare i dadi (B) su entrambe le estremità della coclea di alimentazione. Serrare i dadi alla coppia di 96 Nm (70 libbre forza per piede).
12. Ruotare la coclea di alimentazione e ricontrollare le distanze.

4.7.2 Controllo della tensione della catena della coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione è azionata a catena dal pignone di azionamento del modulo flottazione collegato al lato della coclea.

Esistono due metodi per controllare la tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: il metodo rapido è adatto ai controlli frequenti, mentre il metodo approfondito è più accurato e deve essere seguito quando si sostituisce o si reinstalla la catena.

Consultare la procedura appropriata per il controllo della tensione della catena della coclea di alimentazione:

- [Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo rapido, pagina 330](#)
- [Controllo della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione: metodo approfondito, pagina 332](#)

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 332](#)) 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.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Sollevare completamente l'aspo.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43*.
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.

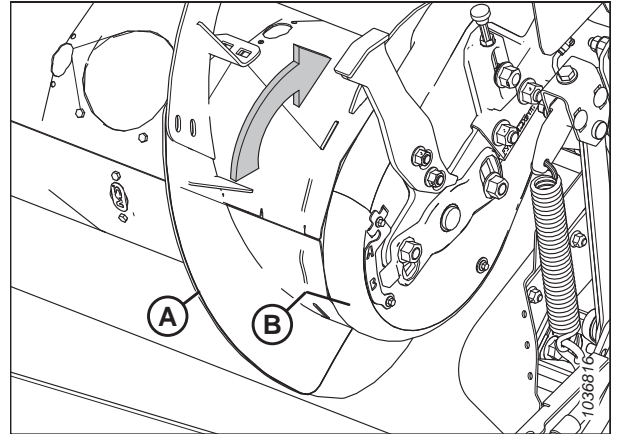


Figura 4.72: Trasmissione della coclea di alimentazione

8. Ruotare la coclea (A) a mano in avanti fino a quando non riesce più a girare. La linea segnata si divide.

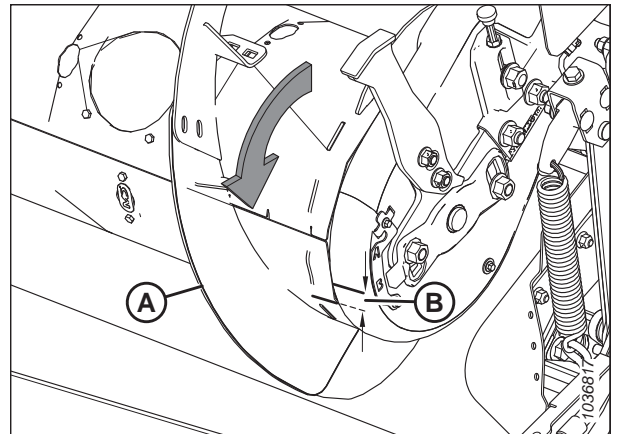


Figura 4.73: Trasmissione della coclea di alimentazione

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 pollici), non è necessaria alcuna regolazione.
- Se la distanza (B) è superiore a 4 mm (0,16 pollici), è necessario regolare la tensione della catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere *4.7.5 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione, pagina 341*.

In caso di catena usata:

- Se la distanza (B) è compresa tra 3 e 8 mm (0,12 – 0,31 pollici), non è necessaria alcuna regolazione.
- Se la distanza (B) è superiore a 8 mm (0,31 pollici), è necessario regolare la tensione della catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere *4.7.5 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione, pagina 341*.

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 330](#)) è adatto ai controlli frequenti.

1. Avviare il motore.
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 43](#).
5. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per istruzioni, vedere [3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 65](#).
6. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Sul lato sinistro della coclea di alimentazione, rimuovere i quattro bulloni (A) e il pannello di ispezione (B).
8. Rimuovere i bulloni (C) e successivamente l'indicatore/ fascetta (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 (F).
11. Ruotare in avanti il coperchio inferiore (F), in modo da rimuoverlo.

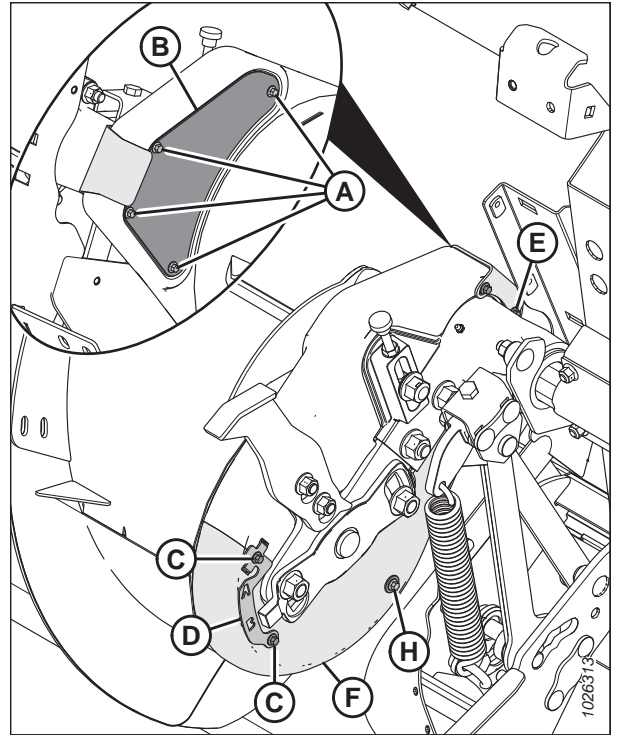


Figura 4.74: Trasmissione della coclea di alimentazione – Vista posteriore

12. Controllare la catena a metà corsa (A). Dovrebbe essere presente una deflessione di 4 mm (1/8 pollici). Se si rende necessaria una regolazione, vedere [4.7.5 Regolazione della tensione della catena di trasmissione della coclea di alimentazione](#), pagina 341.

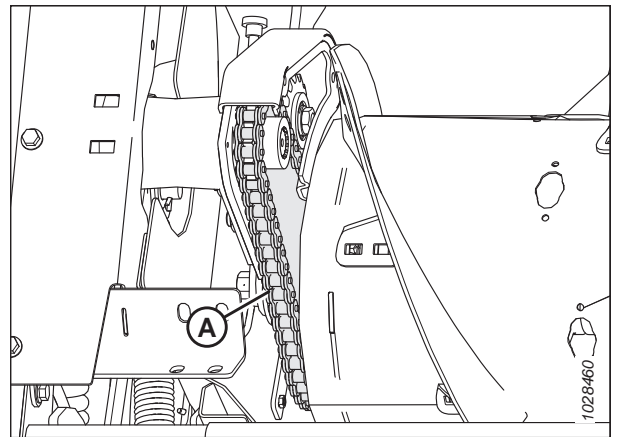


Figura 4.75: Catena della coclea di alimentazione: vista posteriore

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. Posizionare la copertura inferiore (F) e fissare la copertura 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) a 3,5 Nm (2,6 libbre forza per piede [30 libbre forza per pollice]).

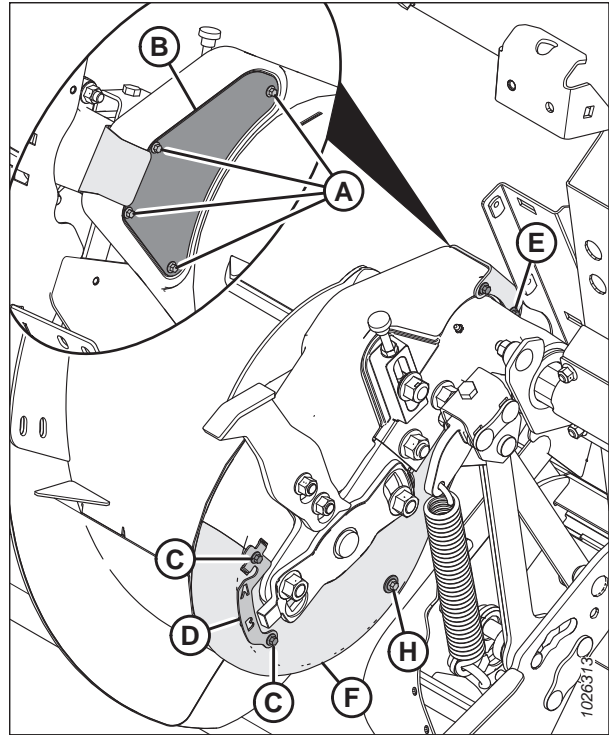


Figura 4.76: Trasmissione della coclea di alimentazione – Vista posteriore

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.

PERICOLO

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

NOTA:

Sostituire la catena con una catena senza fine (MD #220317).

NOTA:

Le illustrazioni mostrano il lato sinistro della coclea.

1. Avviare il motore.
2. Inclinare completamente la testata per massimizzare lo spazio tra la coclea e il piatto di alimentazione.
3. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per istruzioni, vedere [3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 65](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Collocare dei blocchi di legno (A) sotto la coclea per evitare che la coclea cada sul tappeto di entrata e lo danneggi.

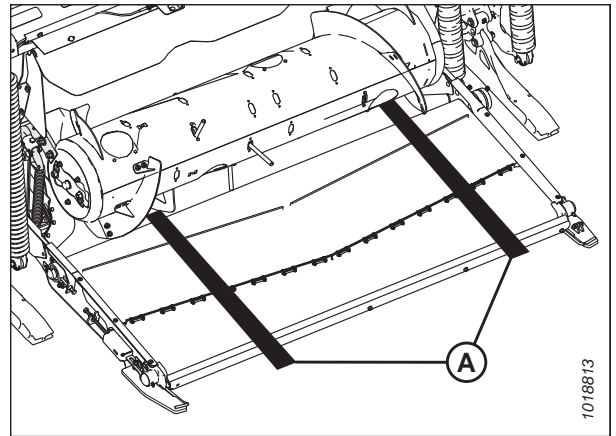


Figura 4.77: Blocchi sotto la coclea

5. Allentare i due bulloni (A) e rimuovere il paracolpi (B). Ripetere questo passaggio sul lato opposto.

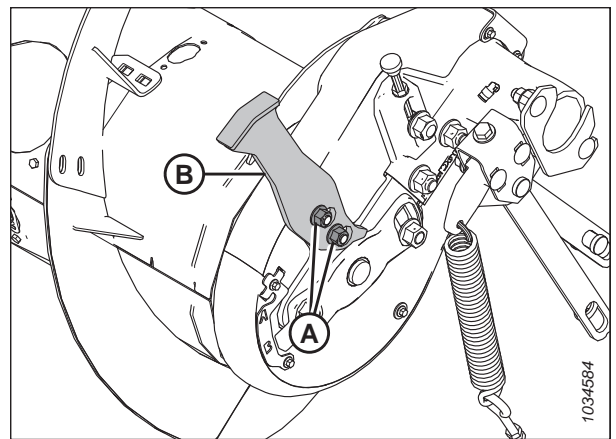


Figura 4.78: Paracolpi della coclea: lato sinistro

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Sul lato sinistro della coclea, rimuovere i bulloni (E) e il fermo della copertura (F).
7. Rimuovere quattro bulloni (A) e il pannello di ispezione (B).
8. Rimuovere i bulloni (C) e l'indicatore/fascetta (D) che tengono unite la copertura superiore (G) e la copertura inferiore (H).
9. Rimuovere il bullone e la rondella (J) che fissano il coperchio inferiore (H).
10. Ruotare in avanti la copertura superiore (G) e la copertura inferiore (H) per rimuoverle dalla coclea.

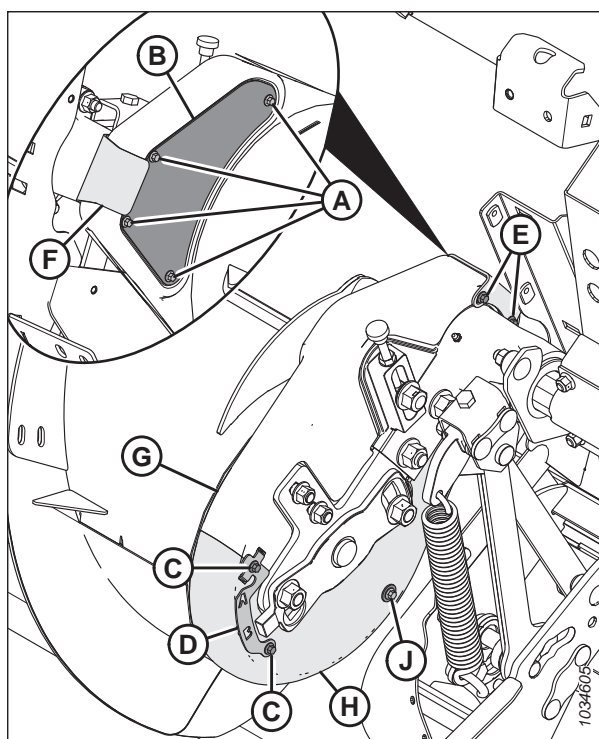


Figura 4.79: Trasmissione della coclea

11. Per allentare la tensione sulla catena, allentare il controdado (C) e ruotare la vite a testa zigrinata (D) in senso antiorario per allentare il bullone che tiene il pignone (B), impedendogli di sollevarsi.

IMPORTANTE:

NON allentare il dado sottile (E) sul lato interno del pignone folle.

12. Allentare il dado del pignone folle (A) e sollevare il pignone (B) nella posizione più alta per allentare la tensione della catena.
13. Serrare il dado (A) per mantenere il pignone in posizione.
14. Rimuovere la vite (F) e la rondella (G).

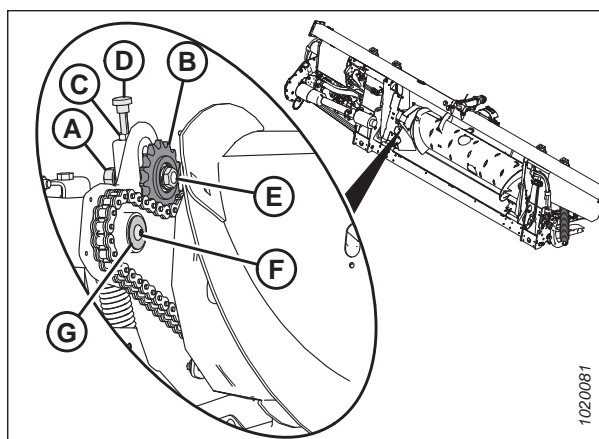


Figura 4.80: Trasmissione della coclea

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

15. Rimuovere i due bulloni e dadi (A).

NOTA:

Per rimuovere completamente i bulloni potrebbe essere necessaria una seconda persona che sostenga la coclea.

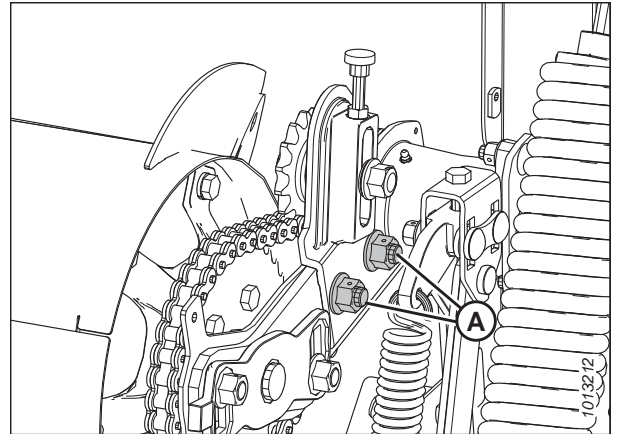


Figura 4.81: Braccio di sostegno della coclea

16. Utilizzando una leva nel punto (A) tra il braccio di sostegno (C) e il perno della coclea (B), fare leva sulla coclea verso destra.

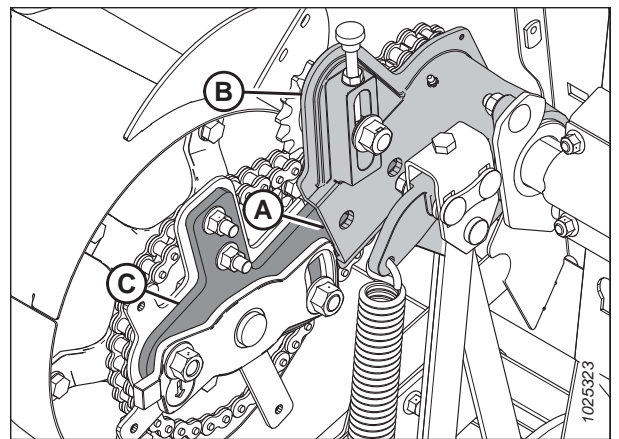


Figura 4.82: Coclea

17. Rimuovere il pignone di trasmissione (A) e la catena (B) dall'albero scanalato.

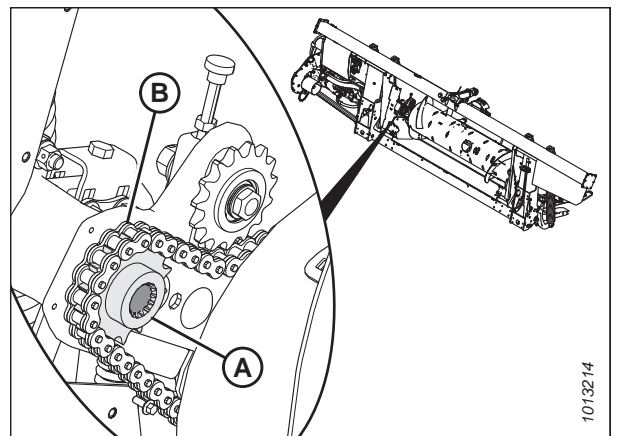


Figura 4.83: Trasmissione della coclea

18. Manovrare la coclea (A) lateralmente e in avanti in modo da poter rimuovere la catena (B) dalla coclea.

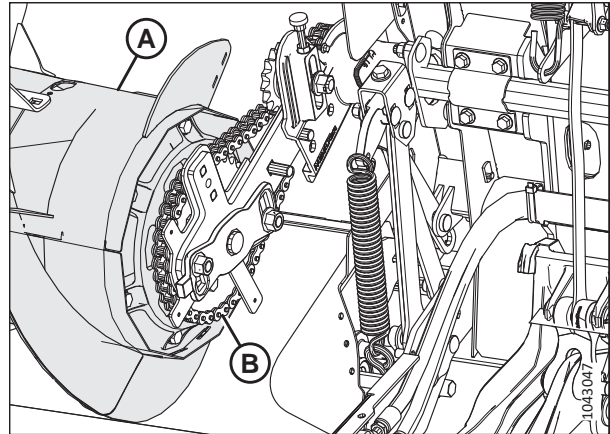


Figura 4.84: Trasmissione della coclea

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).

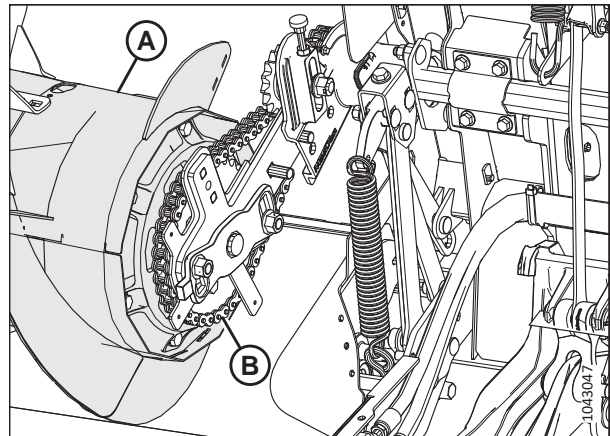


Figura 4.85: Trasmissione della coclea

2. Inserire il pignone di trasmissione (B) nella catena (A) e allinearli sull'albero.

NOTA:

La spalla del pignone di trasmissione (B) deve essere rivolta verso la coclea.

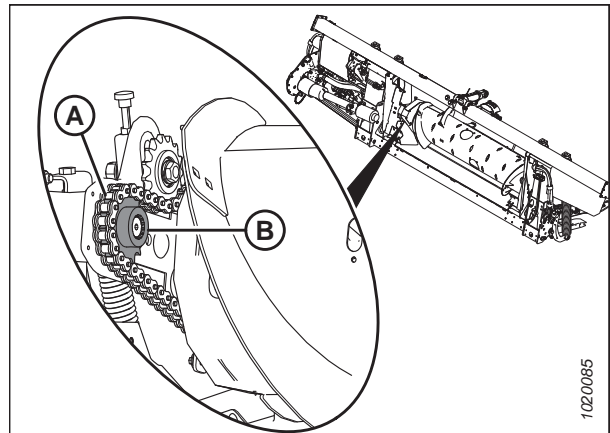


Figura 4.86: Trasmissione della coclea

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).

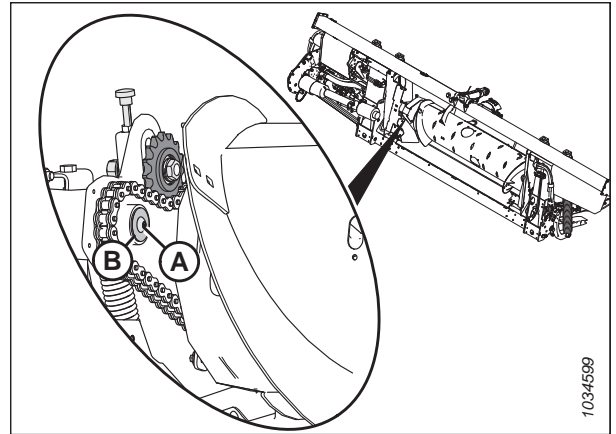


Figura 4.87: Trasmissione della coclea

5. Far scorrere il gruppo tamburo della coclea verso l'involucro, quindi reinstallare i due bulloni e dadi (A).

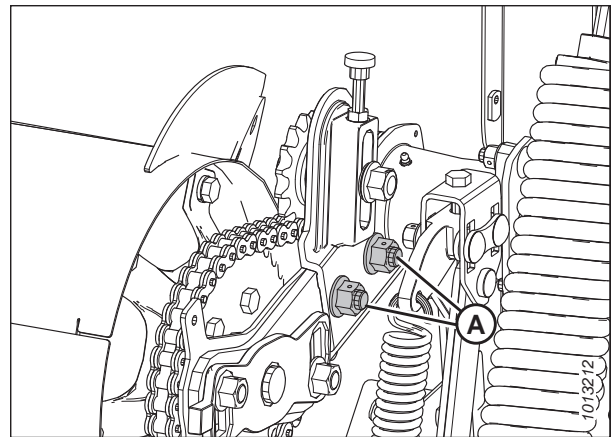


Figura 4.88: Trasmissione della coclea

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 il pignone.

8. Serrare il dado del pignone folle (A) alla coppia di 265 Nm (195 libbre forza per piede).

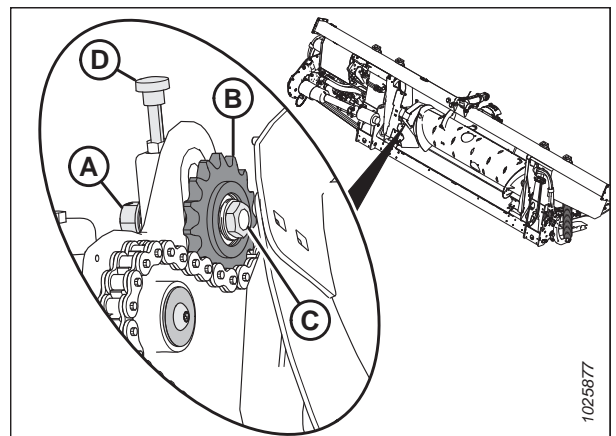


Figura 4.89: Trasmissione della coclea

9. Serrare il controdato (A).

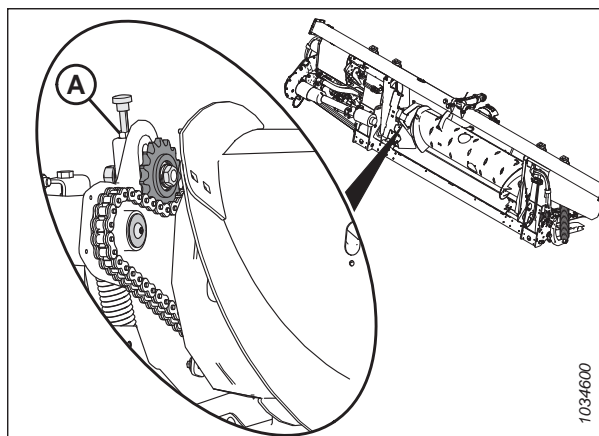


Figura 4.90: Trasmissione della coclea

10. Posizionare la copertura inferiore (H) e fissare la copertura con bullone e rondella (J).
11. Posizionare la copertura superiore (G). Fissare le coperture superiore e inferiore con la fascetta/indicatore (D) e i bulloni (C).
12. Installare il pannello di ispezione (B) e fissarlo con quattro bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 3,5 Nm (2,6 libbre forza per piede [30 libbre forza per pollice]).
13. Installare il fermo della copertura (F) e fissarlo con due bulloni (E).

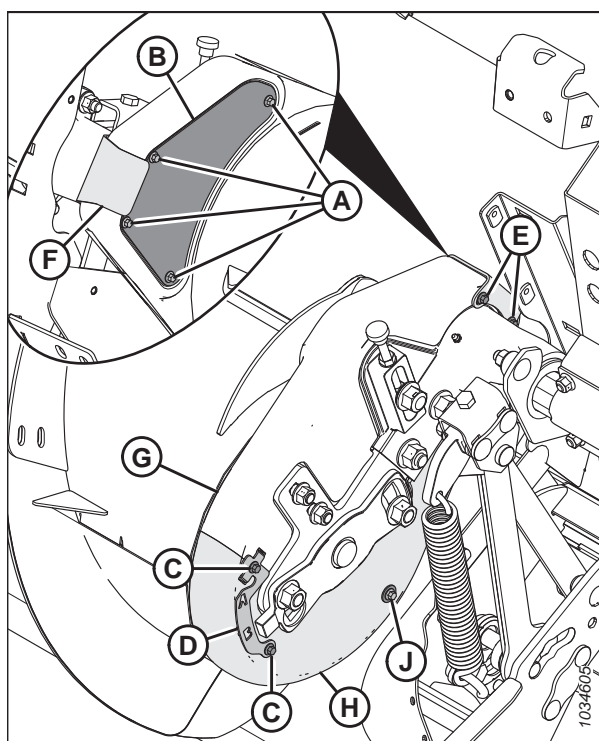


Figura 4.91: Coclea

14. Rimuovere i blocchi di legno (A) dal tappeto di entrata.

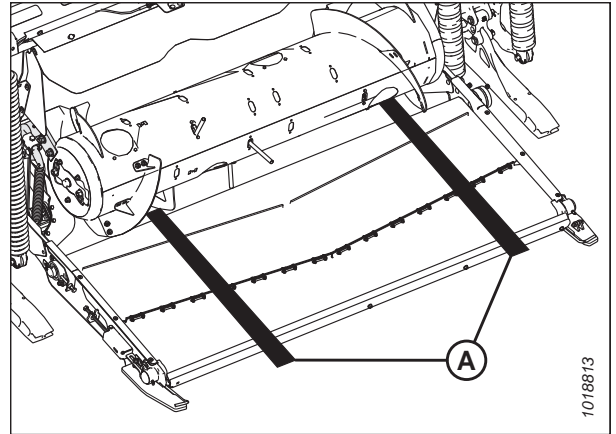


Figura 4.92: Blocchi sotto la coclea

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.
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 43*.
5. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per istruzioni, vedere *3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 65*.
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.

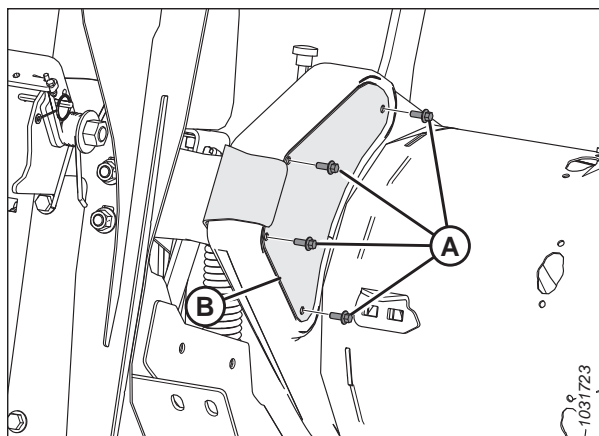


Figura 4.93: Lato sinistro della trasmissione della coclea – Vista posteriore

8. Allentare il controdado (B).
9. Allentare leggermente il dado del pignone folle (A) per consentire il movimento del pignone folle ruotando il regolatore (C).
10. Ruotare la coclea in senso inverso per ridurre l'allentamento della parte superiore della catena.

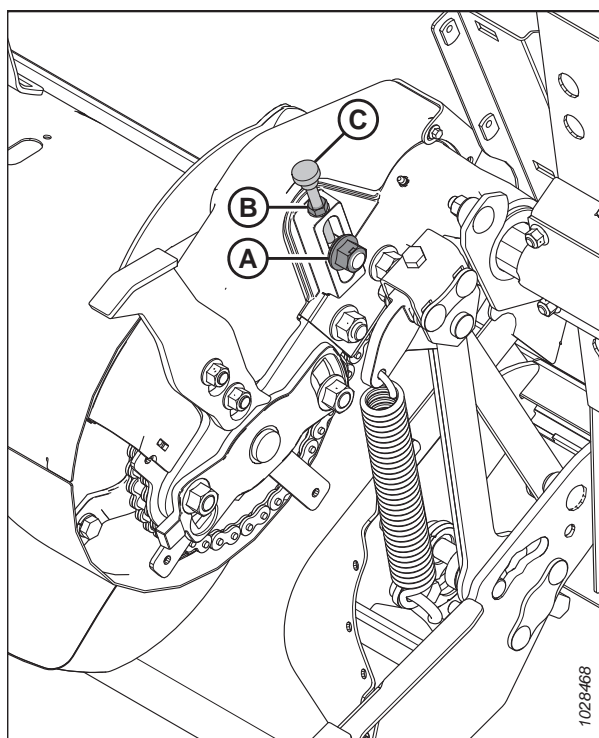


Figura 4.94: Lato sinistro della trasmissione della coclea: vista anteriore

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 (1/8 pollici) a metà corsa.

IMPORTANTE:

NON serrare eccessivamente la catena.

NOTA:

Le coperture sono state rimosse dall'illustrazione per maggiore chiarezza.

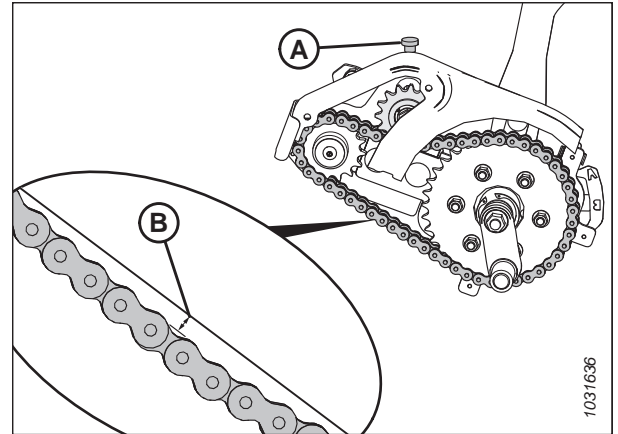


Figura 4.95: Deviazione della catena della coclea di alimentazione

12. Dopo aver regolato la tensione, serrare il controdado (A).
13. Serrare il dado del pignone folle (B) alla coppia di 265 Nm (195 libbre forza per piede).
14. Controllare nuovamente la deflessione della catena a metà corsa dopo aver serrato il pignone folle e il controdado.

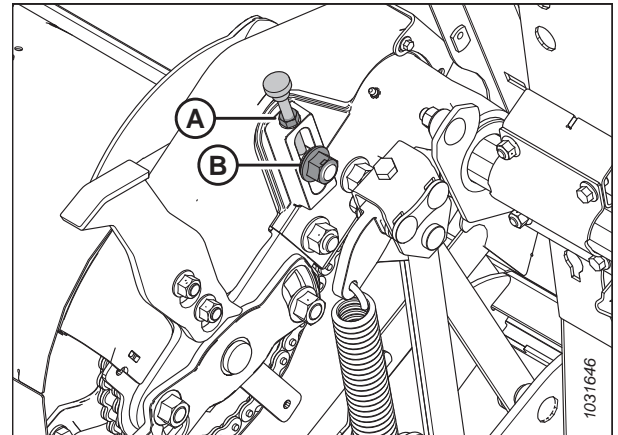


Figura 4.96: Catena della coclea di alimentazione: vista anteriore

15. Installare il pannello di ispezione (B) e fissarlo con quattro bulloni (A).
16. Serrare i bulloni (A) a 3,5 Nm (2,6 libbre forza per piede [30 libbre forza per pollice]).

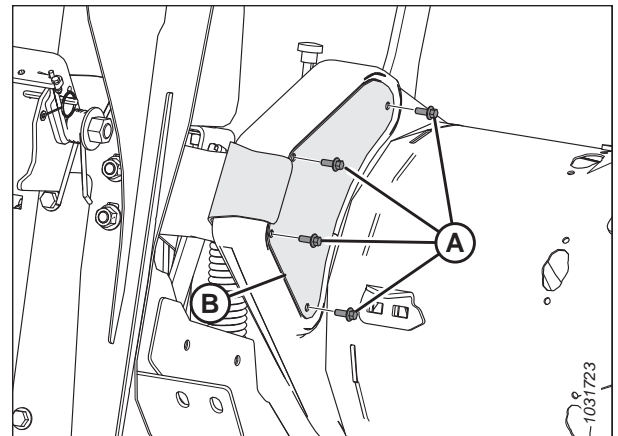


Figura 4.97: Lato sinistro della trasmissione della coclea – Vista posteriore

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 93.

4.7.7 Dita per coclea

La coclea di alimentazione FM200 utilizza rebbi retrattili per alimentare il raccolto nel collo alimentatore della mietitrebbia. In alcune condizioni può essere necessario rimuovere o installare le dita per un'alimentazione ottimale del raccolto. Sostituire le dita usurate o danneggiate.

Rimozione delle dita per coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione è dotata di dita che si estendono e si ritraggono per raccogliere le colture e indirizzarle nel collo alimentatore della mietitrebbia. Rimuovere le dita dal tamburo della coclea per modificarne il profilo.



PERICOLO

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



AVVERTENZA

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



AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

Durante la rimozione delle dita per coclea, agire dall'esterno verso l'interno. Al termine, assicurarsi che vi sia un numero uguale di dita su entrambi i lati della coclea.

1. Avviare il motore.
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 43.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Individuare il coperchio di servizio più vicino al dito da rimuovere.
6. Rimuovere e conservare i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B).

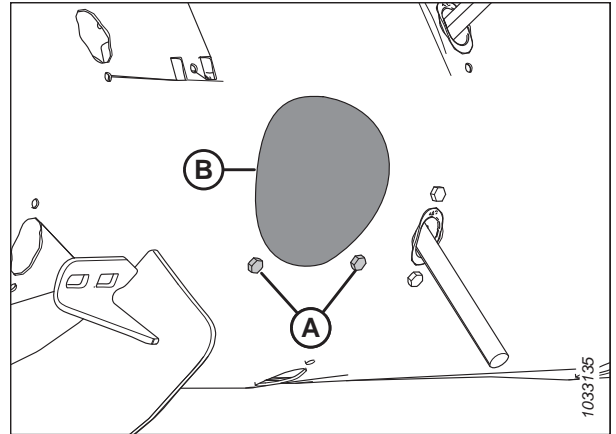


Figura 4.98: Coperchio del foro di servizio della coclea

7. Rimuovere la forcina (A). Estrarre il dito (B) dal corrispondente ritegno (C).
8. Se il dito è rotto, rimuoverne i resti dal supporto (C) e dall'interno del tamburo.

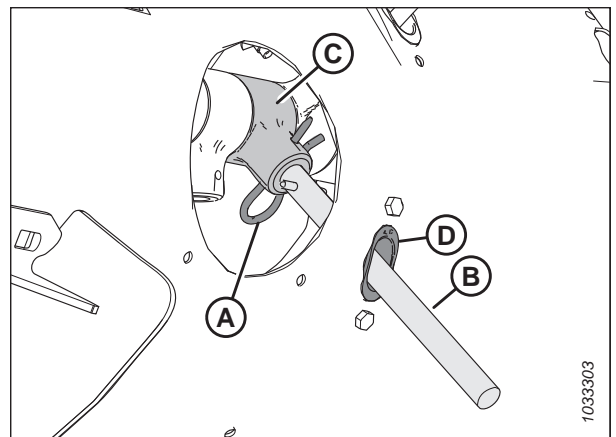


Figura 4.99: Dito della coclea

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

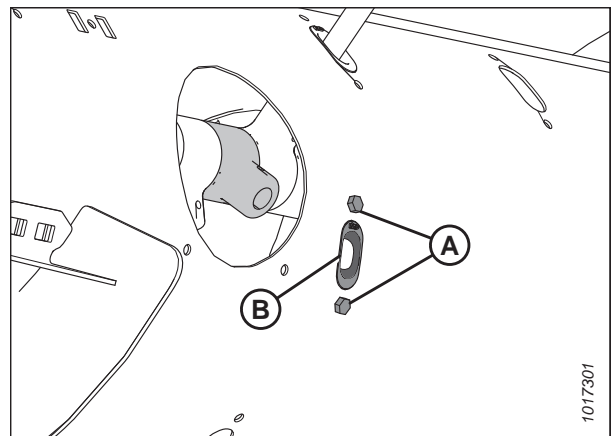


Figura 4.100: Foro del dito per coclea

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Posizionare il tappo (A) nel foro dall'interno della coclea.
12. Fissare il tappo con due bulloni a testa esagonale M6 (B) e dadi a incasso. Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (6,63 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

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

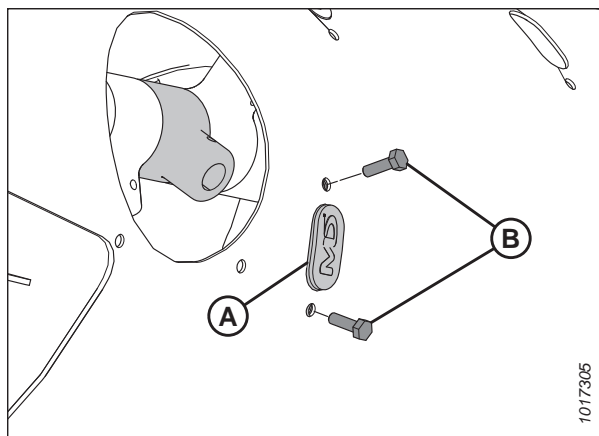


Figura 4.101: Tappo inserito nella coclea

13. Fissare il coperchio di servizio (B) con i bulloni (A).
14. Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (6,63 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

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

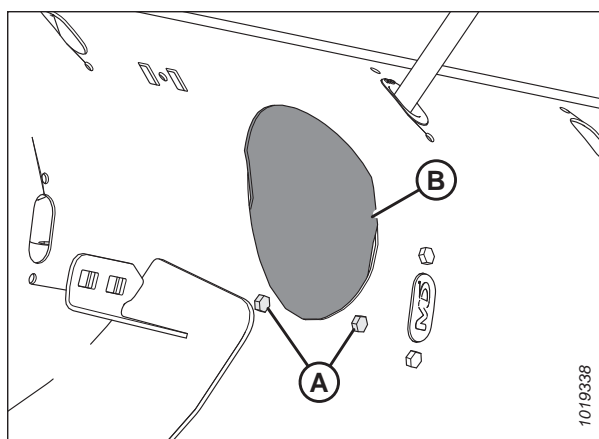


Figura 4.102: Coperchio del foro di servizio della coclea

Installazione delle dita per coclea di alimentazione

La coclea di alimentazione è dotata di dita che si estendono e si ritraggono per raccogliere le colture e indirizzarle nel collo alimentatore della mietitrebbia. Installare le dita sul tamburo della coclea per modificarne il profilo.

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

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

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 43.
5. Rimuovere i bulloni (A) e il coperchio di servizio (B) più vicino al dito che si intende rimuovere. Conservare le parti per la reinstallazione.

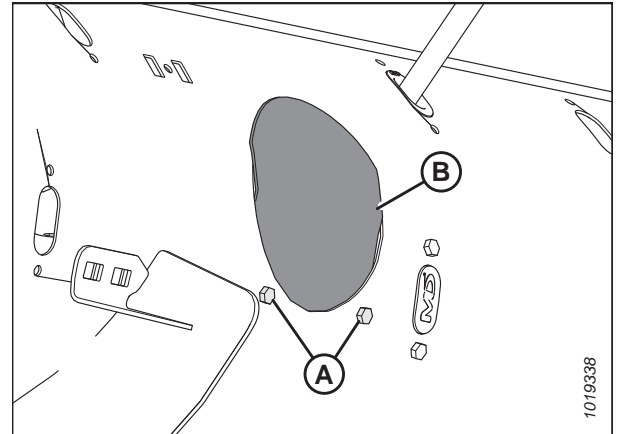


Figura 4.103: Coperchio del foro di servizio della coclea

6. Rimuovere i due bulloni (B), i dadi a incasso (non illustrati) e il tappo (A).

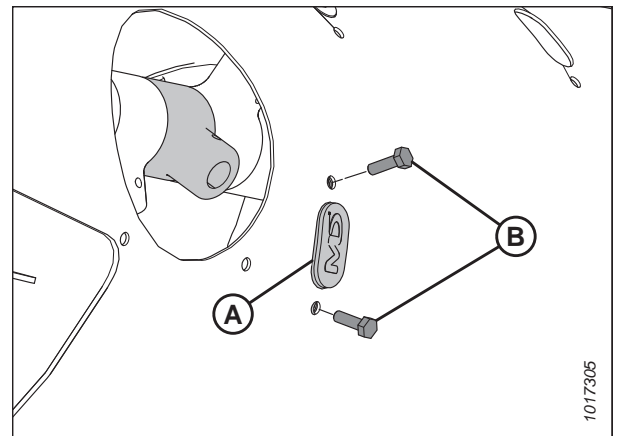


Figura 4.104: Foro del dito per coclea

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Inserire la guida (B) dall'interno della coclea e fissarla con i bulloni (A) e i dadi a incasso (non illustrati).

IMPORTANTE:

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

NOTA:

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

- Serrare i bulloni (A) a 9 Nm (6,63 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).
- Posizionare il dito per coclea (A) dall'interno del tamburo. Inserire il dito per coclea (A) verso l'alto attraverso il fondo della guida (B) e inserire l'altra estremità nel ritegno (C).
- Fissare il dito inserendo la forcina (D) nel ritegno. Assicurarsi che l'estremità arrotondata (lato a forma di S) della forcina sia rivolta verso il lato della trasmissione a catena della coclea.

IMPORTANTE:

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

NOTA:

Assicurarsi che l'estremità chiusa della forcina sia rivolta nella direzione di rotazione della coclea.

- Fissare in posizione il coperchio di servizio (B) usando i relativi bulloni (A). Serrare i bulloni alla coppia di 9 Nm (6,63 libbre forza per piede [80 libbre forza per pollice]).

NOTA:

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

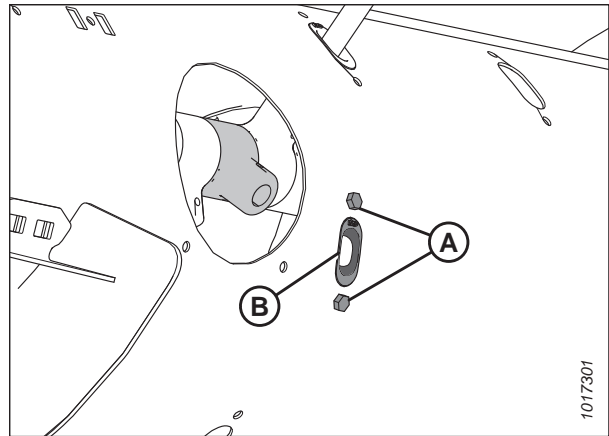


Figura 4.105: Foro del dito per coclea

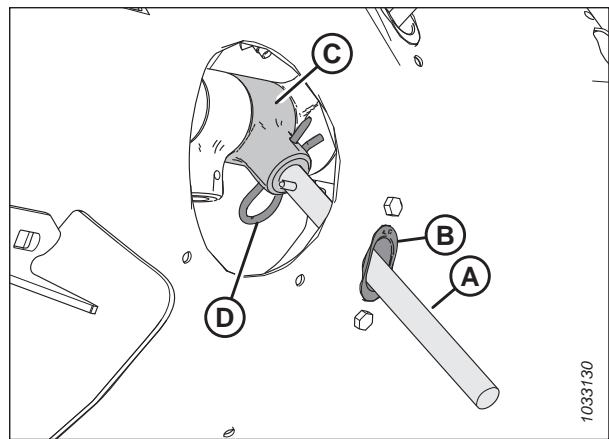


Figura 4.106: Dito per coclea

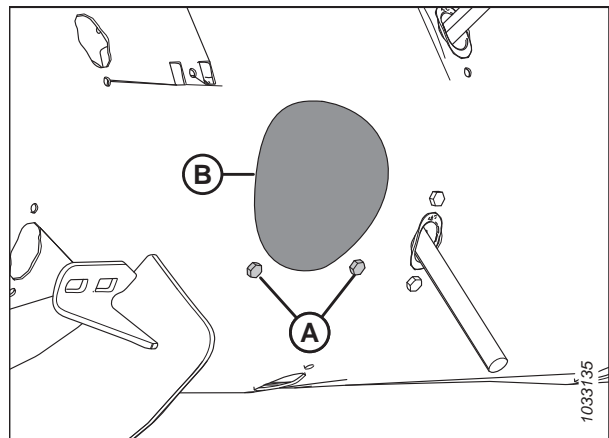


Figura 4.107: Coperchio del foro di servizio della coclea

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.
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 43*.
4. Spegnere 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:

Entrambi gli indicatori di temporizzazione delle dita **DEVONO** essere impostati nella stessa posizione; in caso contrario, la coclea subirebbe danni irreparabili.

6. Per regolare la posizione dell'indicatore, vedere *Regolazione della temporizzazione delle dita della coclea, pagina 349*.
7. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 44*.

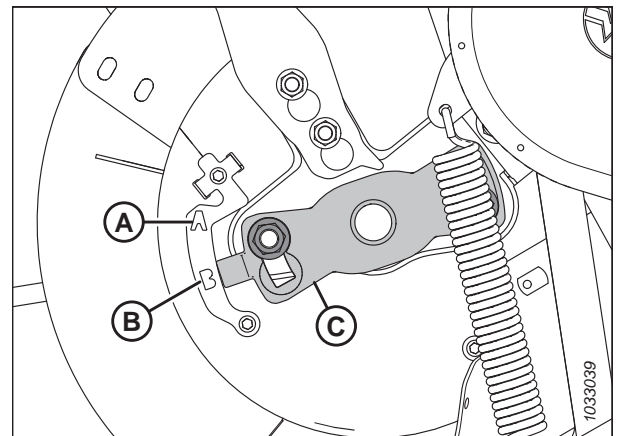


Figura 4.108: Temporizzazione dei rebbi della coclea – Lato sinistro della coclea illustrato

Regolazione della temporizzazione delle dita della coclea

Le dita della coclea di alimentazione si estendono e si ritraggono per raccogliere le colture e indirizzarle nel collo alimentatore della mietitrebbia. Questa procedura determina la posizione delle dita quando sono completamente estese dalla coclea.

NOTA:

Le illustrazioni mostrano solo il lato sinistro della coclea, ma la procedura è valida per entrambi i lati.

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

1. Avviare il motore.
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 43.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
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:

Entrambi gli indicatori di temporizzazione delle dita **DEVONO** essere impostati nella stessa posizione; in caso contrario, la coclea subirebbe danni irreparabili.

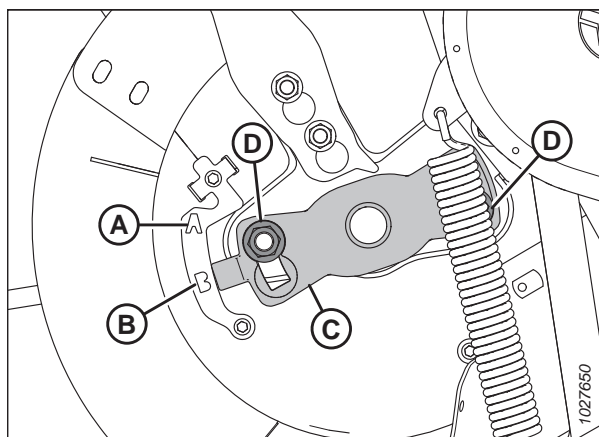


Figura 4.109: Indicatore di temporizzazione dei rebbi della coclea

NOTA:

Se l'indicatore di temporizzazione delle dita è puntato sulla posizione **A**, significa che in quel punto le dita della coclea sono completamente estese. In questo modo il raccolto viene preso e rilasciato anticipatamente prima di entrare nel collo alimentatore. Questa impostazione è ideale per la colza o per le colture a cespuglio.

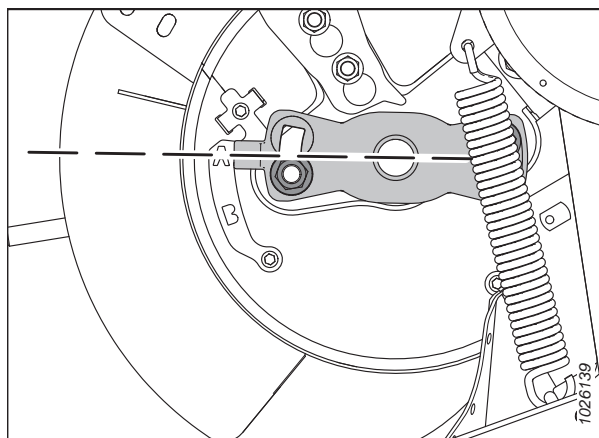


Figura 4.110: Posizione coclea A

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

NOTA:

Se l'indicatore è puntato sulla posizione **B**, significa che in quel punto le dita della coclea sono completamente estese. In questo modo il raccolto viene preso e rilasciato con un certo ritardo prima di entrare nel collo alimentatore. Questa impostazione è ideale per granella o fagioli.

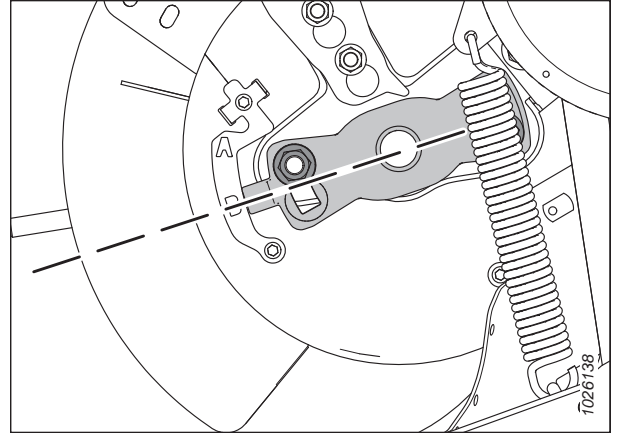


Figura 4.111: Posizione coclea B

7. Una volta completata la regolazione, serrare i dadi (A) alla coppia di 115 Nm (85 libbre forza per piede).
8. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 44.

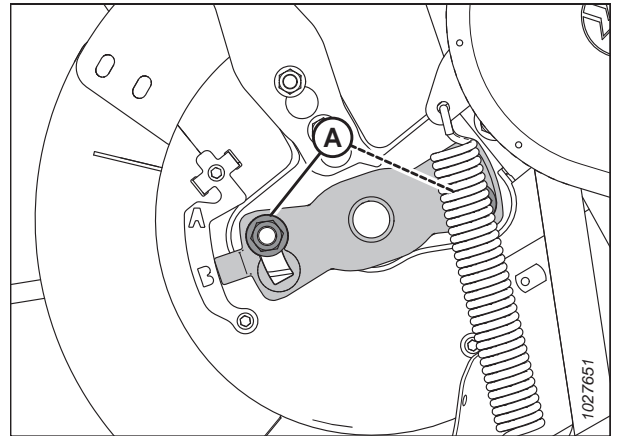


Figura 4.112: Indicatore di temporizzazione dei rebbi della coclea

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

Prima di eseguire la manutenzione della macchina o di aprire i carter della trasmissione, vedere [4.1 Preparazione della macchina per la manutenzione straordinaria, pagina 281](#).

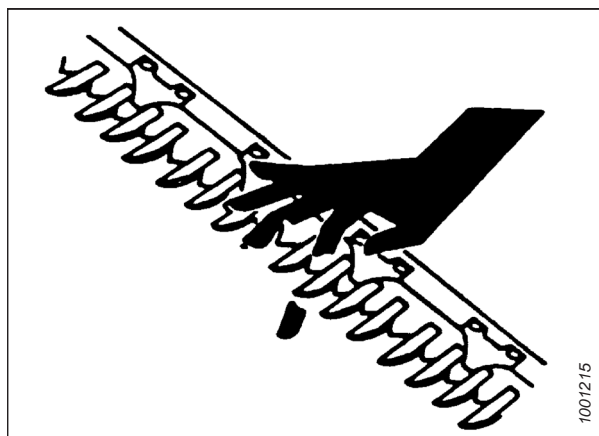


Figura 4.113: Pericolo dovuto alla barra falciante

4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama

Le singole sezioni usurate o danneggiate di una lama possono essere sostituite senza rimuovere la lama dalla barra falciante.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

1. Avviare il motore.
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 43](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Identificare la sezione di lama danneggiata. Se è presente un premilama, allentare i dadi (A) che fissano il premilama (B) per accedere alla sezione di lama danneggiata.

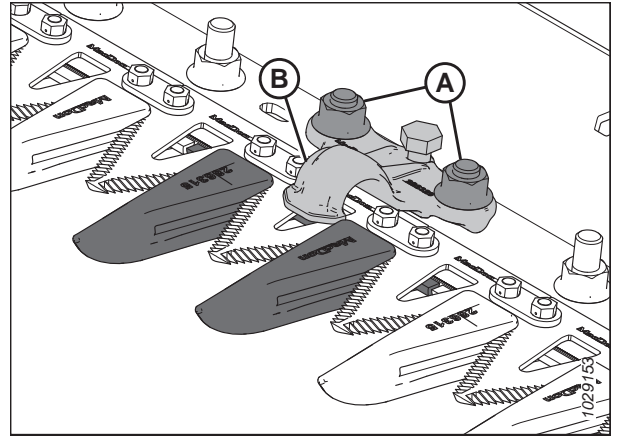


Figura 4.114: Barra falciante

6. Rimuovere i bulloni e i dadi (B). Conservare la bulloneria.

NOTA:

Se la bulloneria della lama è sotto un premilama, ruotare il volano della lama per riposizionare la lama.

7. Per le sezioni di lama vicine all'estremità della trasmissione, rimuovere le barre (C) e sollevare la sezione di lama (A) dalla barra posteriore della lama.

8. Pulire la barra posteriore della lama e posizionare la nuova sezione di lama sulla barra posteriore.

NOTA:

Se si utilizzano sezioni di lama a dentatura sia fine che grossolana sulla stessa lama, la qualità del taglio può risultare compromessa.

9. Per le sezioni di lama vicine all'estremità della trasmissione, riposizionare le barre (C).

10. Se in precedenza è stato rimosso un premilama, reinstallarlo insieme a bulloni e dadi (B).

NOTA:

Assicurarsi che le teste dei bulloni si inseriscano completamente nei fori oblunghi della barra posteriore della lama.

11. Serrare i dadi (B) alla coppia di 12 Nm (8,85 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).

12. Per controllare la regolazione dei premilama, vedere [Controllo del premilama – Paralama a punta, pagina 371](#) o [Controllo del premilama – Paralama corti, pagina 384](#).

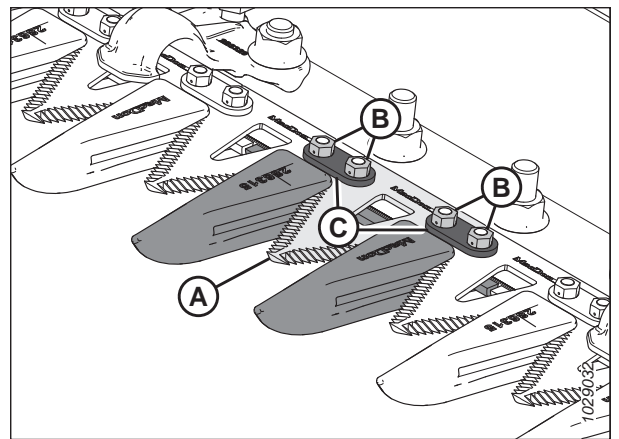


Figura 4.115: Barra falciante

4.8.2 Rimozione di una lama

Se la lama è danneggiata, è necessario rimuoverla.



PERICOLO

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

AVVERTENZA

Durante la rimozione, posizionarsi dalla parte posteriore della lama per ridurre il rischio di lesioni dovute ai bordi di taglio. Mentre si maneggia la lama, indossare guanti di protezione.

NOTA:

Nelle testate a lama singola, la testa a lame si trova sul lato sinistro della lama. Nelle testate a doppia lama, ci sono due teste a lame situate sui lati destro e sinistro della lama. Per le testate a doppia lama, verificare quale lama deve essere rimossa prima di iniziare la procedura.

1. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46*.
3. Posizionare la lama al centro della rispettiva corsa ruotando il volano collegato alla scatola di azionamento lame.
4. Pulire l'area attorno alla testa a lame.
5. Rimuovere il raccordo di ingrassaggio (A) dal perno.

NOTA:

La rimozione del raccordo di ingrassaggio faciliterà la successiva reinstallazione del perno della testa a lame.

6. Rimuovere il bullone e il dado (B).
7. Inserire un cacciavite o uno scalpello nella fessura (C) per allentare il carico sul perno della testa a lame.
8. Con un cacciavite o uno scalpello, fare leva verso l'alto nella scanalatura del perno della testa a lame fino a quando il perno sporge dalla testa a lame.
9. Spingere il gruppo lame (A) verso l'interno fino a scollegarlo dal braccio di azionamento (B).

NOTA:

Le parti del telaio e del pannello laterale sono state rimosse dall'illustrazione per rivelare i componenti della testa a lame.

10. A meno che non stia per essere sostituito, sigillare il cuscinetto della testa a lame (C) con plastica o nastro adesivo per evitare sporco e detriti.
11. Tirare il braccio di azionamento lame (B) verso l'esterno per creare una distanza per la lama.

NOTA:

Se si sta rimuovendo la testa a lame o il cuscinetto della testa a lame, estrarre la lama quanto basta per accedere a queste parti.

12. Rimuovere la lama (A).

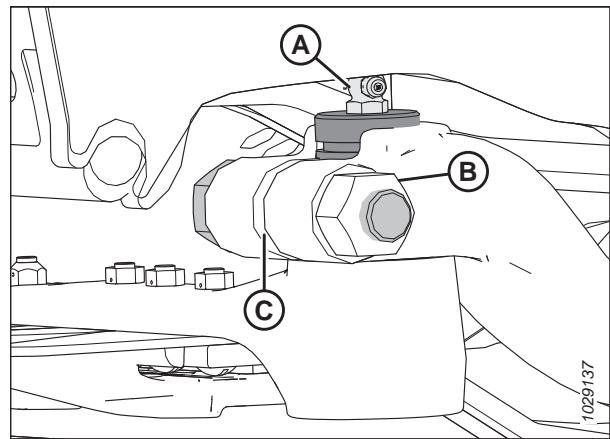


Figura 4.116: Testa a lame

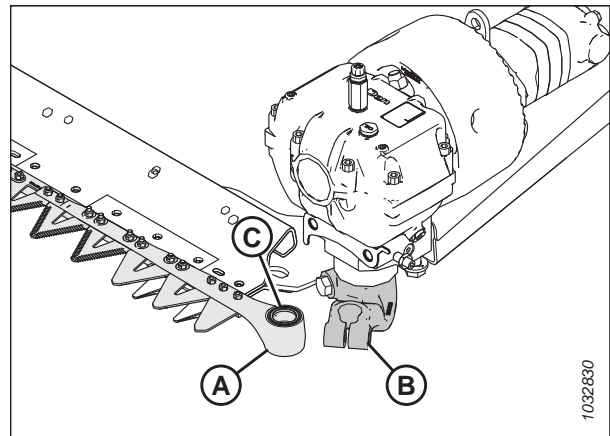


Figura 4.117: Testa a lame sinistra

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.

PERICOLO

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

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. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Rimuovere la lama. Per istruzioni, vedere [4.8.2 Rimozione di una lama, pagina 353](#).

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 sostituire la guarnizione se necessario.

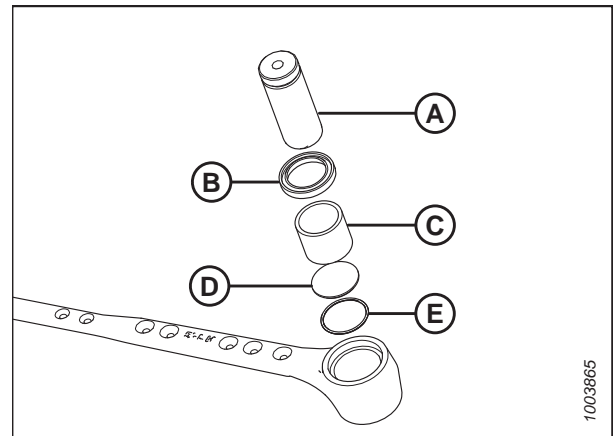


Figura 4.118: Gruppo cuscinetto della testa a lame

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.

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.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Inserire l'O-ring (E) e il tappo (D) nella testa a lame.
3. 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 i segni di identificazione rivolti verso l'alto.

4. 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.

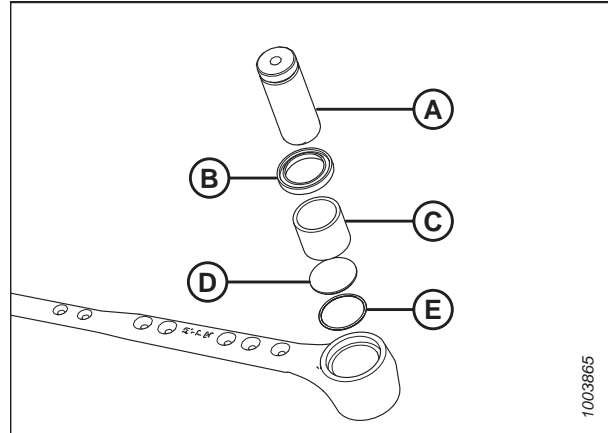


Figura 4.119: Gruppo cuscinetto della testa a lame

4.8.5 Installazione della lama

Se la lama è stata rimossa, per reinstallarla, seguire questa procedura.



PERICOLO

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



AVVERTENZA

Durante la rimozione, posizionarsi dalla parte posteriore della lama per ridurre il rischio di lesioni dovute ai bordi di taglio. Mentre si maneggia la lama, indossare guanti di protezione.

1. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46*.

NOTA:

Le illustrazioni di installazione mostrano l'installazione della lama sinistra. La procedura è la stessa per l'installazione della lama destra.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Lubrificare il cuscinetto della testa a lame (A), quindi installare il gruppo lame sulla testata.

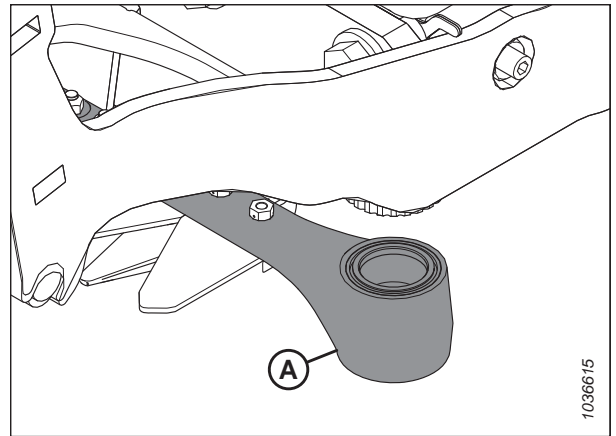


Figura 4.120: Testa a lame

4. Installare il perno della testa a lame (A) attraverso il braccio di azionamento e nella testa a lame.
5. Posizionare il perno della testa a lame (A) in modo che la scanalatura (B) si trovi a 2 mm (0,08 pollici) sopra il braccio di azionamento.

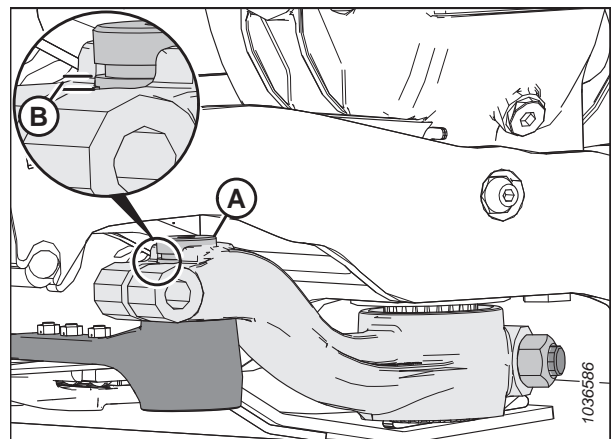


Figura 4.121: Testa a lame

6. Fissare il perno della testa a lame con il bullone (A) M16 x 85 mm e il dado (B). Installare il bullone dal lato interno del braccio. Serrare il bullone alla coppia di 220 Nm (162 libbre forza per piede).
7. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per posizionare il braccio lame (A) al limite interno della corsa. Assicurarsi che vi siano ancora 0,2–1,2 mm (0,02–0,05 pollici) di distanza (C) tra il braccio di azionamento e la testa a lame.
8. Se non è necessario regolare il braccio di azionamento, procedere al passaggio 9, pagina 358. Se è necessaria una regolazione, contattare .

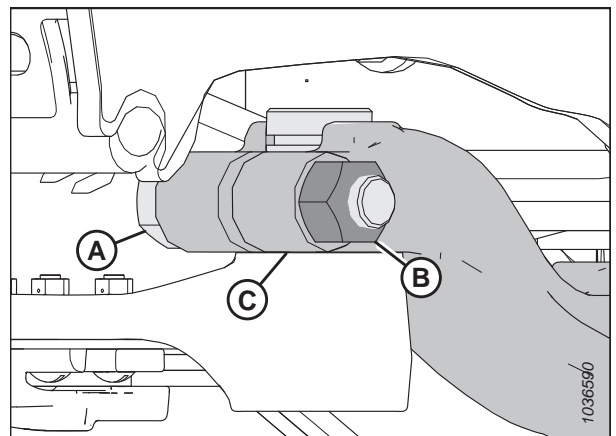


Figura 4.122: Testa a lame

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Reinstallare il raccordo di ingrassaggio (A). Applicare grasso al raccordo fino a quando la testa a lame si muove leggermente verso il basso.

IMPORTANTE:

NON ingrassare eccessivamente la testa a lame. L'ingrassaggio eccessivo della testa a lame può causare il disallineamento delle lame, con conseguente surriscaldamento delle protezioni e sollecitazione eccessiva del motore dell'azionamento lame. Se si è applicato troppo grasso al raccordo, rimuovere il raccordo di ingrassaggio per scaricare la pressione.

NOTA:

Se l'aria è intrappolata nella cavità del cuscinetto, la testa a lame inizierà a muoversi verso il basso prima di essere piena grasso.

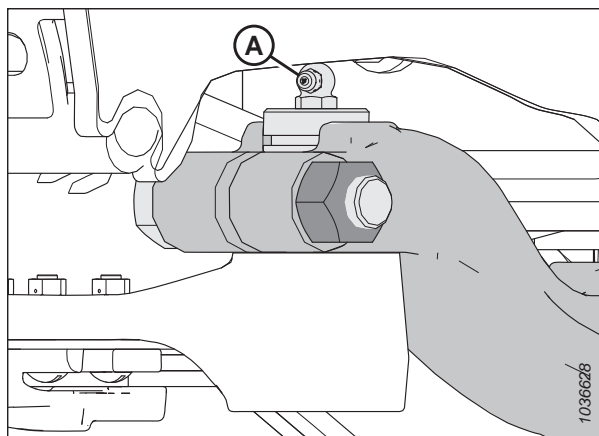


Figura 4.123: Testa a lame

10. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Chiusura dei pannelli laterali della testata*, pagina 47.

4.8.6 Lame di ricambio

Due lame di ricambio (A) possono essere riposte nel tubo posteriore della testata all'estremità destra della testata. Assicurarsi che le lame di ricambio siano fissate in posizione con il fermo (B) e la forcina (C).

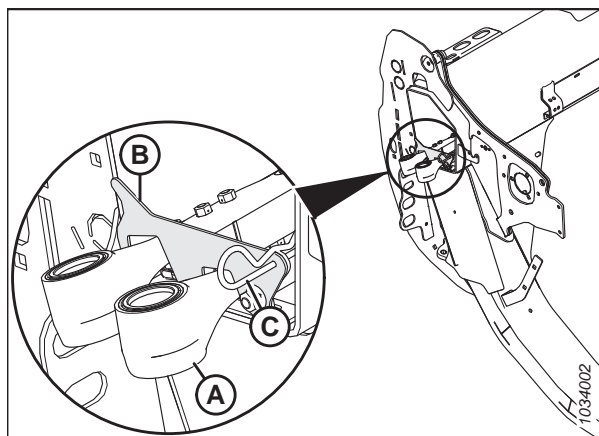


Figura 4.124: Lame di ricambio

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.

NOTA:

Per sostituire i paralama si può utilizzare un kit paralama a quattro punte. I paralama a quattro punte sono ideali per l'uso in condizioni rocciose o per la mietitura di colture a rischio di frantumazione, come le lenticchie. Per ulteriori informazioni, consultare il catalogo ricambi per testate.

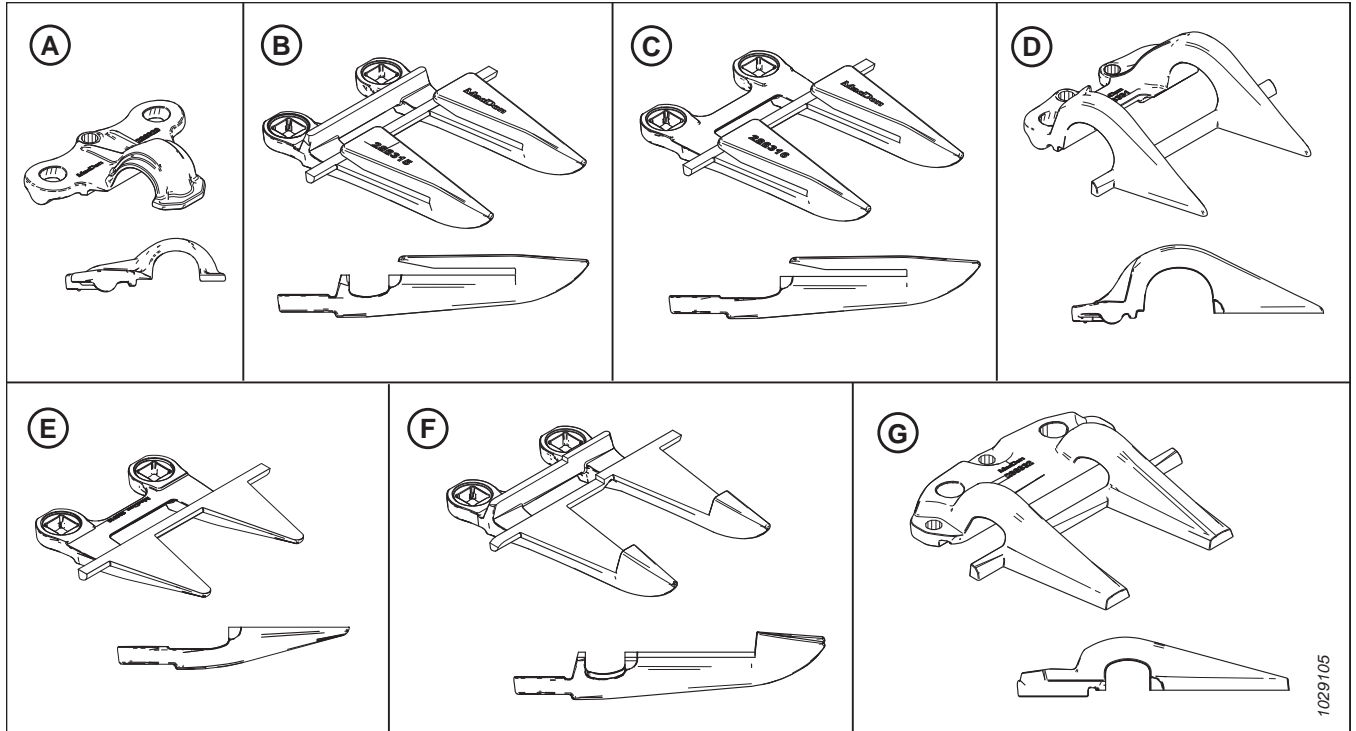


Figura 4.125: Tipi di paralama e premilama utilizzati nelle configurazioni con paralama a punta

A - Premilama a punta (MD #286329)

C - Paralama terminale a punta (senza barra di usura) (MD #286316)⁸⁰

E - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319)⁸¹

G - Premilama centrale a punta (MD #286332)⁸²

B - Paralama a punta (MD #286315)

D - Premilama terminale PlugFree™ (MD #286331)

F - Paralama centrale a punta (MD #286317)⁸²

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alla testata. Quando si sostituiscono le protezioni a punta e i premilama, assicurarsi di seguire la sequenza corretta di sostituzione in base alla testata in uso. Consultare l'argomento pertinente:

- *Configurazione del paralama a punta su testate a lama singola, pagina 360*
- *Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD235, pagina 361*
- *Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD240, pagina 362*
- *Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama - FD241, pagina 363*
- *Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD245, pagina 364*
- *Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD250, pagina 365*

80. Installato nelle posizioni 2, 3 e 4 sul lato o i lati di trasmissione. Vedere *Sostituzione dei paralama a punta, pagina 368*.

81. Installato nella posizione 1 sul lato o i lati di trasmissione. Le testate a lama singola utilizzano una protezione standard sull'estremità destra.

82. Solo testate a doppia lama.

Configurazione del paralama a punta su testate a lama singola

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione riportata qui mostra le paralama a punta installati su testate a lama singola.

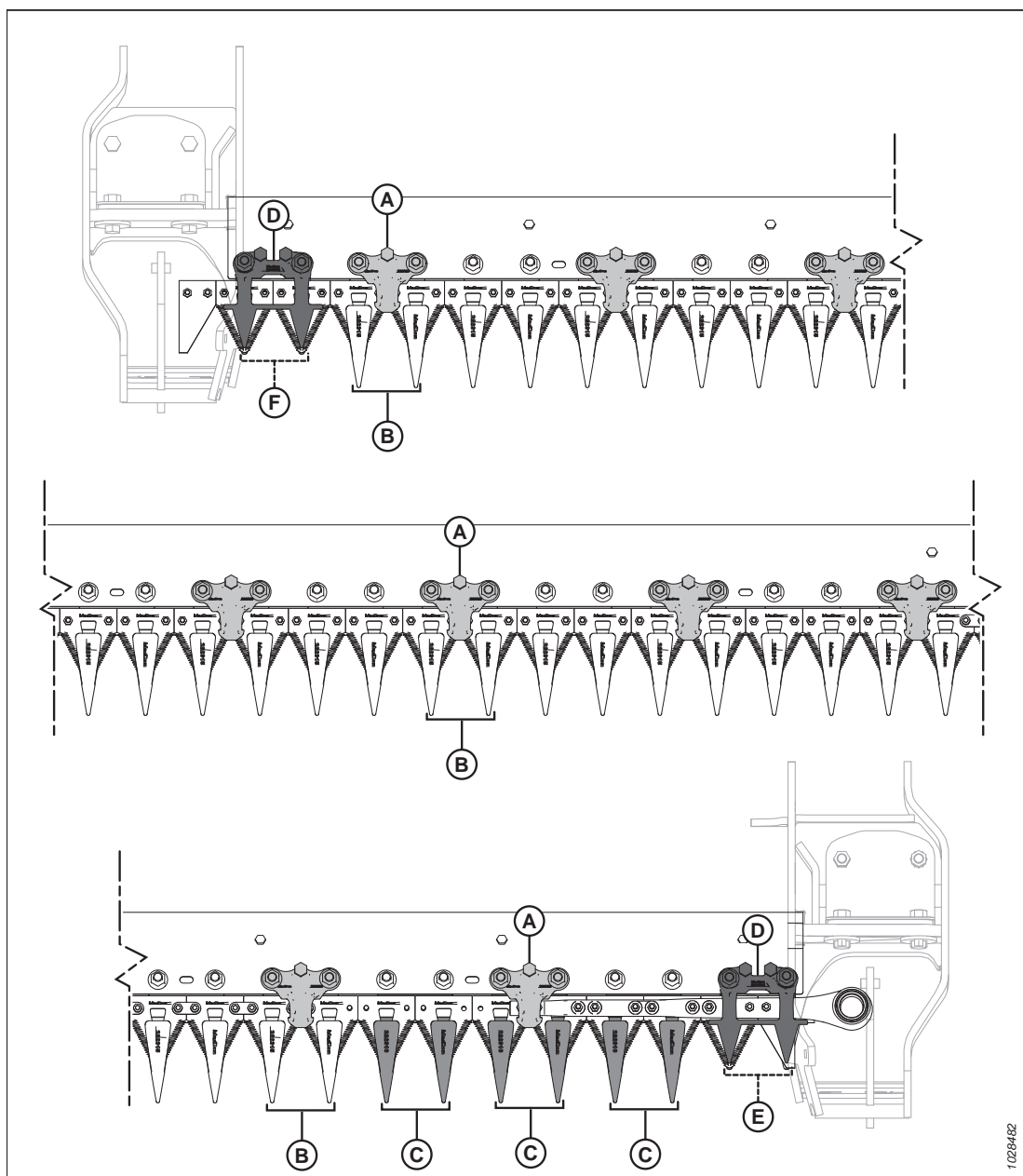


Figura 4.126: Posizioni dei paralama e dei premilama a punta – Testate a lama singola

A - Premilama a punta (MD #286329)

C - Paralama con estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316)

E - Protezione PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319)

B - Paralama a punta (MD #286315)

D - Premilama PlugFree™ (MD #286331)

F - Paralama corto (MD #286318)

Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD235

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alla testata. L'illustrazione riportata qui mostra i paralama a punta installati su testate a doppia lama.

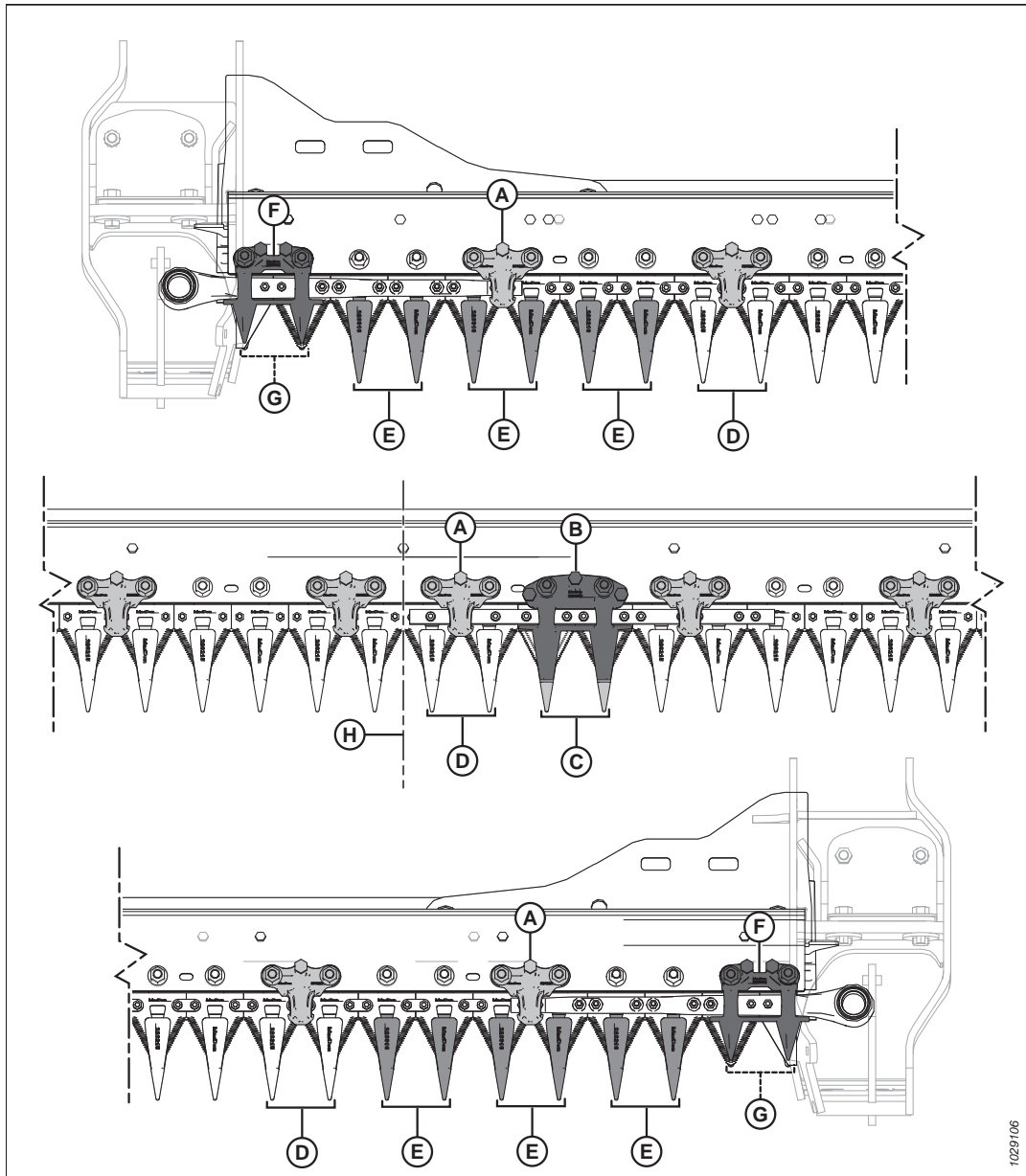


Figura 4.127: Posizioni dei paralama a punta e dei premilama – Testata a doppia lama FD235

- | | |
|--|---|
| A - Premilama a punta (MD #286329) ⁸³ | B - Premilama centrale a punta (MD #286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MD #286317) | D - Paralama a punta (MD #286315) |
| E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316) | F - Premilama PlugFree™ (MD #286331) |
| G - Protezione PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319) | H - Centro della testata |

83. Deve sempre essere presente un premilama sulla protezione che si trova a destra della protezione centrale, indipendentemente dalla configurazione.

Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD240

I paralama aiutano ad allineare la barra di taglio. I premilama mantengono le sezioni della barra di taglio contro i paralama per garantire un taglio corretto.

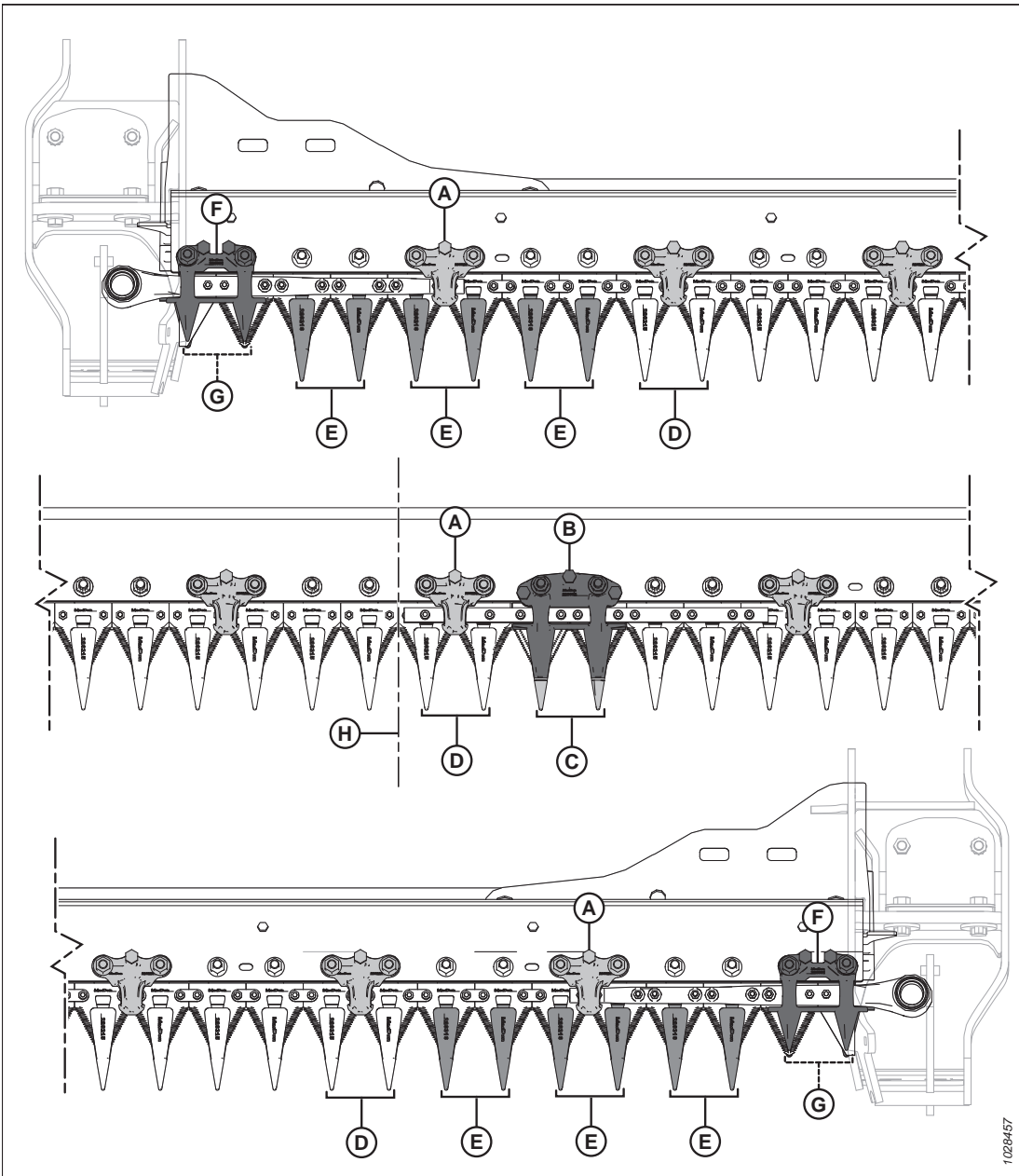


Figura 4.128: Posizioni dei paralama e dei premilama a punta – Testata a doppia lama FD240

- | | |
|--|---|
| A - Premilama a punta (MD #286329) | B - Premilama centrale a punta (MD #286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MD #286317) | D - Paralama a punta (MD #286315) |
| E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316) | F - Premilama corto (MD #286331) |
| G - Paralama corto (senza barra di usura) (MD #286319) | H - Centro della testata |

Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama - FD241

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione riportata qui mostra i paralama a punta installati su testate a doppia lama.

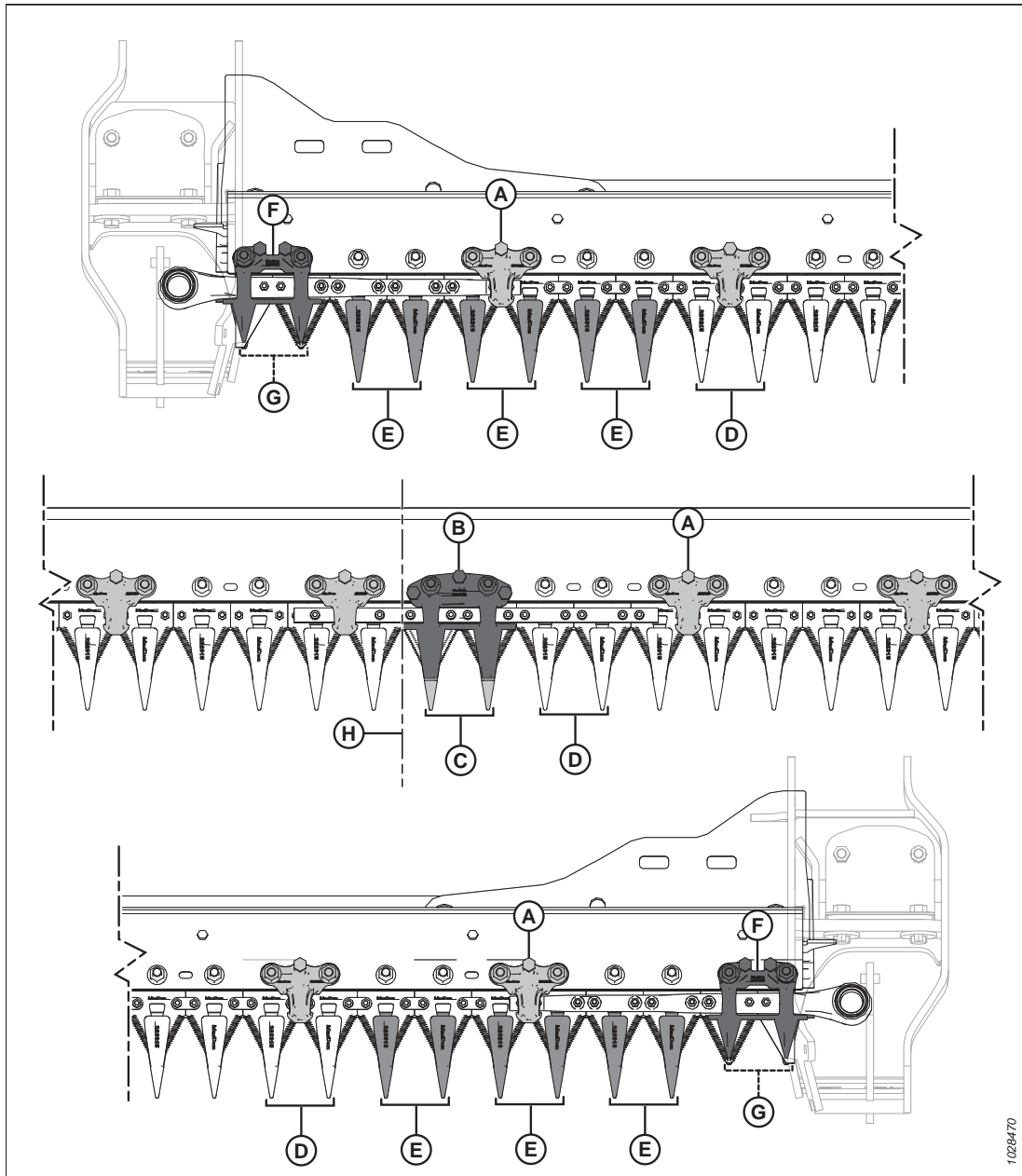


Figura 4.129: Posizioni dei paralama e dei premilama a punta

A - Premilama a punta (MD #286329)⁸⁴

C - Paralama centrale a punta (MD #286317)

E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316)

G - Protezione PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319)

B - Premilama centrale a punta (MD #286332)

D - Paralama a punta (MD #286315)

F - Premilama PlugFree™ (MD #286331)

H - Centro della testata

84. Deve sempre essere presente un premilama sulla protezione che si trova a destra della protezione centrale, indipendentemente dalla configurazione.

Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD245

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione riportata qui mostra i paralama a punta installati su testate a doppia lama.

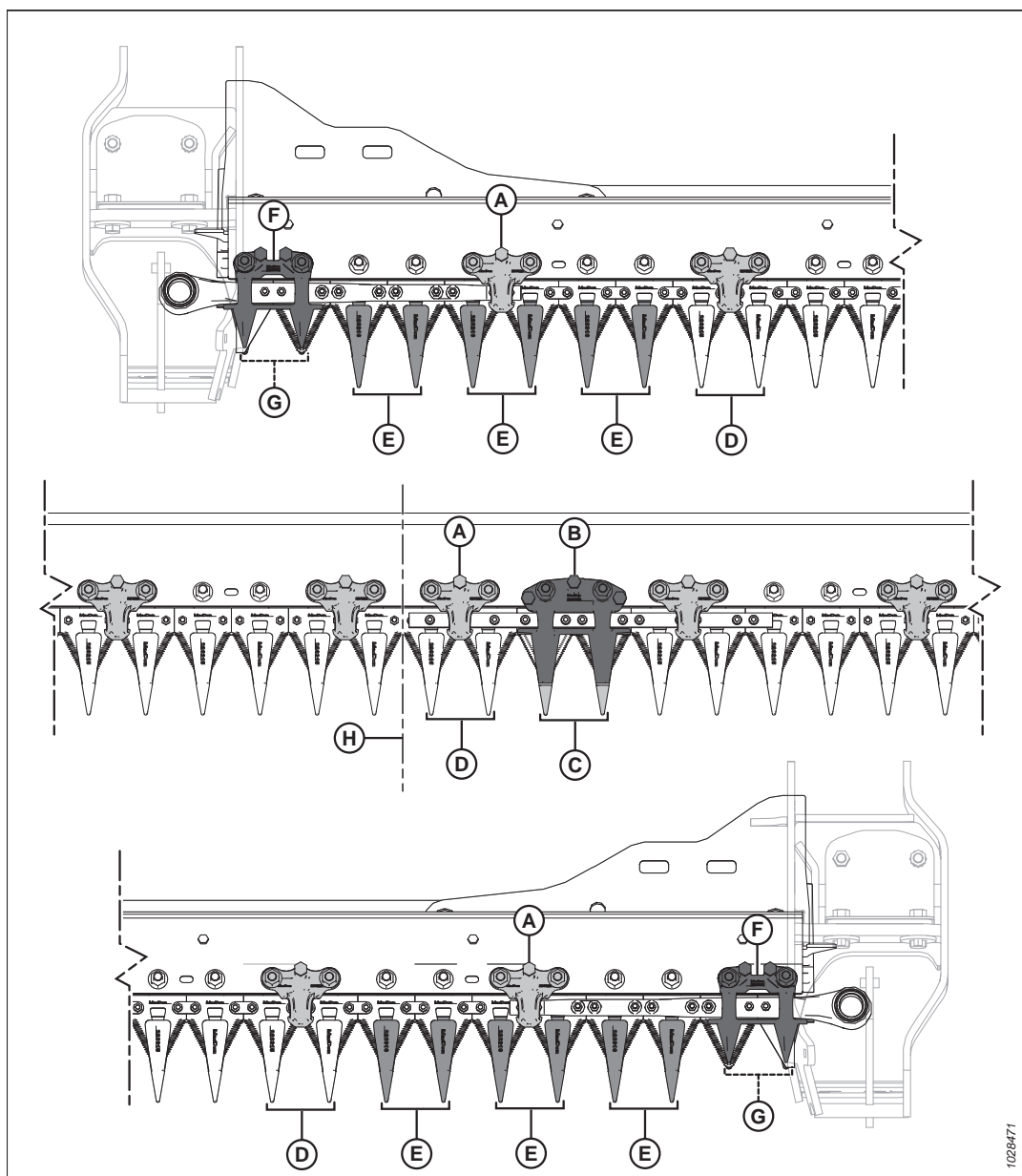


Figura 4.130: Posizioni dei paralama a punta e dei prelamina – Testata a doppia lama FD245

A - Premilama a punta (MD #286329)⁸⁵

C - Paralama centrale a punta (MD #286317)

E - Paralama terminale con estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316)

G - Protezione PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319)

B - Premilama centrale a punta (MD #286332)

D - Paralama a punta (MD #286315)

F - Premilama PlugFree™ (MD #286331)

H - Centro della testata

85. Deve sempre essere presente un prelamina sulla protezione che si trova a destra della protezione centrale, indipendentemente dallo schema.

Configurazione dei paralama a punta su testata a doppia lama – FD250

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione riportata qui mostra i paralama a punta installati su testate a doppia lama.

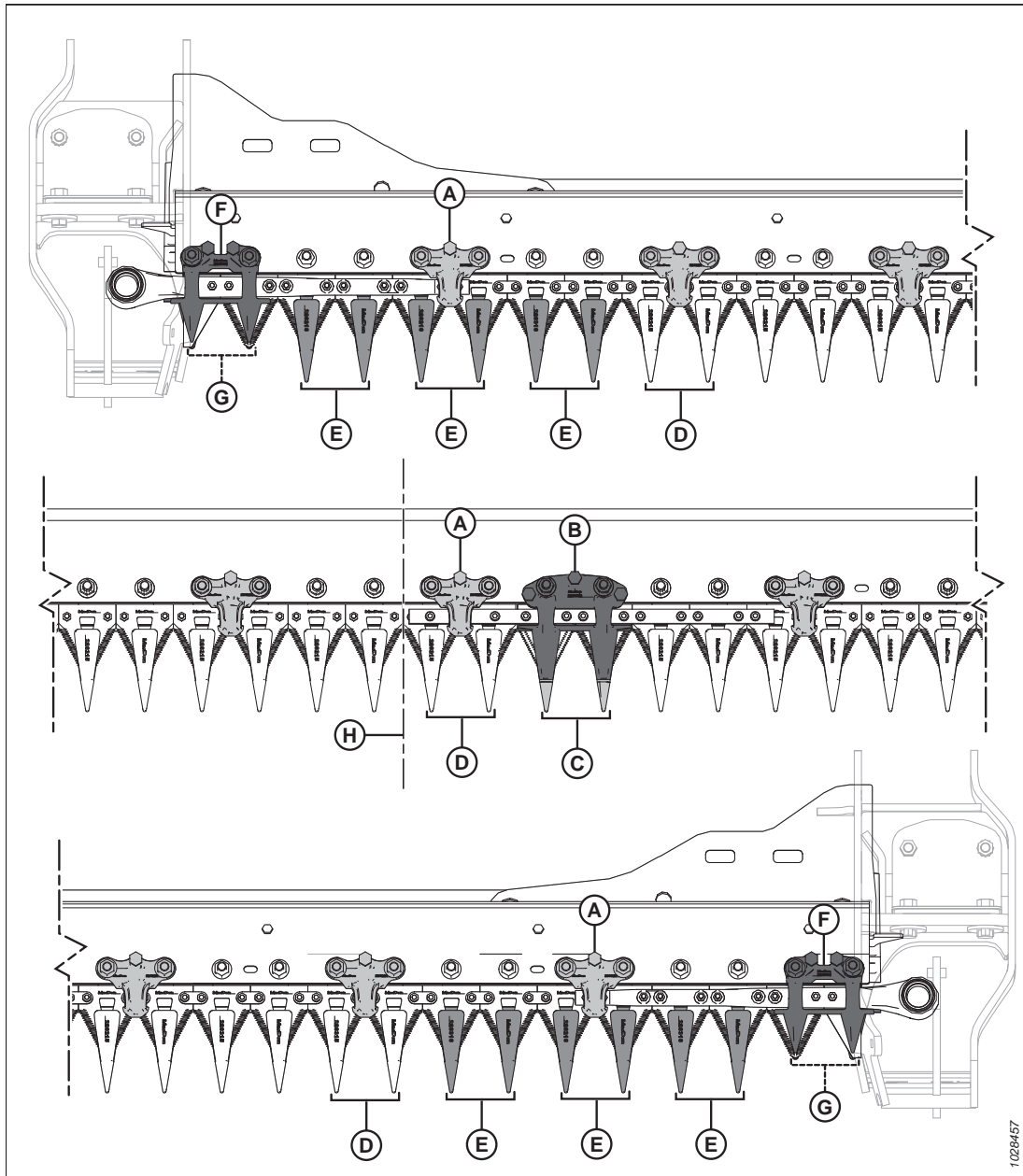


Figura 4.131: Posizioni dei paralama e dei premilama a punta – Testata a doppia lama FD250

- | | |
|---|---|
| A - Premilama a punta (MD #286329) | B - Premilama centrale a punta (MD #286332) |
| C - Paralama centrale a punta (MD #286317) | D - Paralama a punta (MD #286315) |
| E - Protezione di estremità a punta (senza barra di usura) (MD #286316) | F - Premilama corto (MD #286331) |
| G - Paralama corto (senza barra di usura) (MD #286319) | H - Centro della testata |

Regolazione dei paralama e della barra di protezione

Se un paralama o la barra di protezione è disallineato/a a causa del contatto con una roccia o un ostacolo, utilizzare l'attrezzo di raddrizzamento protezione per correggere l'allineamento.



PERICOLO

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



AVVERTENZA

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



AVVERTENZA

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

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 43.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Per regolare le punte della protezione verso l'alto, posizionare l'utensile di allineamento delle punte come da illustrazione e tirare verso l'alto.

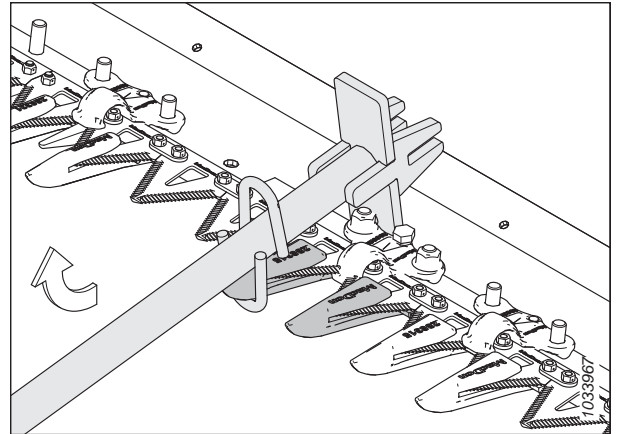


Figura 4.132: Regolazione verso l'alto: protezione a punta

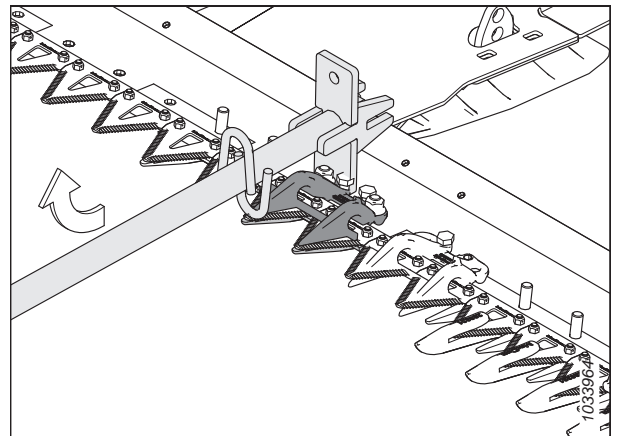


Figura 4.133: Regolazione verso l'alto: paralama corto

5. Per regolare le punte della protezione verso il basso, posizionare l'utensile di allineamento delle punte come da illustrazione e spingere verso il basso.

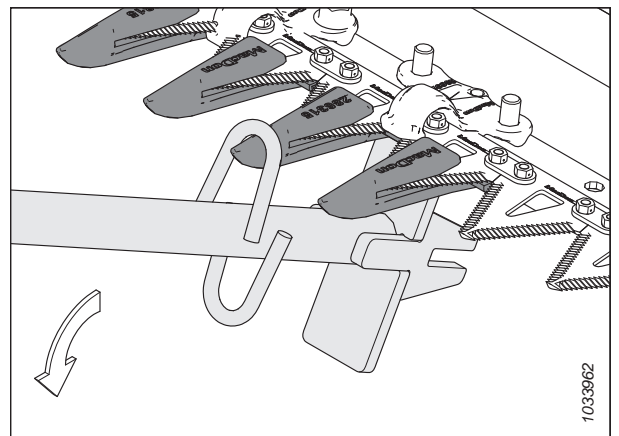


Figura 4.134: Regolazione verso il basso: protezione a punta

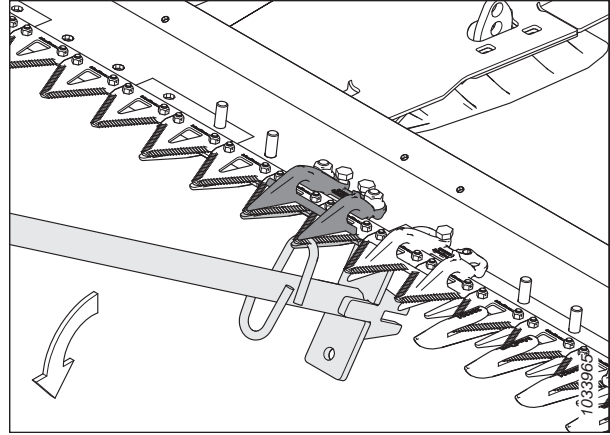


Figura 4.135: Regolazione verso il basso – Paralama corto

6. Per regolare la barra della protezione, posizionare l'utensile di allineamento delle punte come da illustrazione e tirarlo di conseguenza verso il basso o verso l'alto.

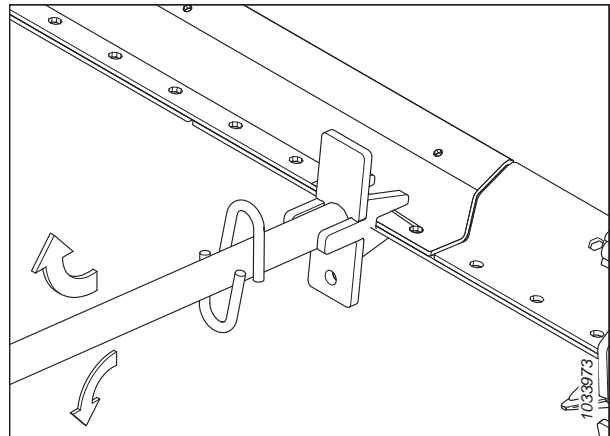


Figura 4.136: Regolazione della barra di protezione: senza protezioni

Sostituzione dei paralama a punta

Col passare del tempo le protezioni diventano smussate e devono essere sostituite. Questa procedura si riferisce alla sostituzione delle protezioni standard e delle protezioni speciali (lato trasmissione) più vicine al motore di azionamento lame.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

Durante la sostituzione dei paralama a punta, assicurarsi che la sequenza dei premilama sia adatta alla larghezza e al tipo di testata. Per ulteriori informazioni, vedere [4.8.7 Paralama e premilama a punta, pagina 358](#).

NOTA:

Per sostituire i paralama si può utilizzare un kit paralama a quattro punte. Il paralama a quattro punte è ideale per l'uso in condizioni rocciose o per la mietitura di colture a rischio di frantumazione, come le lenticchie. Per ulteriori informazioni, consultare il catalogo ricambi per testate.

IMPORTANTE:

Testate a lama singola e a doppia lama: su entrambe le estremità della testata, la posizione 1 (protezione esterna) è un paralama corto. Sul lato (o sui lati) di trasmissione della testata, le posizioni 2, 3 e 4 sono paralama con estremità a punta (senza barre di usura). A partire dalla posizione 5, le altre protezioni sono paralama a punta. Assicurarsi che in queste posizioni vengano installate le protezioni di ricambio appropriate.

IMPORTANTE:

Testate a doppia lama: un paralama centrale a punta va installato nel punto in cui le due lame si sovrappongono. Il paralama centrale a punta richiede una procedura di sostituzione leggermente diversa. Per istruzioni, vedere [Sostituzione del paralama centrale a punta – Testata a doppia lama, pagina 373](#).

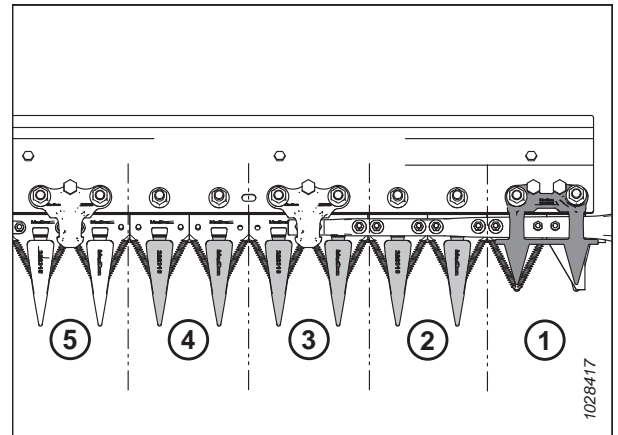


Figura 4.137: Paralama a punta del lato trasmissione

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43](#).
5. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).
6. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per regolare la posizione della lama fino a quando le sezioni di lama sono equidistanti tra le protezioni.
7. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Rimuovere i due dadi e bulloni (B) che fissano il paralama a punta (A) e il premilama (C) alla barra falciante.
9. Rimuovere il paralama a punta (A), il premilama (C), e la piastra antiusura in plastica. Smaltire il paralama a punta.

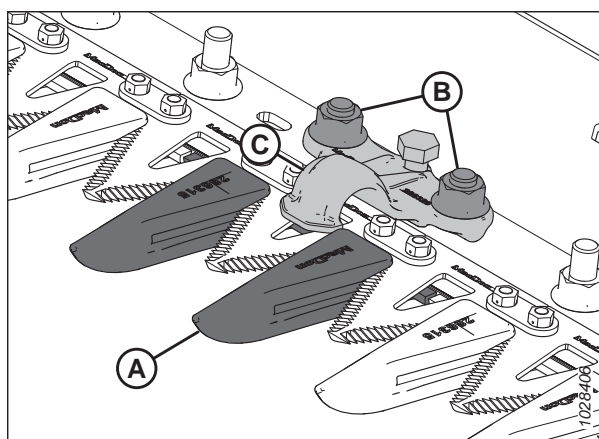


Figura 4.138: Paralama a punta

10. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e il paralama a punta di ricambio (B) sotto la barra falciante.

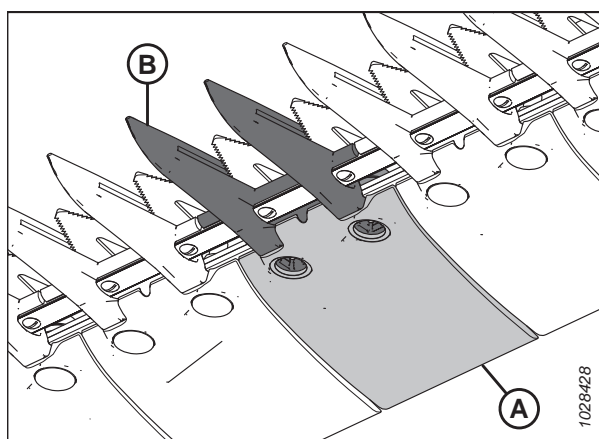


Figura 4.139: Paralama a punta e piastra antiusura

11. Collocare il premilama (A) (se applicabile), poi allentare il bullone di regolazione (C) in modo che non sporga dalla parte inferiore del premilama.
12. Fissare il paralama a punta, la piastra antiusura e il premilama (se applicabile) con due bulloni e dadi (B). Serrare i dadi alla coppia di 85 Nm (63 libbre forza per piede).
13. Se in questo punto è presente un premilama, vedere [Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 372](#).

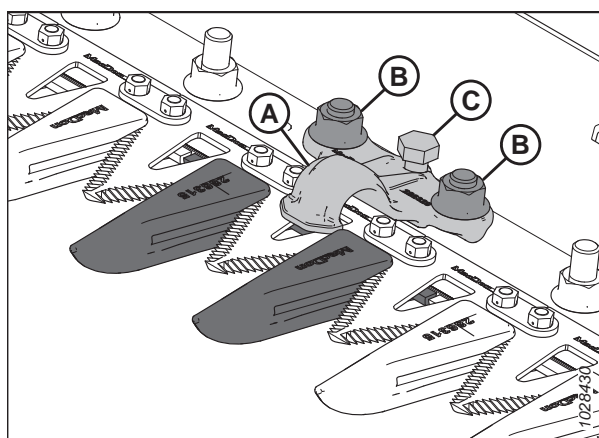


Figura 4.140: Paralama a punta

Controllo del premilama – Paralama a punta

I premilama dei paralama a punta impediscono alle sezioni di lama sulla barra falciante di sollevarsi dalle protezioni, pur consentendo lo scorrimento della lama. Ispezionare i premilama per verificare che vi sia una distanza idonea tra i premilama e le sezioni di lama.

Questa procedura si riferisce ai premilama standard. Per controllare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Controllo del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 375](#).

NOTA:

Allineare le protezioni prima di regolare il premilama. Per istruzioni, vedere [Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 366](#).

! PERICOLO

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

! PERICOLO

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

! AVVERTENZA

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

! AVVERTENZA

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

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43](#).
4. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).
5. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per posizionare la sezione di lama (A) sotto il premilama (B) e tra la protezione (C).
6. Spingere verso il basso la sezione di lama (A) con una forza di circa 44 N (10 libbre forza) e utilizzare uno spessimetro per misurare la distanza tra il premilama (B) e la sezione di lama. Verificare che la distanza sia compresa nell'intervallo di 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pollici).
7. Se è necessaria una regolazione, vedere [Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 372](#).
8. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47](#).

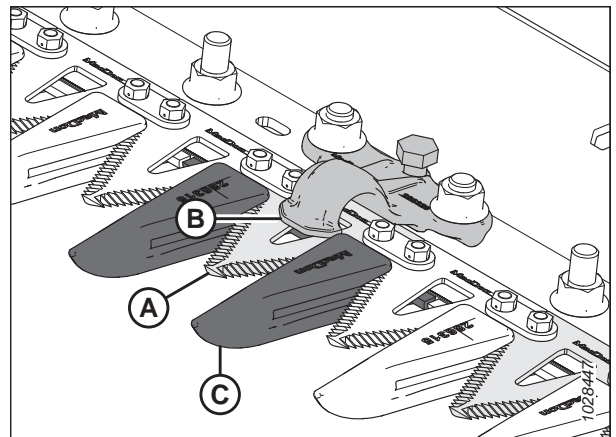


Figura 4.141: Premilama delle protezioni a punta

Regolazione del premilama – Paralama a punta

Se un premilama per paralama a punta o a quattro punte vincola la lama, regolare il premilama.

Questa procedura si applica ai premilama standard. Per regolare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 376](#).

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

1. Allineare le protezioni. Per le istruzioni, consultare [Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 366](#).
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 43](#).
5. Regolare la distanza del premilama come segue:
 - Per abbassare la parte anteriore del premilama (A) e diminuire la distanza, ruotare il bullone di regolazione (B) in senso orario.
 - Per sollevare la parte anteriore del premilama (A) e aumentare la distanza, ruotare il bullone di regolazione (B) in senso antiorario.

NOTA:

Per regolazioni più ampie, potrebbe essere necessario allentare i dadi (C) prima di ruotare il bullone di regolazione (B). Dopo la regolazione, serrare nuovamente i dadi a 85 Nm (63 lbf-ft).

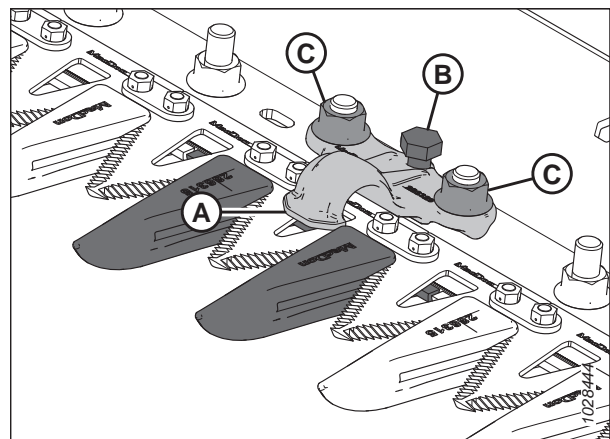


Figura 4.142: Premilama a punta

6. Controllare la distanza del premilama. Per istruzioni, vedere [Controllo del premilama – Paralama a punta, pagina 371](#).
7. Far funzionare il motore a basso regime e cercare di percepire l'eventuale rumore causato da una distanza insufficiente. Se necessario, ripetere i passaggi da 5, [pagina 372](#) a 6, [pagina 372](#).

IMPORTANTE:

Una distanza insufficiente dei premilama causerà il surriscaldamento della lama e delle protezioni.

Sostituzione del paralama centrale a punta – Testata a doppia lama

La protezione centrale di una testata a doppia lama (dove le due lame si sovrappongono) richiede una procedura di sostituzione diversa rispetto al paralama a punta.

PERICOLO

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

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. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente l'aspo.
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 43*.
5. Rimuovere i due dadi e bulloni (C) che fissano la protezione (A) e il premilama (B) alla barra falciante.
6. Rimuovere la protezione (A), la piastra antiusura in plastica il premilama (B).

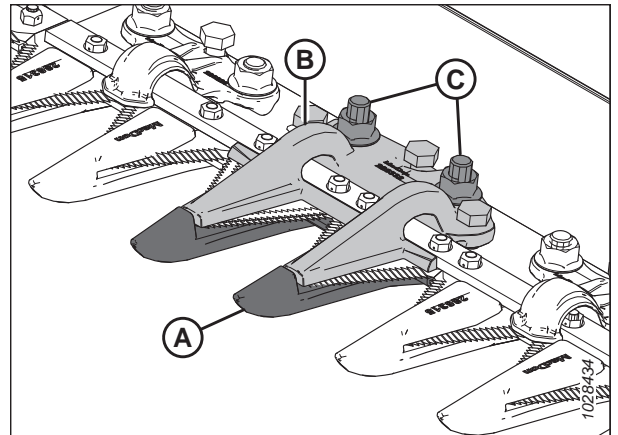


Figura 4.143: Paralama centrale a punta

IMPORTANTE:

Assicurarsi che la protezione di ricambio sia quella corretta con le superfici di taglio sfalsate (A).

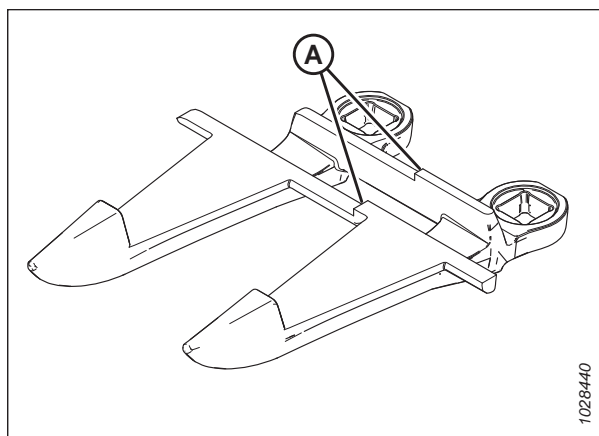


Figura 4.144: Paralama centrale a punta

7. 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.

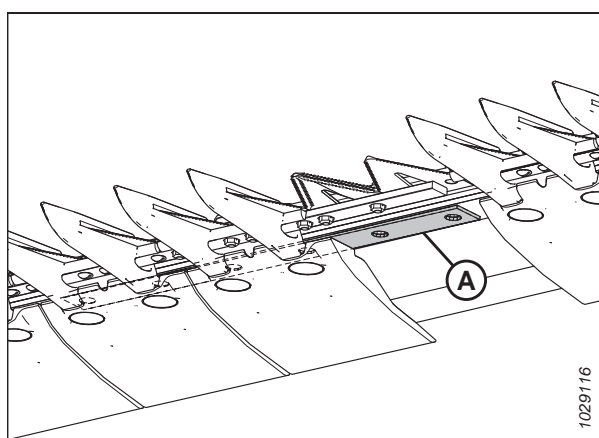


Figura 4.145: Barra falciante

8. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e la nuova protezione (B) sotto la barra falciante.

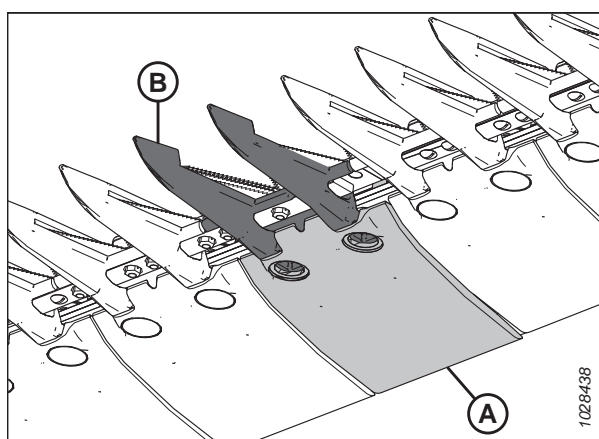


Figura 4.146: Paralama centrale a punta e piastra antiusura

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Installare i tre bulloni di regolazione (A) in modo che sporgano di 4 mm (5/32 pollici) dalla parte inferiore del premilama centrale a punta (B).
10. Collocare il premilama centrale (B) sulla barra falciante.

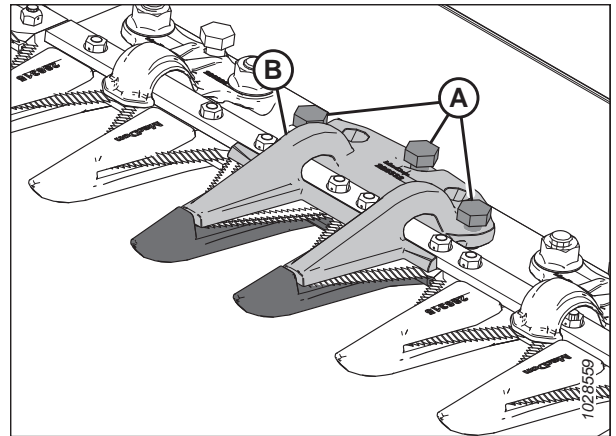


Figura 4.147: Paralama centrale a punta

11. Fissare il premilama centrale a punta (A) con due bulloni e dadi (B), ma per il momento **NON** serrare la bulloneria.

IMPORTANTE:

Il premilama (A) deve accogliere le due lame sovrapposte nella posizione della protezione centrale. Assicurarsi che in questo punto sia installata la protezione di ricambio appropriata.

12. Regolare il premilama fino a quando la distanza è accettabile.
 - Per le istruzioni di regolazione, vedere *Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 376.*
 - Per le specifiche della distanza, vedere *Controllo del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 375.*

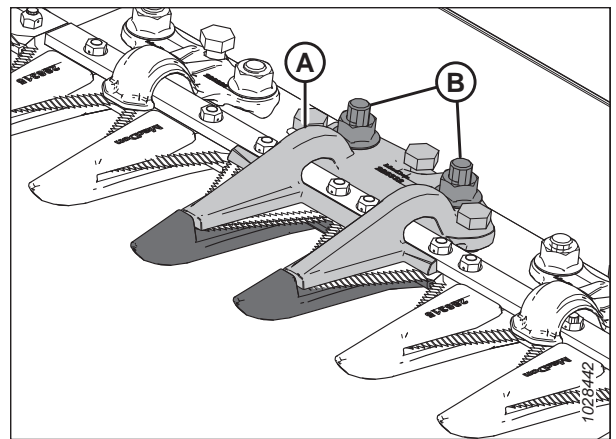


Figura 4.148: Paralama centrale a punta

13. Serrare i dadi (B) alla coppia di 85 Nm (63 libbre forza per piede).

Controllo del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta

Il premilama del paralama centrale a punta impedisce alla sezione di lama centrale della barra falciante di sollevarsi dalla protezione, consentendo comunque lo scorrimento delle lame. Ispezionare il premilama centrale per verificare che vi sia una distanza idonea tra il premilama e la sezione di lama centrale.



PERICOLO

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



PERICOLO

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



AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43.*
4. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46.*
5. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per posizionare la lama completamente verso l'interno fino a quando le sezioni di lama si trovano sotto il premilama (A). Ripetere questo passaggio per spostare l'altra lama.
6. Spingere verso il basso la sezione di lama con una forza di circa 44 N (10 libbre forza) e utilizzare uno spessimetro per misurare la distanza tra il premilama (A) e la sezione di lama. Verificare che la distanza sia la seguente:
 - Sulla punta (B) del premilama: 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pollici)
 - Sulla parte posteriore (C) del premilama: 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 pollici)
7. Se si rende necessaria una regolazione, vedere *Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 376.*
8. Dopo aver serrato i dadi (D), ricontrollare la distanza e regolare se necessario.
9. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47.*

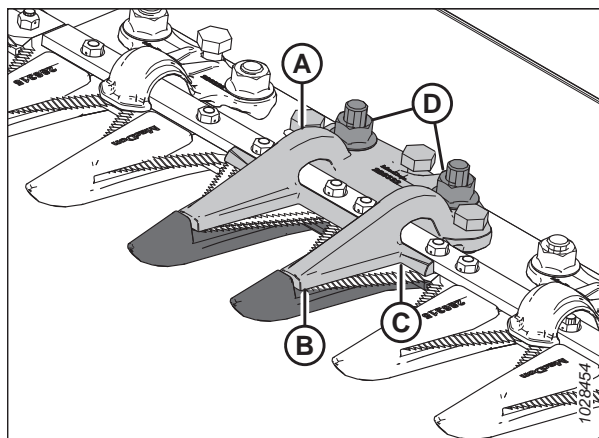


Figura 4.149: Premilama centrale a punta

Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta

Se il premilama con protezione della lama centrale appuntita blocca la lama, regolarlo.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43.*
4. Allentare la bulloneria di montaggio (B).
5. Regolare la distanza del premilama come segue:
 - Per aumentare la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso orario (stringere i bulloni).
 - Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso antiorario (allentare i bulloni).
6. Per regolare la distanza solo sulla punta del premilama, utilizzare il bullone di regolazione (C) come segue:
 - Per aumentare la distanza, ruotare il bullone di regolazione (C) in senso antiorario (allentare i bulloni).
 - Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (C) in senso orario (stringere i bulloni).
7. Serrare i dadi (B) a 85 Nm (63 libbre forza per piede).
8. Far funzionare il motore a basso regime e cercare di percepire l'eventuale rumore causato da una distanza insufficiente.

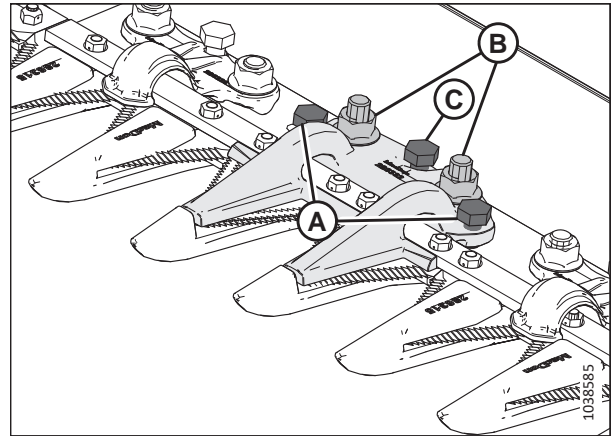


Figura 4.150: Premilama centrale a punta

IMPORTANTE:

Una distanza insufficiente dei premilama causerà il surriscaldamento della lama e delle protezioni.

9. Controllare la distanza della protezione centrale. Per ulteriori informazioni, vedere *Controllo del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 375.*

4.8.8 Paralama e premilama corti

I paralama corti riducono la probabilità che la lama si ostruisca in condizioni di bagnato o fango e in colture difficili come erba e colza.

Nelle configurazioni con paralama corti sono utilizzati i seguenti paralama e premilama:

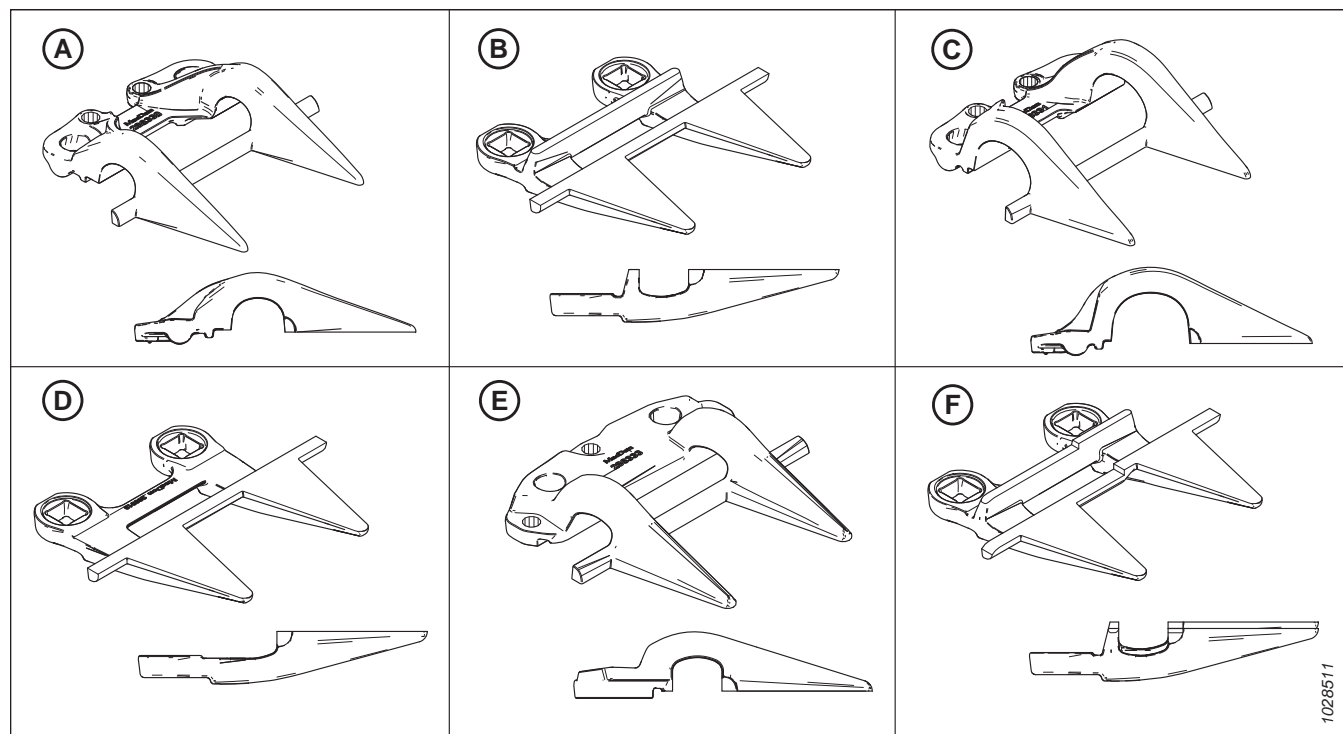


Figura 4.151: Tipi di paralama e premilama utilizzati nelle configurazioni con paralama corti

A - Premilama PlugFree™ (MD #286330)

C - Premilama terminale PlugFree™ (MD #286331)⁸⁶

E - Premilama centrale PlugFree™ (MD #286333)⁸⁸

B - Paralama PlugFree™ (MD #286318)

D - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (MD #286319)⁸⁷

F - Paralama centrale PlugFree™ (MD #286320)⁸⁸

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alla testata. Quando si sostituiscono i paralama corti e i premilama, assicurarsi di utilizzare la sequenza corretta in base alla testata in uso. Il seguente elenco vi guiderà attraverso le diverse configurazioni delle protezioni:

- *Configurazione dei paralama corti su testate a lama singola, pagina 379*
- *Configurazione paralama corti su testate a doppia lama - Tutte le dimensioni tranne D241, pagina 380*
- *Configurazione dei paralama corti per testata a doppia lama - FD241, pagina 381*

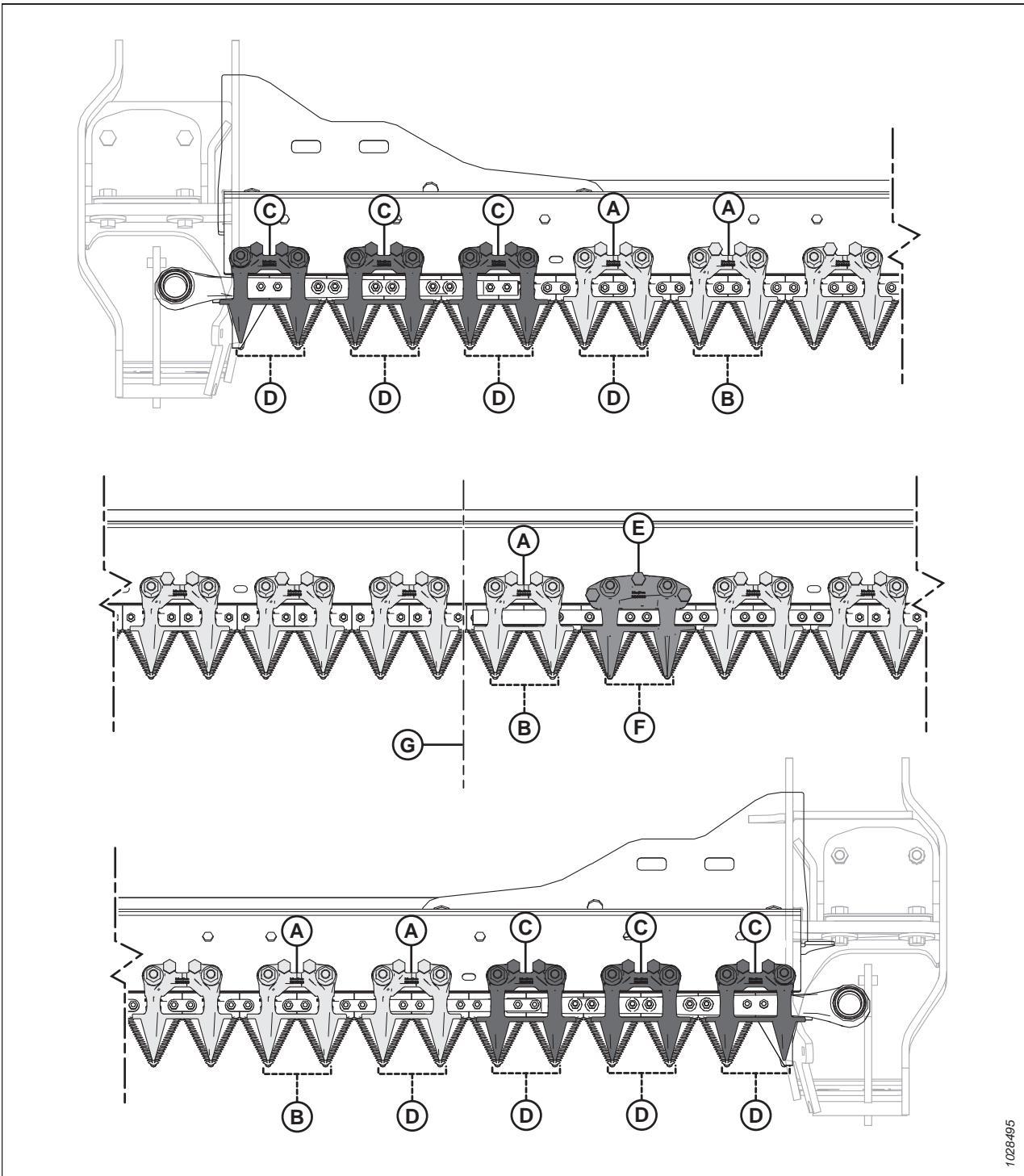
86. Installato nelle posizioni 1-3 sul lato o i lati di trasmissione; installato nella posizione 1 all'estremità destra delle testate a lama singola.

87. Installato nelle posizioni 1-4 sul lato o i lati di trasmissione. Le testate a lama singola utilizzano una protezione standard sull'estremità destra della testata.

88. Solo testate a doppia lama.

Configurazione paralama corti su testate a doppia lama - Tutte le dimensioni tranne D241

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione mostra i paralama corti installati su testate a doppia lama.



1028495

Figura 4.153: Posizioni dei paralama e premilama corti – Testate a doppia lama

- | | |
|---|---|
| A - Premilama PlugFree™ (MD #286330) | B - Protezione PlugFree™ (MD #286318) |
| C - Premilama terminale PlugFree™ (x6) (MD #286331) | D - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (x8) (MD #286319) |
| E - Premilama centrale PlugFree™ (MD #286333) | F - Paralama centrale PlugFree™ (MD #286320) |
| G - Centro della testata | |

Configurazione dei paralama corti per testata a doppia lama - FD241

Le protezioni sono configurate in modo diverso in base alle dimensioni delle testate. L'illustrazione mostra i paralama corti installati su testate a doppia lama.

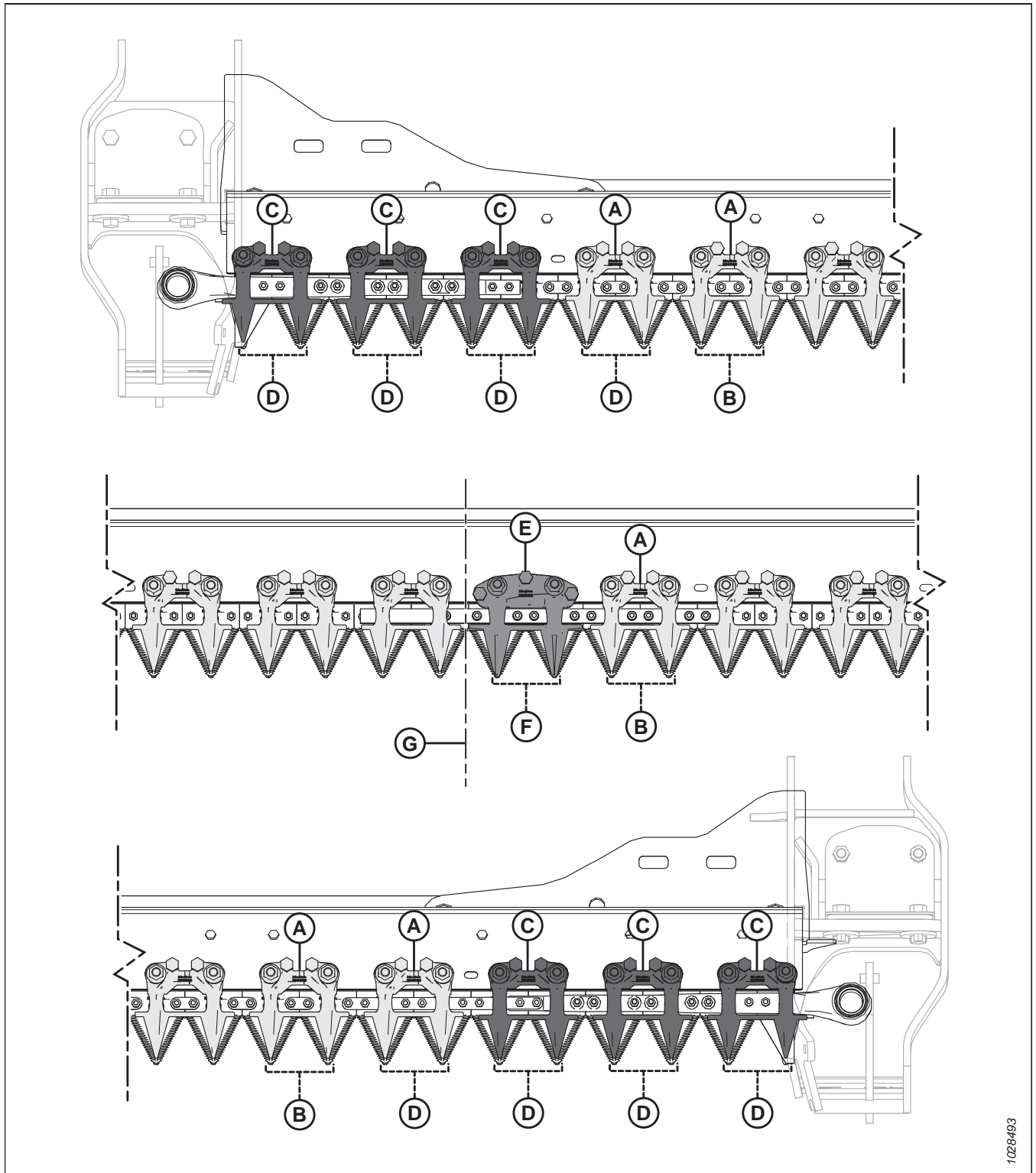


Figura 4.154: Paralama corti e posizioni dei premilama

- A - Premilama PlugFree™ (MD #286330)
- C - Premilama terminale PlugFree™ (x6) (MD #286331)
- E - Premilama centrale PlugFree™ (MD #286333)
- G - Centro della testata

- B - Protezione PlugFree™ (MD #286318)
- D - Paralama terminale PlugFree™ (senza barra di usura) (x8) (MD #286319)
- F - Paralama centrale PlugFree™ (MD #286320)

Sostituzione dei paralama corti o dei paralama terminali

Il paralama corto o i paralama terminali sono installati in fabbrica e riducono la probabilità che la lama si intasi in condizioni umide o fangose o in raccolti difficili come erba e colza.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

Il paralama centrale di una testata a doppia lama richiede una procedura di sostituzione leggermente diversa. Per istruzioni, vedere *Sostituzione del paralama centrale – Testate a doppia lama, pagina 386*.

Per sostituire un paralama corto o un paralama terminale, procedere come segue:

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente l'aspo.
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 43*.
5. Rimuovere i dadi e i bulloni (A) che fissano il paralama corto (B) e il premilama (C) alla barra falciante.
6. Rimuovere il paralama corto (B), il premilama (C) e la piastra antiusura in plastica.

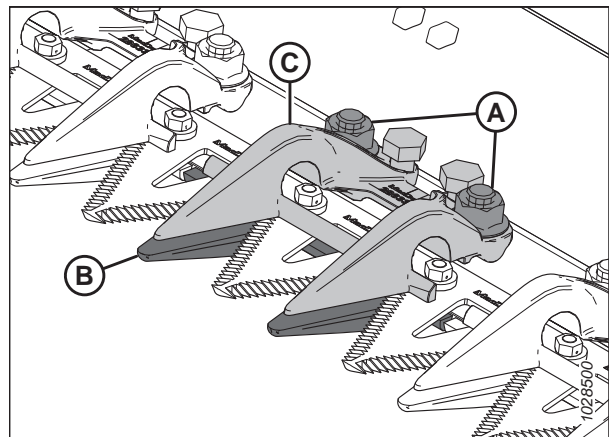


Figura 4.155: Paralama corti

IMPORTANTE:

I paralama terminali sono i primi quattro paralama (A) sui lati di trasmissione della testata e **NON** hanno barre di usura. Installare i paralama di ricambio adeguati in questi punti.

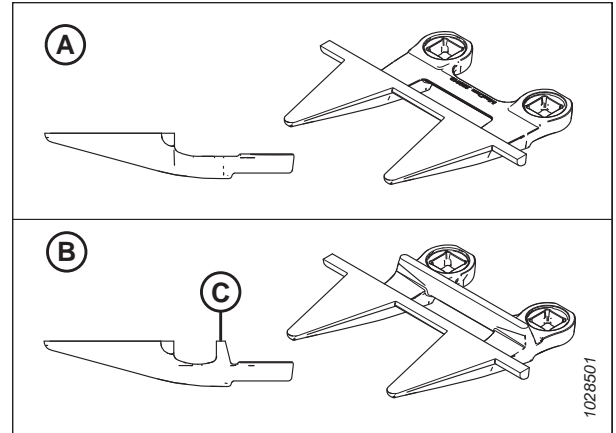


Figura 4.156: Paralama terminale e paralama corti

A - Paralama terminale Plug Free™ (MD #286319)

B - Protezione Plug Free™ (con barra di usura [C]) (MD #286318)

7. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e il paralama corto di ricambio (B) sotto la barra falciante.

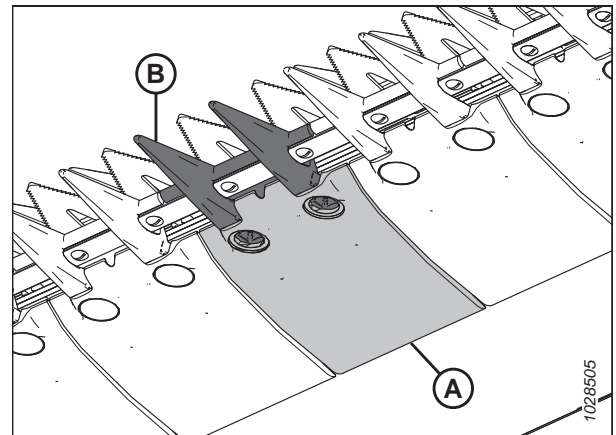


Figura 4.157: Paralama corto e piastra antiusura

8. Collocare il premilama (A) e allentare i bulloni di regolazione (B) in modo che non sporgano dalla parte inferiore del premilama.
9. Fissare il paralama corto, la piastra antiusura e il premilama con bulloni e dadi (C). **NON** stringere i dadi.
10. Regolare il premilama fino a quando la distanza è accettabile.
 - Per le istruzioni di regolazione, vedere *Regolazione del premilama – Paralama corti*, pagina 385.
 - Per le specifiche della distanza, vedere *Controllo del premilama – Paralama corti*, pagina 384.
11. Serrare i dadi (C) a 85 Nm (63 libbre forza per piede).

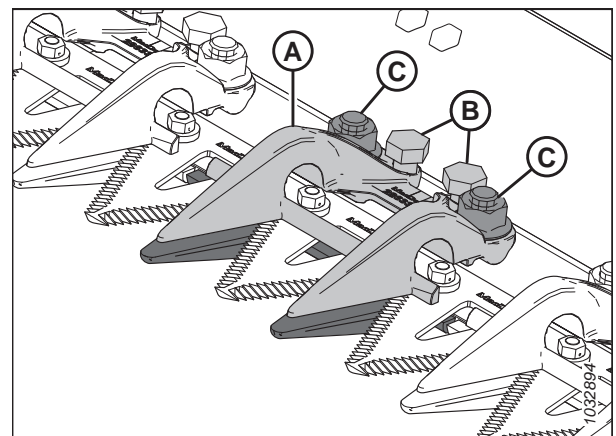


Figura 4.158: Paralama corto

12. Controllare la distanza.

- Se la distanza è accettabile, l'installazione del premilama può ritenersi completata.
- Se la distanza non è accettabile, ripetere i passaggi da [10, pagina 383](#) a [12, pagina 384](#).

13. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 44](#).

Controllo del premilama – Paralama corti

I premilama dei paralama corti impediscono alle sezioni di lama sulla barra falciante di sollevarsi dalle protezioni, pur consentendo alla lama di scorrere. Ispezionare i premilama per verificare che vi sia una distanza idonea tra i premilama e le sezioni di lama.

Per controllare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Controllo del premilama centrale su testate a doppia lama – Paralama corti, pagina 388](#).

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43](#).
4. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per posizionare la lama verso l'interno fino a quando le sezioni di lama si trovano sotto il premilama (A).
5. Spingere verso il basso la sezione di lama con una forza di circa 44 N (10 libbre forza) e utilizzare uno spessimetro per misurare la distanza tra la punta del premilama (B) e la sezione di lama. Verificare che la distanza sia compresa nell'intervallo di 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pollici).
6. Se si rende necessaria una regolazione, vedere [Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 385](#).

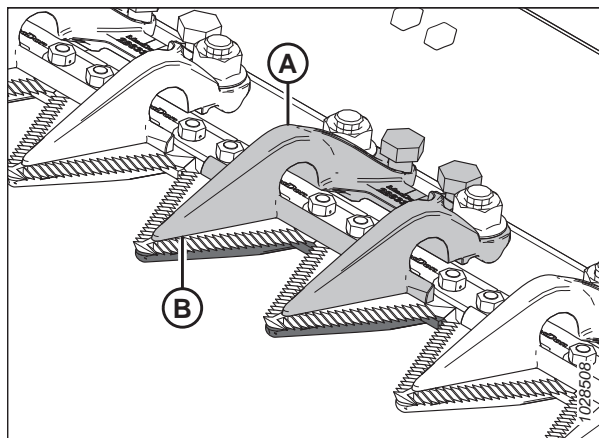


Figura 4.159: Paralama corti

Regolazione del premilama – Paralama corti

Se il premilama di un paralama corto vincola la rispettiva lama, regolare il premilama.

Per regolare il premilama centrale sulle testate a doppia lama, vedere [Regolazione del premilama centrale – Paralama corti, pagina 389](#).

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43](#).
4. Regolare la distanza del premilama come segue:
 - Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso orario.
 - Per aumentare la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso antiorario.

NOTA:

Per regolazioni più ampie, allentare i dadi (B) prima di ruotare i bulloni di regolazione (A). Dopo la regolazione, serrare i dadi a 85 Nm (63 libbre forza per piede).

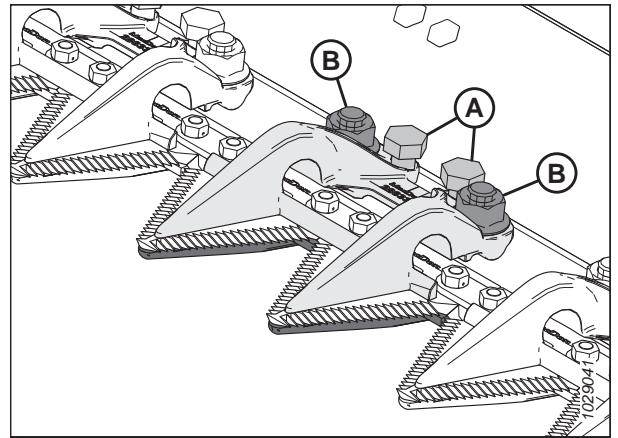


Figura 4.160: Premilama paralama corto

5. Far funzionare la testata a basso regime e cercare di percepire l'eventuale rumore causato da una distanza insufficiente. Regolare la testata secondo necessità.

IMPORTANTE:

Una distanza insufficiente dei premilama causerà il surriscaldamento della lama e delle protezioni.

6. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare [Disinserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 44](#).

Sostituzione del paralama centrale – Testate a doppia lama

La protezione sfalsata al centro di una testata a doppia lama (dove le due lame si sovrappongono) richiede una procedura di sostituzione leggermente diversa rispetto al paralama a punta.

PERICOLO

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

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. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente l'aspo.
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 43](#).
5. Rimuovere i due dadi e bulloni (C) che fissano il paralama centrale (A) e il premilama (B) alla barra falciante.
6. Rimuovere il paralama centrale (A), la piastra antiusura in plastica e il premilama (B).

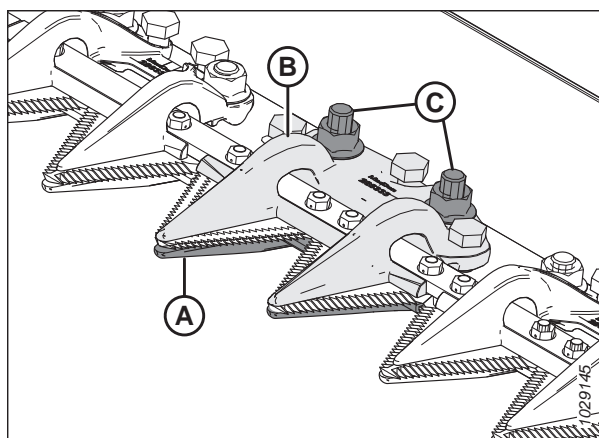


Figura 4.161: Paralama centrale

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il paralama centrale di ricambio sia quello corretto con superfici di taglio sfalsate (A).

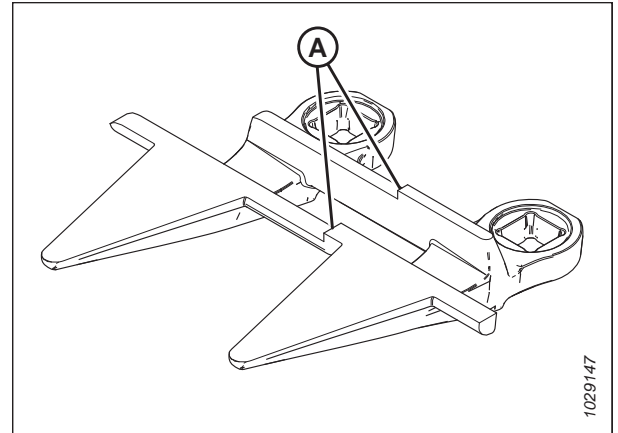


Figura 4.162: Paralama centrale

7. 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.

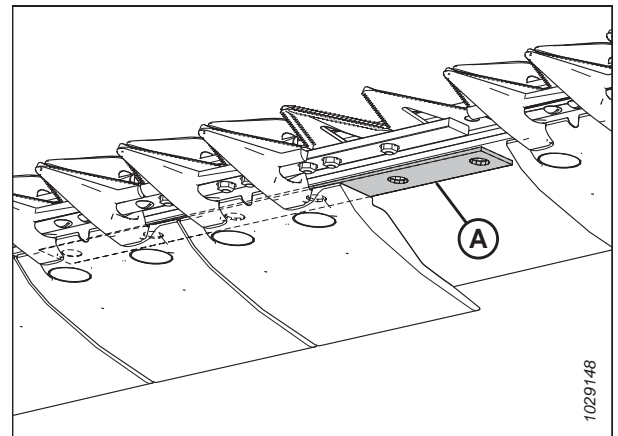


Figura 4.163: Barra falciante

8. Collocare la piastra antiusura in plastica (A) e il nuovo paralama centrale (B) sotto la barra falciante.

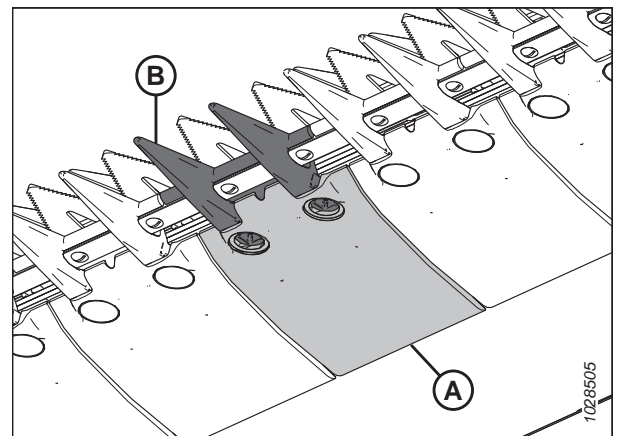


Figura 4.164: Paralama centrale e piastra antiusura

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Avvitare i tre bulloni di regolazione (A) in modo che sporgano di 4 mm (5/32 pollici) dalla parte inferiore del premilama centrale (B).

10. Collocare il premilama centrale (B) sulla barra falciante.

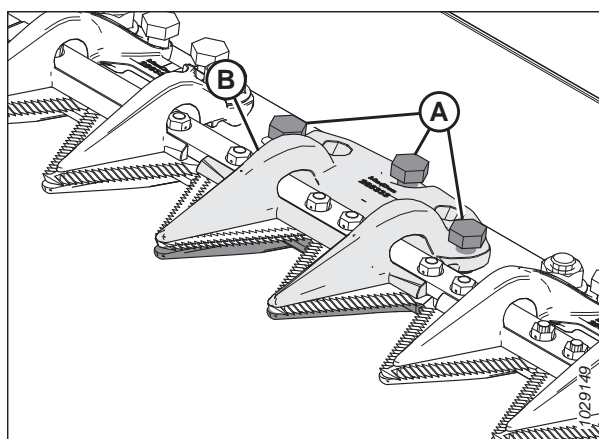


Figura 4.165: Paralama centrale

11. Fissare il premilama centrale (A) con due bulloni e dadi (B), ma per il momento **NON** serrare i dadi.

IMPORTANTE:

Il premilama (A) deve accogliere due lame sovrapposte nella posizione del paralama centrale. Installare il paralama centrale di ricambio appropriato in questa posizione.

12. Regolare il premilama fino a quando la distanza è accettabile.

- Per le istruzioni di regolazione, vedere *Regolazione del premilama centrale – Paralama corti, pagina 389*.
- Per le specifiche della distanza, vedere *Controllo del premilama centrale su testate a doppia lama – Paralama corti, pagina 388*.

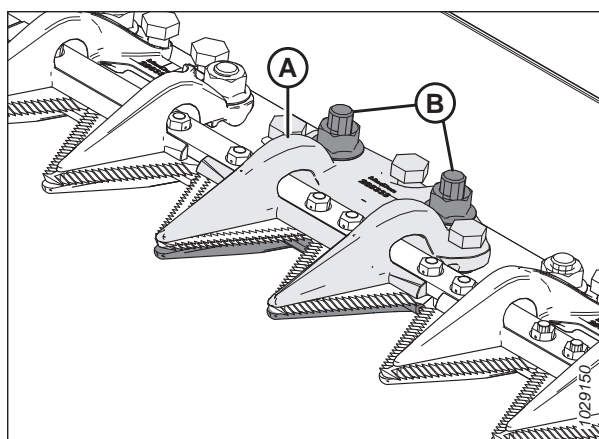


Figura 4.166: Paralama centrale

13. Serrare i dadi (B) a 85 Nm (63 libbre forza per piede).

Controllo del premilama centrale su testate a doppia lama – Paralama corti

Il premilama del paralama centrale corto impedisce alle sezioni di lama centrali della barra falciante di sollevarsi dalla protezione, pur consentendo alla lama di scorrere. Ispezionare il premilama centrale per verificare che vi sia una distanza idonea tra il premilama e la sezioni di lama centrali.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43.*
4. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46.*
5. Ruotare il volano collegato alla scatola di azionamento lame per posizionare la lama verso l'interno fino a quando la sezione di lama si trova sotto il premilama (A). Ripetere questo passaggio per spostare l'altra lama.
6. Spingere verso il basso la sezione di lama con circa 44 N (10 libbre forza) di forza. Utilizzare uno spessimetro per misurare la distanza tra il premilama (A) e la sezione di lama. Verificare che la distanza sia la seguente:
 - Sulla punta (B) del premilama: 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pollici)
 - Sulla parte posteriore (C) del premilama: 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 pollici)
7. Se si rende necessaria una regolazione, vedere *Regolazione del premilama centrale – Paralama corti, pagina 389.*
8. Serrare i dadi (D), ricontrollare la distanza e regolare se necessario.
9. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47.*

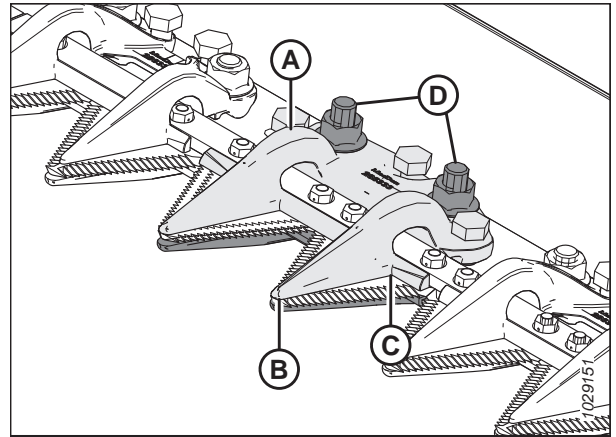


Figura 4.167: Premilama paralama centrale

Regolazione del premilama centrale – Paralama corti

Se il premilama di un paralama corto vincola la lama, regolare il premilama.

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

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Sollevare completamente l'aspo.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43*.
4. Allentare la bulloneria di montaggio (B).
5. Regolare la distanza del premilama come segue:
 - Per aumentare la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso orario (stringere i bulloni).
 - Per diminuire la distanza, ruotare i bulloni di regolazione (A) in senso antiorario (allentare i bulloni).
6. Per regolare la distanza solo sulla punta del premilama, ruotare il bullone di regolazione (C) come segue:
 - Per aumentare la distanza, ruotare il bullone di regolazione (C) in senso antiorario (allentare i bulloni).
 - Per diminuire la distanza, ruotare il bullone di regolazione (C) in senso orario (stringere i bulloni).
7. Serrare i dadi (B) alla coppia di 85 Nm (63 libbre forza per piede).
8. Far funzionare il motore a basso regime cercando di percepire l'eventuale rumore causato da una distanza insufficiente. Regolare le lame secondo necessità.

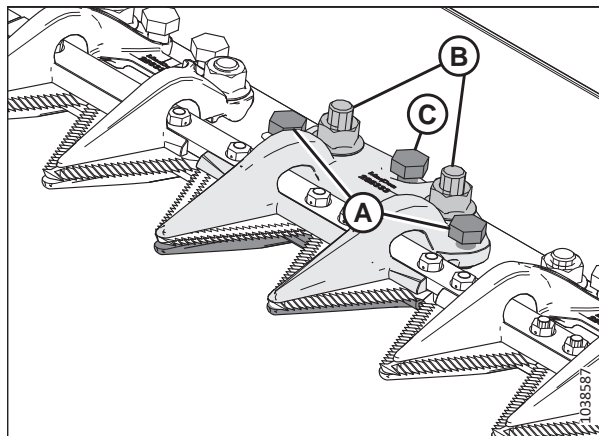


Figura 4.168: Premilama centrale

IMPORTANTE:

Una distanza insufficiente dei premilama causerà 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 accumularsi nella cavità dietro la protezione e causare un guasto alla scatola di azionamento lame.

Installazione della protezione della testa a lame

La protezione della testa a lame viene utilizzata principalmente per il riso e le erbe fini per evitare che il raccolto rimanga impigliato nell'apertura di mandata. Non si consiglia l'uso della protezione della testa a lame in tutte le condizioni.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

Se le protezioni sono necessarie in condizioni fangose, controllare frequentemente la cavità dietro la protezione e rimuovere l'eventuale fango che si accumula dietro la protezione.

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente l'aspo.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegnerne 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 43*.
6. Recuperare le protezioni della testa a lame dal vano del manuale.
7. Posizionare la protezione della testa a lame (A) contro il pannello terminale come da illustrazione. Allineare la protezione in modo che l'apertura corrisponda al profilo della testa a lame e/o dei premilama.
8. Allineare i fori di montaggio e fissare la protezione con due bulloni a testa esagonale M10 x 30, rondelle (B) e dadi.
9. Serrare i bulloni (B) quanto basta per tenere in posizione la protezione della testa a lame (A), consentendo alla protezione di trovarsi il più vicino possibile alla testa a lame.
10. Ruotare manualmente la puleggia della scatola di azionamento lame per spostare la lama e verificare l'interferenza tra la testa a lame e la protezione (A). Regolare la protezione per eliminare l'interferenza con la lama.
11. Serrare i bulloni (B) alla coppia di 11 Nm (8,11 libbre forza per piede [97 libbre forza per pollice]).

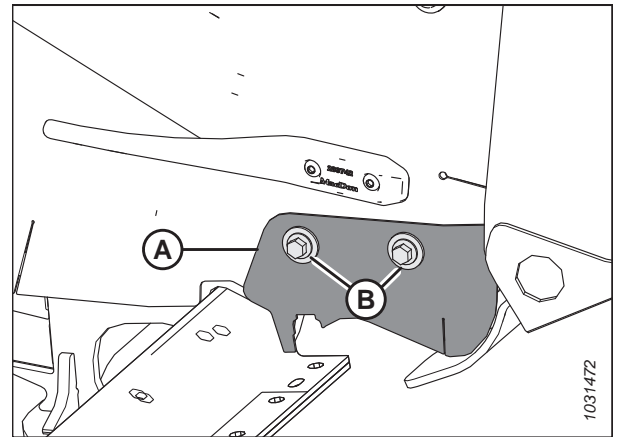


Figura 4.169: Protezione della testa a lame

4.9 Sistema di azionamento lame

Il sistema di azionamento lame trasforma la pressione idraulica pompata in un movimento meccanico che aziona una serie di lame dentate nella parte anteriore della testata per tagliare una varietà di colture.

4.9.1 Scatola di azionamento lame

La scatola di azionamento lame è azionata da un motore idraulico e converte il moto di rotazione nel moto alternativo della lama.

Le testate a lama singola hanno una scatola di azionamento lame (A) e un motore (B) sul lato sinistro della testata; le testate a doppia lama hanno una scatola di azionamento lame e un motore su ciascuna estremità della testata.

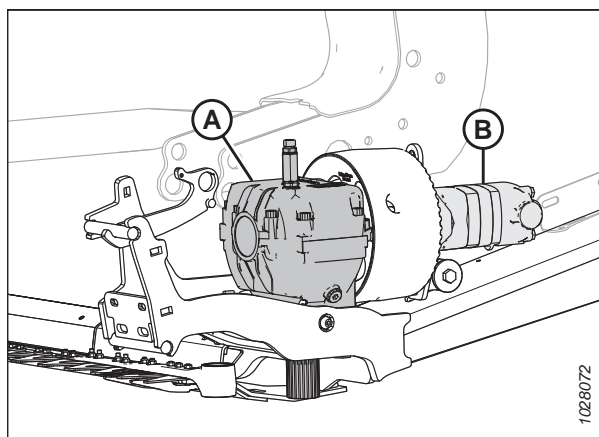


Figura 4.170: È illustrata la scatola di azionamento lame sinistra – destra simile

Controllo del livello dell'olio nella scatola di azionamento lame

Affinché l'azionamento lame funzioni correttamente, deve essere presente un livello sufficiente di olio in ogni scatola di azionamento lame. Per controllare il livello dell'olio, utilizzare l'astina installata in ogni azionamento lame.

⚠ PERICOLO

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

⚠ PERICOLO

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

1. Assicurarsi che la testata sia in piano.
2. Abbassare completamente la testata.
3. Regolare l'angolo della testata in modo che la parte superiore della scatola di azionamento lame sia a livello del suolo.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare *Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46*.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Rimuovere l'astina di livello dell'olio (A).
7. Controllare il livello dell'olio. Il livello dell'olio deve essere compreso nell'intervallo (B), tra le linee vicine alla parte inferiore dell'astina.
8. Reinstallare l'astina di livello dell'olio (A). Serrare l'astina a 23 Nm (17 libbre forza per piede [204 libbre forza per pollice]).
9. Se la testata ha due azionamenti lame, ripetere questa procedura per controllare il livello dell'olio sull'altro azionamento lame.

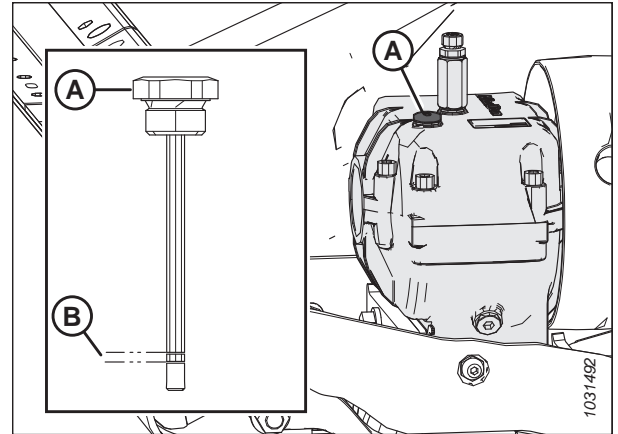


Figura 4.171: Scatola di azionamento lame

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 libbre forza per piede). Serrare prima i bulloni laterali (A), quindi i bulloni inferiori (B).

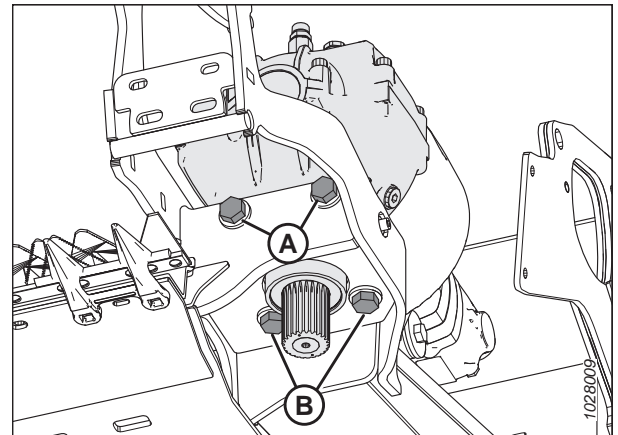


Figura 4.172: Scatola di azionamento lame – Vista dal basso

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 1.000 ore (o 3 anni).

PERICOLO

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

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente la testata.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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 46*.

5. Collocare sotto la scatola di azionamento lame un contenitore abbastanza grande da contenere circa 1,5 litri (0,4 gal USA) di olio.
6. Rimuovere l'astina di livello (A) e il tappo a vite per scarico (C).
7. Lasciare defluire l'olio dalla scatola di azionamento lame nel contenitore sotto di essa.
8. Reinstallare il tappo a vite per scarico (C).
9. Aggiungere 1,5 L (0,4 gal USA) di olio nella scatola di azionamento lame.
Per i fluidi e i lubrificanti consigliati, consultare l'interno della copertina posteriore.

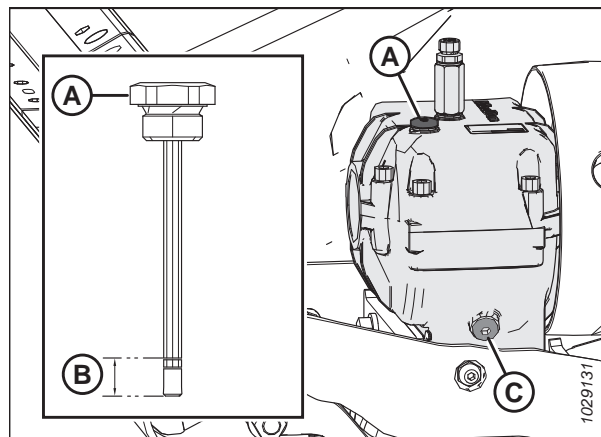


Figura 4.173: Scatola di azionamento lame

NOTA:

Controllare il livello dell'olio con la parte superiore della scatola di azionamento lame orizzontale e con l'astina di livello dell'olio (A) avvitata.

10. Verificare che il livello dell'olio rientri nell'intervallo (B).
11. Chiudere il pannello laterale. Per istruzioni, vedere *Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47*.

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 tagliato alla coclea di alimentazione.

4.10.1 Sostituzione del tappeto di entrata

Il tappeto di entrata sul modulo flottazione trasporta il raccolto nel collo alimentatore della mietitrebbia. Se il tappeto di entrata è strappato, incrinato o manca di lamelle, sostituirlo.

PERICOLO

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.

1. Sul lato inferiore della piattaforma di alimentazione, ruotare il fermo (A) per sbloccare la maniglia (B).
2. Ripetere il passaggio precedente sull'altro lato della piattaforma di alimentazione.

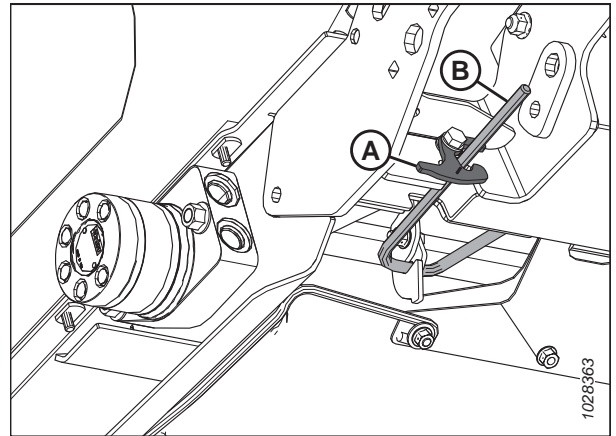


Figura 4.174: Lato inferiore della piattaforma di alimentazione

3. Tenere il piatto (A) e ruotare la maniglia (B) verso il basso per sbloccarlo.

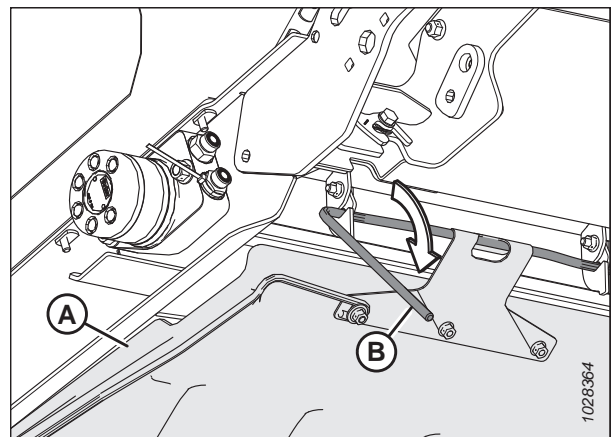


Figura 4.175: Lato inferiore della piattaforma di alimentazione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Abbassare il piatto della piattaforma di alimentazione (A).

NOTA:

L'abbassamento del piatto della piattaforma di alimentazione migliora l'accesso alla bulloneria che fissa il tappeto di entrata.

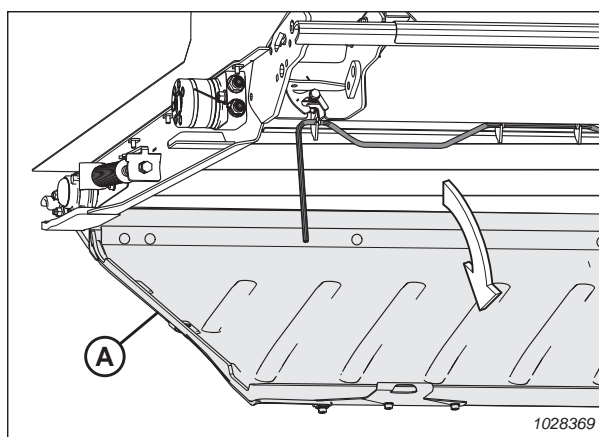


Figura 4.176: Piatto della piattaforma di alimentazione

5. Avviare il motore.
6. Sollevare completamente la testata.
7. Sollevare completamente l'aspo.
8. Spegnerne il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
9. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
10. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43*.
11. Rimuovere le cinque viti a testa svasata (A) e il fermo (B).
12. Rimuovere una vite con testa a bottone e una rondella (C).
13. Capovolgere il riempimento intermedio (D).
14. Ripetere i passaggi da *11, pagina 396* a *13, pagina 396* sull'altro lato della piattaforma di alimentazione.

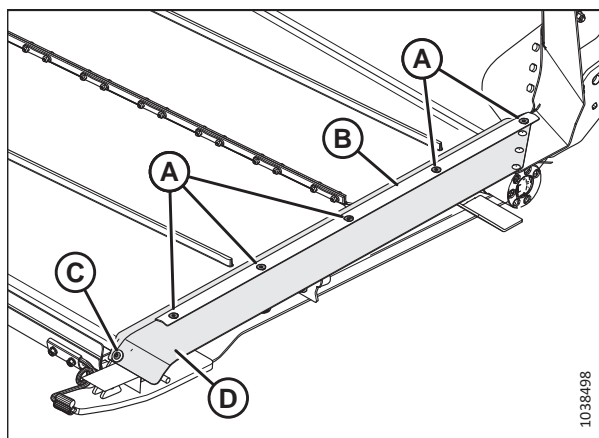


Figura 4.177: Guarnizione tappeto di entrata

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

15. Individuare il tenditore del tappeto di entrata. Allentare il controdado (A). Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per allentare la tensione del tappeto.

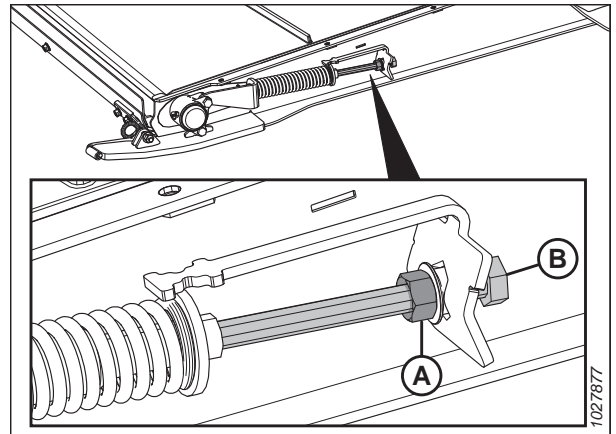


Figura 4.178: Tenditore del tappeto di entrata

16. Sul lato sinistro della piattaforma, rimuovere la bulloneria (A) dall'involucro del rullo folle (B).

NOTA:

Osservare se l'involucro del rullo folle si abbassa o si sposta verso l'alto quando si rimuove la bulloneria. Sarà più facile iniziare la reinstallazione della bulloneria dell'involucro sul lato in cui l'involucro del rullo folle si abbassa.

17. Ripetere il passaggio precedente sul lato destro della piattaforma.
18. Riportare il rullo folle all'interno dell'apertura del telaio.

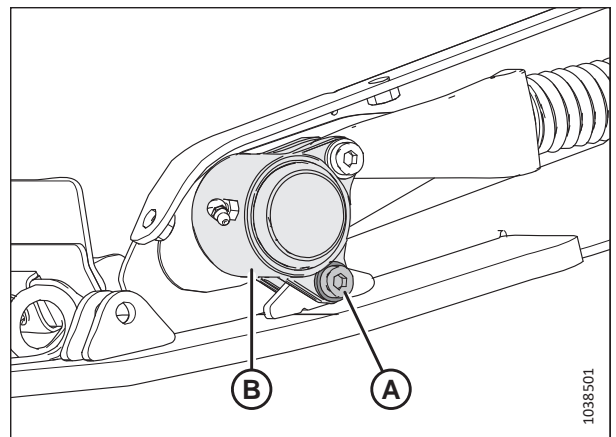


Figura 4.179: Involucro del cuscinetto del rullo folle

19. Rimuovere i dadi e le viti (A). Rimuovere le fascette di connessione del tappeto (B).
20. Estrarre il tappeto dalla piattaforma.

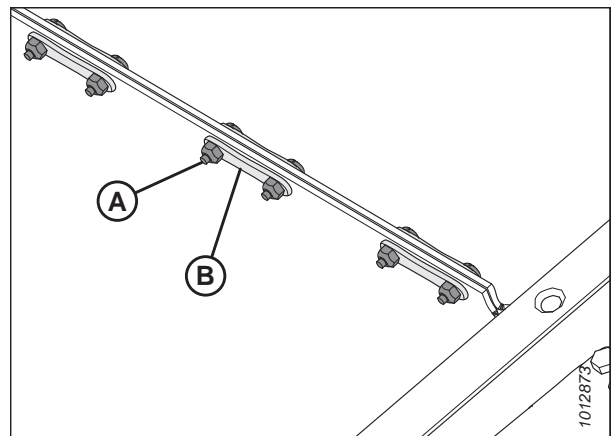


Figura 4.180: Connettore del tappeto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

21. Installare il nuovo tappeto sul rullo di trasmissione (A). Accertarsi che le guide del tappeto si inseriscano nelle scanalature dei rulli di trasmissione (B).
22. Tirare il tappeto lungo la parte inferiore della piattaforma di alimentazione e sopra il rullo folle (C).

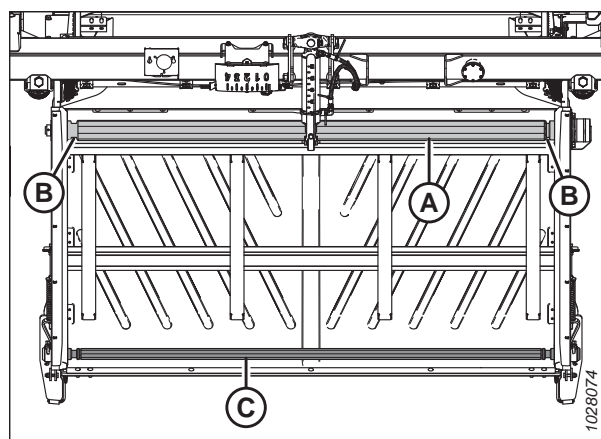


Figura 4.181: Modulo flottazione tappeto di entrata

23. Collegare il giunto del tappeto con le fascette di connessione (B). Fissare le fascette con dadi e viti (A).

IMPORTANTE:

Assicurarsi che le teste delle viti siano rivolte verso la parte posteriore della piattaforma. Serrare le viti **solo** finché le estremità delle viti non sono a filo dei dadi.

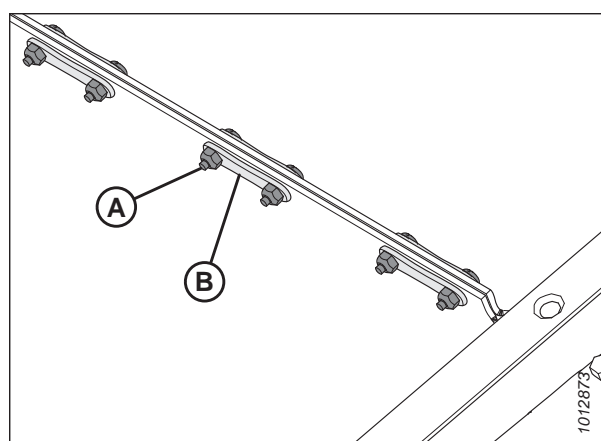


Figura 4.182: Fascette del connettore del tappeto

24. Riportare il rullo folle in posizione di funzionamento.
25. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura della bulloneria (A).
26. Sul lato della piattaforma di alimentazione su cui si è abbassato l'involucro quando è stata rimossa la bulloneria, reinstallare la bulloneria (A) per fissare l'involucro (B) del rullo folle al telaio.
27. Ripetere i due passaggi precedenti sul lato opposto della piattaforma di alimentazione.
28. Serrare il bullone (A) a 12 Nm (8,85 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).

IMPORTANTE:

NON serrare completamente il bullone (A).

29. Regolare la tensione del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 400](#).

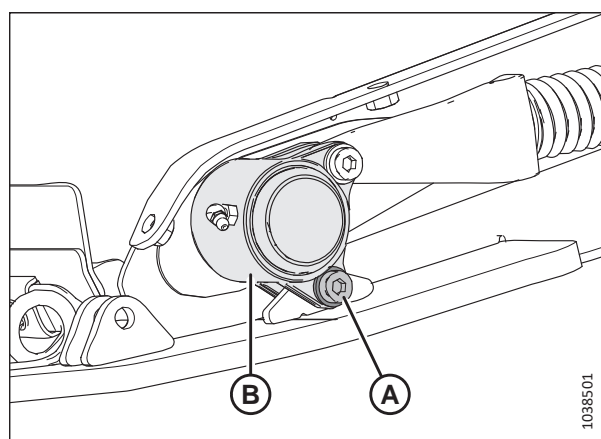


Figura 4.183: Involucro del cuscinetto del rullo folle

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

30. Posizionare il riempimento intermedio (D) come da illustrazione. Reinstallare il fermo (B).
31. Fissare il fermo e il riempimento intermedio con una vite con testa a bottone e rondella (C) e cinque viti a testa svasata (A).
32. Ripetere i due passaggi precedenti sul lato opposto della piattaforma di alimentazione.

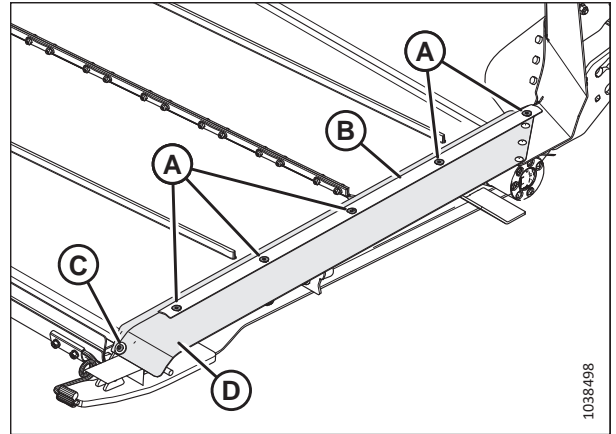


Figura 4.184: Guarnizione tappeto di entrata

33. Sollevare il piatto della piattaforma di alimentazione (A).

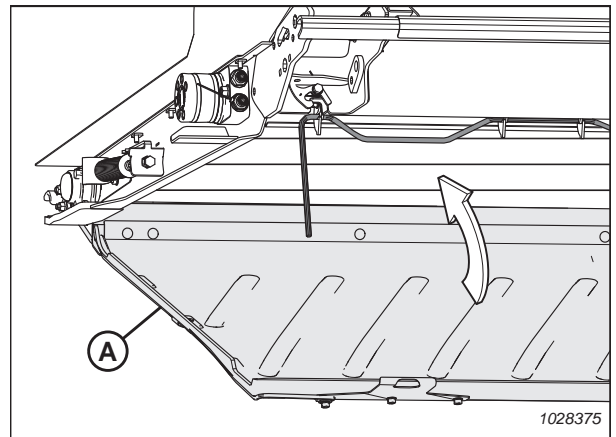


Figura 4.185: piatto della piattaforma di alimentazione

34. Inserire la maniglia di bloccaggio (A) nei tre ganci del piatto della piattaforma di alimentazione (B).

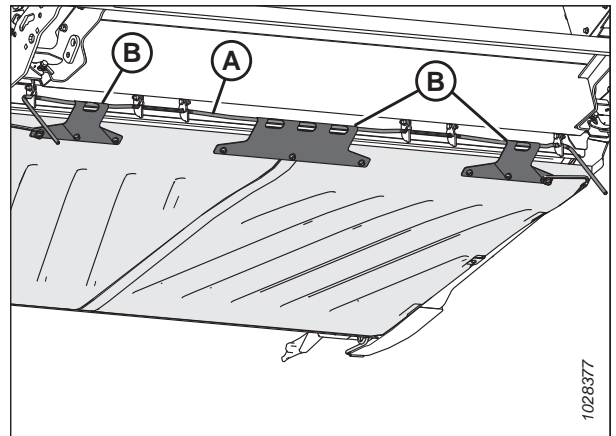


Figura 4.186: Lato inferiore del piatto della piattaforma di alimentazione

35. Ruotare le maniglie (A) verso l'alto per portare 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.

36. Tenere il piatto della piattaforma di alimentazione in posizione e ruotare il fermo (C) verso la maniglia di bloccaggio (A).

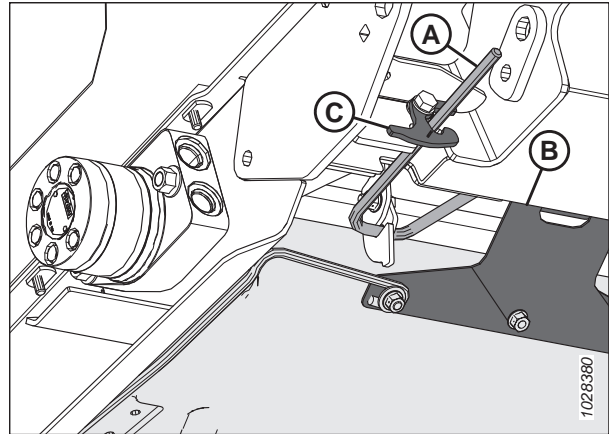


Figura 4.187: Lato inferiore del piatto della piattaforma di alimentazione

4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione

Affinché il tappeto funzioni correttamente, è necessario che sia tensionato in modo adeguato. Controllare la tensione del tappeto e, se necessario, regolarla.



PERICOLO

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



PERICOLO

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

NOTA:

Le illustrazioni di questa procedura mostrano il lato sinistro della testata; il lato destro della testata è simile.

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

Controllo della tensione del tappeto di entrata

5. 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.

6. 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.

7. Se è necessaria una regolazione, procedere al passaggio 8, pagina 401.

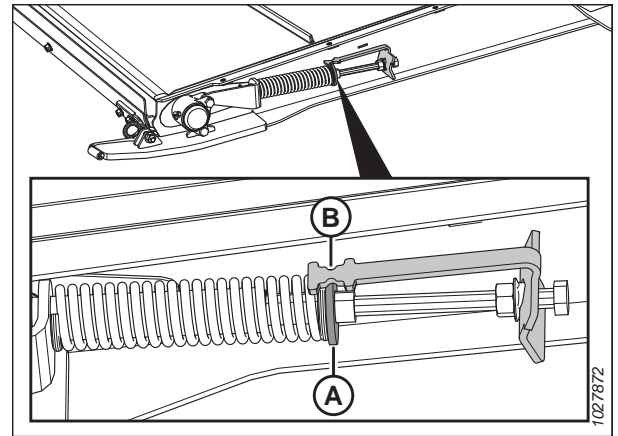


Figura 4.188: Tenditore del tappeto di entrata

Regolazione della tensione del tappeto di entrata

8. Regolare la tensione del tappeto allentando il controdado (A) e ruotando il bullone (B) in senso orario per aumentare la tensione del tappeto (o in senso antiorario per diminuire la tensione del tappeto). Il disco di fermo (C) deve trovarsi al centro dell'indicatore (D).

IMPORTANTE:

Per piccole regolazioni della tensione, è sufficiente regolare un solo lato del tappeto. Per evitare un centraggio irregolare del tappeto in caso di regolazioni più pronunciate della tensione, sarà necessario regolare entrambi i lati del tappeto.

9. Se il tappeto non ha un centraggio corretto, regolare il disco di fermo (C) in modo che si trovi **NON** al centro dell'indicatore (D), ma entro il seguente intervallo:
- Se allentato a 3 mm (1/8 pollici), il disco di fermo (C) si sposterà verso la parte anteriore della piattaforma dal centro dell'indicatore (D).
 - Se serrato a 6 mm (1/4 pollici), il disco di fermo (C) si sposterà verso la parte posteriore della piattaforma dal centro dell'indicatore (D).
10. Serrare il controdado (A). Assicurarsi che il dado a colletto (E) sia stretto contro la barra indicatrice.

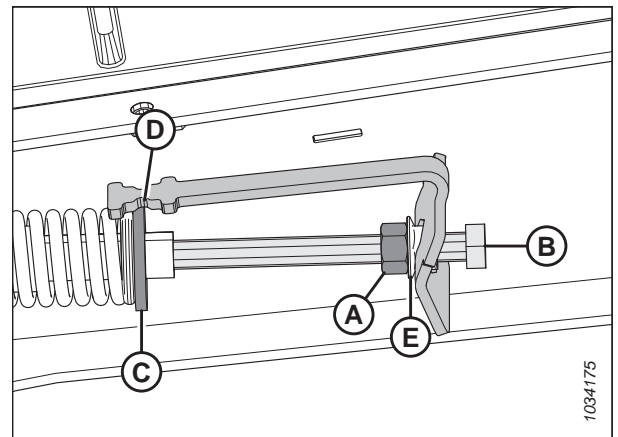


Figura 4.189: Tenditore del tappeto di entrata – Lato sinistro

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.

⚠ PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
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 dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43.*
6. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
7. Individuare il tenditore del tappeto di entrata. Allentare il controdado (A). Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per allentare la tensione del tappeto.

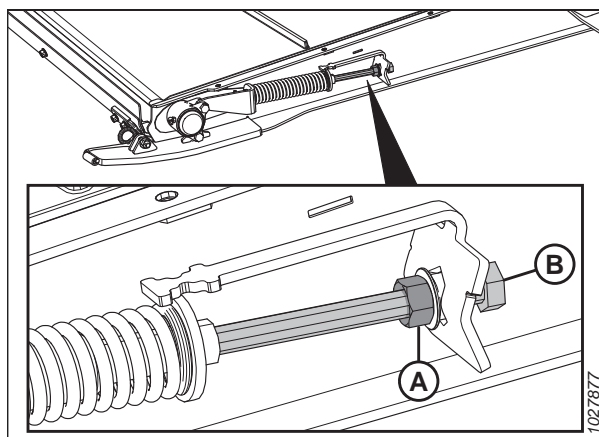


Figura 4.190: Tenditore del tappeto di entrata

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Rimuovere i dadi e le viti (A). Rimuovere le fascette di connessione del tappeto (B).
9. Sollevare i lati del tappeto per esporre i rulli.

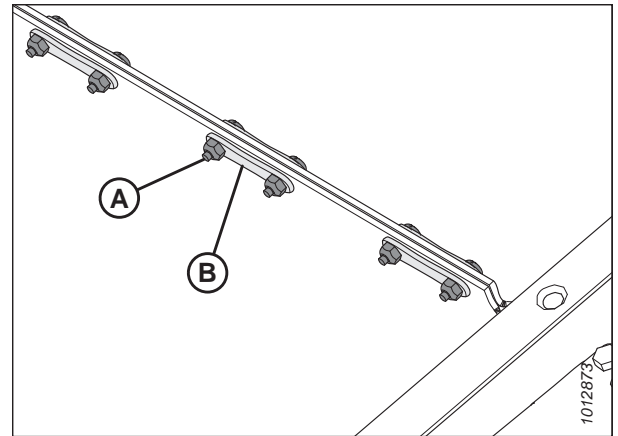


Figura 4.191: Connettore del tappeto

10. Sul lato destro della piattaforma, rimuovere i due dadi (A) e i bulloni dall'alloggiamento del cuscinetto del rullo di trasmissione (B).

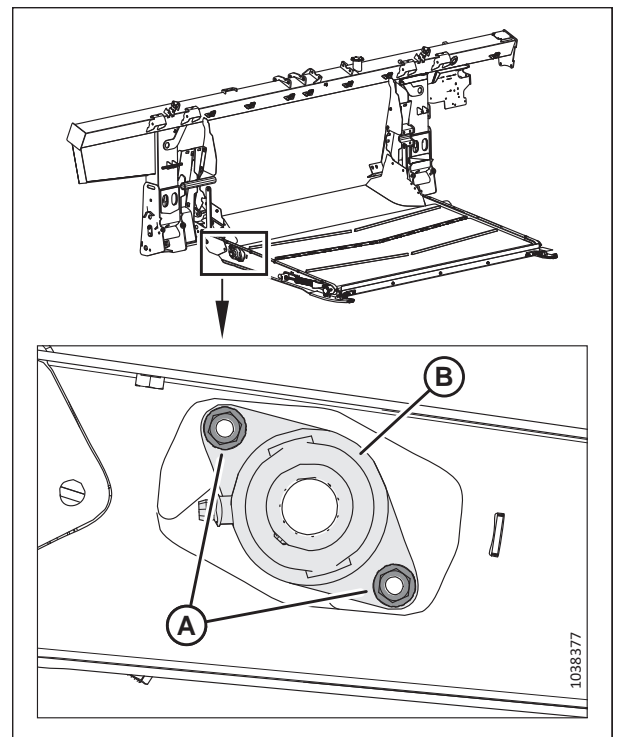


Figura 4.192: Cuscinetto del rullo di trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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).

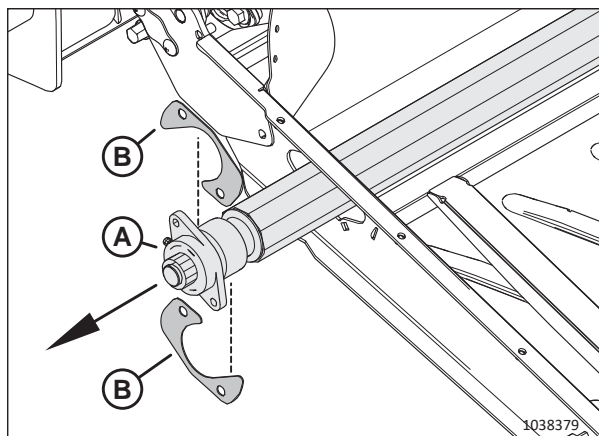


Figura 4.193: Rullo di trasmissione

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).

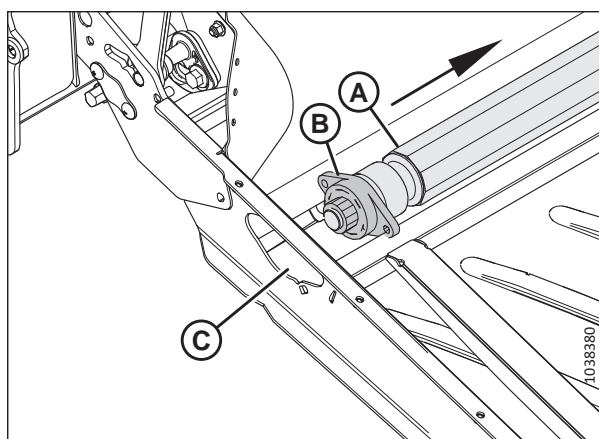


Figura 4.194: Rullo di trasmissione

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).

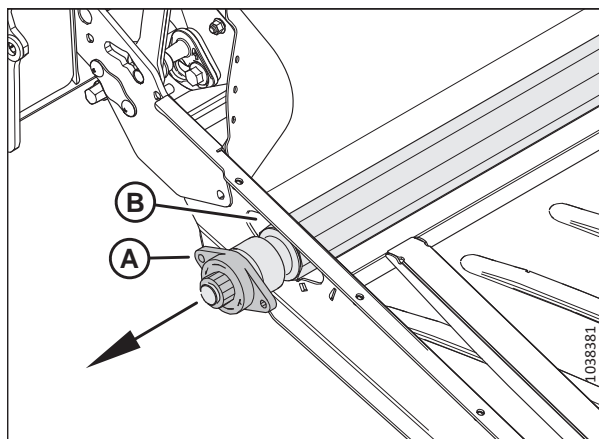


Figura 4.195: Rullo di trasmissione – Estremità del cuscinetto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Far scorrere l'estremità sinistra del rullo di trasmissione (A) sulla scanalatura del motore (B).

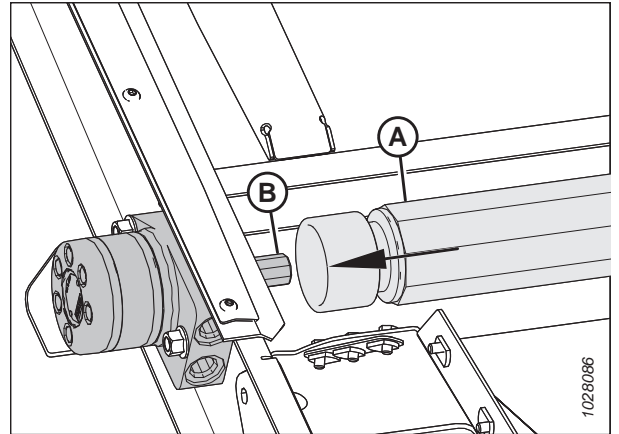


Figura 4.196: Motore del tappeto di entrata

4. Installare i due bulloni (A) nella piattaforma di alimentazione.
5. Installare le due coperture (B) sui due bulloni.
IMPORTANTE:
Posizionare le coperture nell'ordine indicato.
6. Fissare l'alloggiamento del cuscinetto del rullo di trasmissione con due dadi (C).
7. Installare il tappeto della piattaforma di alimentazione. Per istruzioni, vedere [4.10.1 Sostituzione del tappeto di entrata, pagina 395](#).
8. Tendere il tappeto di entrata. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 400](#).

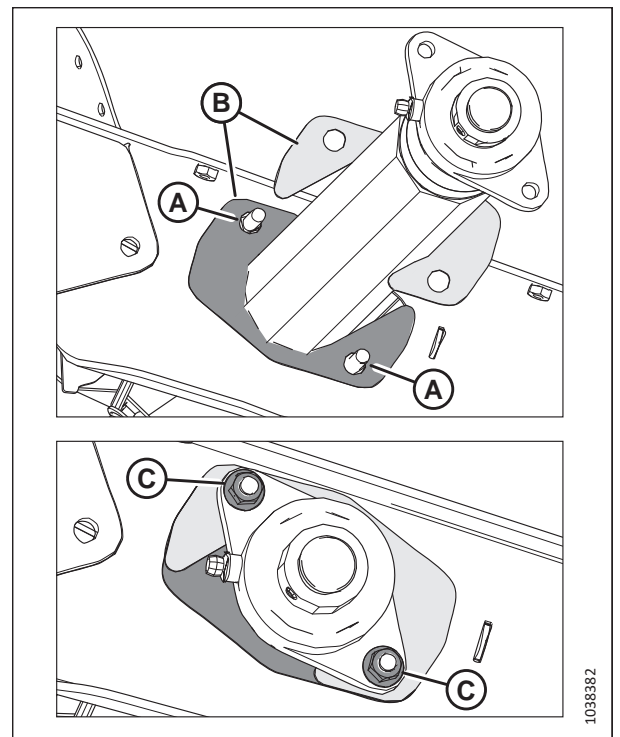


Figura 4.197: Rullo di trasmissione – Estremità del cuscinetto

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.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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 43*.
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
6. Individuare il tenditore del tappeto di entrata. Allentare il controdado (A). Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per allentare la tensione del tappeto.

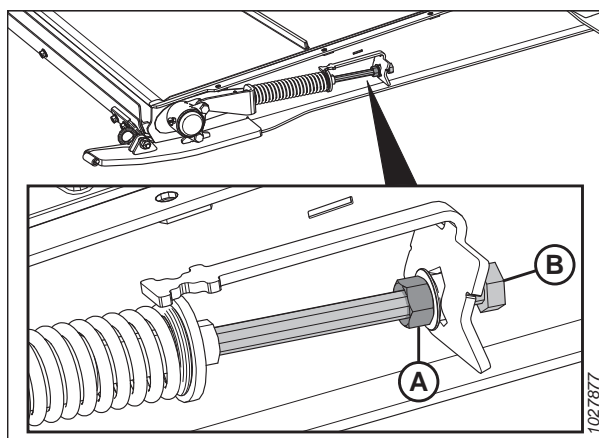


Figura 4.198: Tenditore del tappeto di entrata

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.

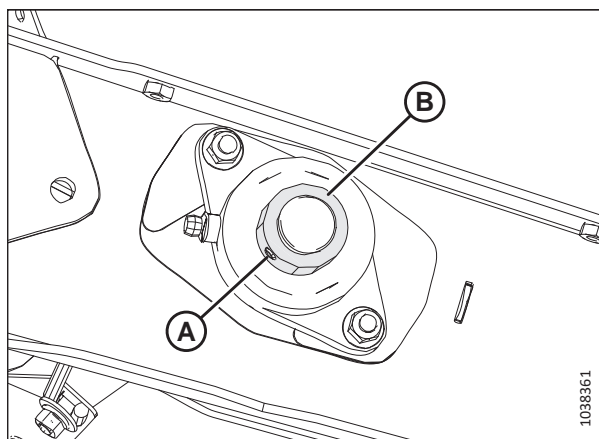


Figura 4.199: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

9. Rimuovere i due dadi (A).

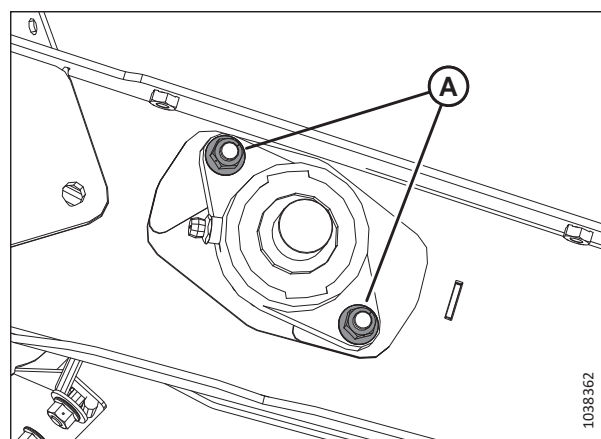


Figura 4.200: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

10. Rimuovere l'alloggiamento del cuscinetto (A).

NOTA:

Se il cuscinetto è bloccato sull'albero, può essere più facile rimuovere il gruppo del rullo di trasmissione. Per istruzioni, vedere *Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto di entrata, pagina 402*.

11. Verificare che le coperture (B) non siano danneggiate. Se sono danneggiate, sostituirle con i ricambi del kit MD #347553.

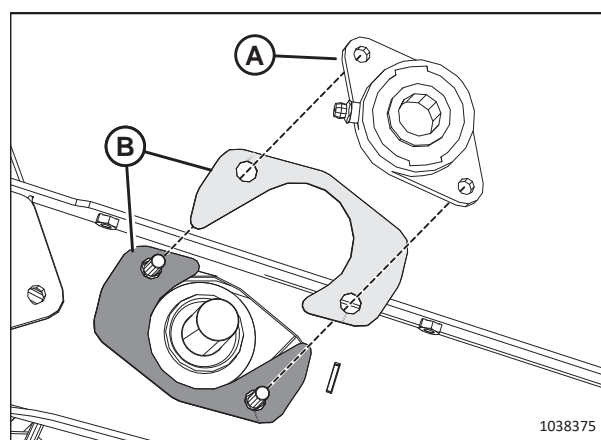


Figura 4.201: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

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 400](#).

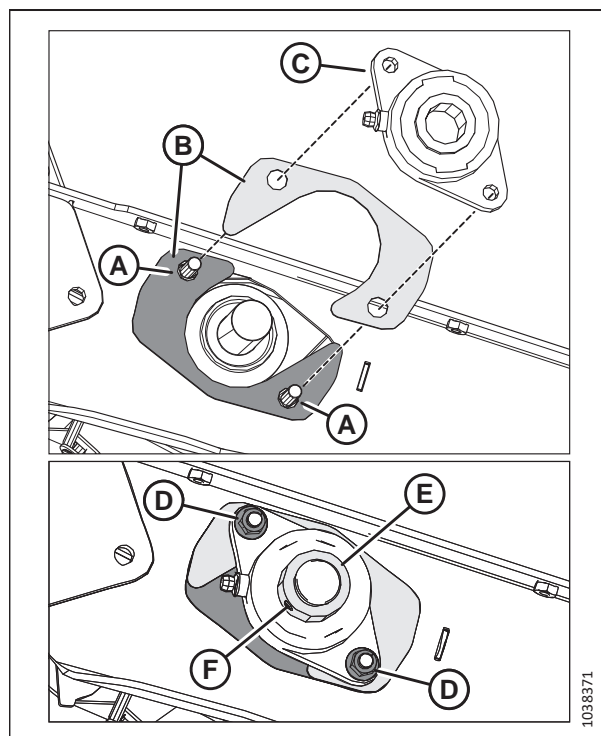


Figura 4.202: Cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto di entrata

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. 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 43](#).
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Individuare il tenditore del tappeto di entrata. Allentare il controdado (A). Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per allentare la tensione del tappeto.

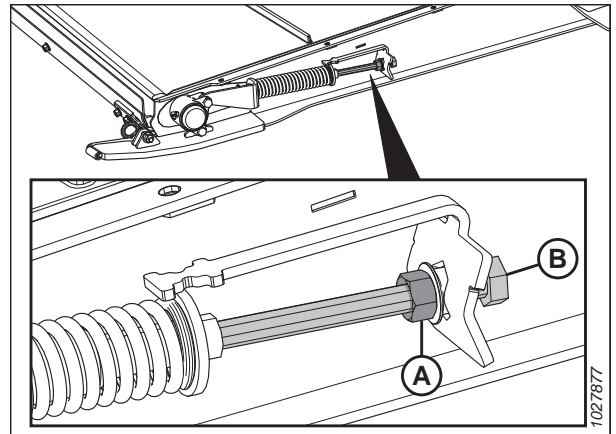


Figura 4.203: Tenditore del tappeto di entrata

7. Rimuovere i dadi e le viti (A). Rimuovere le fascette di connessione del tappeto (B).
8. Separare il tappeto.
9. Abbassare la parte anteriore della piattaforma di alimentazione.

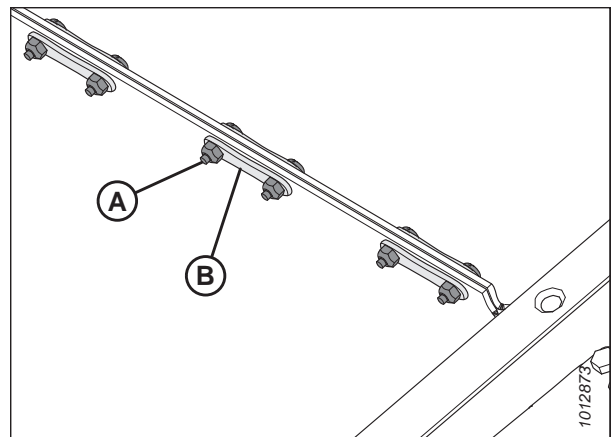


Figura 4.204: Connettore del tappeto

10. Rimuovere il coperchio antipolvere (A) e il dado (B) dall'alloggiamento del cuscinetto (C).

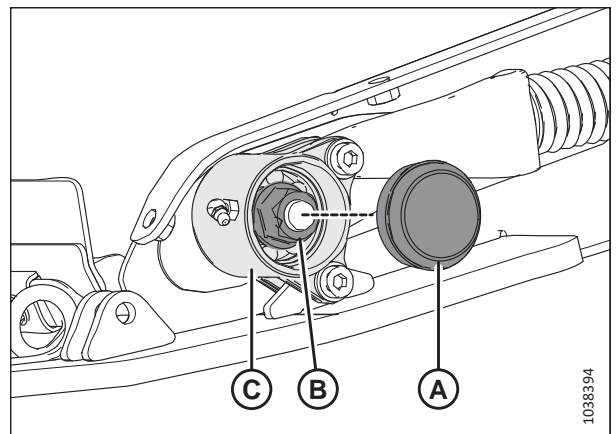


Figura 4.205: Alloggiamento del cuscinetto del rullo folle

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Rimuovere la bulloneria che fissa l'alloggiamento del cuscinetto al pattino della piattaforma e al tenditore dalle posizioni (A).
12. Rimuovere l'alloggiamento del cuscinetto (B) dal rullo folle.
13. Ripetere i passaggi da [10, pagina 409](#) a [12, pagina 410](#) per il lato opposto della piattaforma di alimentazione.

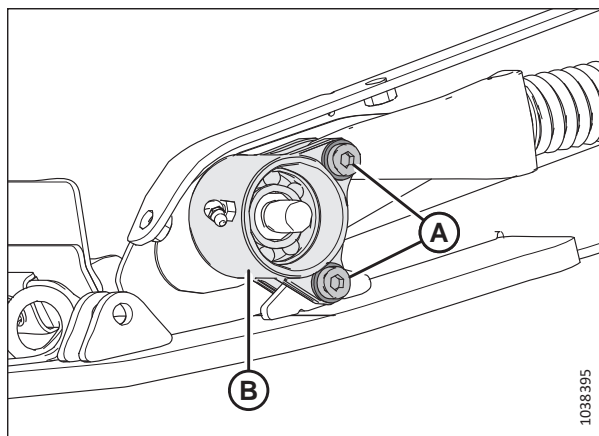


Figura 4.206: Alloggiamento del cuscinetto del rullo folle

14. Su un lato del telaio della piattaforma, rimuovere il dado (A) e la copertura (B).

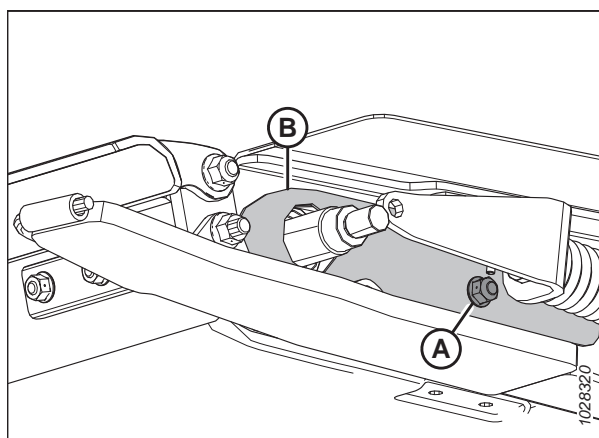


Figura 4.207: Copertura del rullo folle

15. Far scorrere il rullo folle (A) attraverso l'altro lato del telaio della piattaforma.

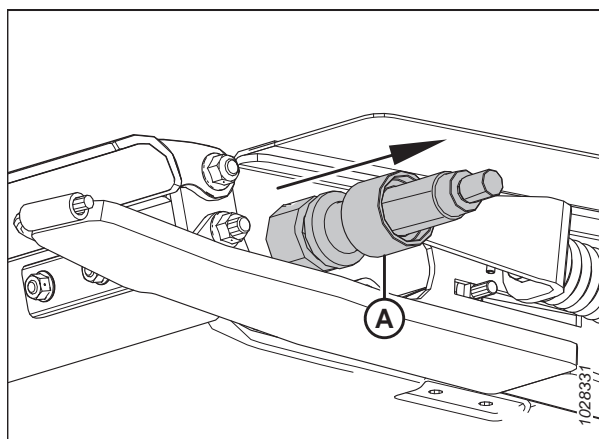


Figura 4.208: Rullo folle

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.

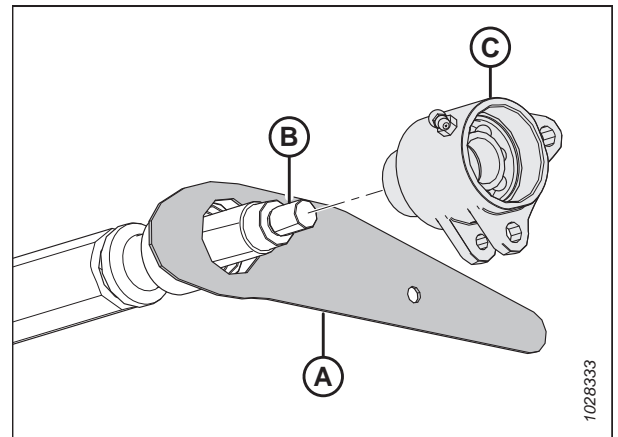


Figura 4.209: Rullo folle

4. Dopo aver posizionato il cuscinetto ed entrambe le guarnizioni sull'albero, installare il dado (A).
5. Serrare il dado alla coppia di 81 Nm (60 libbre forza per piede).

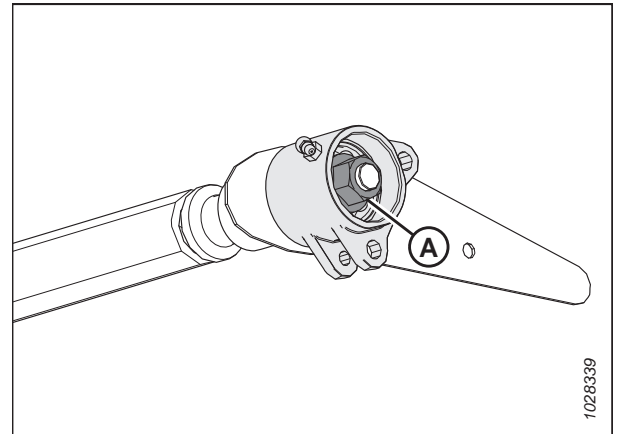


Figura 4.210: Cuscinetto del rullo folle sinistro

6. Far scorrere il rullo folle (A) attraverso l'apertura nel telaio della piattaforma.

NOTA:

L'estremità destra del rullo folle deve sporgere dal telaio della piattaforma destra.

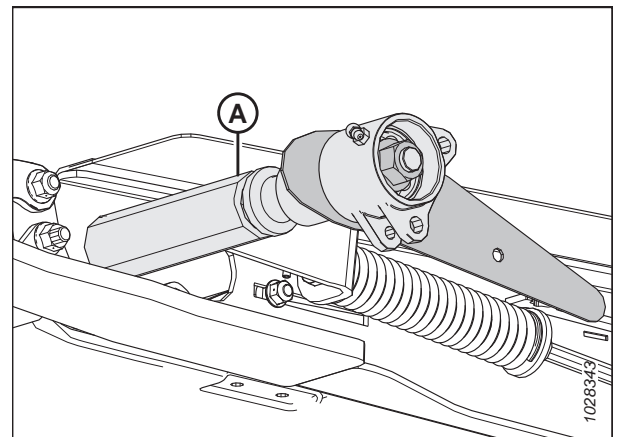


Figura 4.211: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Installare il bullone dall'interno della piattaforma di alimentazione per fissare il coperchio del rullo folle (A).
8. Installare il dado (B). **NON** serrare eccessivamente il dado. Il dado deve tenere in posizione il coperchio del rullo folle e muoversi con il rullo stesso.

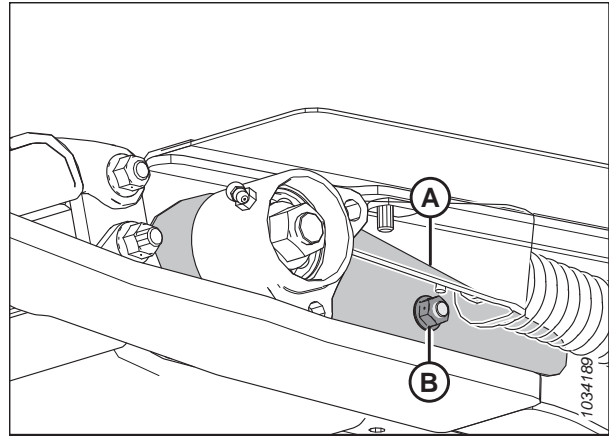


Figura 4.212: Copertura del rullo folle – Lato sinistro

9. Sul lato destro del telaio della piattaforma, spennellare di olio l'estremità opposta dell'albero del rullo folle (A).
10. Ruotare a mano con cautela il gruppo cuscinetto (B) sull'albero (A) per evitare di danneggiare la guarnizione.

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il gruppo cuscinetto sia allineato all'albero per evitare di danneggiare la guarnizione durante l'installazione.

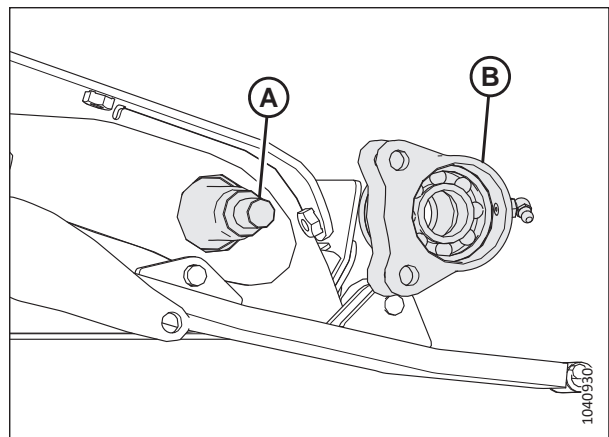


Figura 4.213: Piattaforma di alimentazione – Lato destro

11. Dopo aver posizionato il cuscinetto ed entrambe le guarnizioni sull'albero destro, installare il dado (A).
12. Serrare il dado alla coppia di 81 Nm (60 libbre forza per piede).

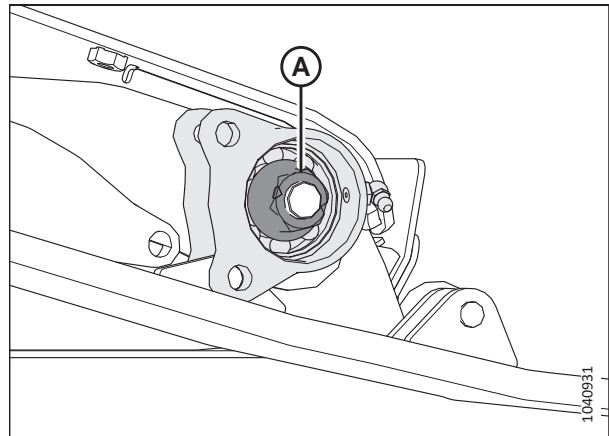


Figura 4.214: Piattaforma di alimentazione – Lato destro

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. Ruotare l'alloggiamento del rullo folle (A) fino a quando i fori delle linguette inferiori si allineano con il foro della linguetta saldata (B).
14. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) alla filettatura del bullone a testa cilindrica, quindi fissare l'alloggiamento del rullo alla linguetta saldata con il bullone, la rondella e il dado in posizione (C).
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) alla filettatura del bullone a testa cilindrica, quindi fissare il sostegno sagomato all'alloggiamento del rullo con il bullone, la rondella e il dado in posizione (E).
17. Serrare i bulloni (C) ed (E) a 12 Nm (8,85 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).

IMPORTANTE:

NON serrare eccessivamente i bulloni (C) ed (E).

18. Lubrificare la cavità del cuscinetto con del grasso, quindi installare il coperchio antipolvere (A).
19. Controllare che il raccordo di ingrassaggio funzioni. Ingrassare il cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata fino a quando il grasso fuoriesce dalla guarnizione. Dopo l'ingrassaggio, eliminare il grasso in eccesso dall'area con uno straccio.
20. Ripetere i passaggi da [13, pagina 413](#) a [19, pagina 413](#) sul lato destro del rullo folle del tappeto di entrata.

21. Chiudere il tappeto di entrata e fissarlo con le viti (A), le fascette di connessione (B) 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 400](#).

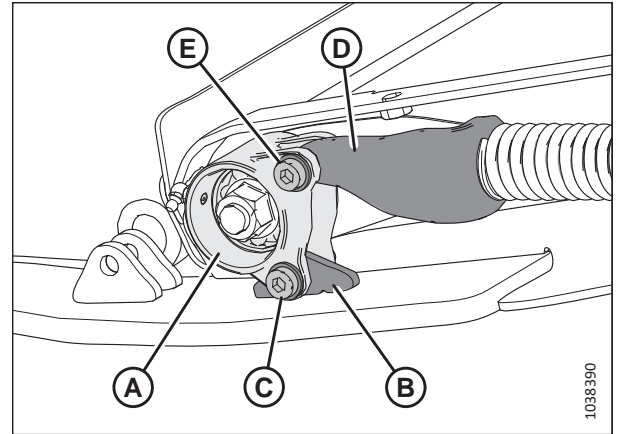


Figura 4.215: Cuscinetto del rullo folle sinistro

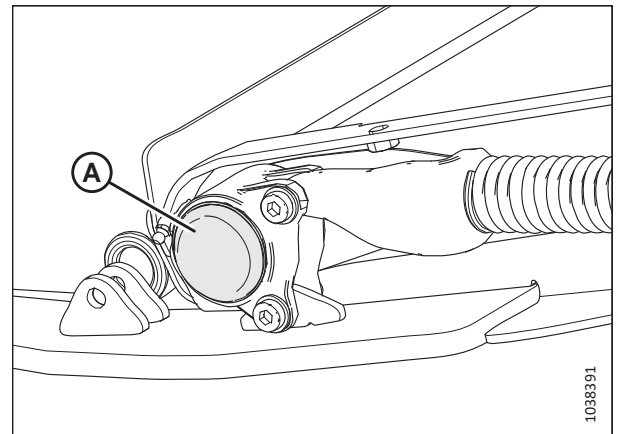


Figura 4.216: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

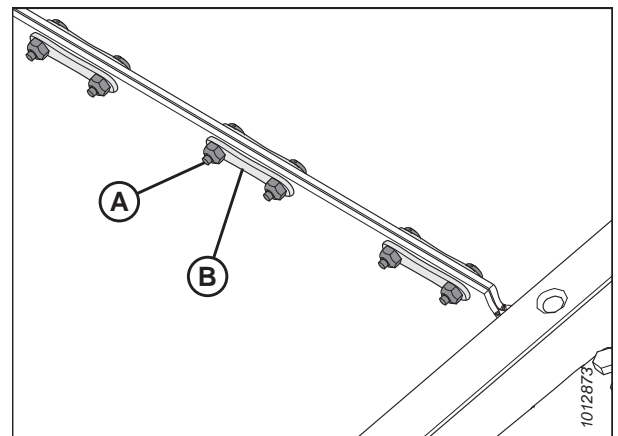


Figura 4.217: Connettore del tappeto

Sostituzione del cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata

Il cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata permette al rullo di girare. Il cuscinetto deve essere rimosso quando lo si sostituisce.

NOTA:

La procedura è la stessa per entrambi i lati del rullo folle del tappeto di entrata. Nelle illustrazioni seguenti è mostrato il lato sinistro del rullo.

⚠ PERICOLO

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.

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 43*.
5. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
6. Individuare il tenditore del tappeto di entrata. Allentare il controdado (A). Ruotare il bullone (B) in senso antiorario per allentare la tensione del tappeto.

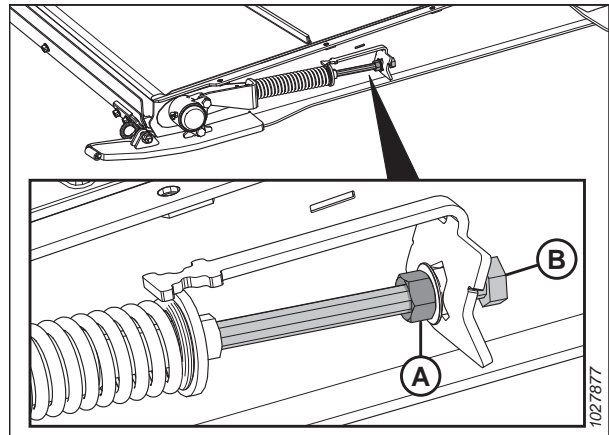


Figura 4.218: Tenditore del tappeto di entrata

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Rimuovere i bulloni a testa cilindrica, le rondelle e i dadi (A) che fissano l'alloggiamento del cuscinetto al pattino della piattaforma e al tenditore.
8. Rimuovere il coperchio antipolvere (B).

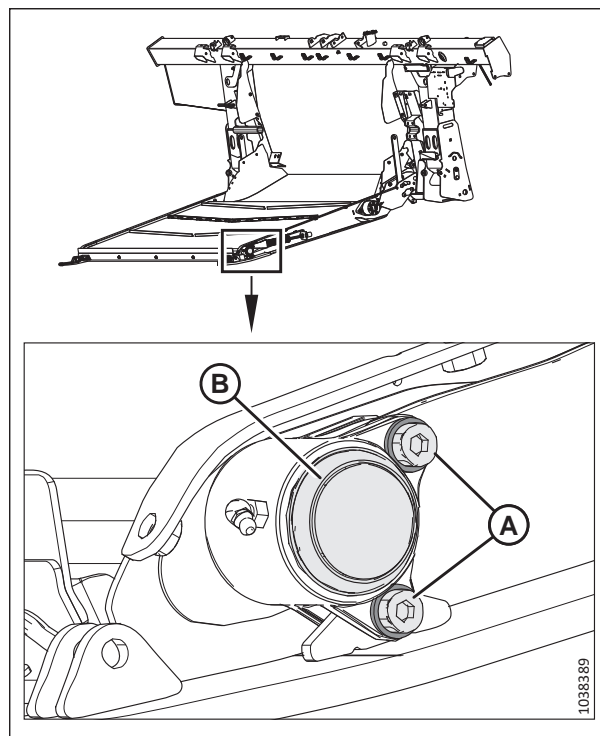


Figura 4.219: Cuscinetto del rullo folle sinistro

9. Togliere il dado (A), quindi rimuovere l'alloggiamento del cuscinetto (B) dalla piattaforma. Conservare il dado e l'alloggiamento del cuscinetto.

NOTA:

Se il cuscinetto è bloccato sull'albero, può essere più facile rimuovere il gruppo del rullo folle. Per istruzioni, vedere [Rimozione del rullo folle del tappeto di entrata, pagina 408](#).

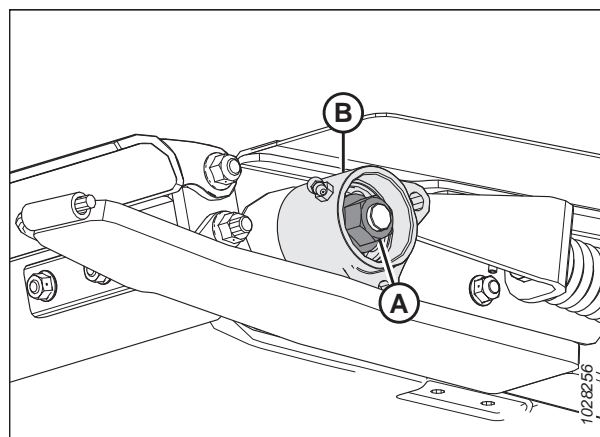


Figura 4.220: Cuscinetto del rullo folle – lato sinistro

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Rimuovere l'anello di tenuta (A), il cuscinetto (B) e le guarnizioni (C) dall'alloggiamento del cuscinetto (D).
11. Applicare olio al foro prima di assemblare le parti.
12. Installare le guarnizioni (C) nell'alloggiamento del cuscinetto (D).

NOTA:

Assicurarsi che il lato piatto della guarnizione sia rivolto verso l'interno.

13. Lubrificare il cuscinetto (B) con del grasso, quindi installare il cuscinetto come da illustrazione.
14. Installare l'anello di tenuta (A).

15. Spennellare di olio l'albero del rullo folle (A).
16. Ruotare a mano con cautela il gruppo cuscinetto (B) sull'albero (A) per evitare di danneggiare la guarnizione.

IMPORTANTE:

Assicurarsi che il gruppo cuscinetto sia allineato all'albero per evitare di danneggiare la guarnizione durante l'installazione.

17. Dopo aver installato il cuscinetto ed entrambe le guarnizioni sull'albero, installare il dado (A) e serrare il dado alla coppia di 81 Nm (60 libbre forza per piede).

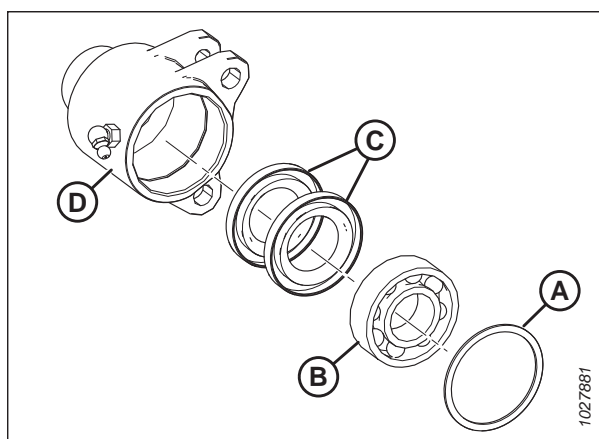


Figura 4.221: Gruppo cuscinetto

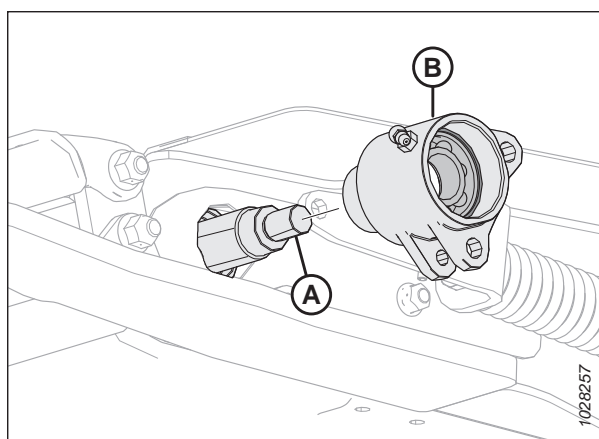


Figura 4.222: Cuscinetto del rullo folle – lato sinistro

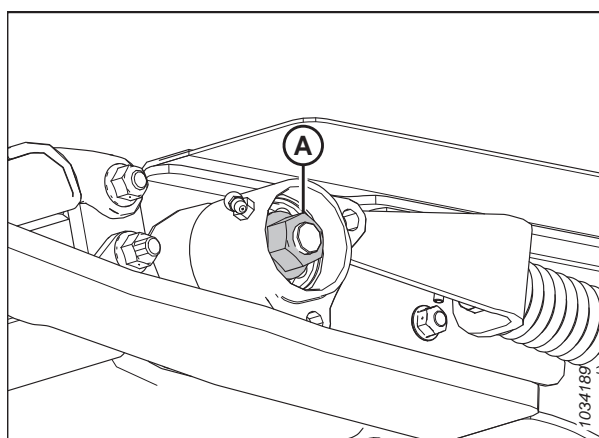


Figura 4.223: Cuscinetto del rullo folle – lato sinistro

18. Ruotare l'alloggiamento del rullo folle (A) fino a quando i fori delle linguette inferiori si allineano con il foro della linguetta saldata (B).
19. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) alla filettatura del bullone a testa cilindrica, quindi installare il bullone, la rondella e il dado in posizione (C).
20. Allineare il foro del sostegno fuso (D) con i fori della linguetta superiore dell'alloggiamento del rullo folle (A).
21. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) alla filettatura del bullone a testa cilindrica, quindi installare il bullone, la rondella e il dado in posizione (E).
22. Serrare i bulloni (C) ed (E) a 12 Nm (8,85 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).

IMPORTANTE:

NON serrare eccessivamente i bulloni (C) ed (E).

23. Ripetere i passaggi da a [22, pagina 417](#) sul lato opposto.
24. Riempire di grasso la cavità del cuscinetto, quindi installare il coperchio antipolvere (A) su entrambe le estremità del rullo folle.
25. Controllare che il raccordo di ingrassaggio funzioni.
26. Ripetere i passaggi da [24, pagina 417](#) a [25, pagina 417](#) sul lato opposto.
27. Tendere il tappeto di entrata. Per istruzioni, vedere [4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 400](#).

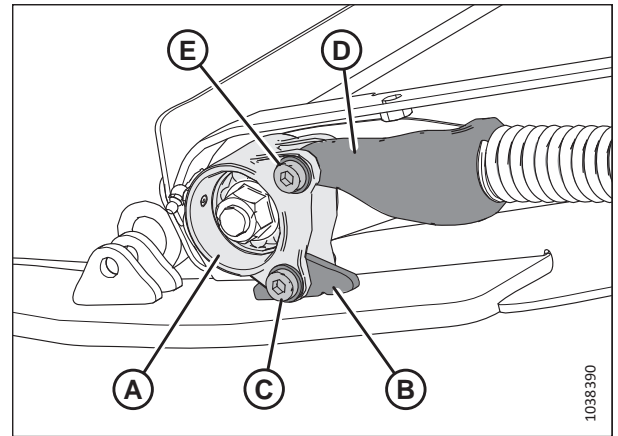


Figura 4.224: Cuscinetto rullo folle – Lato sinistro

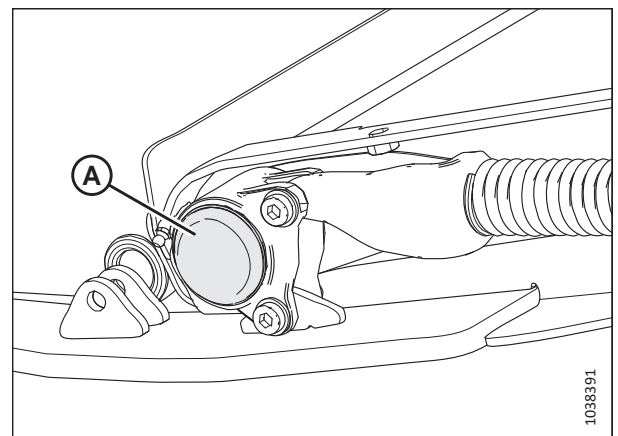


Figura 4.225: Piattaforma di alimentazione – Lato sinistro

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.



PERICOLO

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

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
5. Sul lato inferiore della piattaforma di alimentazione, ruotare il fermo (A) per sbloccare la maniglia (B). Ripetere questo passaggio all'estremità opposta della piattaforma di alimentazione.

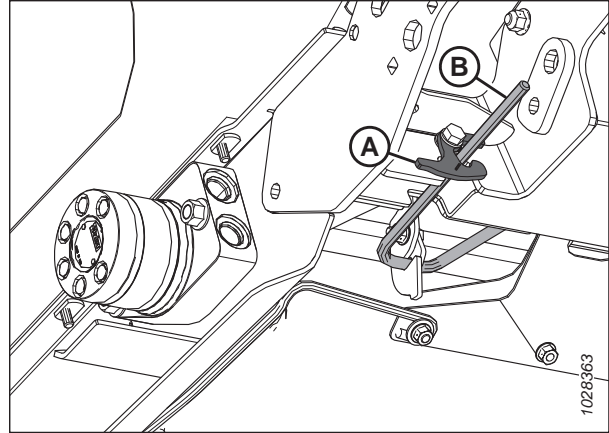


Figura 4.226: Lato inferiore della piattaforma di alimentazione

6. Tenere il piatto (A) e ruotare la maniglia (B) verso il basso per sbloccarlo.

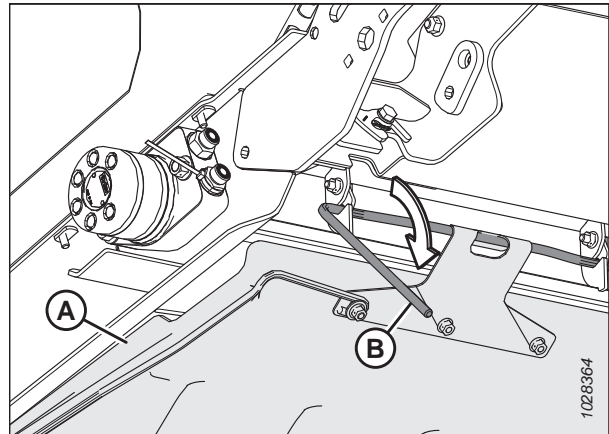


Figura 4.227: Lato inferiore della piattaforma di alimentazione

7. Abbassare il piatto della piattaforma di alimentazione (A).

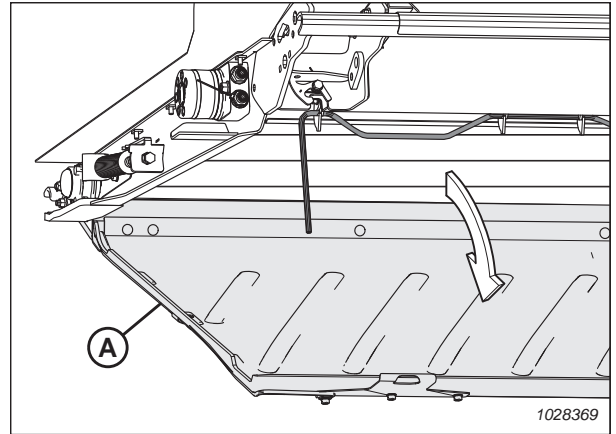


Figura 4.228: Piatto della piattaforma di alimentazione

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).

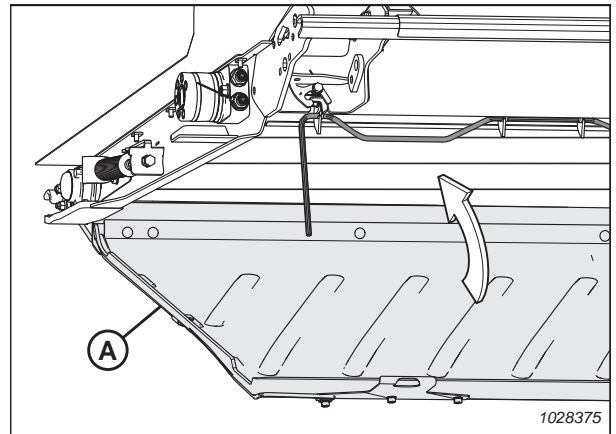


Figura 4.229: piatto della piattaforma di alimentazione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Inserire la maniglia di bloccaggio (A) nei tre ganci del piatto della piattaforma di alimentazione (B).

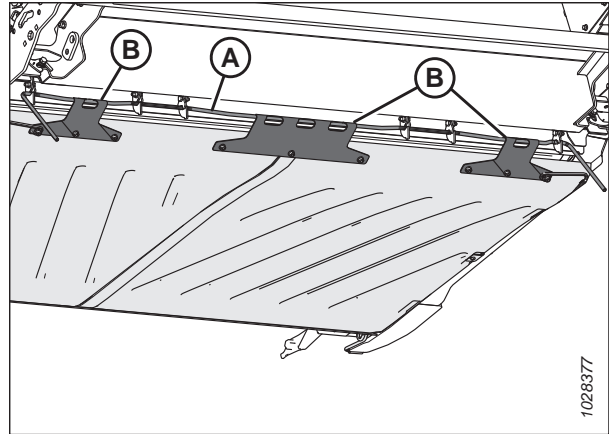


Figura 4.230: Lato inferiore del piatto della piattaforma di alimentazione

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).

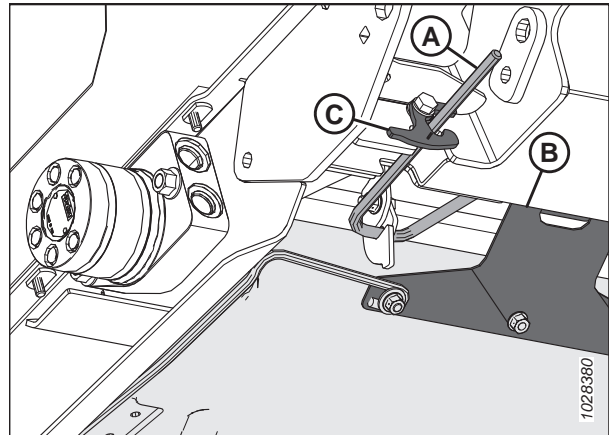


Figura 4.231: Lato inferiore del piatto della piattaforma di alimentazione

4.10.7 Controllo dei ganci del supporto

Controllare i ganci della tiranteria destro e sinistro **QUOTIDIANAMENTE** per verificare che non siano incrinati o rotti.



PERICOLO

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



PERICOLO

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

1. 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. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Prima del funzionamento, accertarsi che entrambi i ganci della tiranteria (A) siano inseriti nel modulo flottazione sotto la piattaforma di alimentazione.

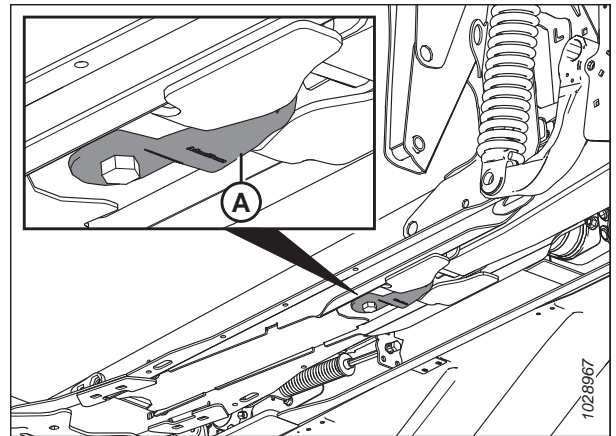


Figura 4.232: Piattaforma di alimentazione – Vista dal basso

NOTA:

La figura 4.233, pagina 421 mostra un gancio della tiranteria non danneggiato (A) e un gancio della tiranteria danneggiato (B). Il gancio della tiranteria allungato non è illustrato.

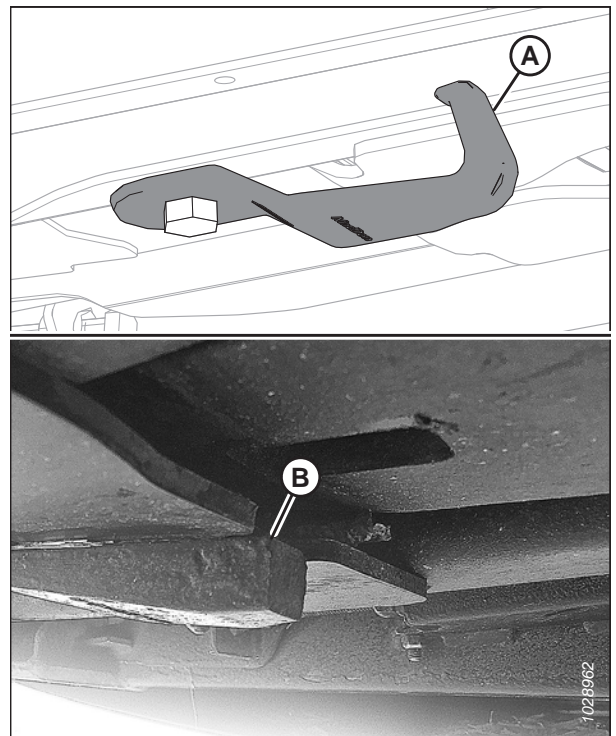


Figura 4.233: Ganci del supporto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

NOTA:

Per spostare il gancio (A) in posizione di alloggiamento, allentare il bullone (B) e ruotare il gancio di 90°.

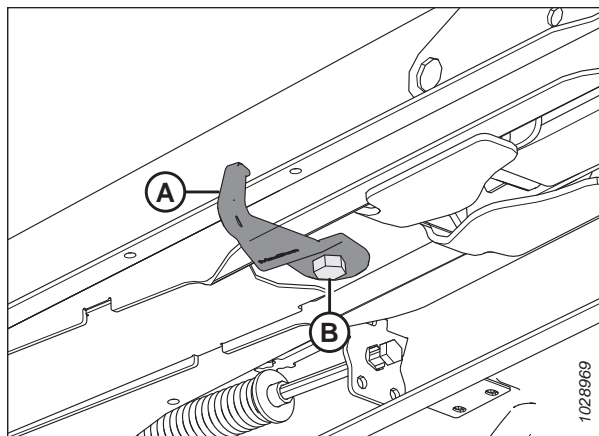


Figura 4.234: Gancio del supporto in posizione di alloggiamento

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 65](#).
2. Rimuovere i quattro bulloni e dadi (A) che fissano la barra sbarbatrice (B) al telaio del modulo flottazione e rimuovere la barra sbarbatrice.

NOTA:

Sulla barra sbarbatrice (B) possono essere presenti solo due bulloni superiori.

3. Ripetere il passaggio precedente sul lato opposto del modulo flottazione.

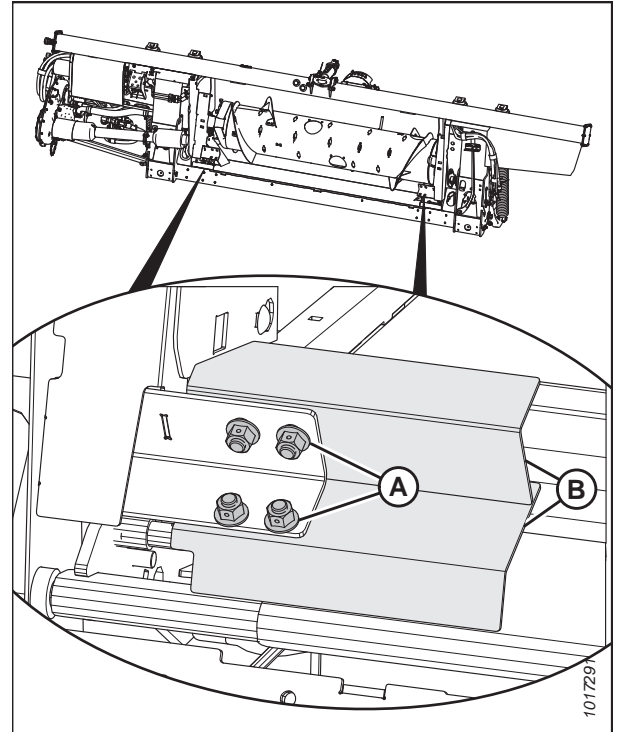


Figura 4.235: Barre sbarbatrici

4.11.2 Installazione delle barre sbarbatrici

Le barre sbarbatrici sono installate negli angoli inferiori dell'apertura del modulo flottazione.

1. Scollegare la testata dalla mietitrebbia. Per istruzioni, vedere [3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 65](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Posizionare la barra sbarbatrice (B) come da illustrazione, in modo che il dente d'arresto sia in corrispondenza dell'angolo del telaio.
3. Fissare la barra sbarbatrice (B) al modulo flottazione con quattro bulloni e dadi (A). Assicurarsi che i dadi siano rivolti verso la mietitrebbia.

NOTA:

Se i bulloni e i dadi inferiori sono troppo difficili da installare, installare solo i due bulloni superiori.

4. Ripetere i passaggi [2, pagina 424](#) e [3, pagina 424](#) sul lato opposto del modulo flottazione.

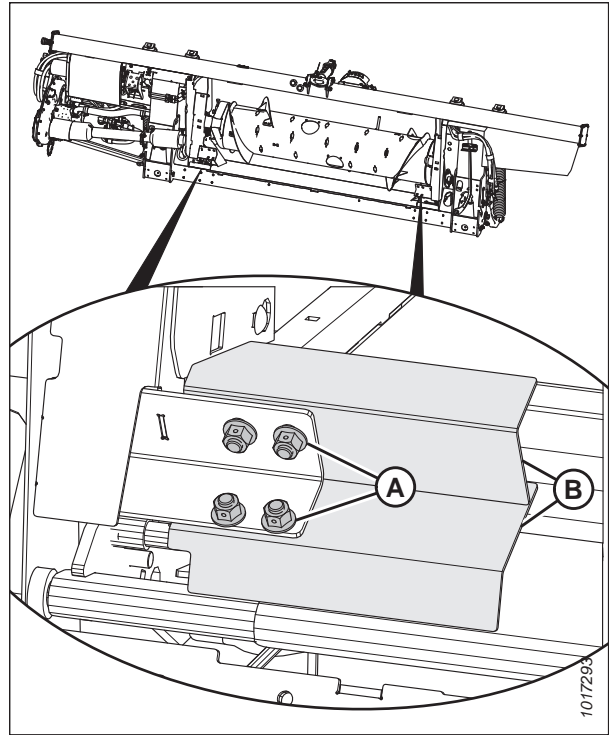


Figura 4.236: Barre sbarbatrici

4.12 Tappeti laterali della testata

Sono presenti due tappeti laterali, uno su ciascun lato della testata. Spostano il raccolto tagliato verso il tappeto di entrata del modulo flottazione e la coclea. Sostituire i tappeti se sono lacerati, incrinati o se mancano le lamelle.

4.12.1 Rimozione dei tappeti laterali

Sostituire i tappeti se sono lacerati, incrinati o se mancano le lamelle.

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

1. Avviare il motore.
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 43*.
7. Spostare il tappeto fino a quando il giunto del tappeto si trova nell'area di lavoro.
8. Ruotare il bullone (A) in senso antiorario per diminuire la tensione sul tappeto. L'indicatore del tenditore (B) si sposterà verso l'esterno per indicare che il tappeto si sta allentando.

IMPORTANTE:

Per evitare guasti prematuri al tappeto, ai rulli del tappeto e/o ai componenti del tendicatena, **NON** utilizzare la testata quando l'indicatore della tensione non è visibile.

IMPORTANTE:

NON regolare il dado (C). Questo dado viene utilizzato solo per l'allineamento del tappeto.

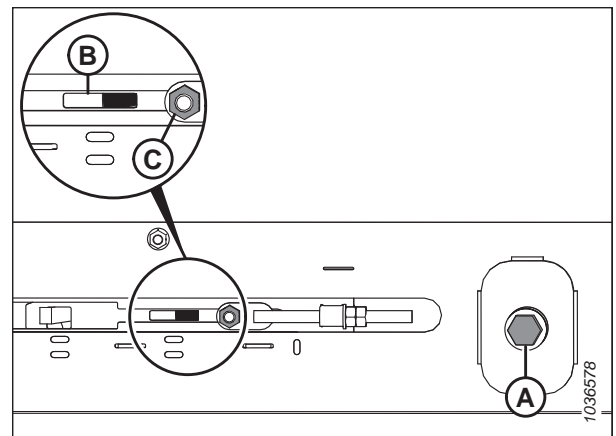


Figura 4.237: Regolazione del tenditore sinistro

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 dalla piattaforma.

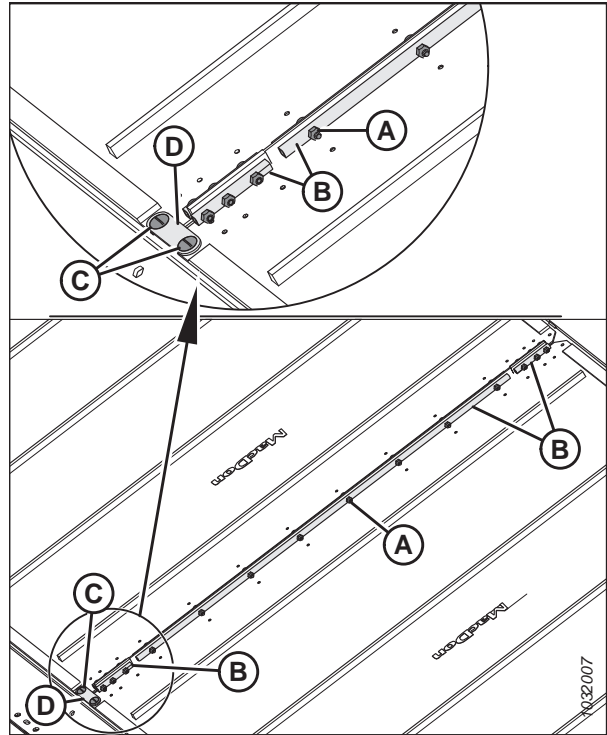


Figura 4.238: Connettori del tappeto

4.12.2 Installazione dei tappeti laterali

I tappeti laterali portano il raccolto tagliato verso il centro della 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 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.

1. Avviare il motore.
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 43](#).
7. Applicare talco sul lato inferiore delle guide del tappeto e sulla superficie del tappeto che forma la tenuta 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.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Alimentare il tappeto fino a quando si avvolge intorno al rullo di trasmissione.
- Inserire l'estremità opposta del tappeto nella piattaforma sopra i rulli. Tirare completamente il tappeto nella piattaforma.
- Collegare le estremità del tappeto con connettori per tubo (B), viti (A) (con le teste rivolte verso l'apertura centrale) e dadi.

NOTA:

I due connettori per tubo corti sono collegati alla parte anteriore e posteriore del tappeto.

- Applicare il connettore ponte (D) utilizzando le viti (C) e i dadi all'estremità anteriore del giunto del tappeto.

NOTA:

Tenere le viti (C) con un angolo di 90° rispetto al connettore ponte (D) mentre si serrano i dadi. Tenendo le viti si evita che il connettore ponte si inarchi.

- Serrare i dadi alla coppia di 9,5 Nm (7 libbre forza per piede [84 libbre forza per pollice]).
- Regolare la tensione del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto, pagina 430](#).
- Azionare i tappeti con il motore al minimo in modo che il talco aderisca alle superfici di tenuta dei tappeti.

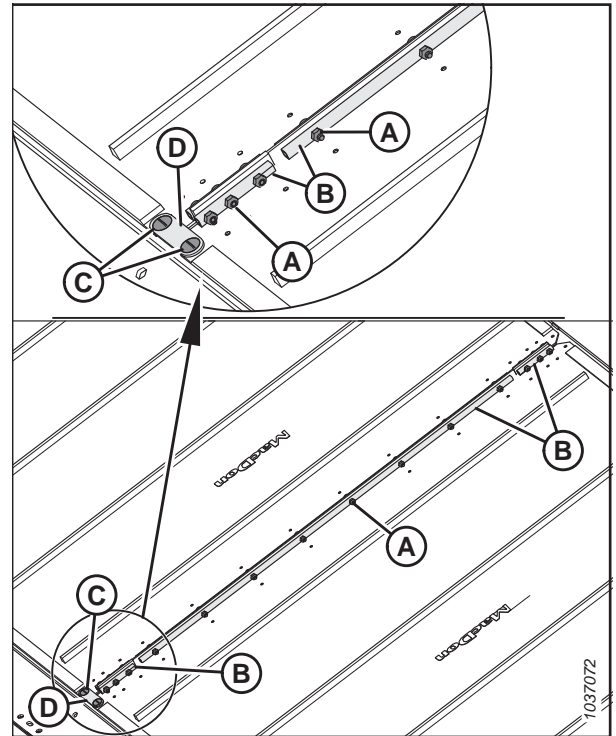


Figura 4.239: Connettori del tappeto

4.12.3 Regolazione dell'altezza della piattaforma dei tappeti laterali

Una corretta regolazione dell'altezza della piattaforma impedisce al materiale di entrare nei tappeti laterali e di ostruirli.

PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento 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 pollici).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Abbassare la testata su quattro blocchi (A) (305–356 mm [12–14 pollici]).

NOTA:

Posizionare un blocco a ciascuna estremità della testata e un blocco su ciascun punto di articolazione dell'ala.

2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

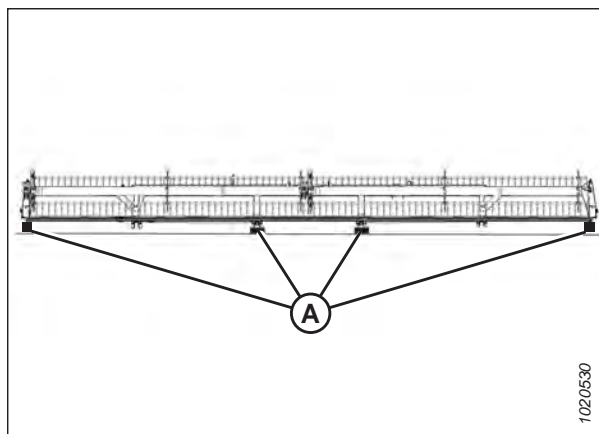


Figura 4.240: Testata su blocchi

NOTA:

Prendere le misure sui sostegni piattaforma (A) quando la testata è in posizione di lavoro. A seconda delle dimensioni della testata, ci saranno due, tre o quattro sostegni per ogni piattaforma.

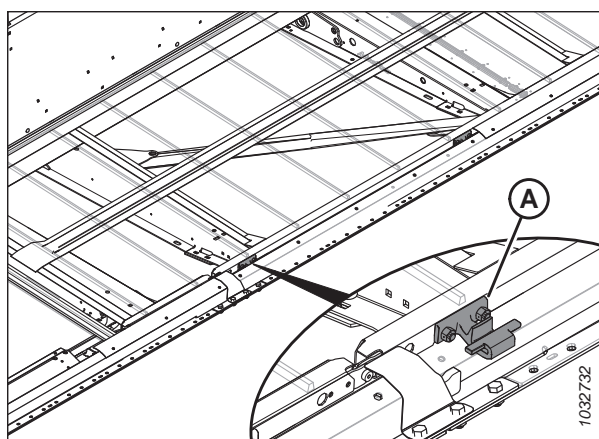


Figura 4.241: Supporti della piattaforma del tappeto

3. Assicurarsi che la distanza (C) tra il tappeto (A) e la guarnizione in metallo (D) sia di 1–4 mm (0,04–0,16 pollici).
4. Rilasciare la tensione sul tappeto. Per istruzioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto](#), pagina 430.

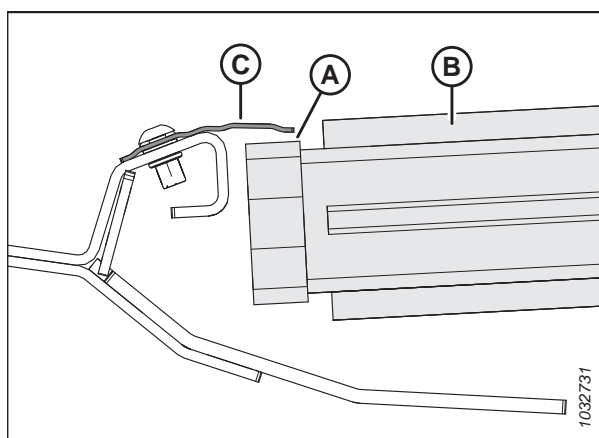


Figura 4.242: Guarnizione del tappeto

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.

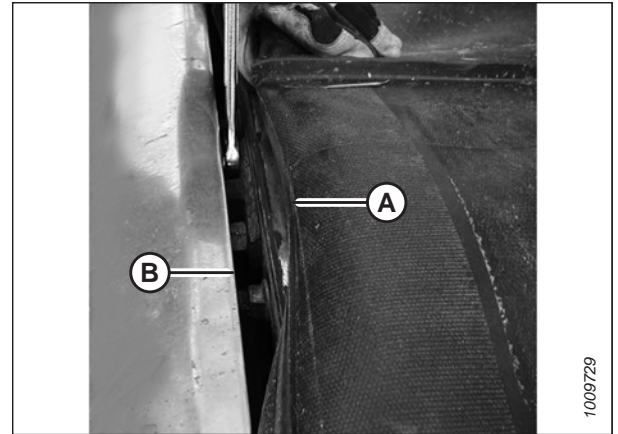


Figura 4.243: Sostegno della piattaforma

NOTA:

Nell'immagine il tappeto è stato rimosso per mostrare la piattaforma.

7. Allentare i due controdadi (A) sul sostegno piattaforma (B) di **SOLO** mezzo giro.
8. Battere la piattaforma (C) con un martello e un blocco di legno per abbassare la piattaforma rispetto ai sostegni piattaforma. Battere il sostegno piattaforma (B) con un punzone per sollevare la piattaforma rispetto ai sostegni piattaforma.

Tabella 4.1 Numero di sostegni della piattaforma (B)

Modello	Quantità
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14

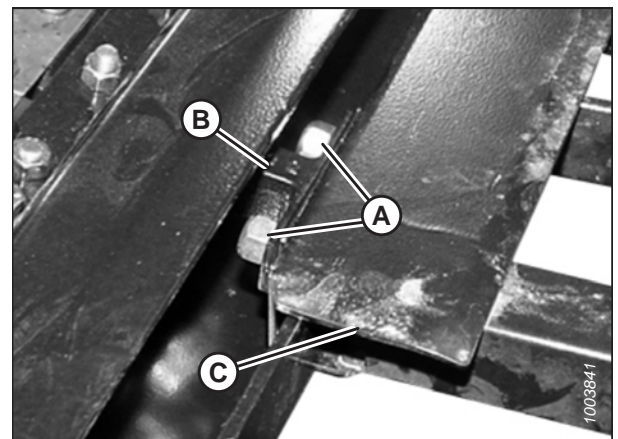


Figura 4.244: Sostegno della piattaforma

9. Utilizzare uno spessimetro dello stesso spessore della cinghia del tappeto, più 1 mm (0,04 pollici). Far scorrere lo spessimetro lungo la piattaforma (A) sotto la guarnizione in metallo (C) per impostare correttamente il gioco.
10. Per creare una guarnizione, regolare la piattaforma (A) in modo che la distanza (B) tra la guarnizione in metallo (C) e la piattaforma sia dello stesso spessore del tappeto più 1 mm (0,04 pollici).

NOTA:

Per controllare la distanza su un rullo del tappeto, iniziare la misurazione dal tubo del rullo, **NON** dalla piattaforma.

11. Serrare la bulloneria di sostegno della piattaforma (D).
12. Ricontrollare il gioco (B) con lo spessimetro. Per le istruzioni, vedere il passaggio 9, pagina 429.

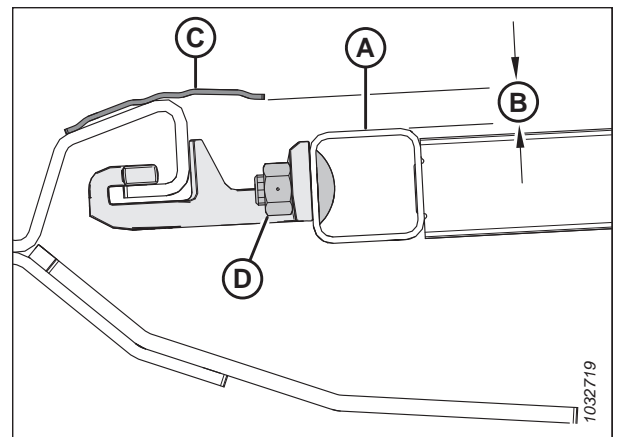


Figura 4.245: Sostegno della piattaforma

4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto

È possibile regolare la tensione dei tappeti laterali tramite i regolatori presenti su ciascuna estremità del tappeto.

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.

PERICOLO

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

IMPORTANTE:

La tensione dei tappeti è impostata in fabbrica e non dovrebbe richiedere regolazioni. Se è necessaria una regolazione, assicurarsi che la tensione sia regolata in modo che il tappeto non scivoli o si abbassi sotto la barra falciante. Un'eccessiva tensione del tappeto può danneggiare la trasmissione e i rulli del tappeto.

1. Verificare che l'indicatore di tensione (A) copra la metà della finestra rivolta verso l'interno.
2. Avviare il motore.
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.

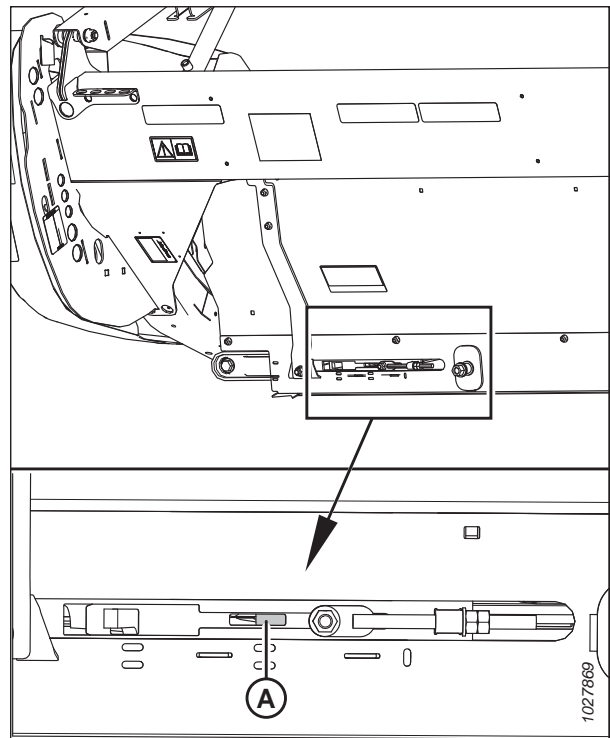


Figura 4.246: Controllo del regolatore di tensione sinistro

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Accertarsi che la guida del tappeto (il cingolo di gomma sul lato inferiore del tappeto) sia inserita correttamente nella scanalatura (A) del rullo di trasmissione.

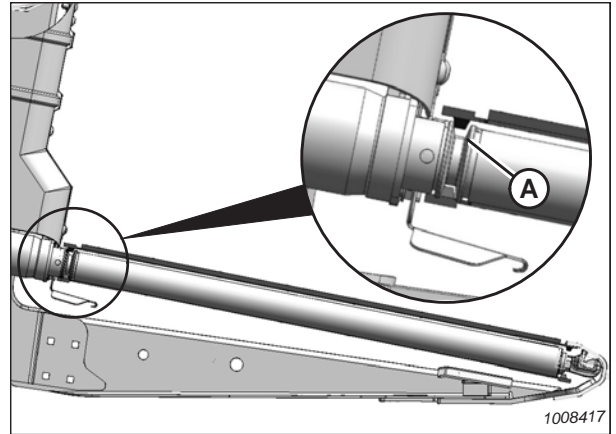


Figura 4.247: Rullo di trasmissione

7. Accertarsi che il rullo folle (A) si trovi tra le guide (B).

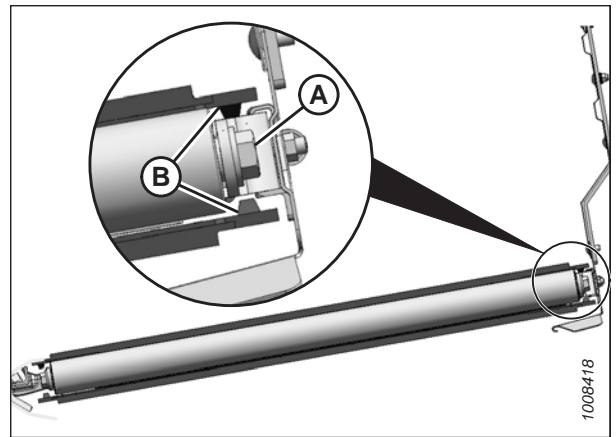


Figura 4.248: Rullo folle

8. Serrare il bullone di regolazione (A) finché l'indicatore del tenditore non copre la metà interna della finestra. L'indicatore del tenditore (B) si sposterà verso l'interno per indicare che il tappeto si sta tendendo.

IMPORTANTE:

Per evitare guasti prematuri al tappeto, ai rulli del tappeto e/o ai componenti del tendicatena, **NON** utilizzare la testata quando l'indicatore della tensione non è visibile.

IMPORTANTE:

NON regolare il dado (C). Questo dado viene utilizzato solo per l'allineamento del tappeto.

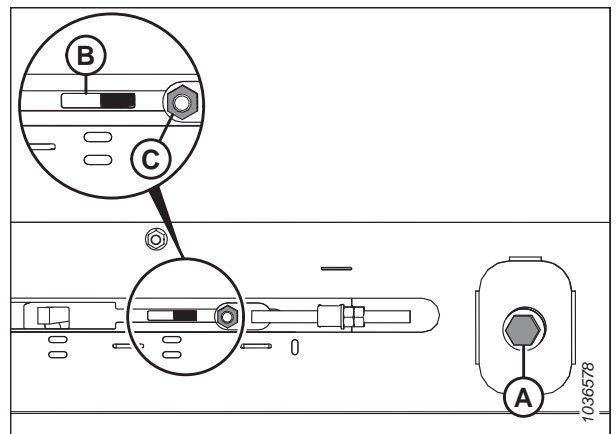


Figura 4.249: Regolazione del tenditore sinistro

4.12.5 Regolazione del centraggio del tappeto laterale

Per garantire che i tappeti laterali ruotino in modo fluido senza sfregare sul lato del telaio della testata, potrebbe essere necessario regolare il centraggio.

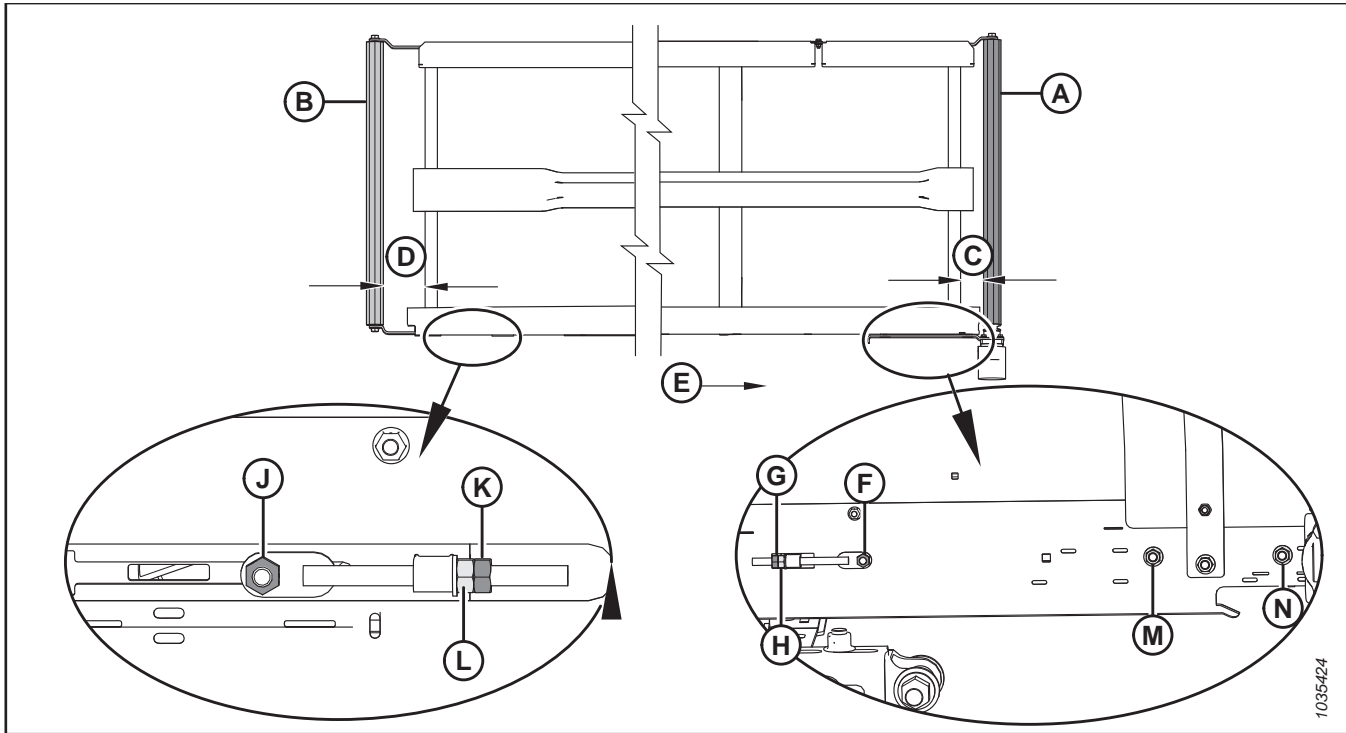


Figura 4.250: Regolazioni del centraggio dei tappeti – Tappeto sinistro

- A - Rullo di trasmissione
- B - Rullo folle
- C - Regolazione del rullo di trasmissione
- D - Regolazione del rullo folle
- E - Direzione del tappeto
- F - Dado sul lato rullo di trasmissione
- G - Controdado per rullo di trasmissione
- H - Dado del regolatore per rullo di trasmissione
- J - Dado sul lato rullo folle
- K - Controdado per rullo folle
- L - Dado del regolatore per rullo folle
- M - Dado sul lato rullo di trasmissione
- N - Dado sul lato rullo di trasmissione

1. Per determinare quale rullo deve essere regolato e quali regolazioni sono necessarie, consultare la tabella seguente:

Tabella 4.2 Centraggio del tappeto

Se il centraggio è verso	Posizione	Regolazione	Metodo
Pannello posteriore	Rullo di trasmissione	Aumentare C	Serrare il dado del regolatore (H)
Barra falciante	Rullo di trasmissione	Diminuire C	Allentare il dado del regolatore (H)
Pannello posteriore	Rullo folle	Aumentare D	Serrare il dado del regolatore (L)
Barra falciante	Rullo folle	Diminuire D	Allentare il dado del regolatore (L)

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

2. Regolare il rullo di trasmissione (A) per modificare C (vedere la tabella 4.2, pagina 432 e la figura 4.250, pagina 432) 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 432 e la figura 4.250, pagina 432) 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 435](#)
- [4.12.11 Sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto laterale, pagina 441](#)

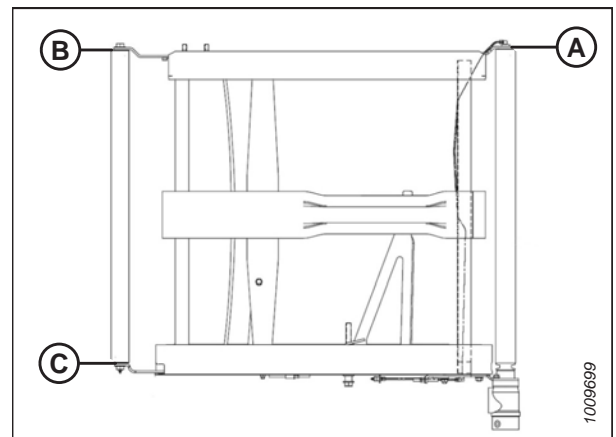


Figura 4.251: Bracci dei rulli

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.
2. Inserire la testata finché non è possibile accedere al connettore del tappeto laterale dall'estremità esterna della piattaforma.
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 della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
7. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo, pagina 43*.
8. Allentare il tappeto ruotando il bullone di regolazione (A) in senso antiorario fino a quando il bullone di regolazione si arresta.

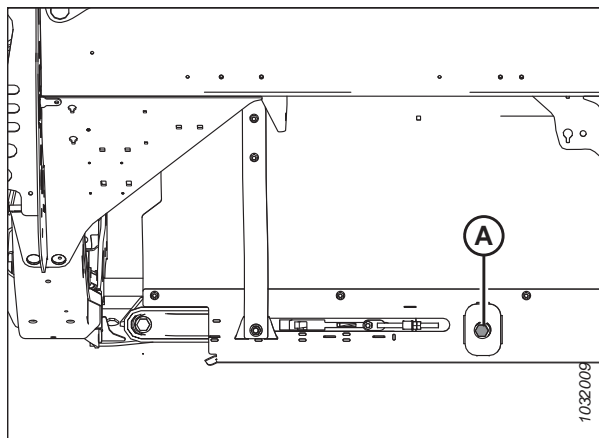


Figura 4.252: Tenditore – Lato sinistro illustrato

9. Rimuovere le viti (C), il connettore ponte (D) e i dadi dall'estremità anteriore del giunto del tappeto.
10. Rimuovere i dadi e le viti (A) e i connettori per tubo (B) dal giunto del tappeto.
11. Estrarre il tappeto dal rullo folle.

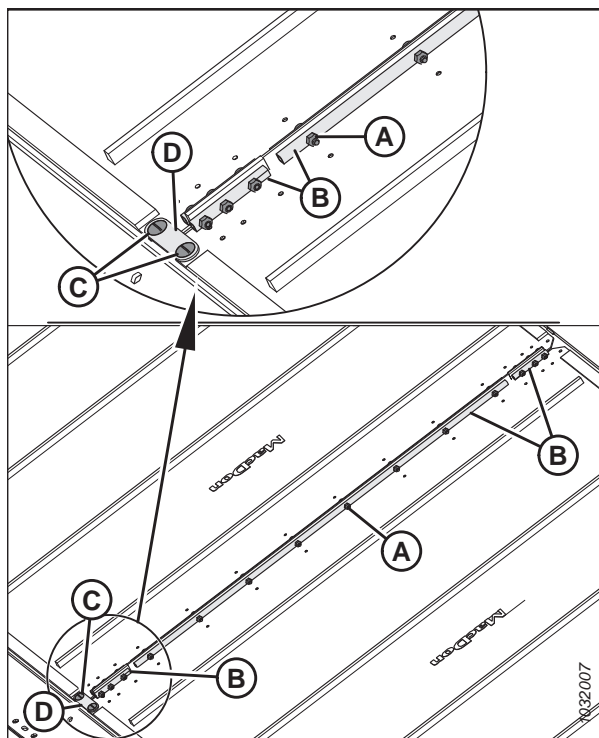


Figura 4.253: Connettori del tappeto

12. Rimuovere il bullone (A) e la rondella dal rullo folle sul retro della piattaforma della testata.
13. Rimuovere il bullone (B) e la rondella dal rullo folle nella parte anteriore della piattaforma della testata.
14. Allargare i bracci (C) e (D) del rullo e rimuovere il rullo folle.

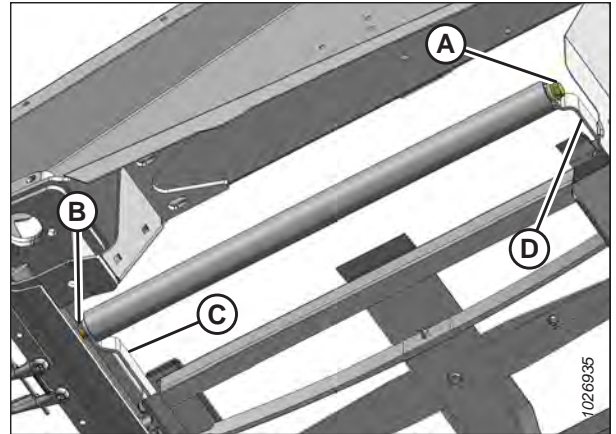


Figura 4.254: Rullo folle

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 433](#).
2. Bloccare il tubo del rullo folle (C) in una morsa con un panno avvolto intorno al rullo per evitare di danneggiarlo.
3. Rimuovere il gruppo cuscinetto (A) e la guarnizione (B) dal tubo del rullo (C) come segue:
 - a. Collegare l'estrattore inerziale (D) all'albero filettato (E) del gruppo cuscinetto.
 - b. Estrarre picchiando il gruppo cuscinetto (A) e la guarnizione (B).
4. Pulire l'interno del tubo del rullo (C) e controllare che non vi siano segni di usura o danni nel tubo. Se necessario, sostituire il tubo.

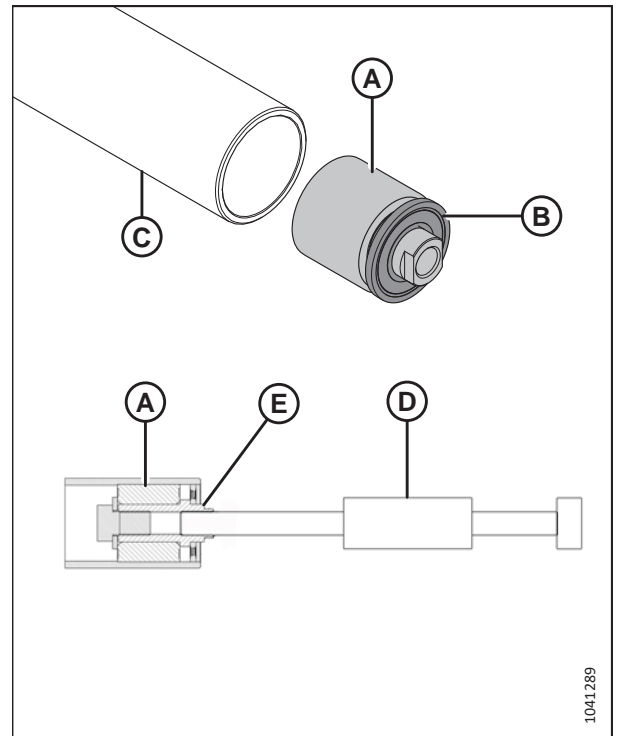


Figura 4.255: Cuscinetto e guarnizione del rullo folle

IMPORTANTE:

Quando si installa il nuovo cuscinetto, **NON** appoggiare l'estremità del rullo direttamente al suolo. Il gruppo cuscinetto (A) sporge oltre il tubo del rullo (B) e se si appoggia l'estremità a terra si spingerà il cuscinetto più in profondità nel tubo.

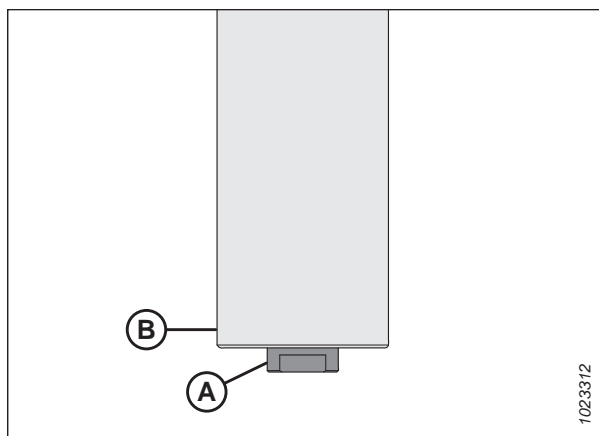


Figura 4.256: Rullo folle

5. Tagliare un rilievo (A) in un blocco di legno.
6. Posizionare l'estremità del rullo folle (B) sul blocco di legno, con il gruppo cuscinetto sporgente all'interno del rilievo (A).

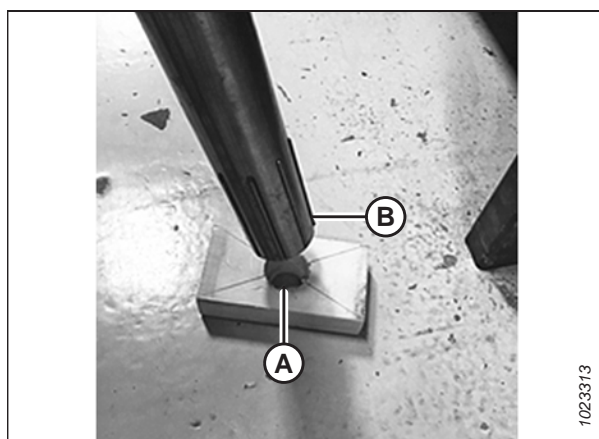


Figura 4.257: Rullo folle

7. Installare il nuovo gruppo cuscinetto (C) premendo la pista esterna del cuscinetto nel tubo fino a raggiungere 14–15 mm (9/16–19/32 pollici) (B) dal bordo esterno del tubo.

NOTA:

Prima di installare una nuova guarnizione, riempire l'area (A) con circa 8 pompate di grasso.

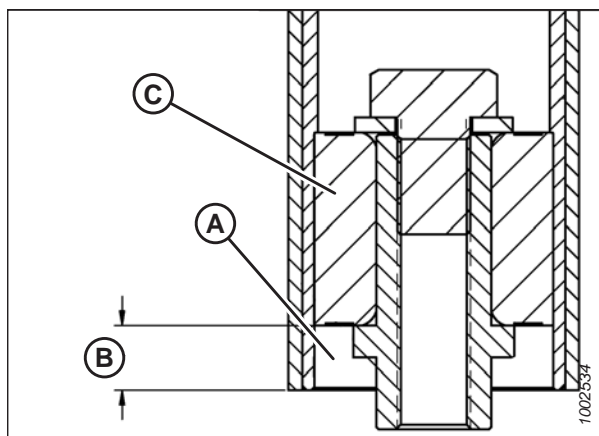


Figura 4.258: Cuscinetto del rullo folle

8. Installare la nuova guarnizione (A) premendo sulla pista interna ed esterna della guarnizione fino a quando non si trova a 3–4 mm (1/8–3/16 pollici) (B) dal bordo esterno del tubo.

NOTA:

La guarnizione può essere orientata in entrambe le direzioni.

9. Reinstallare il rullo folle. Per istruzioni, vedere [4.12.9 Installazione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale](#), pagina 437.

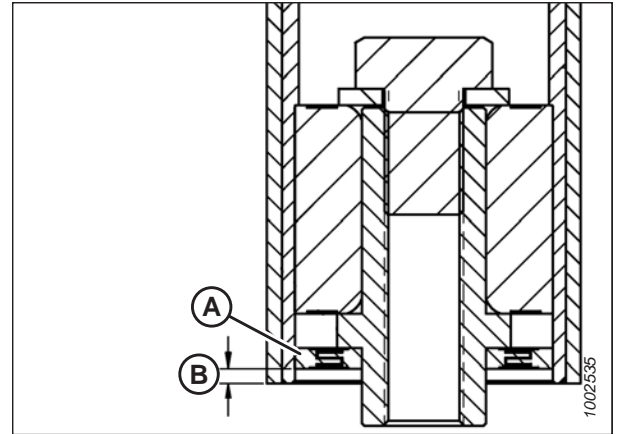


Figura 4.259: Cuscinetto del rullo folle

4.12.9 Installazione del rullo folle della piattaforma del tappeto laterale

La piattaforma del tappeto laterale ha un rullo su ogni estremità. Uno è il rullo folle e l'altro è il rullo di trasmissione. Se il rullo folle è usurato o danneggiato, deve essere sostituito.



PERICOLO

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



PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare la testata e l'aspo.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo.
4. Inserire i puntelli di sicurezza della testata.
5. Installare il rullo folle (A) tra i bracci del rullo folle (B).
6. Fissare il rullo folle con due bulloni e rondelle (C). Serrare i bulloni a 95 Nm (70 lbf-ft).

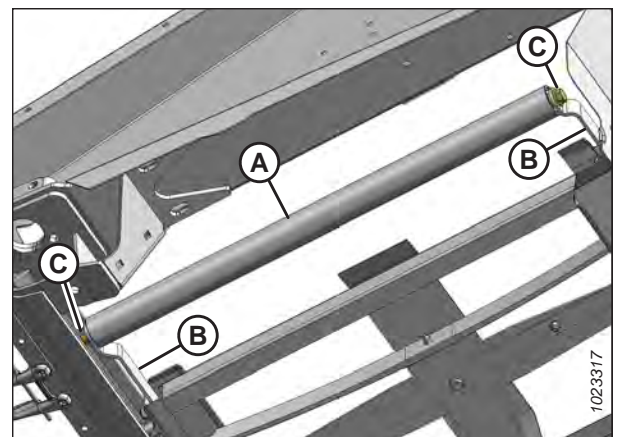


Figura 4.260: Rullo folle

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Fissare le estremità del tappeto con connettori per tubo (B) e viti e dadi (A).

IMPORTANTE:

Applicare le viti in modo che le teste siano rivolte verso l'interno.

NOTA:

I due connettori per tubo corti sono collegati alla parte anteriore e posteriore del tappeto.

8. Applicare il connettore ponte (D) utilizzando le viti (C) e i dadi all'estremità anteriore del giunto del tappeto.

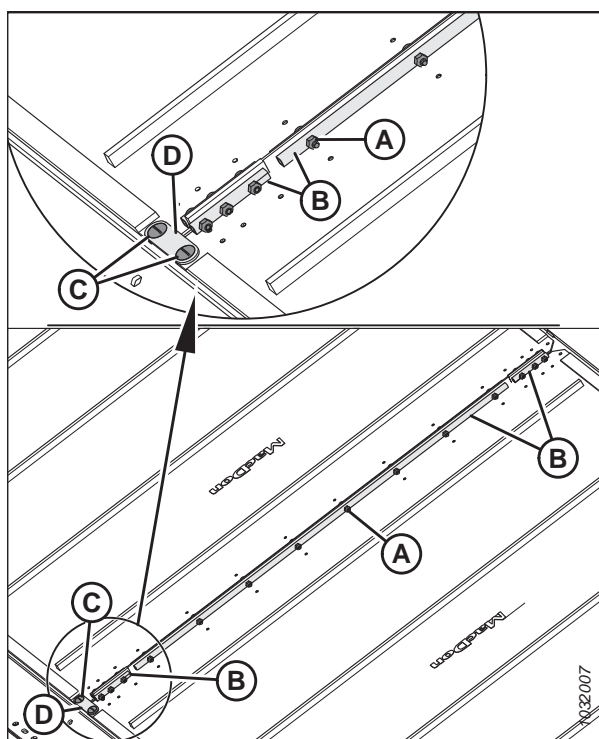


Figura 4.261: Connettore del tappeto

9. 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 430.

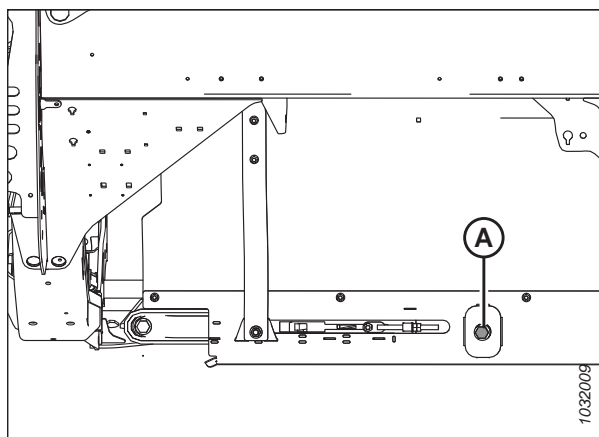


Figura 4.262: Tenditore del tappeto

10. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo e della testata.
11. Avviare il motore.
12. Abbassare completamente la testata e l'aspo.
13. Inserire la testata. Assicurarsi che i tappeti laterali seguano correttamente il percorso. Per istruzioni, vedere [4.12.4 Regolazione della tensione laterale del tappeto](#), pagina 430.

4.12.10 Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto laterale

La piattaforma del tappeto laterale ha un rullo su entrambe le estremità della piattaforma. Uno è il rullo folle e l'altro è il rullo di trasmissione.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare completamente la testata.
3. Sollevare completamente l'aspo.
4. Se il connettore del tappeto non è visibile, inserire la testata fino a quando il connettore è accessibile dall'estremità esterna della piattaforma.
5. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
6. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo. Per le istruzioni, consultare *Inserimento dei puntelli di sicurezza dell'aspo*, pagina 43.
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.

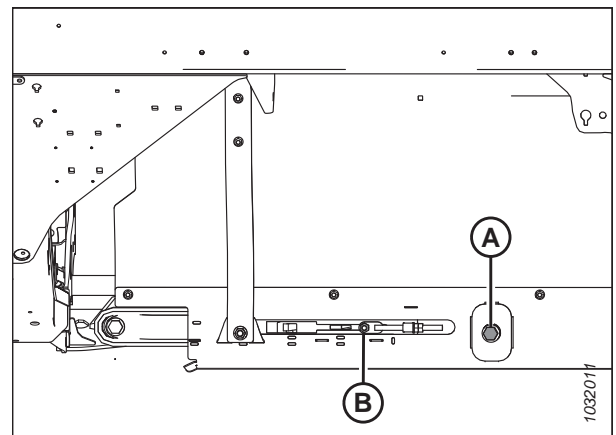


Figura 4.263: Tenditore del tappeto

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 dall'estremità anteriore del giunto del tappeto.
11. Estrarre il tappeto dal rullo di trasmissione.

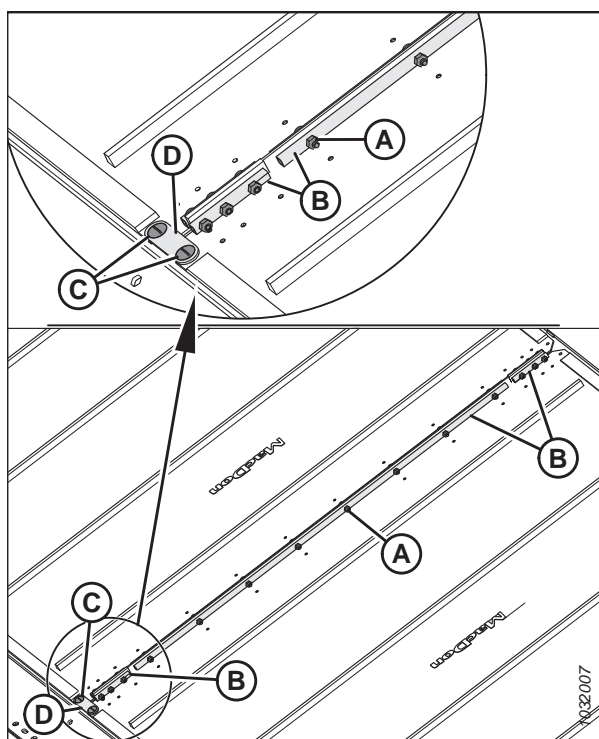


Figura 4.264: Connettori del tappeto

12. Allineare le viti di fermo con il foro di protezione (A). Rimuovere le due viti di fermo che fissano il motore al rullo di trasmissione.

NOTA:

Le viti di fermo sono distanziate di 1/4 di giro.

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.

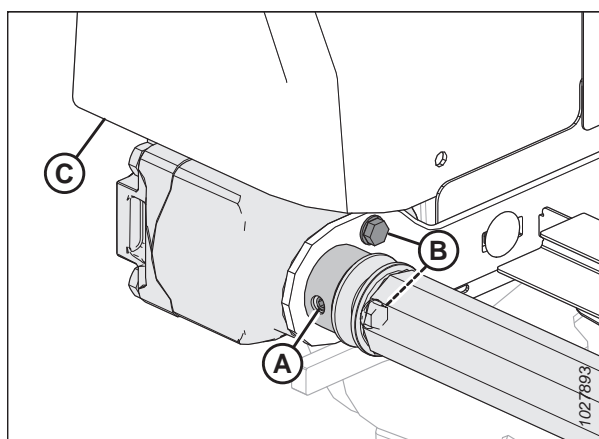


Figura 4.265: Rullo di trasmissione

NOTA:

Per rimuovere il rullo dall'albero potrebbe essere necessario fare leva tra il rullo e la staffa (A). Conservare il tasto verticale.

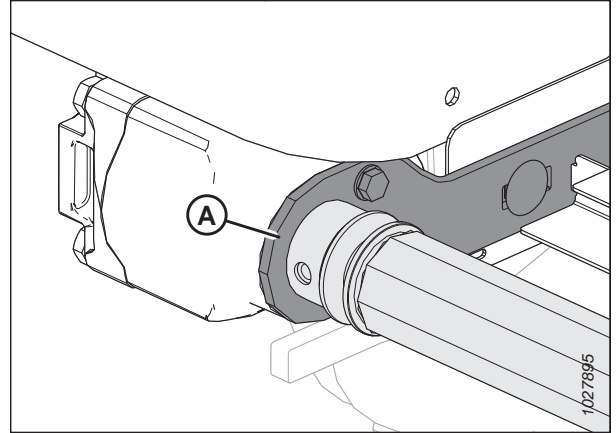


Figura 4.266: Rullo di trasmissione

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).

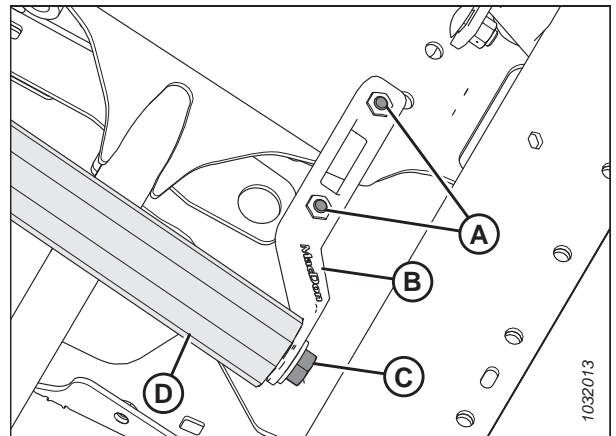


Figura 4.267: Rullo di trasmissione

4.12.11 Sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione del tappeto laterale

Per sostituire il cuscinetto di un rullo di trasmissione è necessario un estrattore inerziale.

1. Rimuovere il gruppo del rullo folle del tappeto. Per istruzioni, vedere [4.12.10 Rimozione del rullo di trasmissione del tappeto laterale, pagina 439](#).
2. Bloccare il rullo di trasmissione in una morsa con un panno avvolto intorno al rullo per evitare di danneggiarlo.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Rimuovere il gruppo cuscinetto (A) e la guarnizione (B) dal tubo del rullo (C) come segue:
 - a. Collegare l'estrattore inerziale (D) all'albero filettato (E) del gruppo cuscinetto.
 - b. Estrarre picchiando il gruppo cuscinetto (A) e la guarnizione (B).
4. Pulire l'interno del tubo del rullo (C); controllare che non vi siano segni di usura o danni nel tubo e, se necessario, sostituirlo.

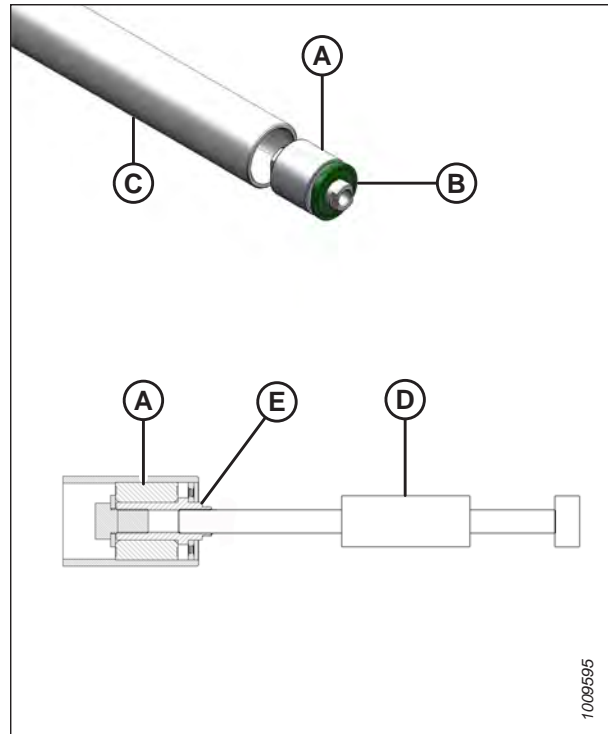


Figura 4.268: Cuscinetto del rullo

5. Installare il nuovo gruppo cuscinetto (A) premendo la pista esterna del cuscinetto nel tubo fino a raggiungere 14–15 mm (9/16–19/32 pollici) (B) dal bordo esterno del tubo.
6. Applicare del grasso davanti al gruppo cuscinetto (A). Per le specifiche del grasso, consultare l'interno della copertina posteriore di questo manuale.
7. Installare la nuova guarnizione (C) nell'apertura del rullo e installare una rondella piatta (1,0" d.i. x 2,0" d.e.) sulla guarnizione.
8. Battere la guarnizione (C) per inserirla nell'apertura del rullo con una bussola di dimensioni adeguate. Battere il gruppo rondella e cuscinetto (A) finché la guarnizione si trova a 3–4 mm (1/8–3/16 pollici) (D) dal bordo esterno del tubo.

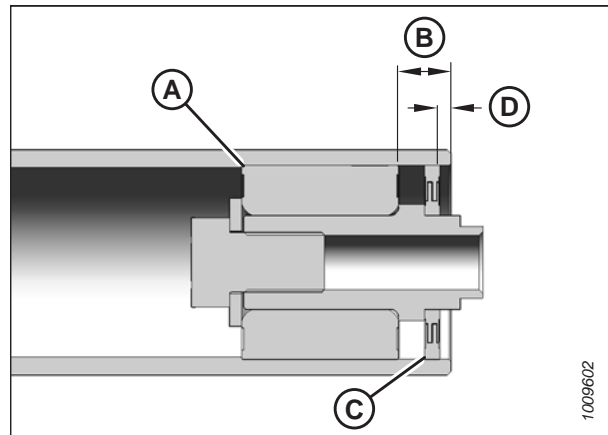


Figura 4.269: Cuscinetto del rullo

4.12.12 Installazione del rullo di trasmissione del tappeto laterale

La piattaforma del tappeto laterale ha un rullo su ogni estremità. Uno è il rullo folle e l'altro è il rullo di trasmissione.

PERICOLO

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

⚠ PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Sollevare la testata e l'aspo.
3. Inserire i puntelli di sicurezza dell'aspo.
4. Inserire i puntelli di sicurezza della testata.
5. Posizionare il rullo di trasmissione (A) tra i bracci di sostegno del rullo.
6. Fissare il rullo di trasmissione con una rondella e un bullone (B).
7. Serrare i bulloni (C) sul braccio di sostegno.
8. Serrare i bulloni (B) alla coppia di 95 Nm (70 libbre forza per piede).
9. Lubrificare l'albero motore e inserirlo nell'estremità del rullo di trasmissione (A).

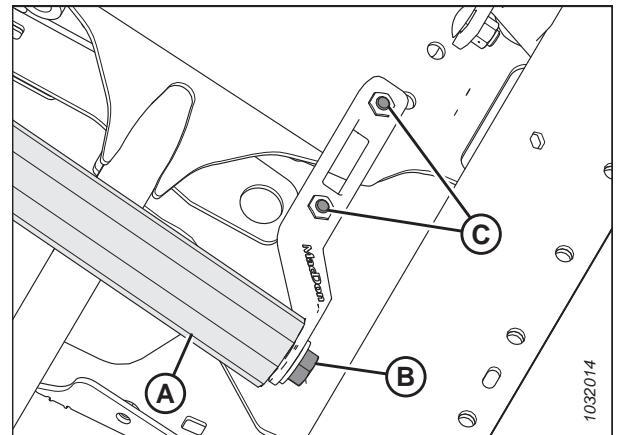


Figura 4.270: Rullo di trasmissione

10. Fissare il motore al sostegno del rullo con due bulloni (B). Serrare i bulloni alla coppia di 27 Nm (19,9 libbre forza per piede [239 libbre forza per pollice]).
11. Assicurarsi che la chiave dritta sia in posizione sull'albero motore, quindi inserire l'albero motore completamente nel rullo.
12. Con una chiave esagonale, serrare le due viti di fermo (non illustrate) attraverso il foro di servizio (A).

NOTA:

Serrare i bulloni allentati e reinstallare la protezione in plastica (C), se precedentemente rimossa.

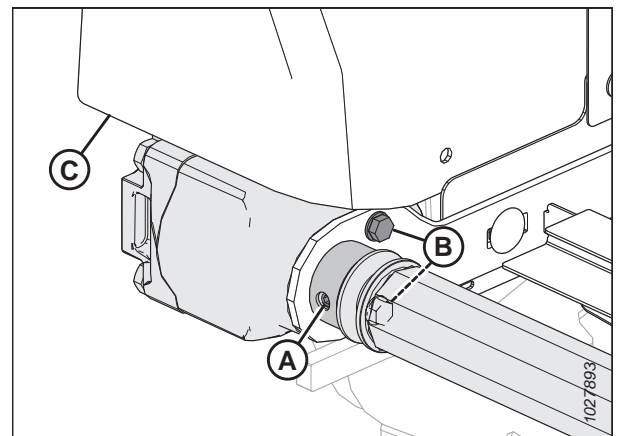


Figura 4.271: Rullo di trasmissione

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

13. 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.

14. Applicare il connettore ponte (D) utilizzando le viti (C) e i dadi all'estremità anteriore del giunto del tappeto.

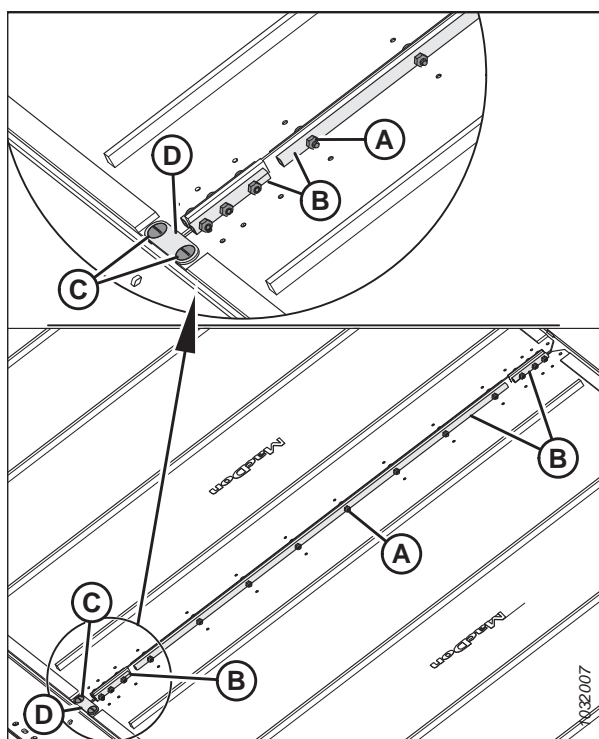


Figura 4.272: Connettore del tappeto

15. 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 430.

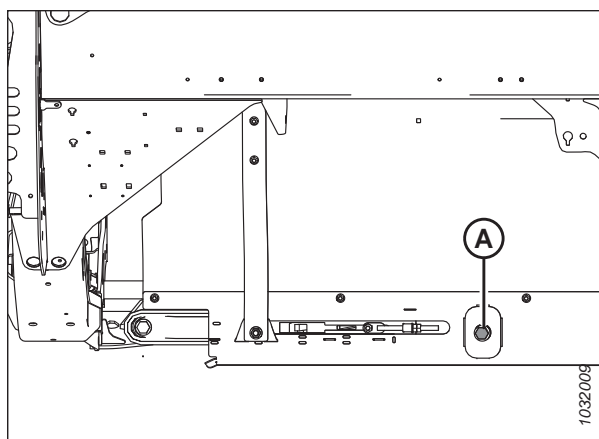


Figura 4.273: Tenditore del tappeto – Lato sinistro illustrato

16. Disinserire i puntelli di sicurezza dell'aspo e della testata.
17. Avviare il motore.
18. Abbassare la testata e l'aspo.
19. Inserire la testata. Assicurarsi che il tappeto segua correttamente il percorso. Per istruzioni, vedere [4.12.5 Regolazione del centraggio del tappeto laterale](#), pagina 432.

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 281**.

4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante

Deve esservi una distanza sufficiente tra le dita dell'aspo e la barra falciante per garantire che le dita dell'aspo non entrino in contatto con la barra falciante durante il funzionamento. La distanza è impostata in fabbrica, ma potrebbe essere necessaria una regolazione prima dell'uso della testata.

Misurare la distanza (A) tra la punta del dito dell'aspo e la protezione (protezione a punta [B] o protezione corta [C], a seconda della configurazione della testata). Confrontare la misura con le specifiche elencate nella tabella seguente:

Tabella 4.3 Distanza tra dito e protezione - Testate ad aspo singolo

Modello della testata	Pannelli terminali	Accanto al braccio centrale
FD225	50 mm (1,97")	—

Tabella 4.4 Distanza tra dito e protezione - Testate a due aspi

Modello della testata	Pannelli terminali	Accanto al braccio centrale
FD230	20 mm (0,80")	50 mm (1,97")
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80")	20 mm (0,80")

Tabella 4.5 Distanza tra dito e protezione - Testate a tre aspi

Modello della testata	Pannelli terminali esterni	Accanto ai bracci centrali
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80")	20 mm (0,80")

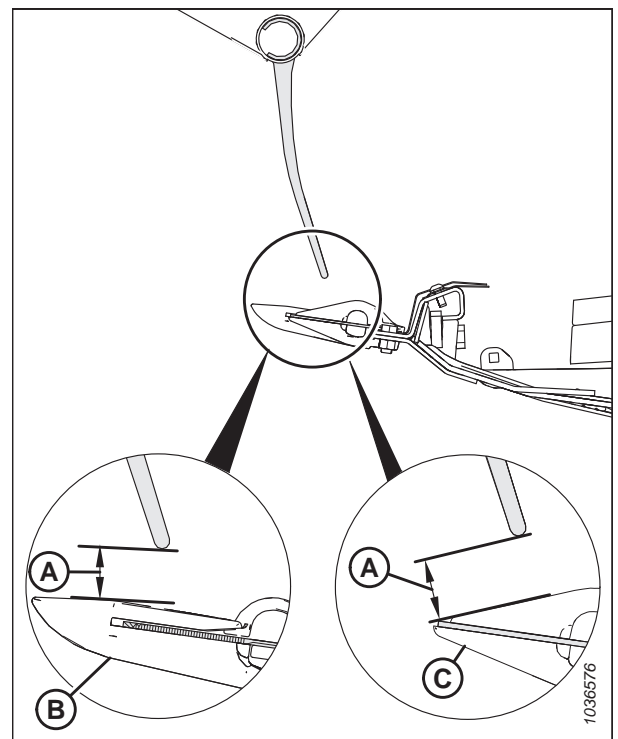


Figura 4.274: Distanza delle dita

Misurazione della distanza tra aspo e barra falciante

La distanza tra aspo e barra falciante si riferisce alla distanza tra le estremità delle dita dell'aspo e la barra falciante. A seconda della configurazione della testata, la distanza tra aspo e barra falciante può variare su tutta la lunghezza della testata. Per determinare se la distanza è accettabile, è necessario misurarla.

NOTA:

Questa procedura può essere eseguita con i cilindri longitudinali dell'aspo in posizione standard o in posizione di mietitura della colza, purché i cilindri longitudinali dell'aspo rimangano nella stessa posizione per tutta la durata della procedura.

⚠ PERICOLO

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.
2. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
3. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo fino a quando il numero **7** sull'indicatore di posizione longitudinale (A) è nascosto dal sostegno del sensore (B).

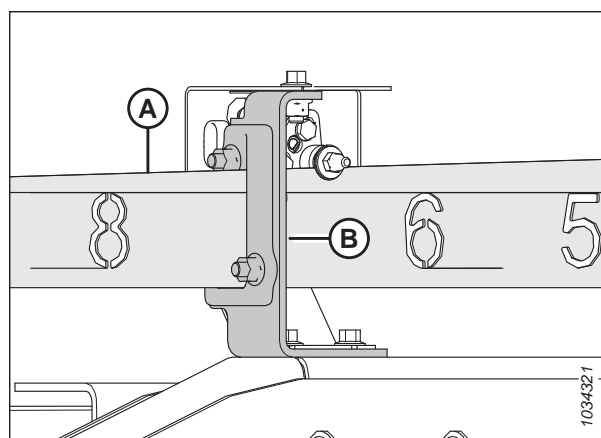


Figura 4.275: Posizione longitudinale dell'aspo

4. **Testate per aspo singolo:** Sollevare la testata a un'altezza sufficiente per posizionare due blocchi (A) alti 254 mm (10 pollici) sotto la barra falciante, appena internamente rispetto ai punti di flessione dell'ala.

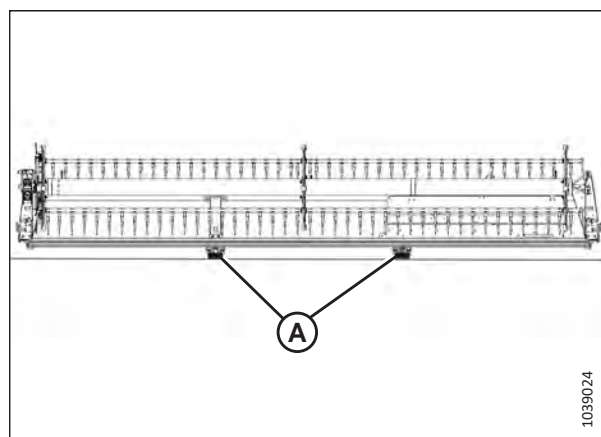


Figura 4.276: Posizioni dei blocchi FlexDraper® – Aspo singolo

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 pollici) sotto la barra falciante, appena internamente rispetto ai punti di flessione dell'ala.

NOTA:

Non sono necessari blocchi per sostenere le ali delle testate a tre aspi.

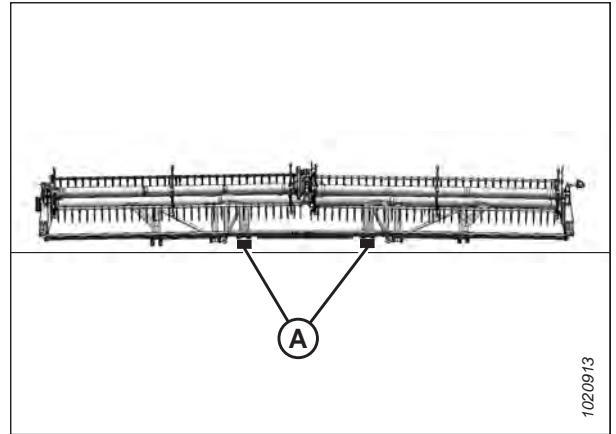


Figura 4.277: Posizioni dei blocchi FlexDraper® - Testate a due aspi

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 la testata finché l'indicatore di flottazione non si trova nella posizione 2 o 3. Le ali sulle testate ad aspo singolo e a due aspi devono trovarsi nella posizione di massima inclinazione; le ali delle testate a tre aspi devono essere a livello della piattaforma centrale.

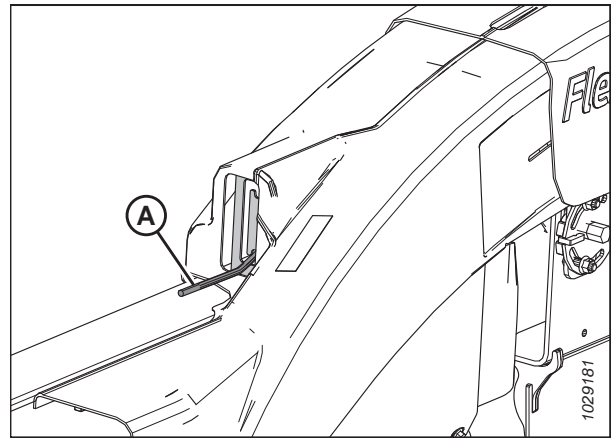


Figura 4.278: Fermo dell'ala in posizione di SBLOCCO

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 tra aspo e barra falciante](#), pagina 445.

Per i punti di misurazione, consultare la relativa figura:

- Testate ad aspo singolo: Figura [4.280](#), pagina 448
- Testate a due aspi: Figura [4.281](#), pagina 449
- Testate a tre aspi: Figura [4.282](#), pagina 449

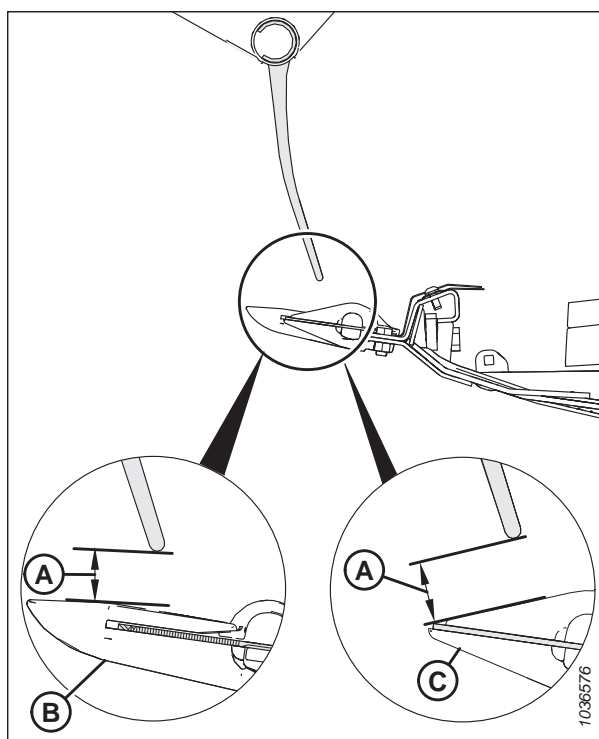


Figura 4.279: Distanza delle dita

Punti di misurazione per aspo singolo (A): estremità esterne dell'aspo (due punti).

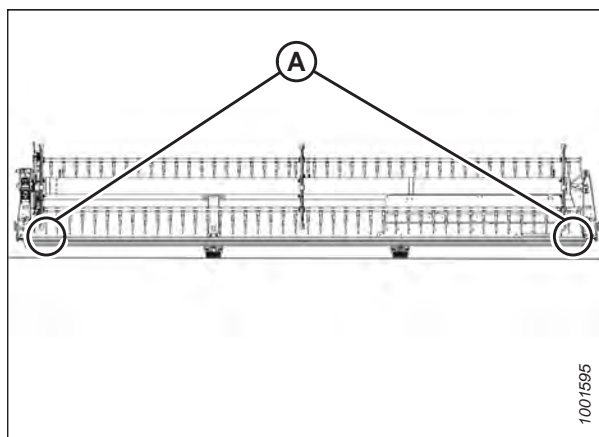


Figura 4.280: Punti di misurazione FlexDraper® – Aspo singolo

Punti di misurazione per due aspi (A): estremità esterne degli aspi e in entrambi i punti di articolazione (quattro punti).

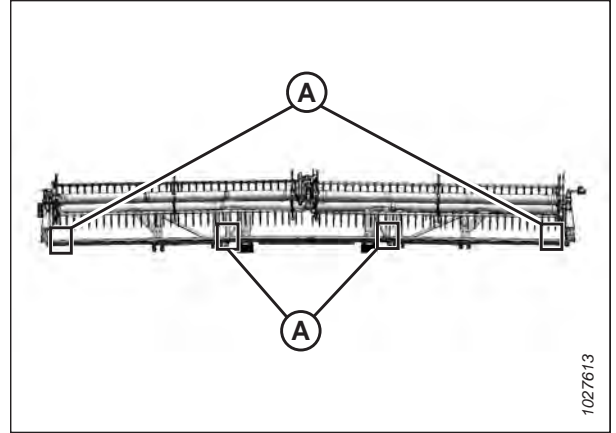


Figura 4.281: Punti di misurazione FlexDraper® – A due aspi

Punti di misurazione per tre aspi (A): entrambe le estremità di tre aspi (sei punti).

10. Se necessario, regolare la distanza tra aspo e barra falciante. Per istruzioni, vedere [Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 449](#).

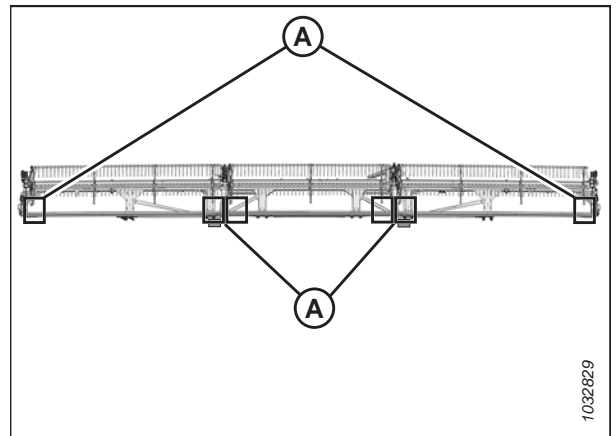


Figura 4.282: Punti di misurazione FlexDraper® – A tre aspi

Regolazione della distanza tra aspo e barra falciante

Se la distanza tra le dita dell'aspo e la barra falciante è insufficiente, è necessario regolarla per evitare che l'attrezzatura venga danneggiata.

NOTA:

Questa procedura può essere eseguita con i cilindri longitudinali dell'aspo in posizione standard o in posizione di mietitura della colza, purché i cilindri longitudinali dell'aspo rimangano nella stessa posizione per tutta la durata della procedura.



PERICOLO

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. Misurare la distanza tra aspo e barra falciante. Per istruzioni, vedere [Misurazione della distanza tra aspo e barra falciante, pagina 446](#).
2. Avviare il motore.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Regolare la posizione longitudinale dell'aspo fino a quando il numero **7** sull'indicatore di posizione longitudinale (A) è nascosto dal sostegno del sensore (B).

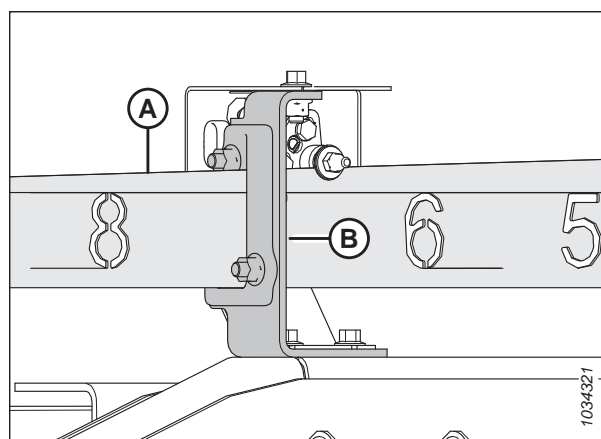


Figura 4.283: Posizione longitudinale

4. Sollevare la testata a un'altezza sufficiente per posizionare due blocchi (A) alti 254 mm (10 pollici) sotto la barra falciante, appena internamente rispetto ai punti di flessione dell'ala.

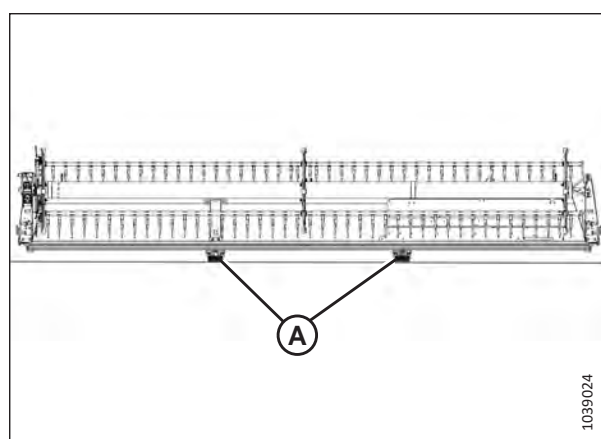


Figura 4.284: Posizioni dei blocchi FlexDraper® – Aspo singolo

5. Sollevare la testata a un'altezza sufficiente per posizionare due blocchi (A) alti 254 mm (10 pollici) sotto la barra falciante, appena internamente rispetto ai punti di flessione dell'ala.

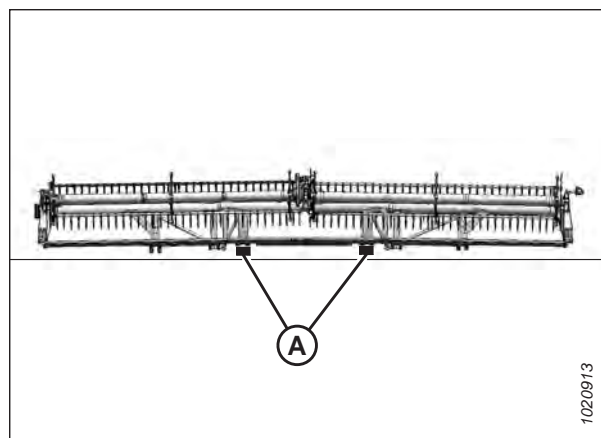


Figura 4.285: Posizioni dei blocchi FlexDraper® – A due assi

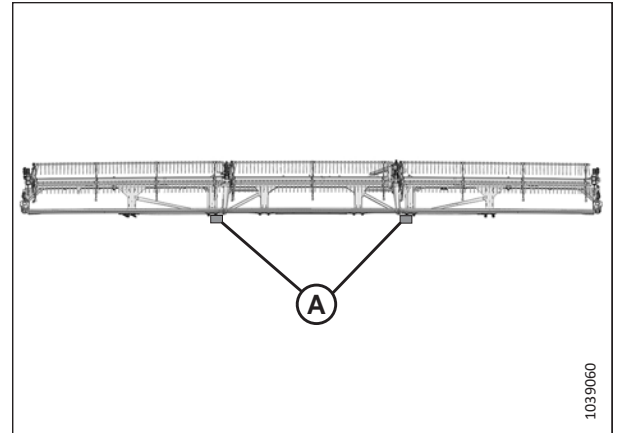


Figura 4.286: Posizioni dei blocchi FlexDraper® – A tre aspi

6. Abbassare completamente l'aspa 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'aspa come segue:

- a. Allentare il bullone (A) sul cilindro del braccio esterno.
- b. Regolare lo stelo del cilindro (B) secondo necessità:
 - Per aumentare la distanza tra le dita dell'aspa e la barra falciante, ruotare lo stelo del cilindro (B) fuori dal cavallotto.
 - Per diminuire la distanza tra le dita dell'aspa e la barra falciante, ruotare lo stelo del cilindro (B) nel cavallotto.
- c. Serrare il bullone (A).

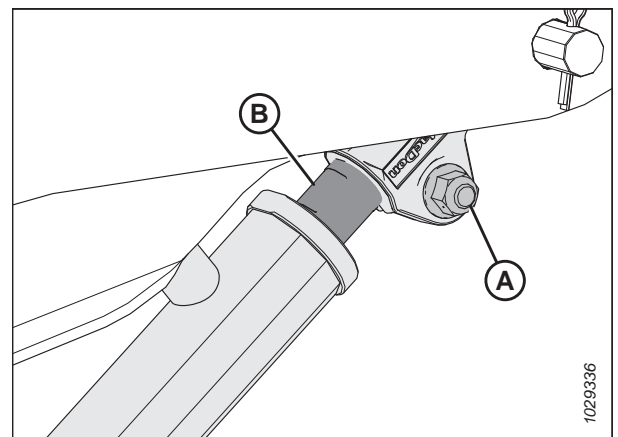


Figura 4.287: Cilindro del braccio esterno

9. Ripetere il passaggio 8, [pagina 451](#) sul lato opposto della testata.

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 tra le dita dell'aspo e la barra falciante, ruotare gli steli dei cilindri (D) fuori dal cavallotto.
- Per diminuire la distanza tra le dita dell'aspo e la barra falciante, ruotare gli steli dei cilindri (D) nel cavallotto.

12. Assicurarsi che la misura (B) sia identica su entrambi i cilindri.

NOTA:

La misura (B) va dal cilindro centrale dei perni di montaggio (C) alle sommità dei denti d'arresto degli steli dei cilindri (D).

13. Verificare che entrambi i perni di montaggio (C) **NON POSSANO** essere ruotati manualmente. Se uno dei perni di montaggio può essere ruotato, regolare gli steli dei cilindri (D) secondo necessità:

- Ruotare lo stelo del cilindro fuori dal cavallotto per aumentare il carico sullo stelo del cilindro.
- Ruotare lo stelo del cilindro nel cavallotto per diminuire il carico sullo stelo del cilindro.

14. Serrare i bulloni (A).

15. **Testate a tre aspi:** Ripetere i passaggi da [10, pagina 452](#) a [14, pagina 452](#) per impostare la distanza aspo-barra falciante sull'altro braccio centrale dell'aspo.

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 della distanza aspo-barra falciante. Se necessario, ripetere le procedure di regolazione.

21. Spostare l'aspo all'indietro per assicurarsi che le dita dell'aspo non entrino in contatto con le protezioni dei deflettori.

22. Se le dita dell'aspo entrano in contatto con le protezioni dei deflettori, regolare l'aspo verso l'alto per mantenere la distanza in tutte le posizioni longitudinali dell'aspo. Se il contatto persiste anche dopo aver regolato l'aspo, accorciare le dita dell'aspo secondo necessità.

23. Controllare periodicamente l'eventuale presenza di segni di contatto durante il funzionamento. Regolare la distanza tra aspo e barra falciante secondo necessità.

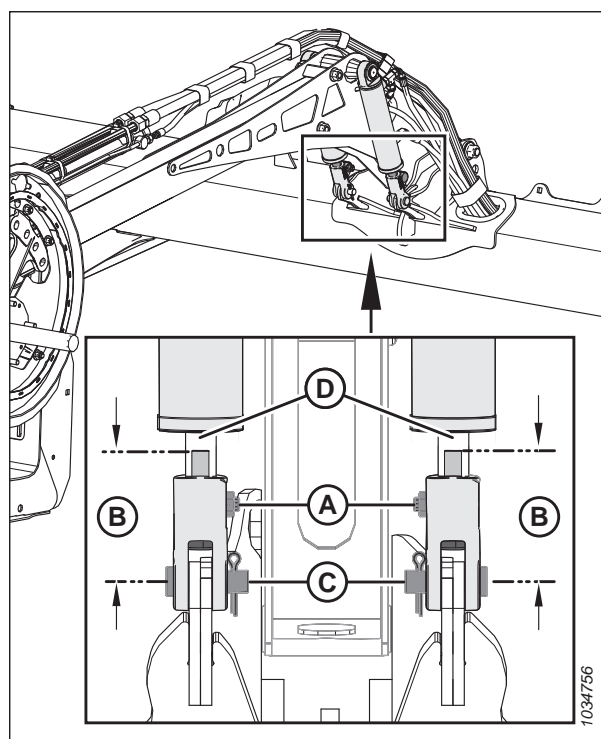


Figura 4.288: Cilindri del braccio centrale

4.13.2 Inclinazione dell'aspo

L'aspo deve essere impostato in modo che sia inclinato (fornendo più distanza al centro dell'aspo rispetto alle estremità) per compensare la flessione dell'aspo.

Regolazione della forma dell'aspo

I tubi portarebbi dell'aspo devono essere impostati in modo che siano "accigliati" (fornendo più distanza al centro dell'aspo rispetto alle estremità) per compensare la flessione dell'aspo.

PERICOLO

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

1. Posizionare l'aspo sopra la barra falciante (tra 4 e 5 sull'indicatore di posizione longitudinale dell'aspo [A]) per fornire una distanza idonea in tutte le posizioni longitudinali dell'aspo. La staffa (B) indica la posizione.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Registrare la misura in ogni posizione del disco dell'aspo per ogni tubo dell'aspo.

NOTA:

Misurare il profilo di inclinazione dell'aspo prima di smontarlo per la manutenzione straordinaria, in modo da mantenere il profilo durante il rimontaggio.

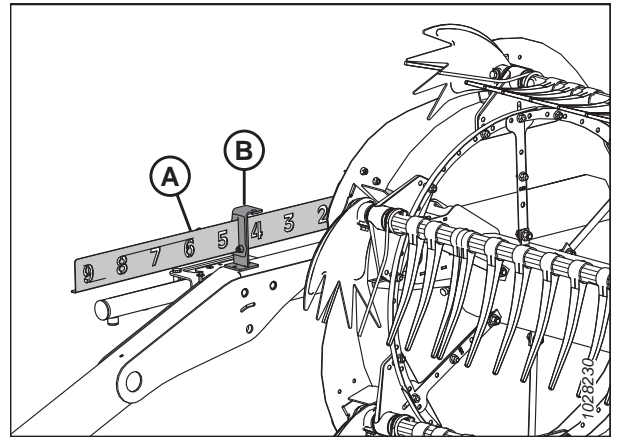


Figura 4.289: Indicatore della posizione longitudinale

4. Iniziare con il disco dell'aspo più vicino al centro della testata e procedere verso le estremità, regolando il profilo della testata come segue:
 - a. Rimuovere i bulloni (A).
 - b. Allentare il bullone (B) e regolare il braccio (C) fino a ottenere la misura desiderata tra il tubo dell'aspo e la barra falciante.

NOTA:

Lasciare che i tubi dell'aspo si curvino naturalmente e posizionare la bulloneria di conseguenza.

- c. Reinstallare i bulloni (A) nei fori allineati e serrarli.

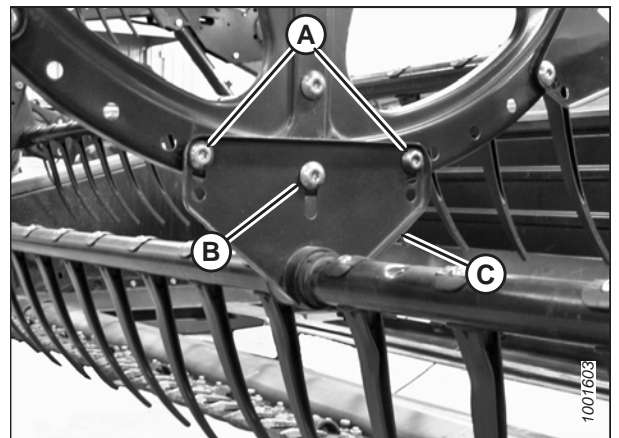


Figura 4.290: Disco centrale dell'aspo

4.13.3 Centraggio dell'aspo

L'aspo deve essere centrato sulla testata per evitare il contatto con i pannelli terminali.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegner 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.

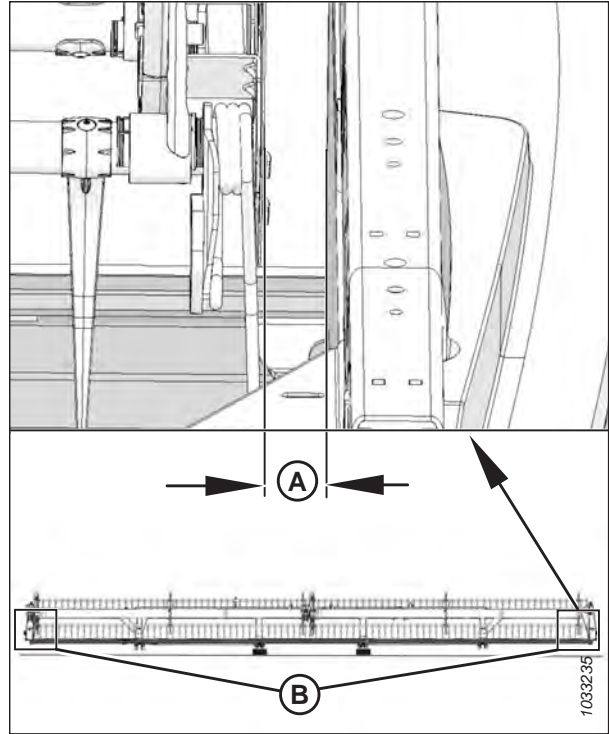


Figura 4.291: Distanza tra aspo e pannello terminale

6. Allentare il bullone (A) sul tirante (B) sul 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) alla coppia di 457 Nm (337 lbf·ft).

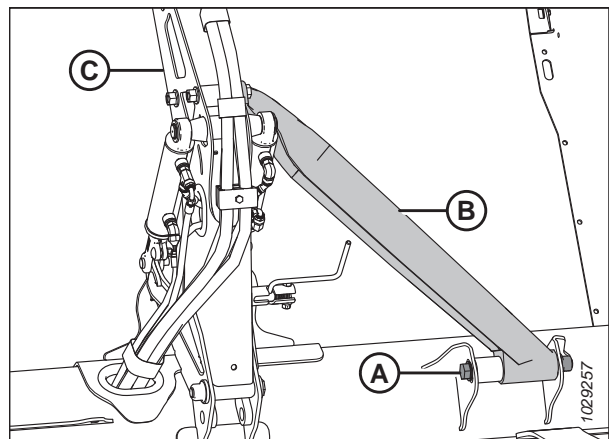


Figura 4.292: Braccio di sostegno centrale

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 per aspo

Le dita in acciaio danneggiate devono essere tagliate dal tubo portarebbi dell'aspo.



PERICOLO

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



PERICOLO

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



AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

Sostenere sempre il tubo portarebbi per evitare di danneggiarlo e di danneggiare altri componenti.

1. Avviare il motore.
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 43*.
6. Rimuovere le boccole dal tubo portarebbi applicabile ai dischi dell'aspo centrale e sinistro. Per istruzioni, vedere *Rimozione delle boccole dagli aspi, pagina 459*.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Collegare i bracci del tubo portarebbi (B) al disco dell'aspo nei punti di fissaggio originali (A).
8. Tagliare il dito danneggiato per rimuoverlo dal tubo portarebbi.
9. Rimuovere i bulloni dalle dita che erano accanto al dito originale e far scorrere al di sopra le dita per sostituire il dito che era stato tagliato. Se necessario, rimuovere i bracci dei tubi dei rebbi [B].

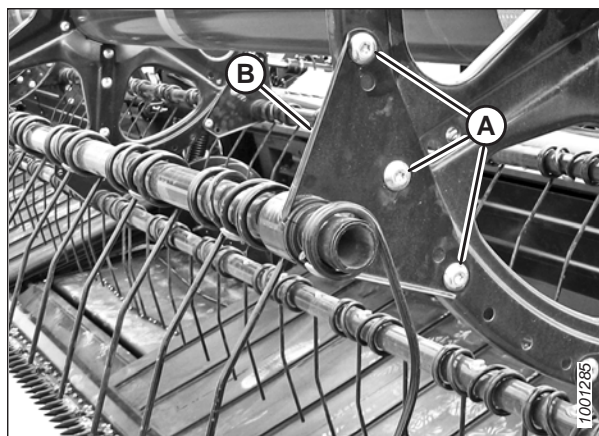


Figura 4.293: Braccio del tubo portarebbi

Installazione delle dita in acciaio per aspo

Una volta rimosso il vecchio dito in acciaio, è possibile inserire un nuovo dito sul tubo portarebbi.

NOTA:

Questa procedura presuppone che un dito sia stato rimosso dalla macchina. Per istruzioni sulla rimozione delle dita, vedere [Rimozione delle dita in acciaio per aspo, pagina 455](#).

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

Sostenere sempre il tubo portarebbi per evitare di danneggiare il tubo e altri componenti.

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 461](#).
3. Collegare le dita al tubo portarebbi con bulloni e dadi (B).

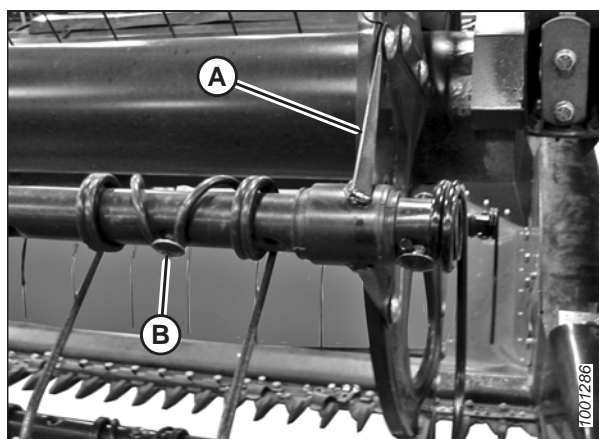


Figura 4.294: Tubo portarebbi

Rimozione delle dita in plastica per aspo

Le dita in plastica per aspo sono fissate al tubo portarebbi con una singola vite Torx®.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

1. Avviare il motore.
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 43.
6. Rimuovere la vite (A) con una chiave Torx Plus® 27 IP.

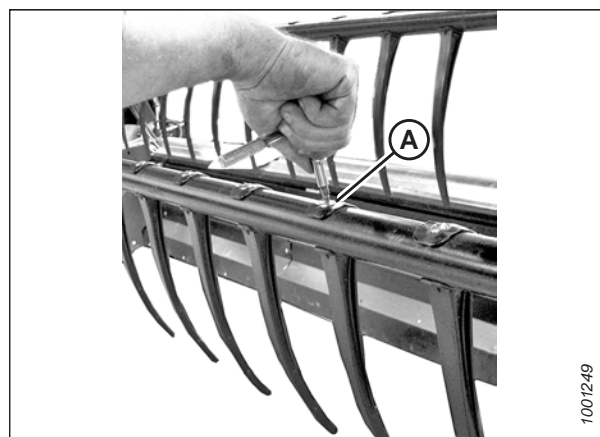


Figura 4.295: Rimozione delle dita di plastica

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Spingere indietro il fermaglio in cima al dito verso il tubo dell'aspo, come da illustrazione, e rimuovere il dito dal tubo.



Figura 4.296: Rimozione delle dita di plastica

Installazione delle dita in plastica per aspo

Una volta rimosso il vecchio dito in plastica dell'aspo, è possibile installare quello nuovo.



PERICOLO

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



AVVERTENZA

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

NOTA:

Questa procedura presuppone che un dito sia stato rimosso dalla macchina. Per informazioni sulla rimozione delle dita, vedere [Rimozione delle dita in plastica per aspo, pagina 457](#).

1. Posizionare il nuovo dito sulla parte posteriore del tubo portarebbi. Inserire l'aletta alla base del dito nel foro inferiore del tubo portarebbi.
2. Sollevare la flangia superiore e ruotare il dito come da illustrazione, fino a quando l'aletta nella parte superiore del dito si inserisce nel foro superiore del tubo portarebbi.

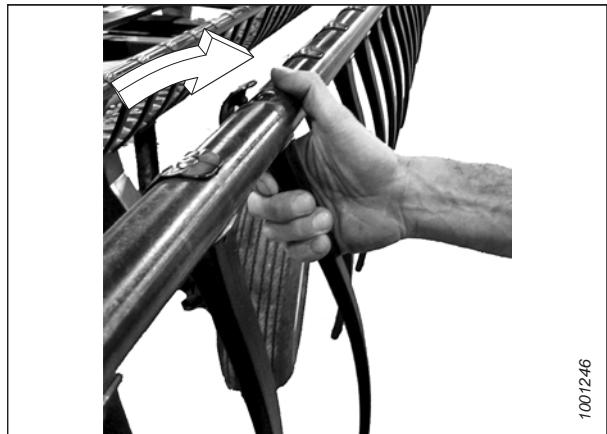


Figura 4.297: Installazione del dito in plastica

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Applicare la vite (A) con una chiave Torx Plus® 27 IP e serrare alla coppia di 8,5-9,0 Nm (6,3-6,6 libbre forza per piede [75-80 libbre forza per pollice]).

IMPORTANTE:

NON applicare forza sul dito prima di serrare la vite di montaggio. L'eventuale applicazione di forza senza prima aver serrato la vite di montaggio può rompere il dito o tranciare i perni di fissaggio.

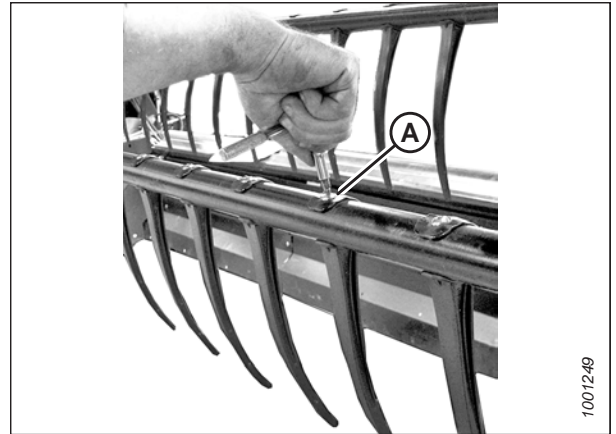


Figura 4.298: Installazione del dito in plastica

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.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

Sostenere sempre il tubo portarebbi per evitare di danneggiare il tubo e altri componenti.

1. Avviare il motore.
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 43.

NOTA:

Se si sta sostituendo solo la boccola dell'estremità della camma, procedere al passaggio 11, pagina 461.

Disco centrale e boccole dell'estremità posteriore

6. 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.

7. 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.

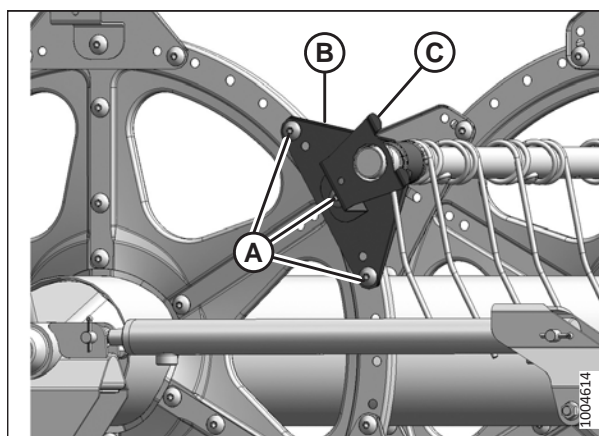


Figura 4.299: Estremità posteriore

8. Allentare i morsetti della boccola (A) utilizzando un piccolo cacciavite per separare le dentellature. Estrarre il morsetto dal tubo portarebbi.

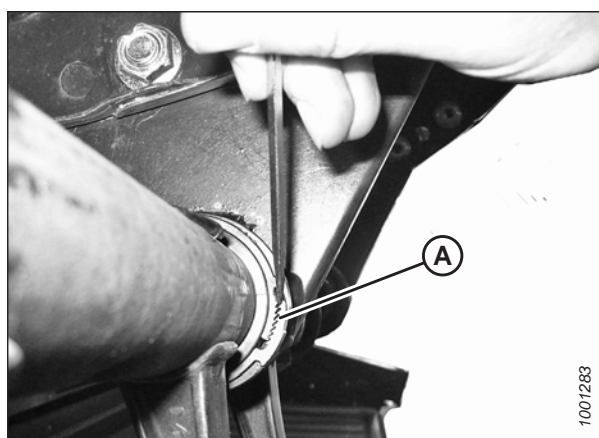


Figura 4.300: Morsetto della boccola

9. Ruotare il braccio del tubo portarebbi (A) fino a liberarlo dal disco, quindi far scorrere la parte interna del braccio lontano dalla boccola (B).

10. Rimuovere le metà della boccola (B). Se necessario, rimuovere il dito successivo, in modo che il braccio possa scivolare dalla boccola. Se necessario, consultare le procedure seguenti:

- [Rimozione delle dita in plastica per aspo, pagina 457](#)
- [Rimozione delle dita in acciaio per aspo, pagina 455](#)

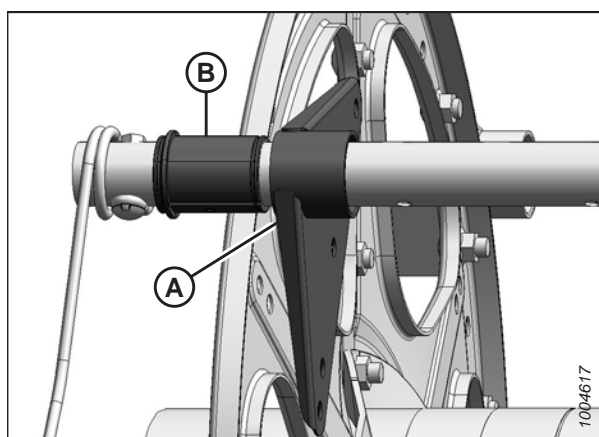


Figura 4.301: Boccola

Boccole terminali della camma

11. Rimuovere i pannelli laterali e il sostegno del pannello laterale (A) dalla posizione del tubo portarebbi applicabile sull'estremità della camma.

NOTA:

Per rimuovere le boccole dell'estremità della camma è necessario spostare il tubo portarebbi attraverso i bracci del disco per esporre la boccola.

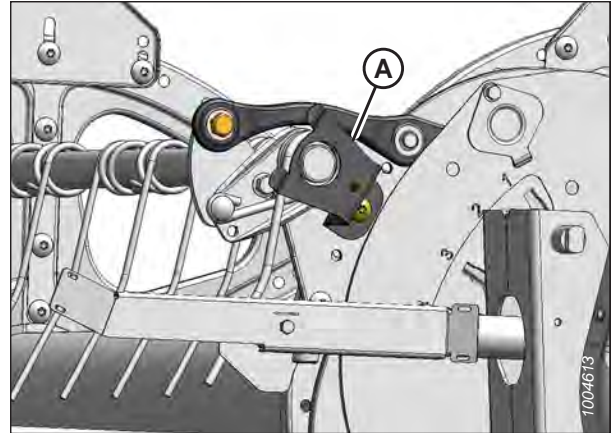


Figura 4.302: Estremità della camma

12. 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.

13. Rimuovere i bulloni (A) che fissano i bracci del tubo portarebbi (B) alla parte posteriore e ai dischi centrali.

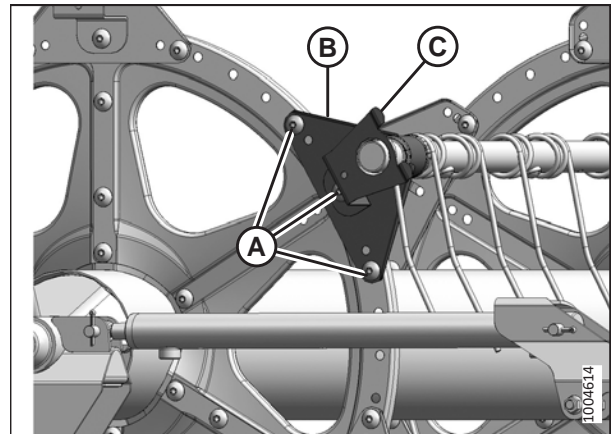


Figura 4.303: Estremità posteriore

Installazione delle boccole sull'aspo

Una volta rimosse le vecchie metà di boccola del tubo portarebbi, è possibile installare quelle nuove.

NOTA:

Questa procedura presuppone che siano stati completati i passaggi relativi alla [Rimozione delle boccole dagli aspi, pagina 459](#).



PERICOLO

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



AVVERTENZA

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

IMPORTANTE:

Sostenere sempre il tubo portarebbi per evitare di danneggiare il tubo o altri componenti.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Per installare le fascette delle boccole (C), utilizzare un paio di pinze serratubi modificate (A). Chiudere le pinze in una morsa e realizzare mediante molatura una tacca (B) nell'estremità di ciascun becco che accolga la fascetta come da illustrazione.

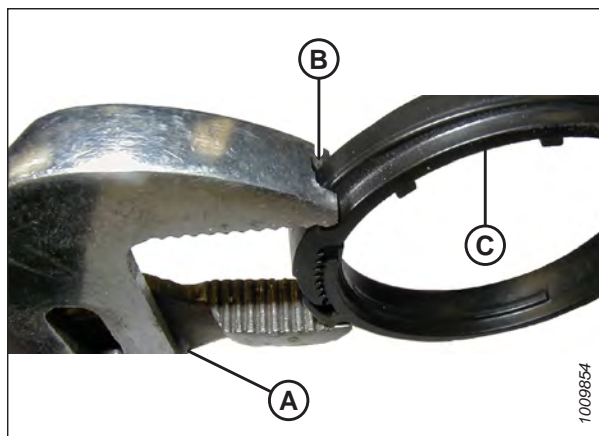


Figura 4.304: Pinze serratubi modificate

Boccole terminali della camma

2. Posizionare le metà della boccola (B) sul tubo portarebbi (A) con l'estremità senza flangia adiacente al braccio del tubo portarebbi e posizionare l'aletta di ciascuna metà della boccola nel foro del tubo portarebbi.
3. Far scorrere il tubo portarebbi (A) verso l'estremità posteriore dell'aspo per inserire la boccola (B) nel braccio del tubo portarebbi. Se sono installati i sostegni del tubo portarebbi, assicurarsi che le boccole in tali posizioni scivolino dentro il sostegno.
4. Reinstallare le dita precedentemente rimosse. Se necessario, consultare le procedure seguenti:
 - [Installazione delle dita in plastica per aspo, pagina 458](#)
 - [Installazione delle dita in acciaio per aspo, pagina 456](#)
5. Installare il morsetto della boccola (A) sul tubo portarebbi adiacente all'estremità senza flangia della boccola (B).
6. Posizionare la fascetta (A) sulla boccola (B) in modo che i bordi della fascetta e della boccola siano a filo quando la fascetta è inserita nella scanalatura della boccola e le linguette di bloccaggio sono inserite.

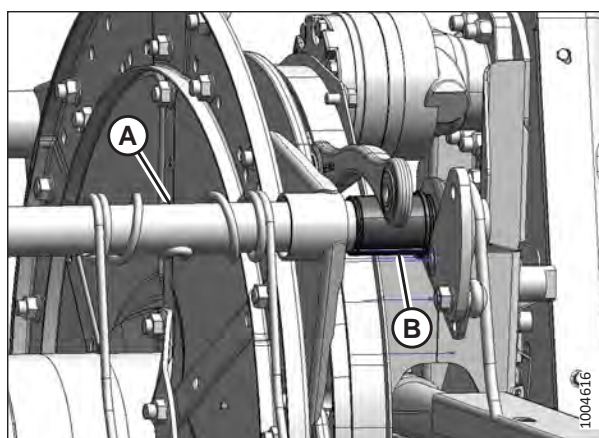


Figura 4.305: Estremità della camma

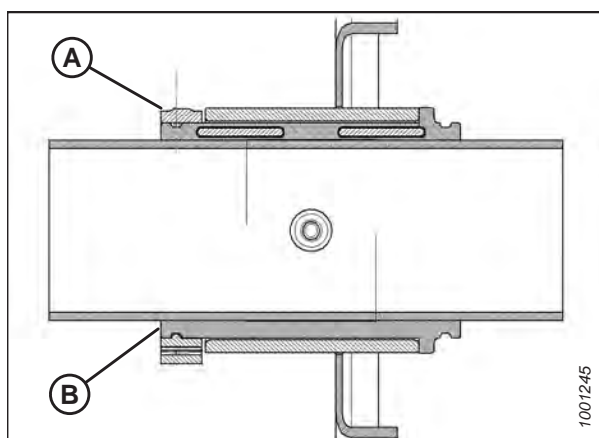


Figura 4.306: Boccola

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Serrare la fascetta (A) utilizzando pinze serratubi modificate (B) fino a ottenere una pressione del dito tale che **NON SIA PIÙ POSSIBILE** spostare la fascetta.

IMPORTANTE:

Un serraggio eccessivo della fascetta può provocare la rottura.

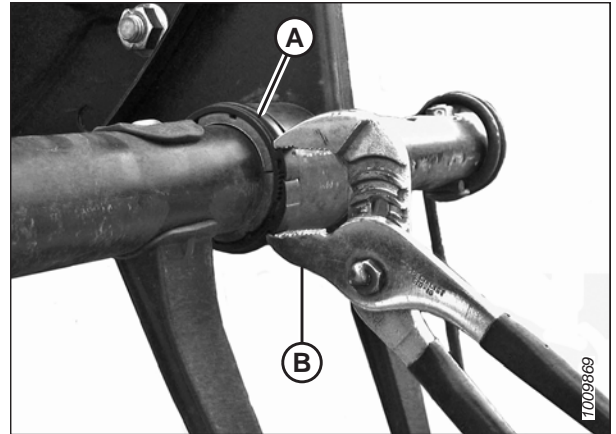


Figura 4.307: Installazione del morsetto

8. Allineare il tubo portarebbi (B) al braccio della camma e installare il bullone (A). Serrare il bullone alla coppia di 165 Nm (120 libbre forza per piede).

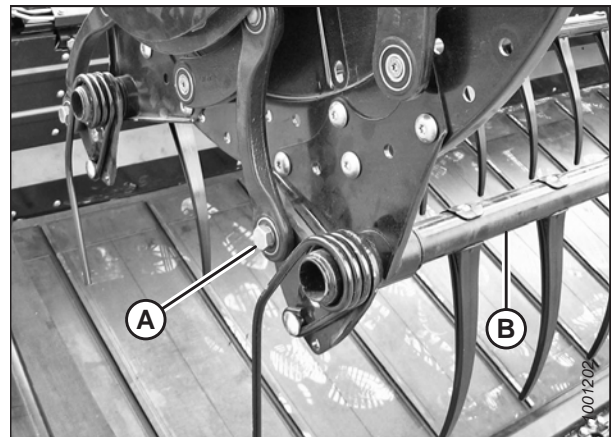


Figura 4.308: Estremità della camma

9. Installare i bulloni (A) che fissano il braccio del tubo portarebbi (B) al disco centrale.
10. Installare il braccio del tubo portarebbi (B) e il sostegno del pannello laterale (C) sull'estremità posteriore dell'aspo nella posizione applicabile del tubo portarebbi. Fissare il sostegno con bulloni (A).

NOTA:

Sui dischi centrali non ci sono pannelli laterali.

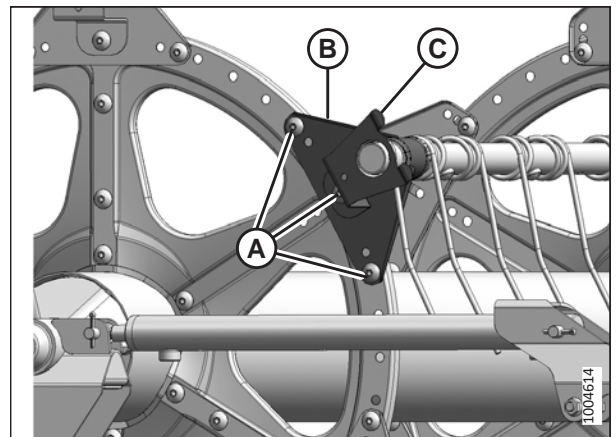


Figura 4.309: Estremità posteriore

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

11. Installare il sostegno del pannello laterale (A) nella posizione del tubo portarebbi applicabile sull'estremità camma dell'aspo.
12. Reinstallare i pannelli laterali dell'aspo. Per istruzioni, vedere [4.13.6 Pannelli laterali dell'aspo, pagina 465](#).

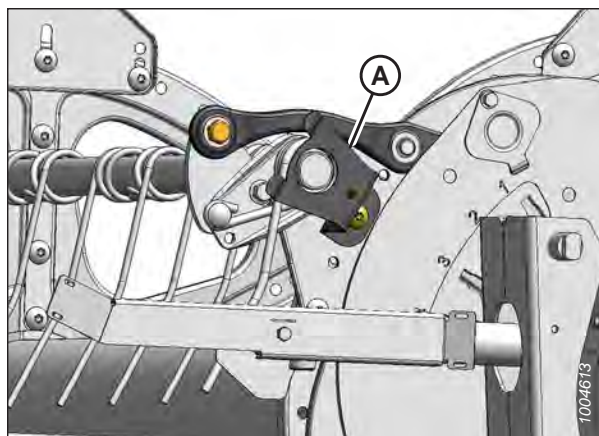


Figura 4.310: Estremità della camma

Disco centrale e boccole dell'estremità posteriore

13. Posizionare le metà della boccola (B) sul tubo portarebbi (A) con l'estremità senza flangia adiacente al braccio del tubo portarebbi e posizionare l'aletta di ciascuna metà della boccola nel foro del tubo portarebbi.
14. Far scorrere il tubo portarebbi (A) sulla boccola (B). Posizionare il tubo portarebbi contro il disco nella sua posizione originale.
15. Reinstallare le dita precedentemente rimosse. Per le istruzioni, vedere:
 - [Installazione delle dita in plastica per aspo, pagina 458](#)
 - [Installazione delle dita in acciaio per aspo, pagina 456](#)

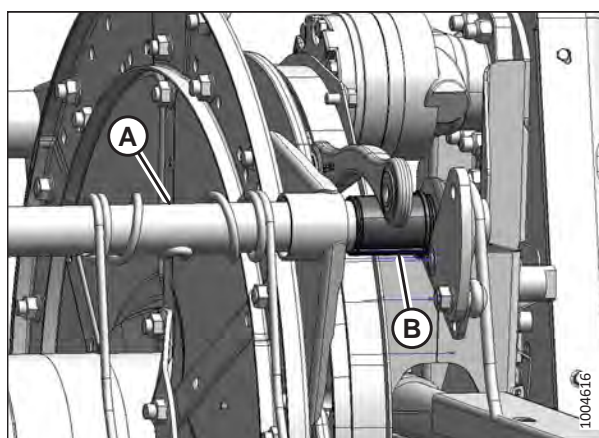


Figura 4.311: Estremità della camma

16. Installare il morsetto della boccola (A) sul tubo portarebbi adiacente all'estremità senza flangia della boccola (B).
17. Posizionare la fascetta (A) sulla boccola (B) in modo che i bordi della fascetta e della boccola siano a filo quando la fascetta è inserita nella scanalatura della boccola e le linguette di bloccaggio sono inserite.

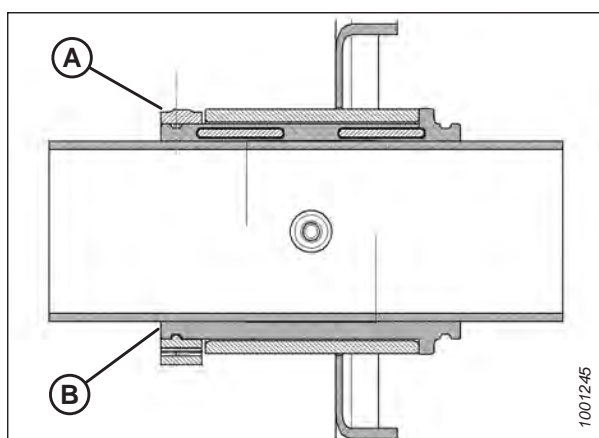


Figura 4.312: Boccola

18. Serrare la fascetta (A) utilizzando pinze serratubi modificate (B) fino a ottenere una pressione del dito tale che **NON SIA PIÙ POSSIBILE** spostare la fascetta.

IMPORTANTE:

Un serraggio eccessivo della fascetta può provocare la rottura.

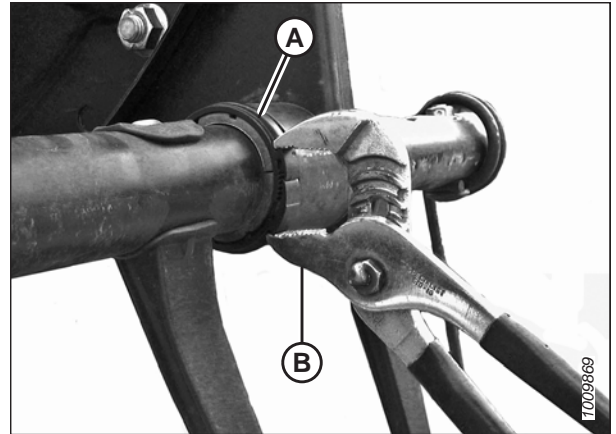


Figura 4.313: Installazione del morsetto

19. Installare i bulloni (A) che fissano il braccio del tubo portarebbi (B) al disco centrale.
20. Installare il braccio del tubo portarebbi (B) e il sostegno del pannello laterale (C) sull'estremità posteriore dell'aspo nella posizione applicabile del tubo portarebbi. Fissare il sostegno con bulloni (A).

NOTA:

Sui dischi centrali non ci sono pannelli laterali.

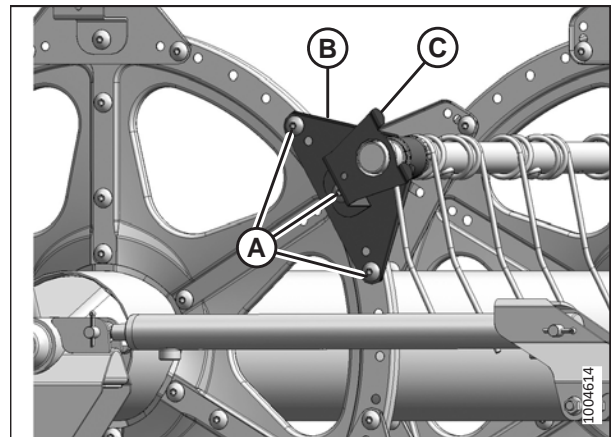


Figura 4.314: Estremità posteriore

4.13.6 Pannelli laterali dell'aspo

I pannelli laterali dell'aspo e i sostegni non richiedono una manutenzione regolare, ma devono essere controllati periodicamente per verificare l'assenza di danni e di elementi di fissaggio allentati o mancanti. I pannelli laterali e i sostegni leggermente ammaccati o deformati possono essere riparati, mentre i componenti gravemente danneggiati devono essere sostituiti.

Esistono quattro tipi di pannelli laterali dell'aspo. Assicurarsi di installare il pannello laterale dell'aspo nella posizione corretta come da illustrazione [4.315 Pannelli laterali dell'aspo, pagina 466](#).

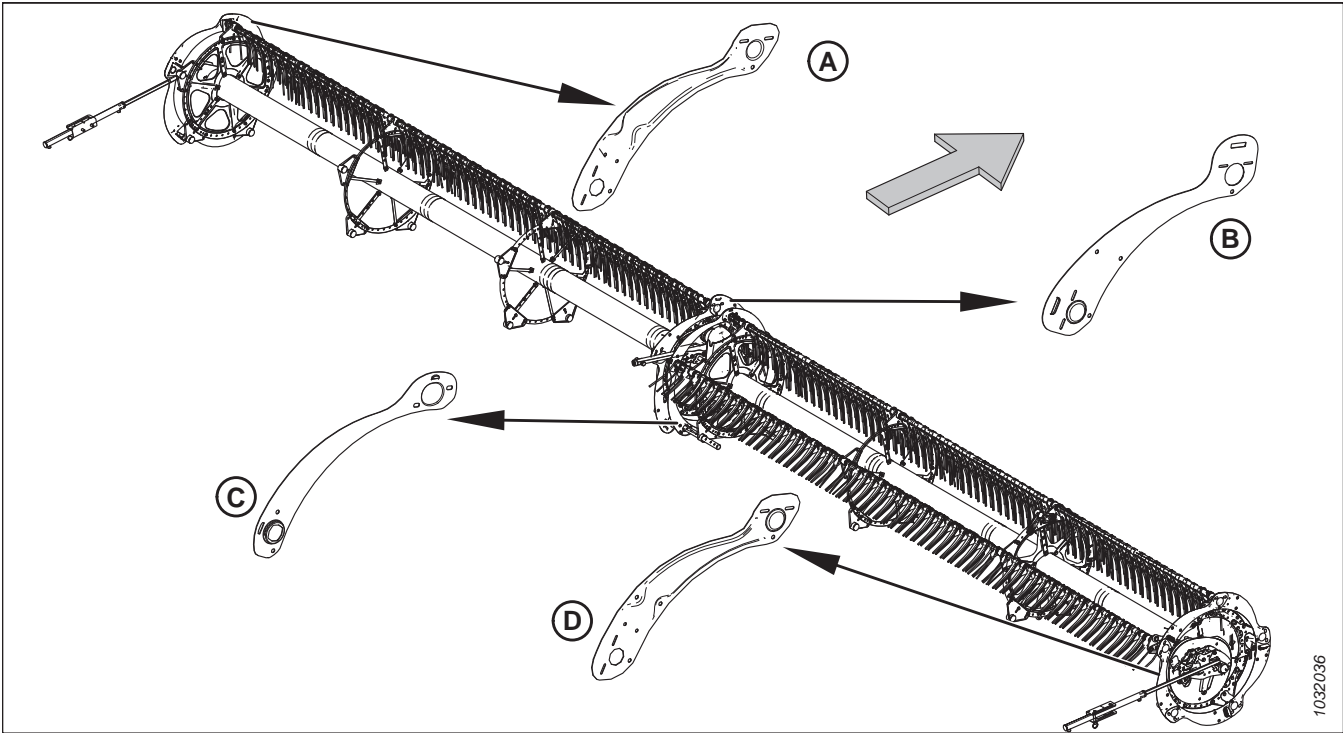


Figura 4.315: Pannelli laterali dell'aspo

A - Estremità posteriore, esterna (MD #311695)
 C - Estremità posteriore, interna (MD #311795)

B - Estremità camma, interna (MD #273823)
 D - Estremità camma, esterna (MD #311694)

NOTA:

La freccia nell'illustrazione indica la parte anteriore della macchina.

Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità camma esterna

La procedura di sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo è applicabile all'estremità esterna della camma, salvo ove indicato.

⚠ PERICOLO

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

⚠ PERICOLO

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

NOTA:

Le frecce nelle illustrazioni di questa procedura indicano la parte anteriore della testata.

NOTA:

Conservare tutte le parti rimosse, salvo diversa indicazione.

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

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Ruotare l'aspo manualmente fino a rendere accessibile il pannello laterale dell'aspo (A) da sostituire.
5. Rimuovere i tre bulloni (B).

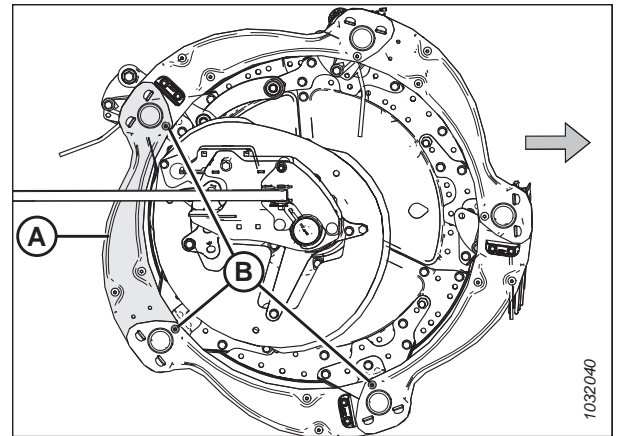


Figura 4.316: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma esterna

6. Rimuovere due viti e dadi (A). Rimuovere il deflettore esterno della camma.
7. Sollevare l'estremità del pannello laterale dell'aspo (B) dal sostegno (C).

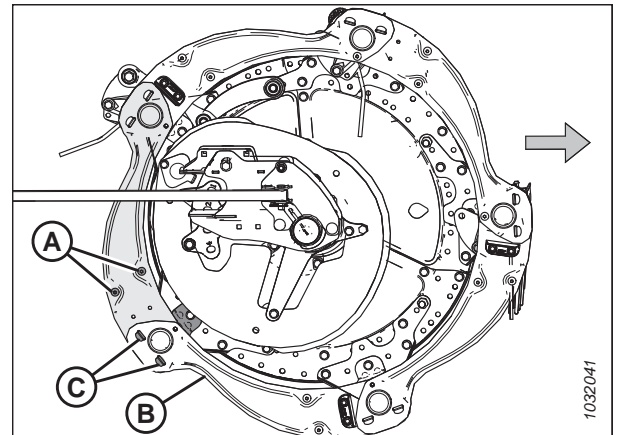


Figura 4.317: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma esterna

8. Rimuovere dai sostegni (A) il pannello laterale dell'aspo.

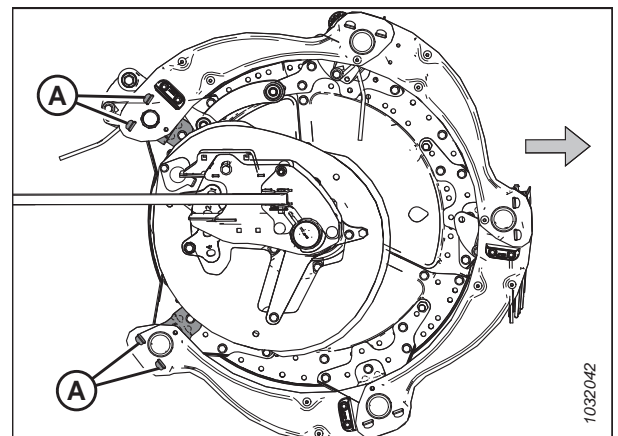


Figura 4.318: Rimozione del pannello laterale dell'aspo – Estremità camma esterna

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Sollevare leggermente l'estremità del vecchio pannello laterale dell'aspo (A) dal sostegno (B).
10. Collocare il nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sul sostegno (B) sotto il vecchio pannello laterale (A).
11. Collocare l'altra estremità del nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sull'altro sostegno (D) sopra il vecchio pannello laterale dell'aspo (E).
12. Reinstallare i tre bulloni (F).
13. Reinstallare le due viti (G), il deflettore esterno della camma e i dadi (rimossi al passaggio [6, pagina 467](#)) sul nuovo pannello laterale dell'aspo.
14. Serrare tutta la bulloneria installata.

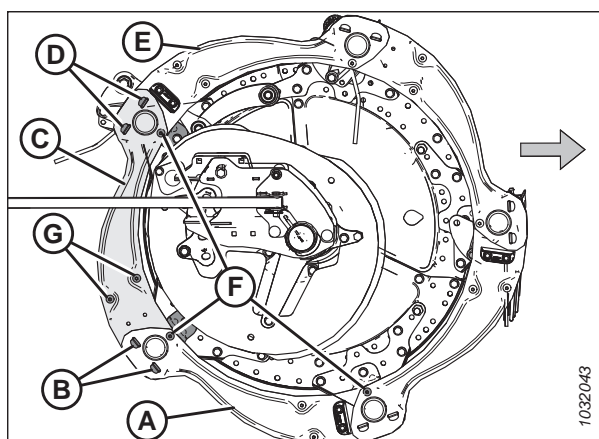


Figura 4.319: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma esterna

Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità camma interna

La procedura di sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo è applicabile all'estremità camma interna.



PERICOLO

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



PERICOLO

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

I pannelli laterali sono diversi per le estremità camma interna ed esterna. Per riferimento, vedere la [Figura 4.315, pagina 466](#).

NOTA:

Le frecce nelle illustrazioni seguenti puntano verso la parte anteriore della 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.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Ruotare l'aspo manualmente fino a rendere accessibile il pannello laterale dell'aspo (A) da sostituire.
6. Rimuovere i tre bulloni (B).

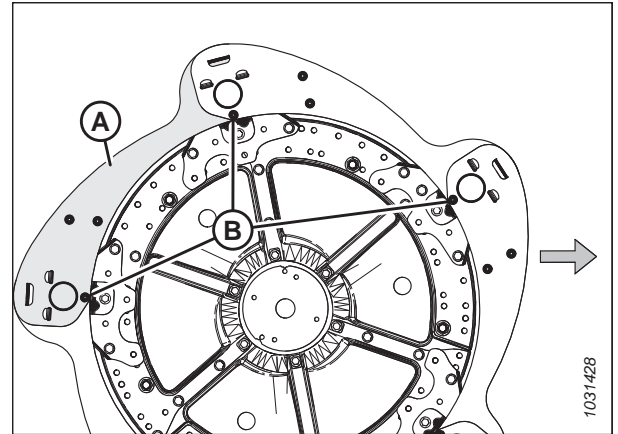


Figura 4.320: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma interna

7. Rimuovere e conservare le due viti (A), il deflettore della camma e i dadi dal pannello laterale dell'aspo.
8. Sollevare l'estremità del pannello laterale dell'aspo (B) dal sostegno (C).

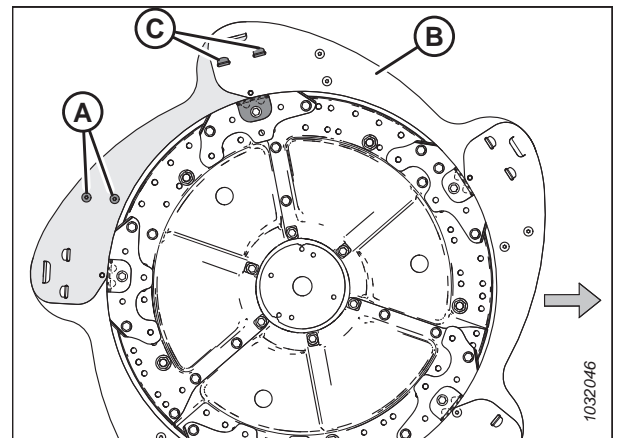


Figura 4.321: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma interna

9. Rimuovere dai sostegni (A) il pannello laterale dell'aspo.

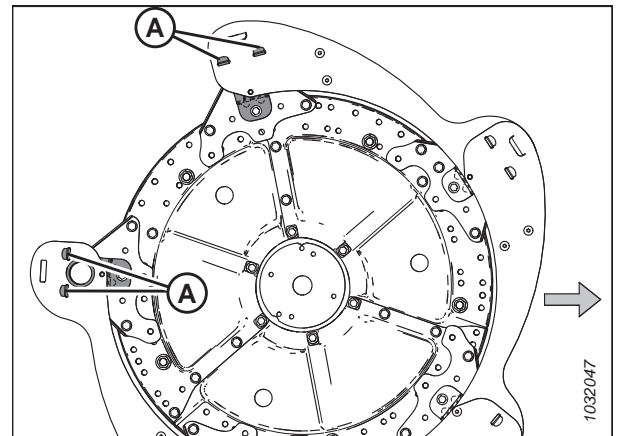


Figura 4.322: Pannello laterale dell'aspo rimosso – Estremità camma interna

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

10. Sollevare leggermente l'estremità del vecchio pannello laterale dell'aspo (A) dal sostegno (B).
11. Collocare il nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sul sostegno (B) sotto il vecchio pannello laterale (A).
12. Collocare l'altra estremità del nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sull'altro sostegno (D) sopra il vecchio pannello laterale dell'aspo (E).
13. Reinstallare i tre bulloni (F).
14. Reinstallare le due viti (G), il deflettore della camma e i dadi (rimossi al passaggio 7, [pagina 469](#)) sul nuovo pannello laterale dell'aspo.
15. Serrare tutta la bulloneria installata.

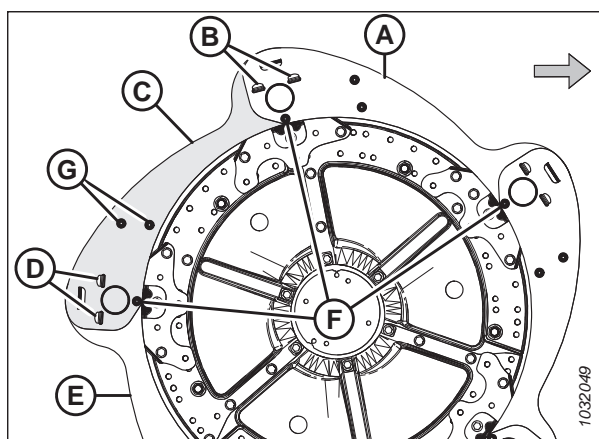


Figura 4.323: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità camma interna

Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore esterna

Se il pannello laterale dell'aspo è danneggiato, è necessario sostituirlo.

! PERICOLO

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

! PERICOLO

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

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Ruotare l'aspo manualmente fino a rendere accessibile il pannello laterale dell'aspo (A) da sostituire.
6. Rimuovere i tre bulloni (B).

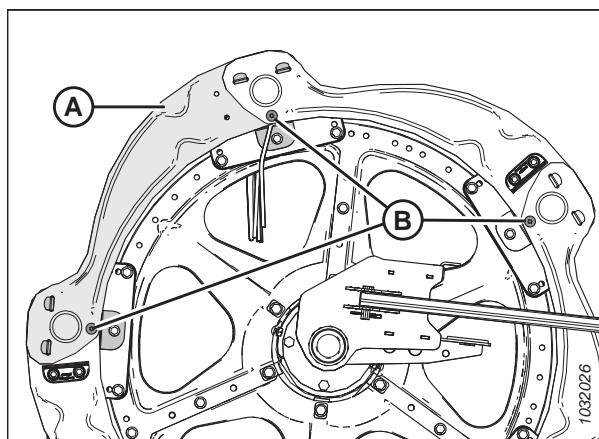


Figura 4.324: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore esterna

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Sollevare l'estremità del pannello laterale dell'aspo (A) dal sostegno (B).

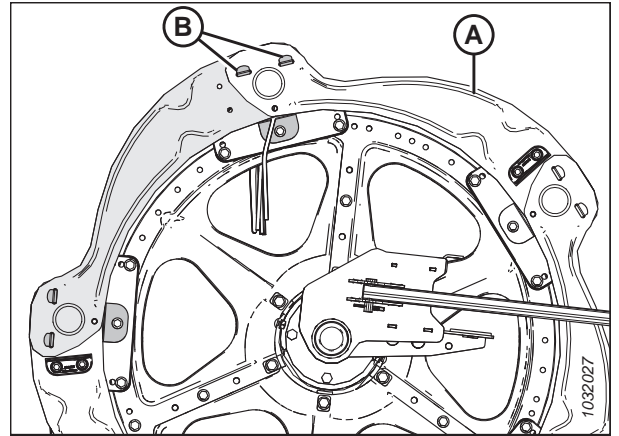


Figura 4.325: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore esterna

8. Rimuovere dai sostegni (A) il pannello laterale dell'aspo.
9. 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.

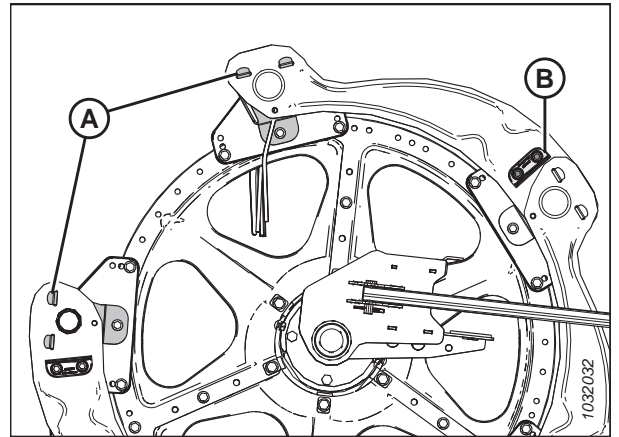


Figura 4.326: Pannello laterale dell'aspo rimosso – Estremità posteriore esterna

10. Sollevare leggermente dal sostegno (B) l'estremità del pannello laterale dell'aspo (A).
11. Collocare il nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sul sostegno (B) sotto il vecchio pannello laterale (A).
12. Collocare l'altra estremità del nuovo pannello laterale dell'aspo (C) sull'altro sostegno (E) sopra il vecchio pannello laterale dell'aspo.
13. Reinstallare i tre bulloni (D).
14. Reinstallare sul nuovo pannello laterale dell'aspo l'eventuale linguetta (rimossa al passaggio 9, pagina 471).
15. Serrare tutta la bulloneria installata.

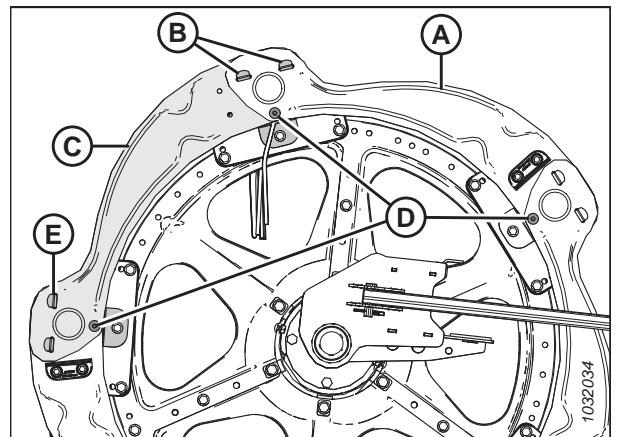


Figura 4.327: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore esterna

Sostituzione dei pannelli laterali dell'aspo all'estremità posteriore interna

Se risultano essere danneggiati, i pannelli laterali dell'aspo devono essere sostituiti.

⚠ PERICOLO

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

⚠ PERICOLO

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

NOTA:

Conservare tutte le parti rimosse se non diversamente indicato.

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Abbassare completamente la testata.
4. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Ruotare l'aspo manualmente fino a rendere accessibile il pannello laterale dell'aspo (A) da sostituire.
6. Rimuovere sei viti e dadi M10 (B).

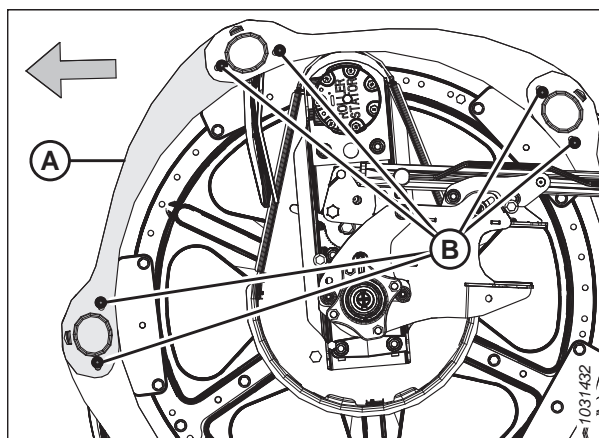


Figura 4.328: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. Sollevare l'altro pannello laterale (A) per disinserire la linguetta dal pannello laterale (B).
8. Sollevare l'estremità del pannello laterale dell'aspo (B) dal pannello laterale (C) e ruotare il pannello laterale (B) verso il basso.

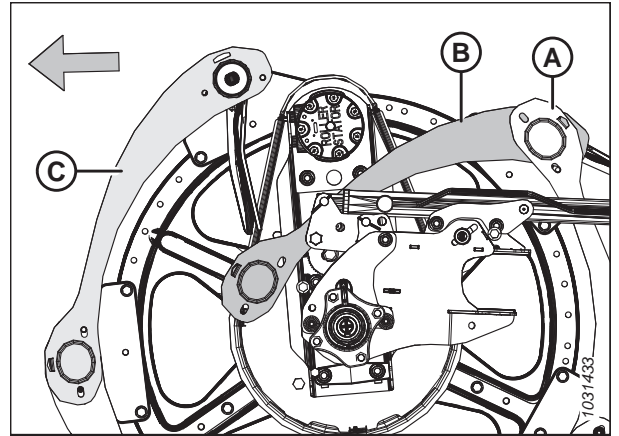


Figura 4.329: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

9. Rimuovere dal tubo portarebbi il bullone M10 (A), il dado (B) e il fermo terminale del dito (C) che fissano la boccola e il dito dell'estremità posteriore.
10. Rimuovere la boccola del pannello laterale (D).
11. Rimuovere e gettare il pannello laterale dell'aspo danneggiato (E).

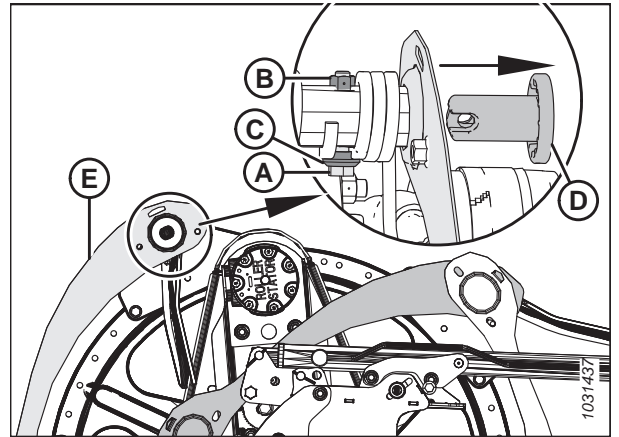


Figura 4.330: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

12. Posizionare il nuovo pannello laterale (A) dell'aspo come da illustrazione. Inserire la linguetta del pannello laterale nel pannello laterale vicino (B).
13. Posizionare l'altra estremità del nuovo pannello laterale (A) sul tubo portarebbi. Fissare il pannello laterale con la boccola (C).

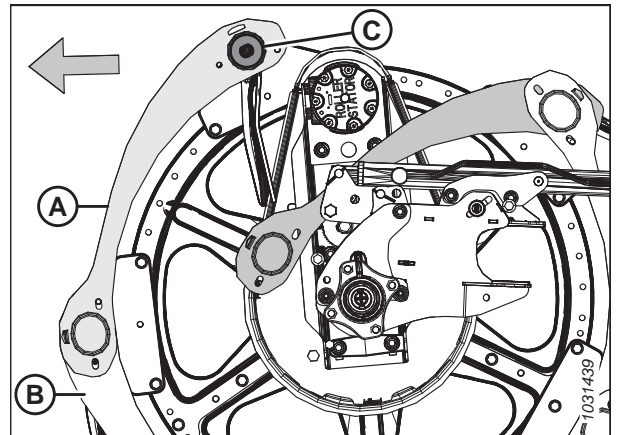


Figura 4.331: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

14. Posizionare il dito dell'estremità posteriore (A) come da illustrazione.
15. Fissare il dito dell'estremità posteriore (A) e la boccola (installata al passaggio [13, pagina 473](#)) con il bullone M10 (B), il fermo terminale del dito (C) e il dado (D).

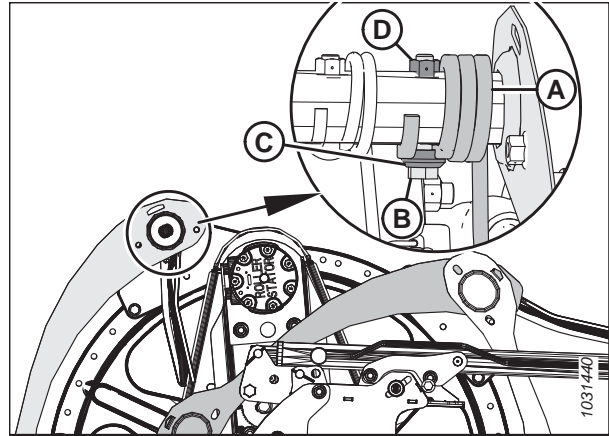


Figura 4.332: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

16. Ruotare il pannello laterale (A) dell'aspo verso l'alto. Inserire le linguette (B) su entrambe le estremità.
17. Fissare i pannelli laterali dell'aspo con sei viti M10 e dadi (C).
18. Serrare i dadi (C) alla coppia di 35 Nm (26 libbre forza per piede).

IMPORTANTE:

NON serrare eccessivamente i dadi.

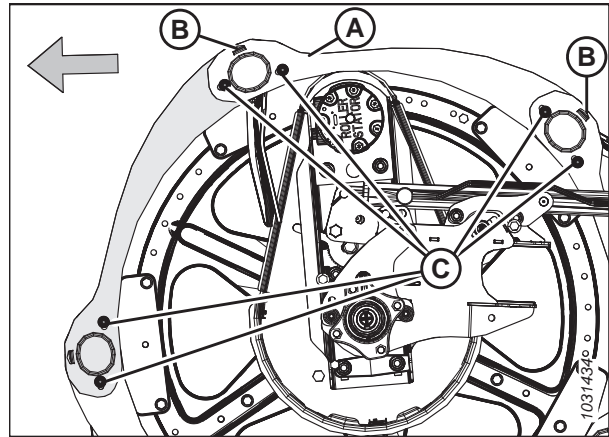


Figura 4.333: Pannelli laterali dell'aspo – Estremità posteriore interna

Sostituzione dei sostegni del pannello laterale dell'aspo

Se risultano essere danneggiati, i sostegni dei pannelli laterali dell'aspo devono essere sostituiti.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

NOTA:

Tutte le illustrazioni mostrano l'estremità esterna della camma.

1. Avviare il motore.
2. Abbassare completamente l'aspo.
3. Abbassare completamente la testata.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
5. Ruotare l'aspo manualmente fino a rendere accessibile il sostegno del pannello laterale dell'aspo da sostituire.
6. Rimuovere il bullone (B) che fissa i pannelli laterali dell'aspo al sostegno (A).
7. Rimuovere i bulloni (C) dal sostegno (A) e dai due sostegni adiacenti.

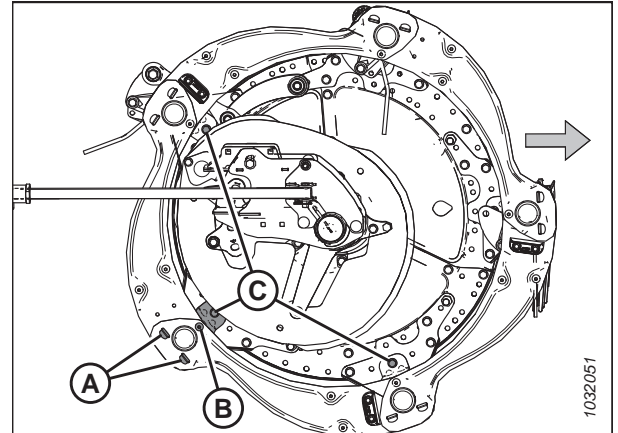


Figura 4.334: Sostegni del pannello laterale dell'aspo

8. Allontanare i pannelli laterali dell'aspo (A) e il sostegno (B) dal tubo portarebbi. Rimuovere il sostegno dai pannelli laterali.
9. 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.

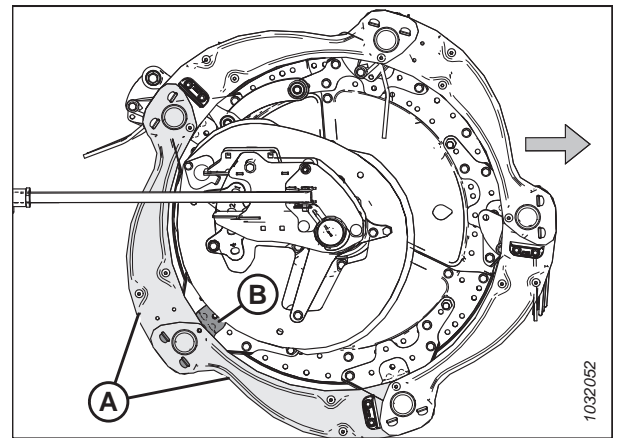


Figura 4.335: Sostegni del pannello laterale dell'aspo

10. Fissare il sostegno (A) al settore del disco con bullone e dado (B). **NON** serrare ancora la bulloneria.
11. Fissare i pannelli laterali dell'aspo (C) al sostegno (A) con bullone e dado (D). **NON** serrare ancora la bulloneria.
12. Fissare nuovamente gli altri sostegni con bulloni e dadi (E).
13. Assicurarsi che vi sia una distanza idonea tra il tubo portarebbi e il sostegno del pannello laterale dell'aspo.
14. Serrare i dadi alla coppia di 27 Nm (20 libbre forza per piede [239 libbre forza per pollice]).

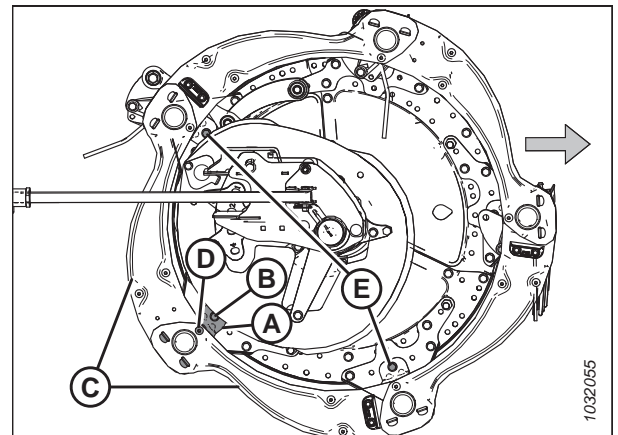


Figura 4.336: Sostegni del pannello laterale dell'aspo

4.14 Trasmissione aspo

Il motore dell'aspo attivato idraulicamente aziona una catena di trasmissione collegata al braccio centrale tra gli aspi su una testata a due aspi, al braccio centrale sinistro su una testata a tre aspi.

4.14.1 Catena di trasmissione dell'aspo

La catena di trasmissione dell'aspo trasferisce la potenza dal motore idraulico dell'aspo ai pignoni di trasmissione che fanno ruotare gli aspi.

Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo

Il tenditore della catena di trasmissione dell'aspo può essere allentato per consentire l'accesso ai componenti della trasmissione.



PERICOLO

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



PERICOLO

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

1. 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 53](#).
6. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).
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.

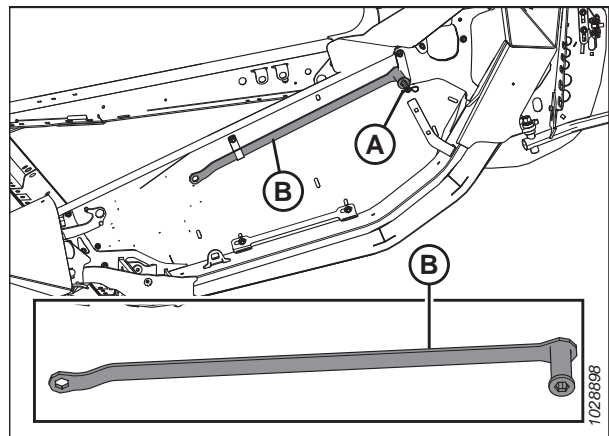


Figura 4.337: Vano di stoccaggio dell'attrezzo multiuso

IMPORTANTE:

NON allentare il supporto motore, che è regolato in fabbrica e fissato con molle a tazza. Regolare la tensione della catena senza allentare i bulloni di fissaggio della trasmissione.

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.

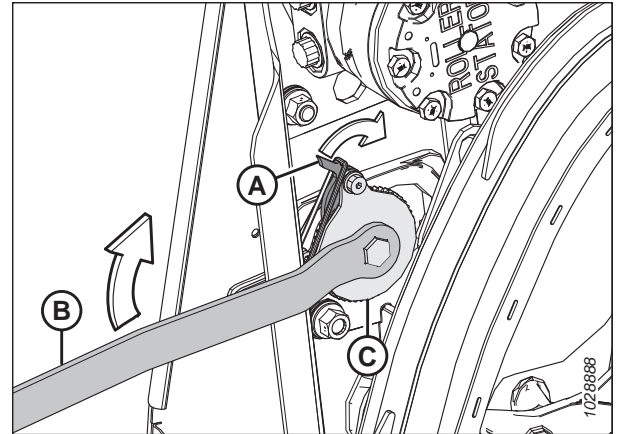


Figura 4.338: Trasmissione aspo

Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo

Una catena di trasmissione correttamente tesa assicura un trasferimento ottimale della potenza, riducendo al minimo l'usura dei componenti.

PERICOLO

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

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Aprire il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).
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.

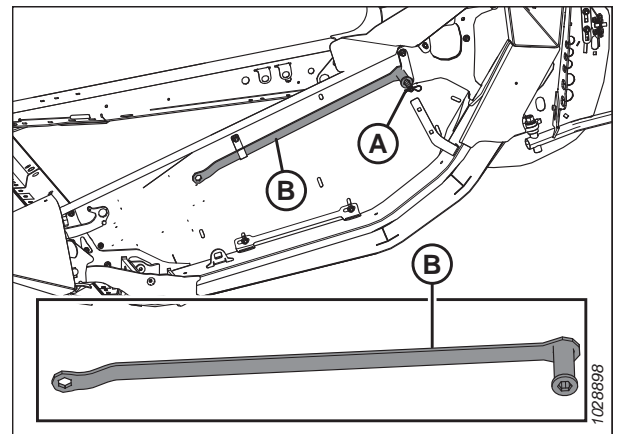


Figura 4.339: Vano di stoccaggio dell'attrezzo multiuso – Lato sinistro

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Posizionare l'attrezzo multiuso (A) sul tendicatena (B).

IMPORTANTE:

NON allentare il supporto motore, che è regolato in fabbrica e fissato con molle a tazza. Regolare la tensione della catena senza allentare i bulloni di fissaggio della trasmissione.

6. Ruotare l'attrezzo multiuso (A) verso il basso finché la catena è tesa.

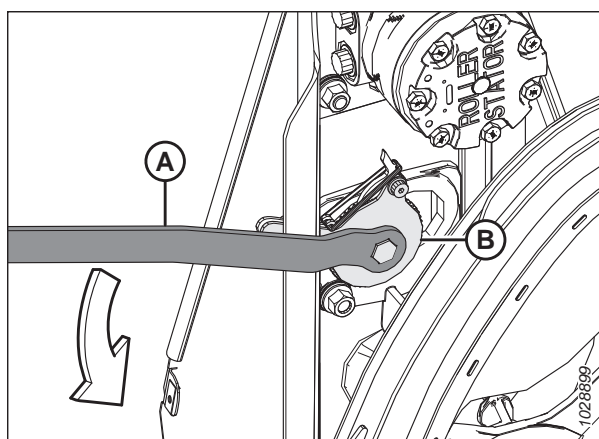


Figura 4.340: Trasmissione aspo

7. Una volta serrata la catena, ruotare l'attrezzo multiuso verso l'alto per inserire correttamente i denti del dispositivo di bloccaggio / fermo nei denti del tendicatena. Se il tendicatena non salta un dente prima di tendersi, **NON** forzare il tendicatena fino al dente d'arresto successivo.

IMPORTANTE:

NON serrare eccessivamente la catena. Se la catena è troppo tesa, può esercitare un carico eccessivo sui pignoni, causando il cedimento prematuro dei cuscinetti del motore e/o di altri componenti.

IMPORTANTE:

La catena deve avere un gioco di circa 38 mm (1 1/2 pollici) su un lato (A), mentre è tesa sull'altro lato (B). Questo livello di tensione e di gioco della catena è necessario per saltare un dente d'arresto del tendicatena.

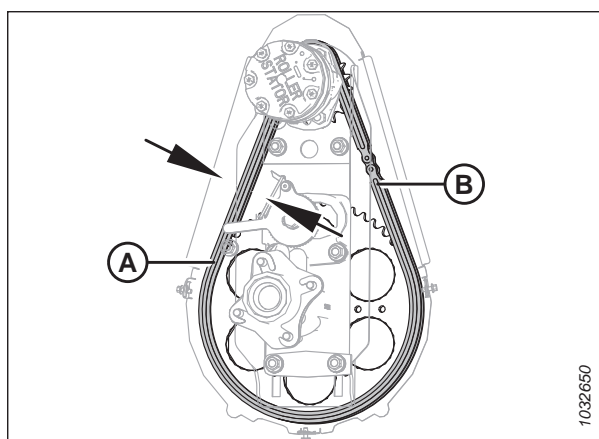


Figura 4.341: Trasmissione aspo

8. Ruotare l'aspo a mano per assicurarsi che la catena si inserisca correttamente in tutti i denti del pignone inferiore (A). Per evitare danni, assicurarsi che la catena non si tenda eccessivamente quando l'aspo è in rotazione.
9. Riporre l'attrezzo multiuso nella posizione di alloggiamento.
10. Chiudere il pannello laterale. Per le istruzioni, consultare [Chiusura dei pannelli laterali della testata, pagina 47](#).

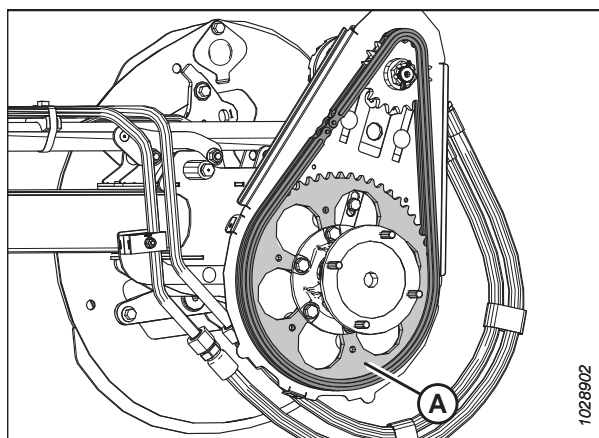


Figura 4.342: Trasmissione aspo

4.14.2 Pignone di trasmissione dell'aspo

Il pignone di trasmissione dell'aspo è collegato al motore di trasmissione dell'aspo.

Per i modelli di mietitrebbia Case IH e New Holland, configurare la mietitrebbia in base alle dimensioni del pignone dell'aspo per ottimizzare il comando di velocità automatica dell'aspo rispetto al suolo. Per ulteriori informazioni, consultare il manuale di manutenzione straordinaria della mietitrebbia.

NOTA:

È disponibile un'opzione di trasmissione dell'aspo a due velocità. Ordinare il kit MD #311882.

Rimozione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo

Il pignone di trasmissione dell'aspo è collegato al motore di trasmissione dell'aspo. È possibile modificare la velocità e la coppia dell'aspo cambiando il pignone di trasmissione e il pignone condotto.



PERICOLO

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

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Rimuovere il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Rimozione dei carter della trasmissione aspo, pagina 53*.
3. Allentare la catena di trasmissione dell'aspo (A). Per istruzioni, vedere *Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 476*.
4. Rimuovere la catena di trasmissione dell'aspo (A) dal pignone di trasmissione dell'aspo (B).

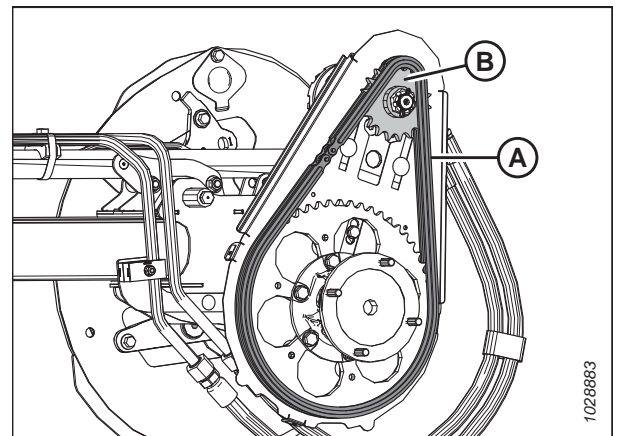


Figura 4.343: Pignone singolo

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.

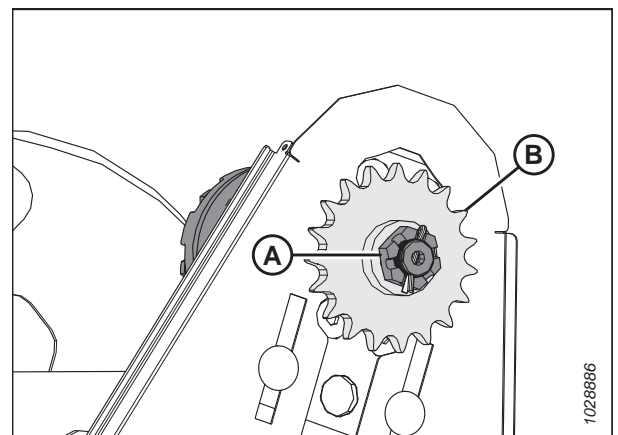


Figura 4.344: Pignone singolo

Installazione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo

Il pignone di trasmissione dell'aspo è collegato al motore di trasmissione dell'aspo. È possibile modificare la velocità e la coppia dell'aspo cambiando il pignone di trasmissione e il pignone condotto.

PERICOLO

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

1. Allineare la scanalatura per chiavetta del pignone (B) con la chiave dell'albero motore e far scorrere il pignone sull'albero. Fissarlo con il dado scanalato (A).
2. Serrare il dado scanalato (A) a 12 Nm (8,85 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).
3. Installare la coppia. Se necessario, serrare il dado scanalato (A) fino alla fessura successiva per installare la coppia.

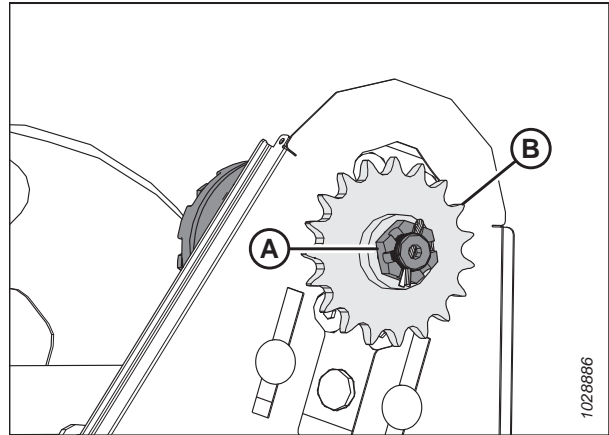


Figura 4.345: Pignone singolo

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 477](#).
6. Reinstallare il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere [Installazione del carter della trasmissione aspo, pagina 55](#).

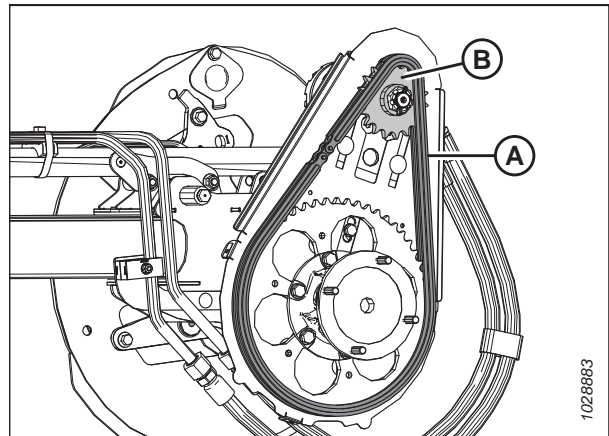


Figura 4.346: Pignone singolo

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. È possibile modificare la velocità e la coppia dell'aspo cambiando il pignone di trasmissione e il pignone condotto.

PERICOLO

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

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

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 53](#).
3. Allentare la catena di trasmissione dell'aspo. Per istruzioni, vedere [Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 476](#).
4. Spostare la catena (A) dal gruppo di pignoni attuale all'altro gruppo (B).

NOTA:

Il gruppo di pignoni interno è destinato alle applicazioni ad alta coppia, mentre il gruppo di pignoni esterno è destinato alle applicazioni ad alta velocità.

NOTA:

- Se si passa dall'impostazione per l'alta velocità a quella per l'alta coppia, spostare prima la catena sul pignone di trasmissione superiore. Ciò consentirà di avere un maggiore allentamento della catena per effettuare la modifica sul pignone di trasmissione inferiore.
- Se si passa dall'impostazione per l'alta coppia a quella per l'alta velocità, spostare prima la catena sul pignone condotto inferiore. In questo modo si avrà un maggiore allentamento della catena per effettuare il cambio sul pignone di trasmissione superiore.

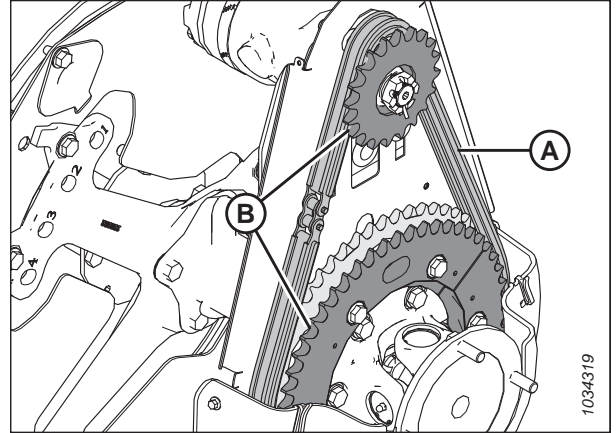


Figura 4.347: Pignone di trasmissione dell'aspo

5. Serrare la catena di trasmissione dell'aspo. Per istruzioni, vedere [Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 477](#).

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 290](#).

Sostituire il giunto cardanico se gravemente usurato o danneggiato. Per istruzioni, vedere [Rimozione del giunto cardanico della trasmissione dell'aspo - a due aspi o a tre aspi, pagina 481](#).

Rimozione del giunto cardanico della trasmissione dell'aspo - 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 53](#).

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Sostenere l'estremità interna dell'aspo destro con una pala caricatrice frontale e imbracature di nylon (A) o un dispositivo di sollevamento equivalente.

IMPORTANTE:

Per evitare di danneggiare il tubo centrale, sostenere l'aspo il più vicino possibile al disco finale.

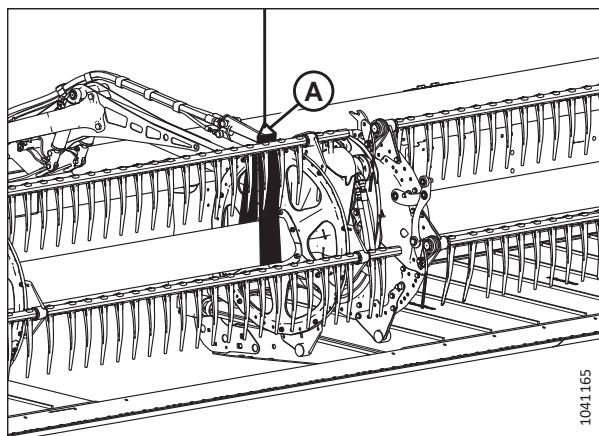


Figura 4.348: Sostegno dell'aspo

4. Rimuovere i quattro bulloni (A) che fissano il tubo dell'aspo alla flangia del giunto cardanico (B) e spostare l'aspo lateralmente.

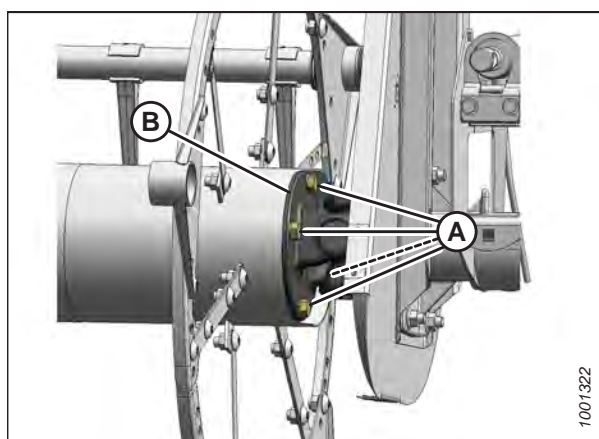


Figura 4.349: Giunto cardanico

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.

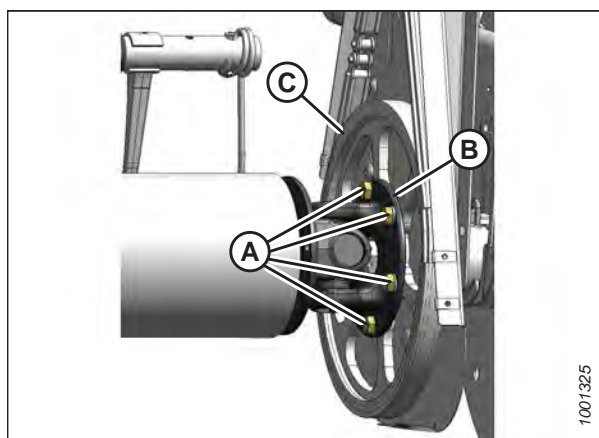


Figura 4.350: Giunto cardanico

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

7. **Solo per tre aspi:** tra il tubo dell'aspo e il giunto cardanico è presente uno spessore (A). Conservare questo spessore per la reinstallazione.

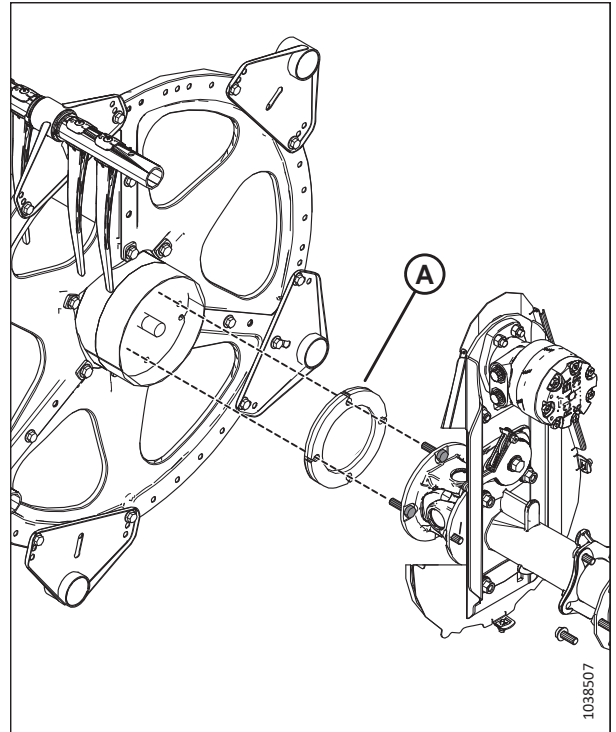


Figura 4.351: Spessore – Solo per tre aspi

Installazione del giunto cardanico 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) sulla filettatura di sei bulloni (A) e installare i bulloni. Serrare i bulloni a mano; **NON** serrare i bulloni con utensili.

NOTA:

Nell'illustrazione sono presenti 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.

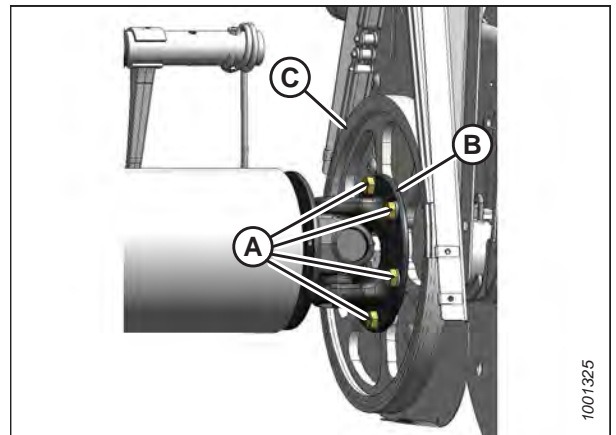


Figura 4.352: Giunto cardanico

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.

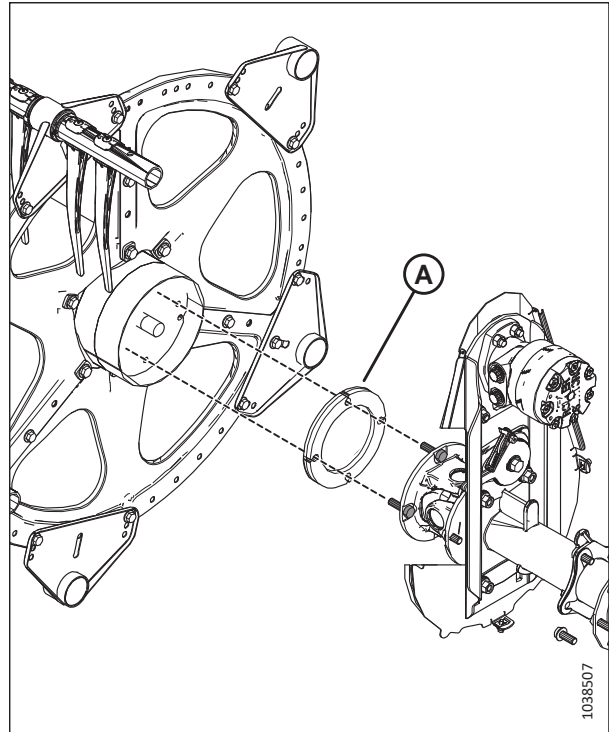


Figura 4.353: Spessore – Solo per tre aspi

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 i fori della flangia del giunto cardanico (B) si allineano.
6. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) su quattro bulloni (A) da 1/2 pollici. Installare i bulloni nella flangia.
7. Serrare tutti i dieci bulloni alla coppia di 110 Nm (81 lbf-ft).

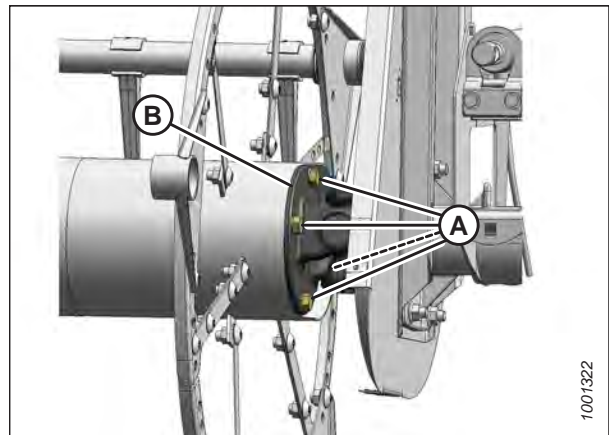


Figura 4.354: Giunto cardanico

8. Rimuovere l'imbracatura (A) dall'aspo.
9. Installare il carter della trasmissione. Per istruzioni, vedere *Installazione del carter della trasmissione aspo, pagina 55.*

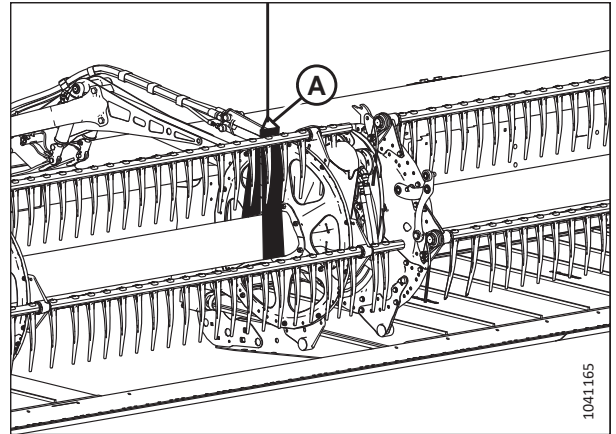


Figura 4.355: Sostegno dell'aspo

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 o da un altro.

Rimozione del motore di trasmissione dell'aspo

Se presenta un problema, rimuovere il motore di trasmissione dell'aspo. 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. Spegnere 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 476.*
3. Rimuovere il pignone di trasmissione. Per istruzioni, vedere *Rimozione del pignone singolo della trasmissione dell'aspo, pagina 479.*
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.

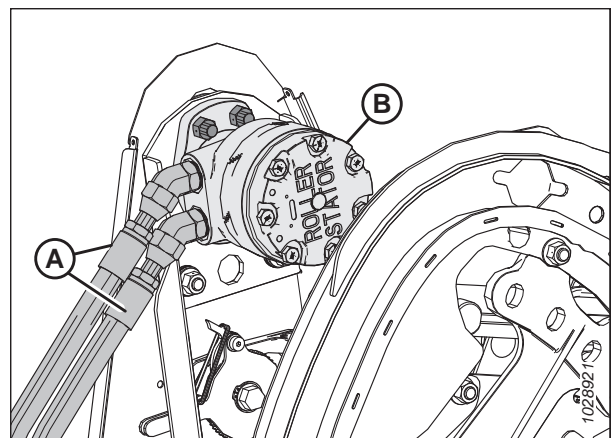


Figura 4.356: Motore dell'aspo e tubi flessibili

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), quindi rimuovere il motore (C).

NOTA:

Se si sostituisce il motore, rimuovere i raccordi idraulici dal vecchio motore e installarli nel nuovo motore seguendo lo stesso orientamento.

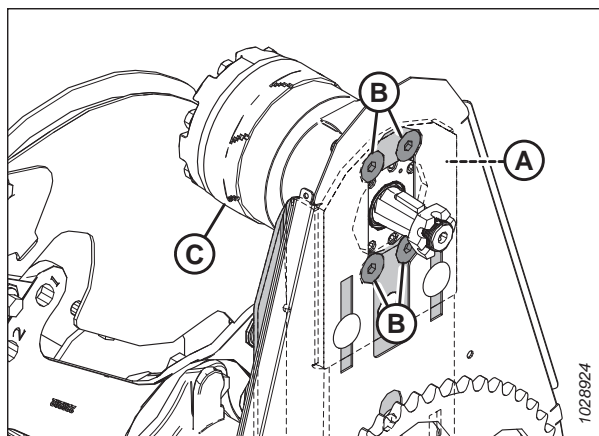


Figura 4.357: Viti di montaggio del motore di trasmissione dell'aspo

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.

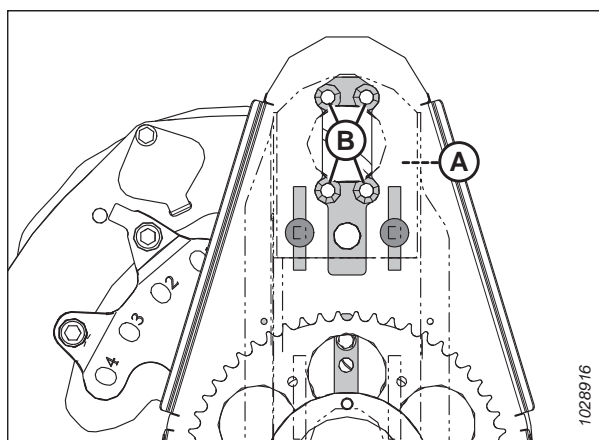


Figura 4.358: Fori di montaggio del motore di trasmissione dell'aspo

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 libbre forza per piede).
4. Se si installa un motore **NUOVO**, installare i raccordi idraulici del motore originale sul nuovo motore.

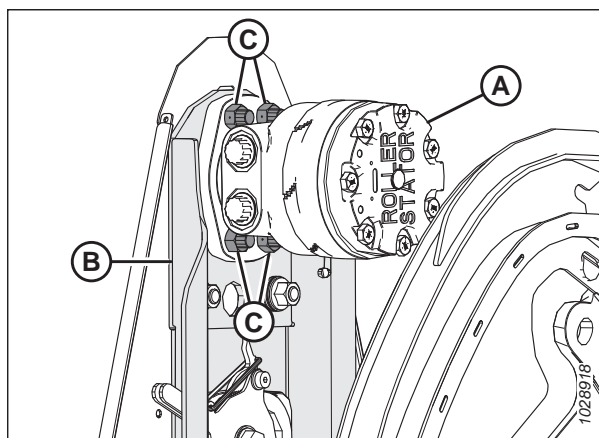


Figura 4.359: Motore di trasmissione dell'aspo

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Allineare la scanalatura per chiavetta del pignone (B) con la chiave dell'albero motore. Far scorrere il pignone sull'albero. Fissarlo con il dado scanalato (A).
6. Serrare il dado scanalato (A) a 12 Nm (8,85 libbre forza per piede [106 libbre forza per pollice]).
7. Installare la coppia. Se necessario, serrare il dado a corona (A) fino alla fessura successiva per installare la coppia.

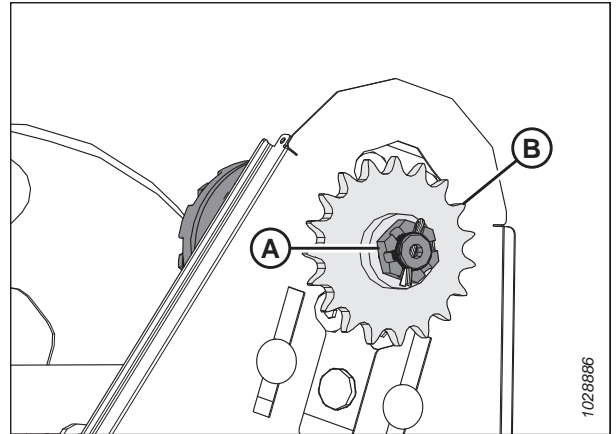


Figura 4.360: Trasmissione aspo

8. Installare la catena di trasmissione (A) sul pignone di trasmissione (B).

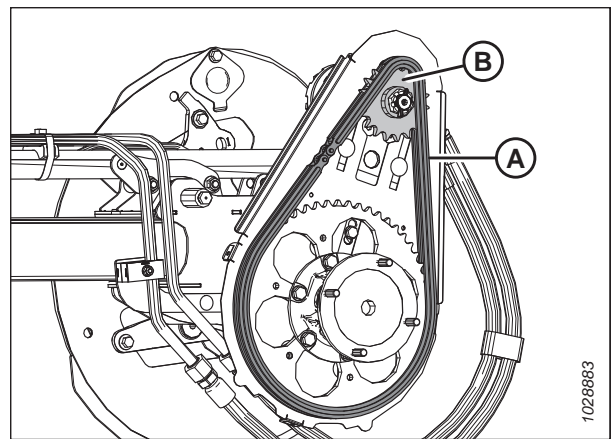


Figura 4.361: Trasmissione aspo

9. Se la bulloneria (A) è stata allentata per questa procedura, assicurarsi che ci siano tre molle a tazza impilate installate come da illustrazione su 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 libbre forza per piede]).
12. Allentare ciascun dado (A) di 3/4 di giro.
13. Serrare la catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere [Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 477](#).

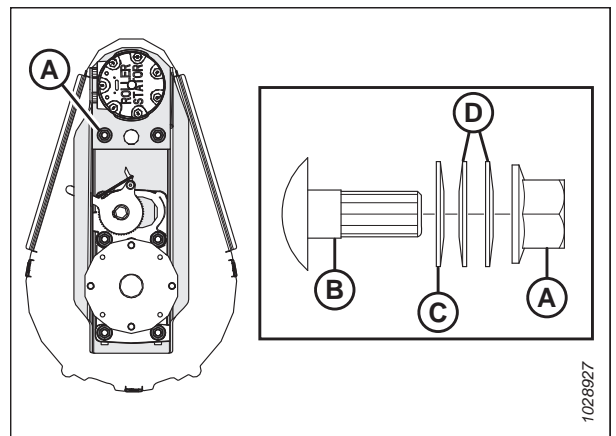


Figura 4.362: Montaggio del motore di trasmissione dell'aspo

14. Rimuovere i cappucci o i tappi dagli attacchi e dalle tubazioni. Collegare le tubazioni idrauliche (A) ai raccordi idraulici (B) sul motore (C).

IMPORTANTE:

Assicurarsi che le tubazioni idrauliche (A) siano installate nelle loro sedi originali.

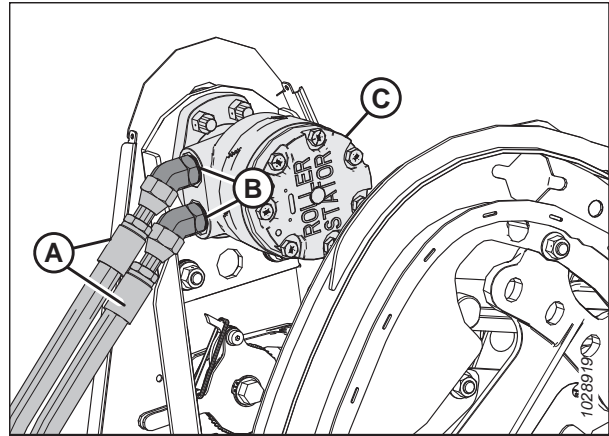


Figura 4.363: Motore dell'aspo e tubi flessibili

4.14.6 Sostituzione della catena di trasmissione (senza fine) – Doppio e triplo aspo

La catena di trasmissione permette al motore idraulico di trasmissione dell'aspo di fare girare l'aspo. Sostituire la catena se è 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 53.
3. Allentare la catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere *Allentamento della catena di trasmissione dell'aspo*, pagina 476.
4. **Doppio aspo:** Al braccio centrale dell'aspo, avvolgere l'imbracatura (A) attorno al tubo dell'aspo come illustrato. Attaccare l'imbracatura alle forche di un carrello elevatore (o un dispositivo di sollevamento equivalente).

Triplo aspo: Sul lato sinistro dell'aspo centrale, avvolgere l'imbracatura (A) attorno al tubo dell'aspo come illustrato. Attaccare l'imbracatura alle forche di un carrello elevatore (o equivalente).

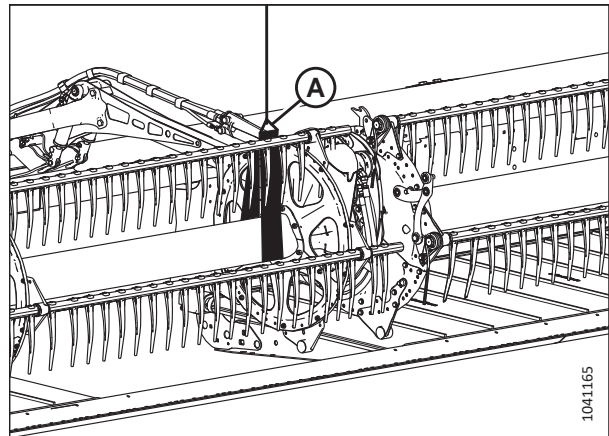


Figura 4.364: Sostegno dell'aspo

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Tracciare una linea sulla flangia del giunto cardanico (B) e sul pignone condotto (C) per segnare la posizione di installazione.
6. Rimuovere i sei bulloni e rondelle (A) che collegano la flangia (B) del giunto cardanico al pignone condotto (C).

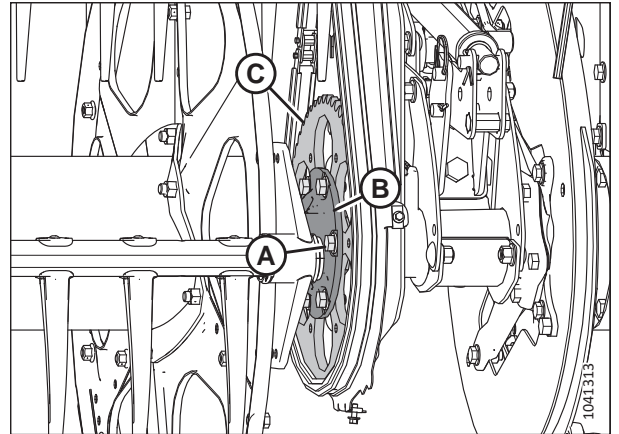


Figura 4.365: Giunto cardanico

7. **Doppio aspo:** Spostare lateralmente l'aspo destro per separare il giunto cardanico dell'aspo (A) dal pignone azionato dall'aspo (B).

Triplo aspo: Spostare gli aspi centrale e destro per separare il giunto cardanico dell'aspo (A) dal pignone azionato dall'aspo (B).

8. Rimuovere la catena di trasmissione (C).
9. Installare la catena (C) sul giunto cardanico (B) e sui pignoni.

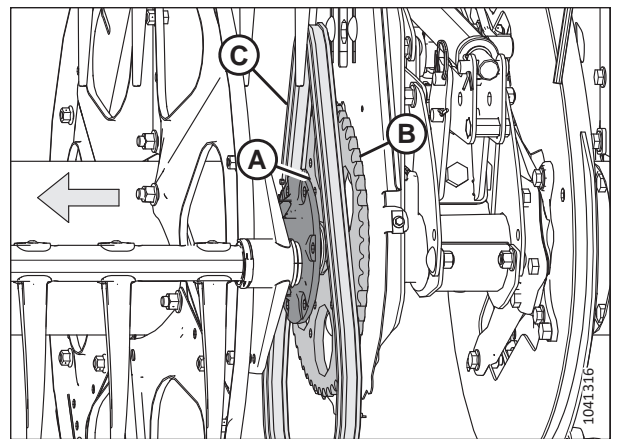


Figura 4.366: Sostituzione della catena

10. Allineare i segni sulla flangia (B) del giunto cardanico e sul pignone condotto (C).
11. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) a sei bulloni (A) da 1/2 pollici.
12. Installare sei bulloni e rondelle (A) che collegano la flangia (B) del giunto cardanico al pignone condotto (C).
13. Serrare i bulloni (A) alla coppia di 110 Nm (81 libbre forza per piede).

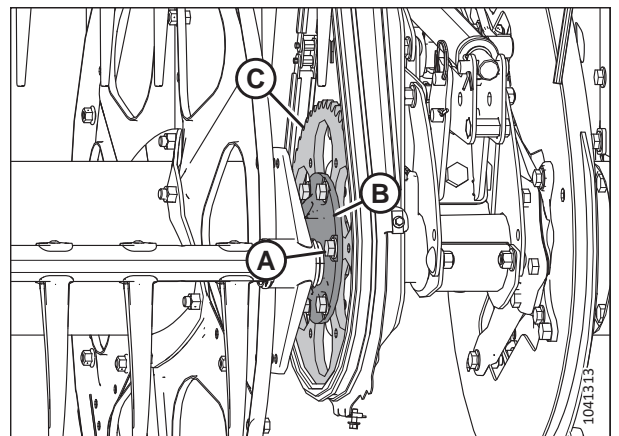


Figura 4.367: Giunto cardanico

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

14. Rimuovere l'imbracatura (A).
15. Serrare la catena di trasmissione. Per istruzioni, vedere *Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 477*.
16. Reinstallare il carter della trasmissione aspo. Per istruzioni, vedere *Installazione del carter della trasmissione aspo, pagina 55*.

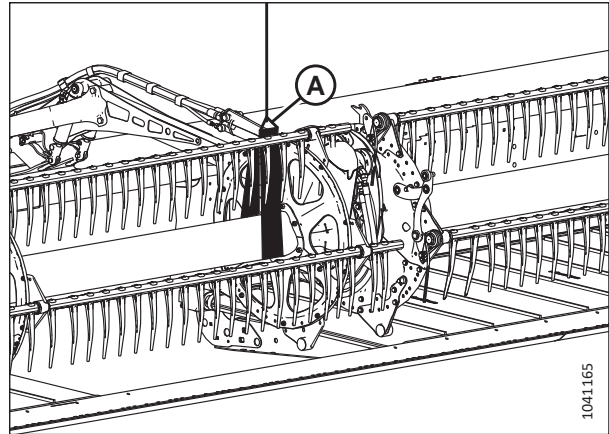


Figura 4.368: Aspo e imbracatura

4.15 Ruote di appoggio – Opzione

L'opzione ruote di appoggio ContourMax™ consente alla testata di flettersi in base ai contorni del terreno, lasciando un'altezza di stoppia costante durante il taglio fino a 46 cm (18 pollici) sopra il terreno.

4.15.1 Controllo della coppia dei bulloni della ruota - Opzione ContourMax™

I bulloni delle ruote ContourMax™ devono essere serrati alla coppia corretta due volte.

PERICOLO

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

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Posizionare la ruota ContourMax™ sul mozzo.
3. Inserire i cinque bulloni utilizzati per fissare la ruota.
4. Serrare inizialmente i bulloni a 88 Nm (65 lbf-ft) secondo la sequenza di serraggio dei bulloni mostrata nelle illustrazioni a destra. Bloccare la ruota per prepararla alla coppia finale.
5. Serrare nuovamente i bulloni alla coppia di serraggio finale di 122 Nm (90 libbre forza per piede).
6. Ripetere i passaggi da [2, pagina 491](#) a [5, pagina 491](#) per l'altra ruota.

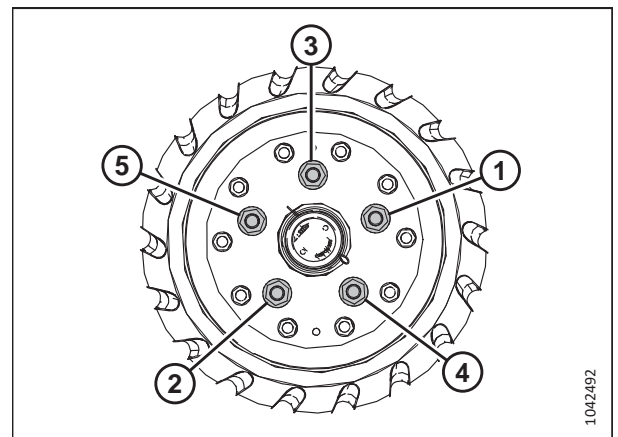


Figura 4.369: Sequenza per il serraggio dei bulloni sulla ruota sinistra

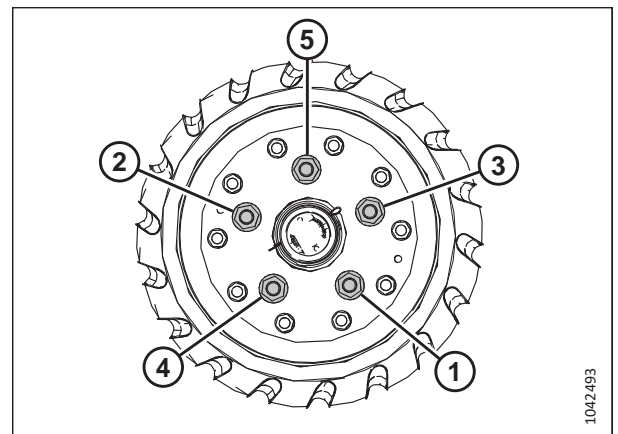


Figura 4.370: Sequenza per il serraggio dei bulloni sulla ruota destra

4.15.2 Livellamento dell'altezza della ruota di appoggio

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

PERICOLO

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

PERICOLO

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

NOTA:

Prima di livellare le ruote di appoggio, è necessario impostare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136](#).

NOTA:

Prima di livellare le ruote di appoggio, è necessario impostare il bilanciamento delle ali. Per le istruzioni, consultare [3.9.4 Controllo e regolazione del bilanciamento delle ali, pagina 156](#).

1. Sbloccare le ali della testata. Per le istruzioni, consultare [Funzionamento in modalità flessibile, pagina 151](#).
2. Sbloccare la flottazione della testata. Per le istruzioni, consultare [Bloccaggio/sbloccaggio della flottazione della testata, pagina 150](#).
3. Parcheggiare la mietitrebbia su una superficie piana.
4. Abbassare completamente l'aspo.
5. Regolare le ruote di appoggio in modo che l'indicatore di altezza (A) sia al numero 2 (B).

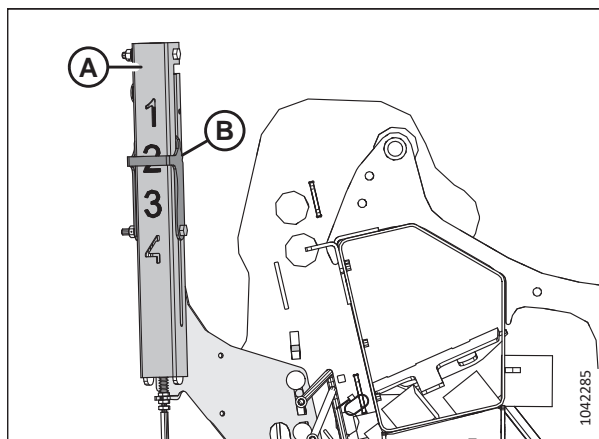


Figura 4.371: Indicatore di altezza – estremità posteriore sinistra

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Abbassare la testata fino a quando il braccio l'indicatore di altezza automatica testata (A) raggiunge il numero 2 (B).
7. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

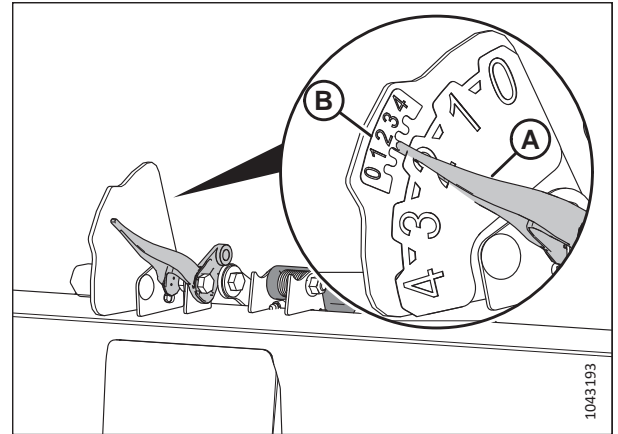


Figura 4.372: Indicatore di altezza automatica testata

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

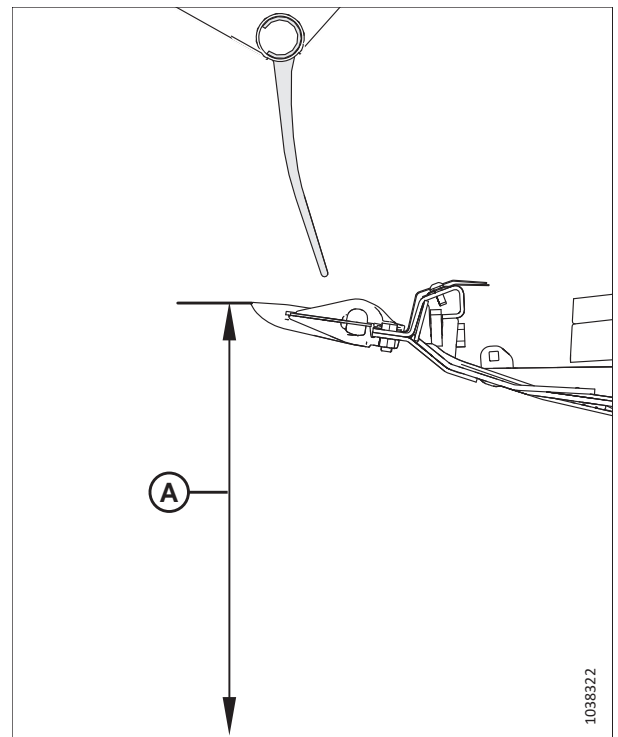


Figura 4.373: Indicatore di impostazione flottazione

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 pollici).
 - Se la misura è inferiore a quella al centro della testata, spostare la piastra di regolazione **VERSO** la barra falciante.
 - Se la misura è superiore alla misura al centro della testata, spostare la piastra di regolazione **LONTANO** dalla barra falciante.
16. Reinstallare il perno (A).
17. All'estremità opposta della testata, ripetere i passaggi [14, pagina 494](#) e [16, pagina 494](#).
18. Disinserire i puntelli di sicurezza della testata. Per le istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
19. Abbassare la testata fino a quando il braccio l'indicatore di altezza automatica testata (A) raggiunge il numero 2 (B).
20. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
21. Misurare nuovamente la distanza tra protezione e suolo. Assicurarsi che le tre misure siano uguali. Se si rende necessaria un'ulteriore regolazione, ripetere i passaggi da [14, pagina 494](#) a [17, pagina 494](#).

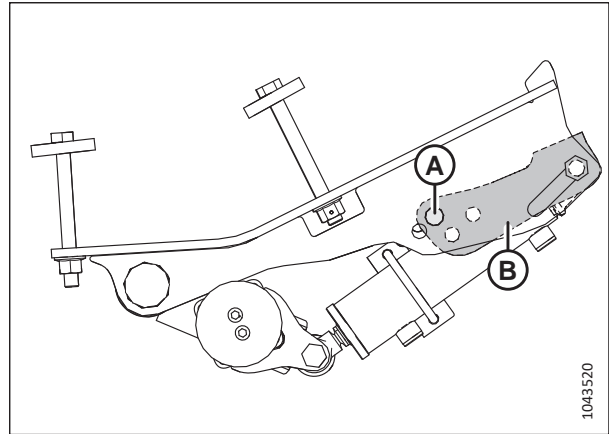


Figura 4.374: Posizione dei perni - Ruota esterna sinistra

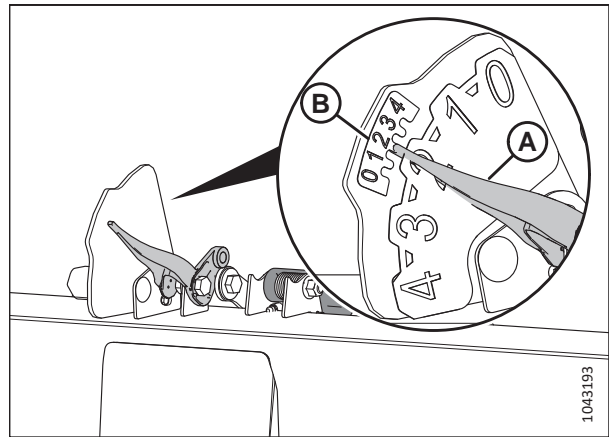


Figura 4.375: Indicatore di altezza automatica testata

4.15.3 Lubrificazione del sistema delle ruote di appoggio

La lubrificazione del sistema delle ruote di appoggio contribuisce a garantire un funzionamento affidabile e a massimizzare la durata dei componenti.

I componenti del sistema di ruote di appoggio richiedono la lubrificazione a intervalli diversi:

- Lubrificare i gruppi ruota interni ogni 100 ore
- Lubrificare gli assali delle ruote ogni anno

PERICOLO

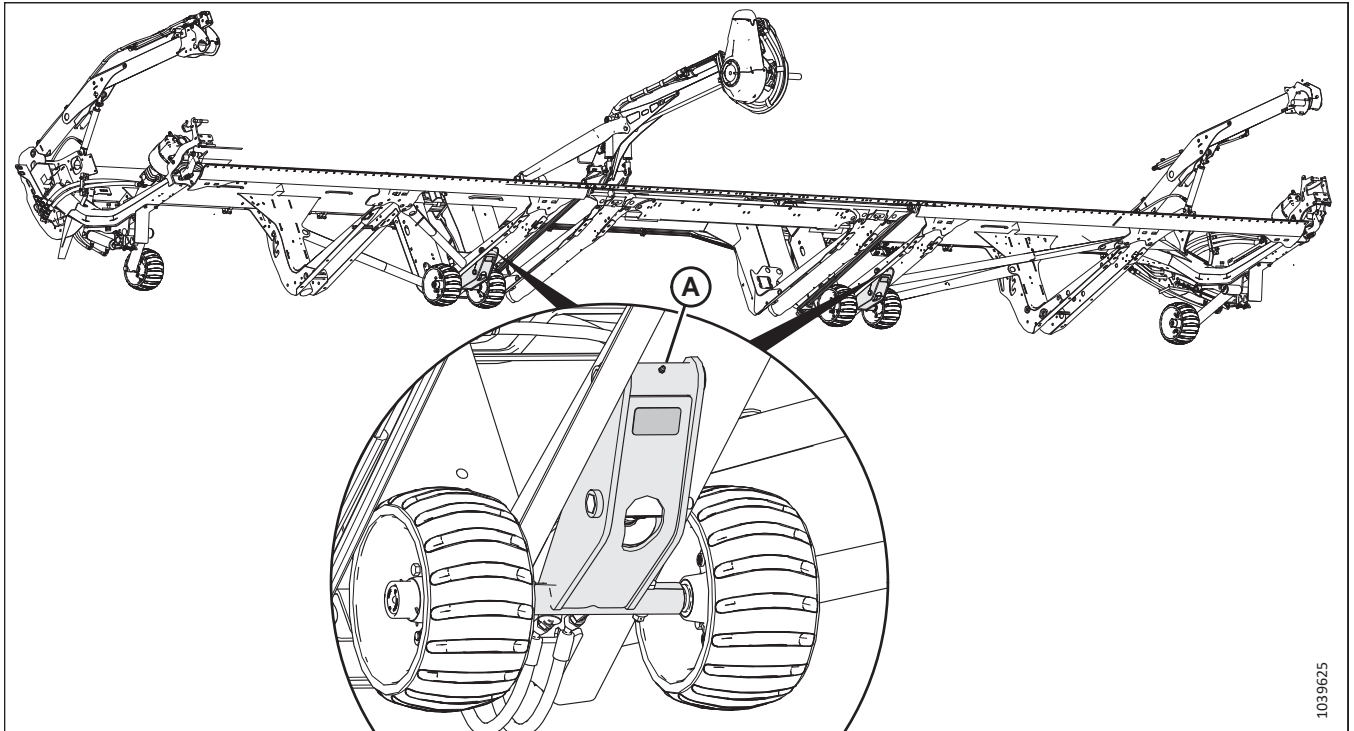
Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta della testata sollevata, spegnere il motore, rimuovere la chiave e inserire i puntelli di sicurezza prima di portarsi sotto la testata. Se si utilizza un dispositivo di sollevamento per il sostegno della testata, prima di procedere accertarsi che la testata sia sicura.

⚠ PERICOLO

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

1. Sollevare completamente la testata.
2. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
3. Inserire i puntelli di sicurezza della testata o sostenere la testata su blocchi appoggiati in piano al suolo. Se si utilizzano blocchi per il sostegno della testata, assicurarsi che la testata si trovi a circa 914 mm (36 pollici) al di sopra del terreno. Per istruzioni su come inserire i puntelli di sicurezza della testata, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.

Figura 4.376: Gruppi ruota di appoggio interna



A - Gruppi ruota interna (due punti)

4. Lubrificare i punti (A) dei due gruppi ruota interni.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

5. Rimuovere il tappo di gomma (A) dal mozzo della ruota di appoggio. Conservare il tappo per la reinstallazione.

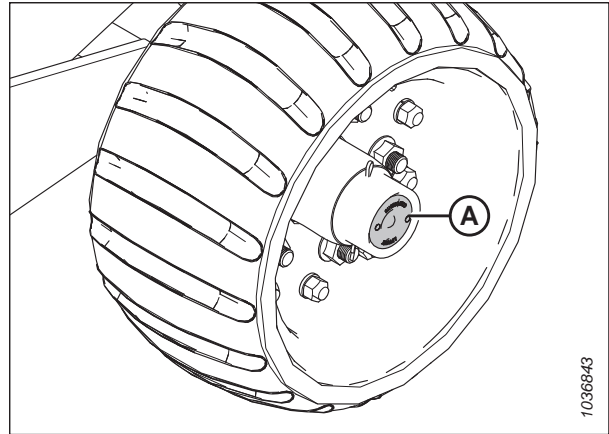


Figura 4.377: Tappo di gomma sull'assale della ruota di appoggio

6. Applicare il grasso nel punto di lubrificazione (A) e lasciare che il grasso in eccesso fuoriesca dalla parte anteriore del mozzo dell'assale.

IMPORTANTE:

Ingrassare il punto di lubrificazione **LENTAMENTE**. Un ingrassaggio troppo rapido potrebbe causare il movimento della guarnizione posteriore.

7. Reinstallare la spina di gomma (B).
8. Ripetere la procedura per le altre ruote di appoggio.

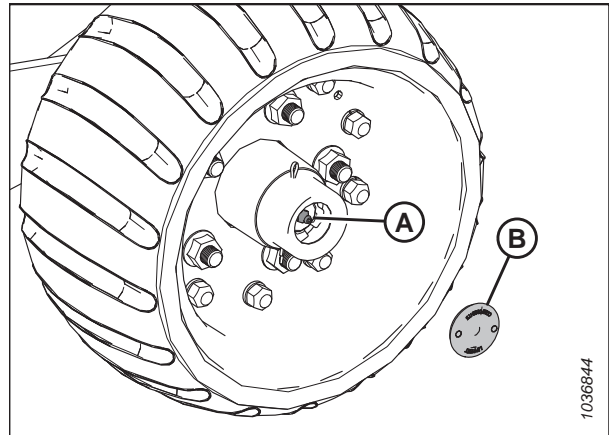


Figura 4.378: Punto di lubrificazione sull'assale della ruota di appoggio

4.15.4 Controllo del gioco della ruota di appoggio

Il gioco di una ruota è riferito al suo movimento lungo l'asse del mandrino. Se il gioco del gruppo ruota è eccessivo, è necessario serrare il dado a corona situato sotto il coperchio antipolvere.

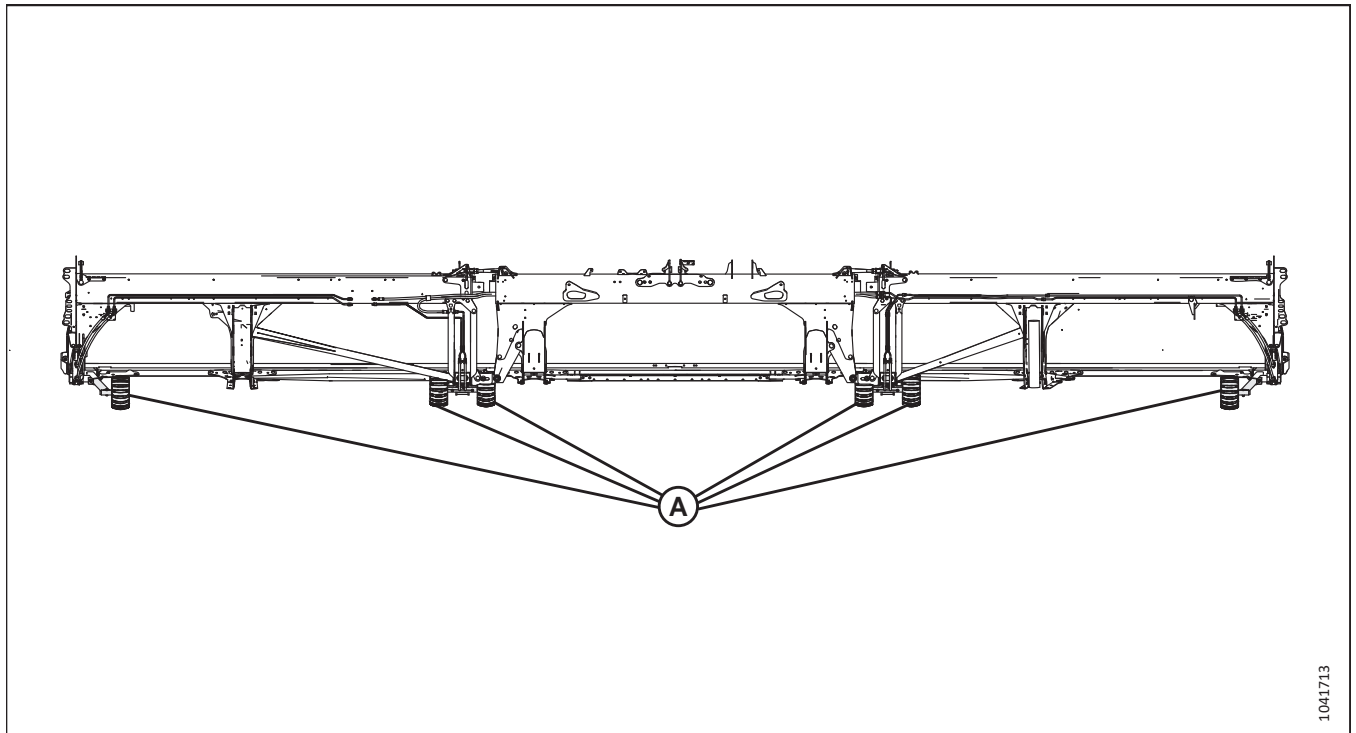
PERICOLO

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

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

- Controllare il gioco dei gruppi ruota (A).

Figura 4.379: Gruppi ruota ContourMax™



- Se il gioco (A) è superiore a 0,30 mm (0,012 pollici), rimuovere il coperchio antipolvere (B).

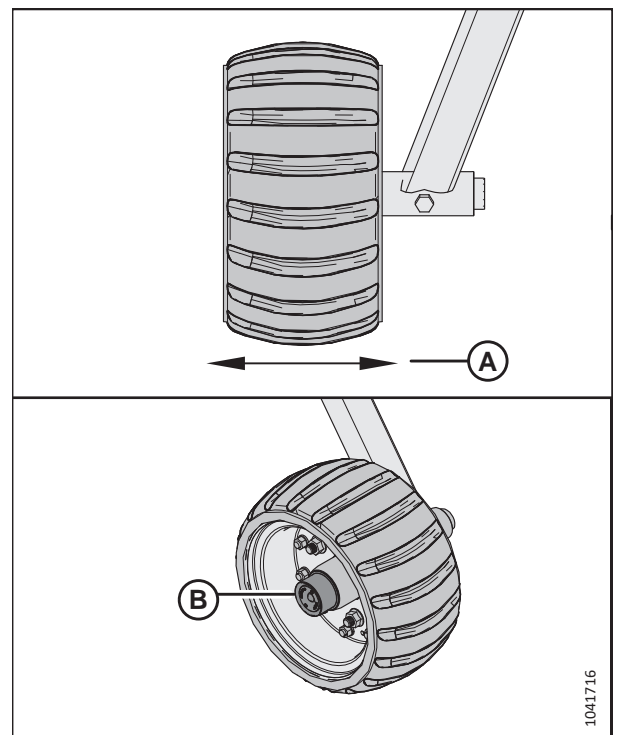


Figura 4.380: Gioco delle ruote ContourMax™ e coperchio antipolvere

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Rimuovere la coppiglia (A).
5. Serrare il dado a corona (B) fino a quando è ben saldo, quindi allentare fino alla fessura successiva del dado a corona.

NOTA:

Il gruppo ruota deve presentare un certo gioco. Un serraggio eccessivo del dado a corona può causare un guasto.

6. Reinstallare la coppiglia (A).
7. Dopo aver serrato il gruppo, lubrificare il mandrino (C) fino alla fuoriuscita del grasso.
8. Reinstallare il coperchio antipolvere.

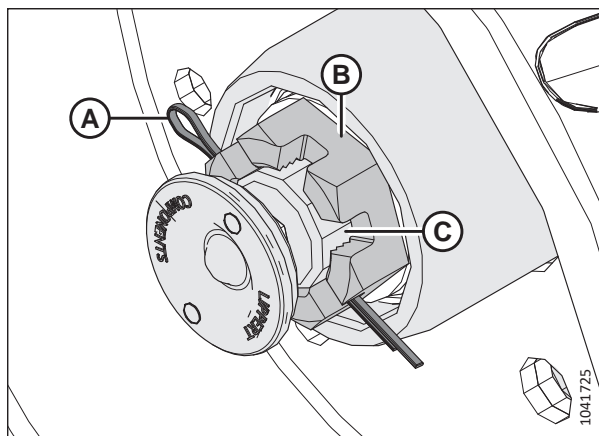


Figura 4.381: Mandrino ContourMax™

4.15.5 Azzeramento dell'indicatore meccanico

L'indicatore meccanico dovrà essere azzerato per assicurarsi che funzioni con precisione.



PERICOLO

Per evitare lesioni o morte dovute all'avviamento accidentale o alla caduta di una macchina sollevata, spegnere sempre il motore e rimuovere la chiave dall'accensione prima di effettuare regolazioni sulla macchina. Non salire MAI su una testata non sostenuta né passarvi sotto.

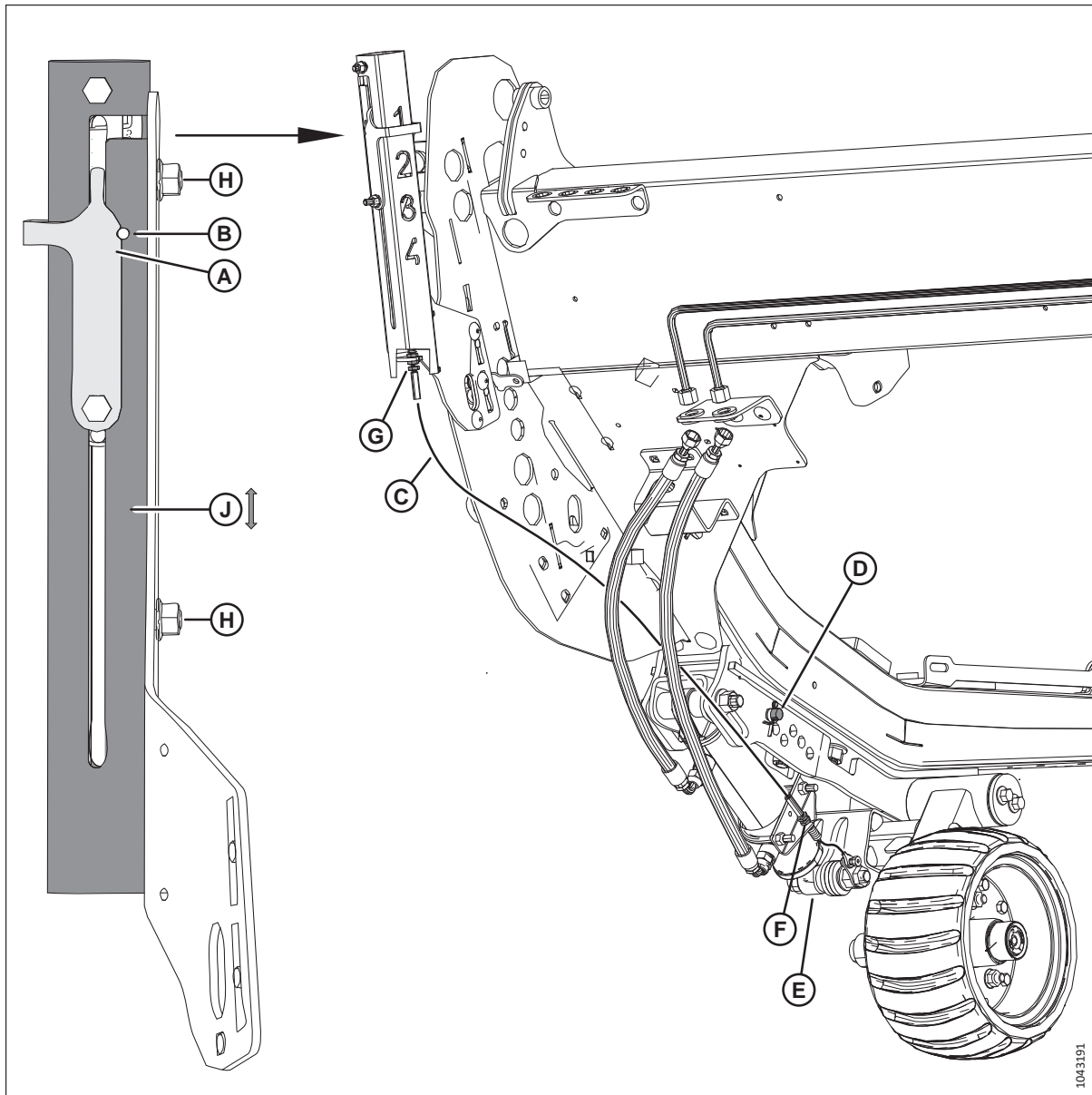


Figura 4.382: Indicatore meccanico

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, regolare una o tutte le seguenti parti:
 - Allentare i due dadi (H) e far scorrere il tubo (J) verso l'alto o verso il basso. Serrare i dadi.
 - Regolare i controdadi dei cavi nelle posizioni (G) o (F). Serrare i controdadi dei cavi a 6 Nm (4 libbre forza per piede [48 libbre forza per pollice]).

4.16 Sistema di trasporto (opzione)

La testata può essere dotata di un set di ruote di trasporto, in modo da poter essere trainata da una mietitrebbia o da un trattore.

Per ulteriori informazioni, vedere *Regolazione delle ruote di trasporto EasyMove™*, pagina 127.

4.16.1 Controllo della coppia di serraggio dei bulloni delle ruote

Controllare la coppia di serraggio 1 dei bulloni delle ruote di trasporto dopo un'ora di funzionamento dall'installazione delle ruote e successivamente ogni 100 ore di funzionamento.

PERICOLO

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

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Nell'ordine indicato, serrare i bulloni a 115 Nm (85 libbre forza per piede).

IMPORTANTE:

Dopo aver reinstallato una ruota, controllare la coppia di serraggio dei bulloni dopo 1 ora di funzionamento e successivamente ogni 100 ore.

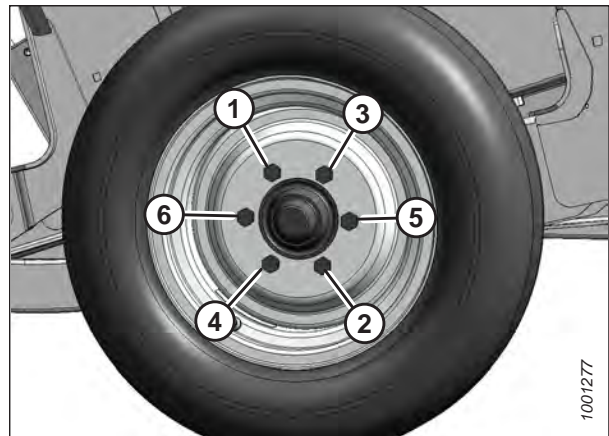


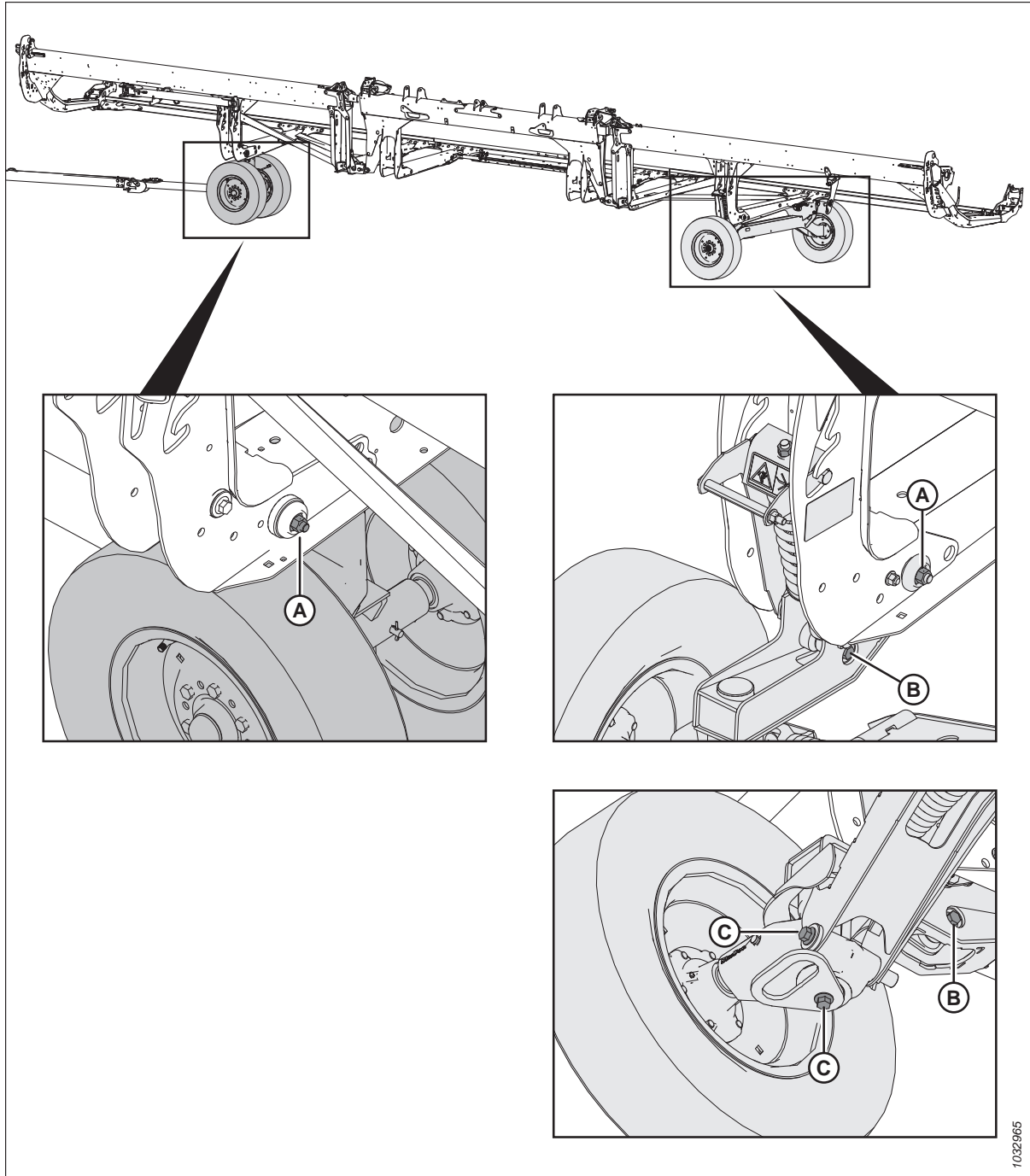
Figura 4.383: Sequenza di serraggio dei bulloni

4.16.2 Controllo della coppia di serraggio dei bulloni del gruppo di trasporto

Per garantire un funzionamento sicuro, controllare quotidianamente la bulloneria che fissa i componenti del sistema di trasporto opzionale alla testata.

PERICOLO

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



1032965

Figura 4.384: Bulloni del gruppo sistema di trasporto

1. Controllare i seguenti bulloni **QUOTIDIANAMENTE** per assicurarsi che siano serrati in base ai valori specificati:
 - Bulloni (A) a 234 Nm (173 libbre forza per piede)
 - Bulloni (B) a 343 Nm (253 libbre forza per piede)
 - Bulloni (C) a 343 Nm (253 libbre forza per piede)

4.16.3 Controllo della pressione dei pneumatici

Una pressione adeguata garantisce che i pneumatici funzionino correttamente e si usurino in modo uniforme.

AVVERTENZA

- Durante il gonfiaggio, un pneumatico può esplodere e causare lesioni gravi o mortali.
 - **NON** stare in piedi sul pneumatico. Utilizzare un mandrino a scatto e un tubo flessibile di prolunga.
 - **NON** superare la pressione massima di gonfiaggio indicata sull'etichetta del pneumatico.
 - Sostituire i pneumatici difettosi.
 - Sostituire i cerchioni incrinati, usurati o gravemente arrugginiti.
 - Non saldare mai un cerchione.
 - Non esercitare pressione su un pneumatico gonfio o parzialmente gonfio.
 - Assicurarsi che il pneumatico sia correttamente posizionato prima di gonfiarlo alla pressione di esercizio.
 - Se il pneumatico non è posizionato correttamente sul cerchione o se è gonfiato eccessivamente, il tallone del pneumatico può allentarsi da un lato, causando la fuoriuscita dell'aria ad alta velocità e con grande forza. Una perdita d'aria di questo tipo può spingere il pneumatico in qualsiasi direzione, mettendo in pericolo chiunque si trovi nell'area.
 - Rimuovere tutta l'aria da un pneumatico prima di rimuoverlo dal cerchione.
 - **NON** rimuovere, installare o riparare un pneumatico su un cerchione se non si è in possesso dell'attrezzatura e dell'esperienza necessarie per eseguire l'operazione. Portare il pneumatico e il cerchione presso un gommista qualificato.
1. Controllare la pressione del pneumatico. Per le specifiche della pressione, vedere la tabella [4.6, pagina 502](#).
 2. Assicurarsi che il pneumatico sia correttamente posizionato sul cerchione prima di gonfiarlo. Se il pneumatico non è posizionato correttamente sul cerchione, portarlo da un gommista qualificato.
 3. Se è necessario gonfiare il pneumatico, utilizzare un mandrino a scatto e un tubo flessibile di prolunga per gonfiarlo alla pressione desiderata.

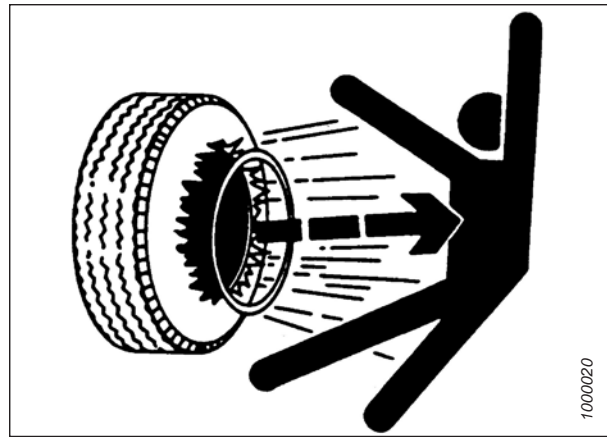


Figura 4.385: Avvertenza sul gonfiaggio

IMPORTANTE:

NON superare la pressione massima di gonfiaggio indicata sull'etichetta del pneumatico.

Tabella 4.6 Pressione di gonfiaggio dei pneumatici

Dimensioni	Gamma di carico	Pressione
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

4.16.4 Modifica del collegamento dell'attacco della barra di traino da cardine a cavalletto

La barra di traino per il trasporto comprende supporti per il traino a cavalletto e ad anello a cardine.

1. Rimuovere la forcina dal perno del cavalletto (A) e scollegare la catena (B). Conservare il perno del cavalletto (A) con l'adattatore per attacco a cardine.
2. Rimuovere quattro dadi, quattro bulloni e otto rondelle piatte (C) dall'estremità della barra di traino. Conservare la bulloneria per la reinstallazione.

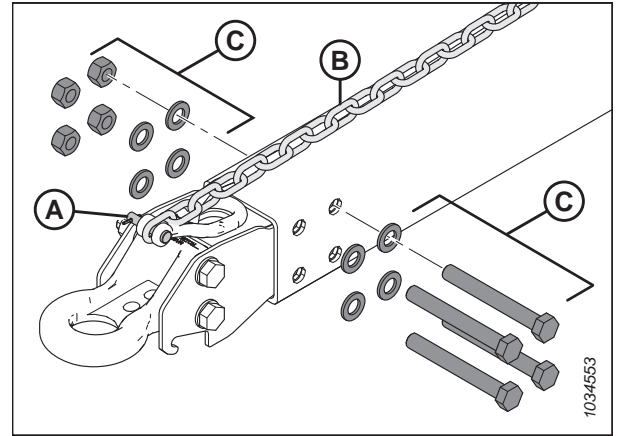


Figura 4.386: Rimozione dell'adattatore di traino a cardine

3. Nastrare o legare 6 m (20 piedi) di lenza all'estremità di trasporto del cablaggio (A).
4. Rimuovere il bullone (B) che fissa il cablaggio nel fermaglio a P. Conservare il bullone.
5. Dall'estremità dell'attacco (C), estrarre delicatamente il cablaggio attraverso l'apertura del cardine (D) fino a vedere la lenza, quindi scollegare la lenza e mettere da parte il cardine. Lasciare la lenza all'interno della barra di traino.

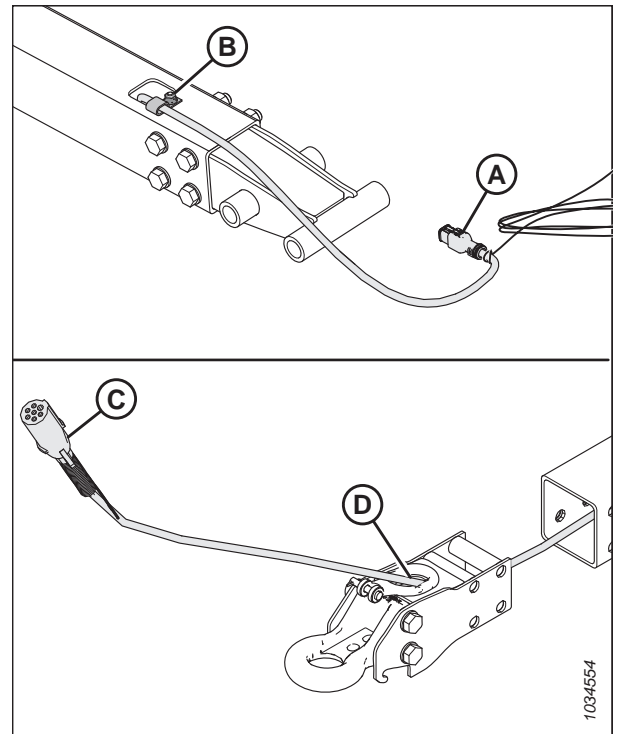


Figura 4.387: Rimozione dell'adattatore di traino a cardine

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

6. Recuperare l'adattatore per cavallotto.
7. Inserire il connettore di trasporto (A) del cablaggio elettrico attraverso l'apertura (B) nell'anello dell'adattatore per cavallotto.
8. Fissare la lenza (C) al cablaggio. Utilizzando la lenza all'estremità, tirare delicatamente il cablaggio attraverso la barra di traino.
9. Assicurarsi che l'estremità di trasporto (A) del cablaggio si estenda per 480 mm (18 7/8") oltre il fermaglio a P (D).
10. Fissare il cablaggio nel fermaglio a P con il bullone dal passaggio 6, pagina 504.

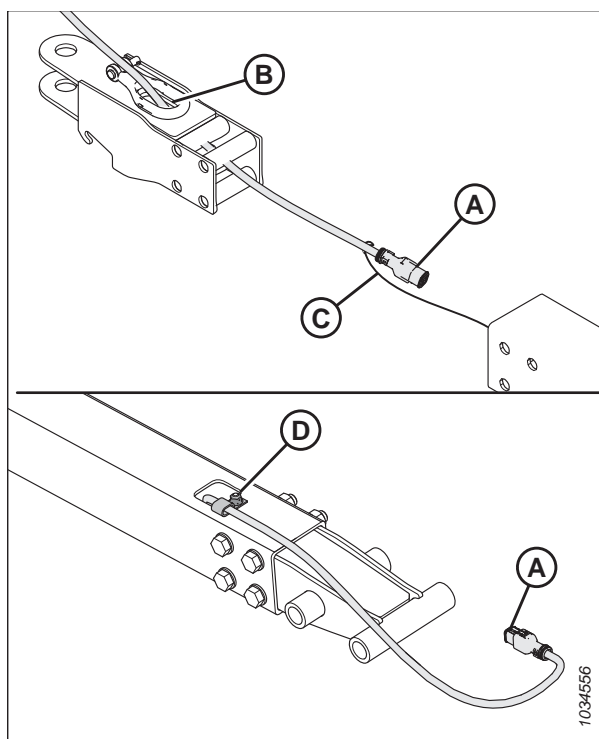


Figura 4.388: Installazione dell'adattatore ad anello per cavallotto

11. Installare quattro dadi, quattro bulloni e otto rondelle piatte (A) per fissare l'adattatore per cavallotto alla barra di traino.

NOTA:

Assicurarsi che la bulloneria (A) sia reinstallata nello stesso orientamento in cui si trovava prima di essere rimossa.

12. Ricollegare la catena con il perno del cavallotto (B) e fissarla con la coppiglia.

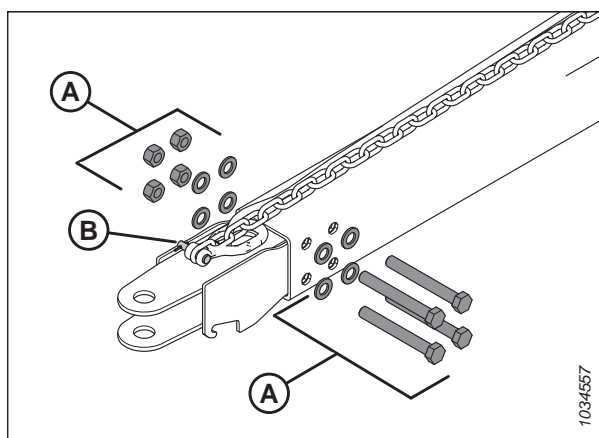


Figura 4.389: Installazione dell'adattatore ad anello per cavallotto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- Serrare i dadi (A) secondo lo schema incrociato illustrato. Ricontrollare ogni dado in sequenza fino a serrare alla coppia di 310 Nm (229 libbre forza per piede).
- Inserire il perno di aggancio nell'adattatore per cavallotto. Fissare il perno con l'acciarino.

NOTA:

I perni non sono mostrati nell'illustrazione.

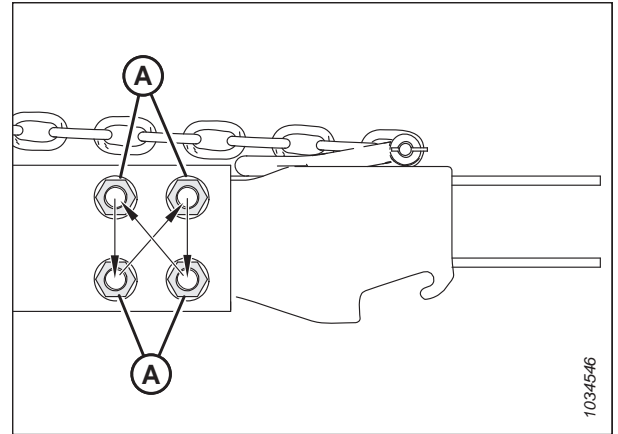


Figura 4.390: Sequenza di serraggio

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.

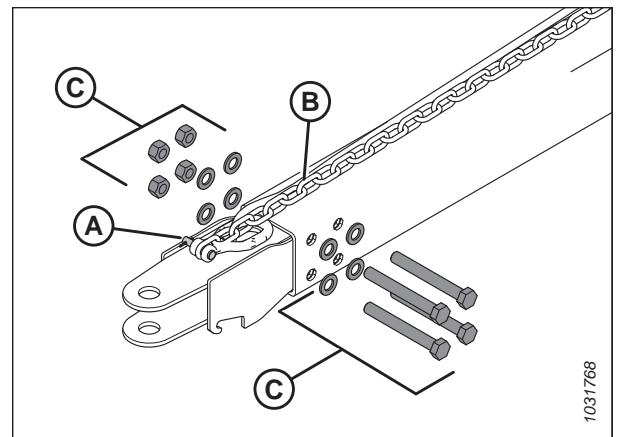


Figura 4.391: Rimozione dell'adattatore per cavallotto

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

3. Nastrare o legare 6 m (20 piedi) di lenza all'estremità di trasporto del cablaggio (A).
4. Rimuovere il bullone (B) che fissa il cablaggio nel fermaglio a P. Conservare il bullone per la reinstallazione.
5. Dall'estremità dell'attacco (C), estrarre delicatamente il cablaggio attraverso l'apertura del cavallotto (D) fino a vedere la lenza, quindi scollegare la lenza e mettere da parte l'adattatore per cavallotto. Lasciare la lenza all'interno della barra di traino.

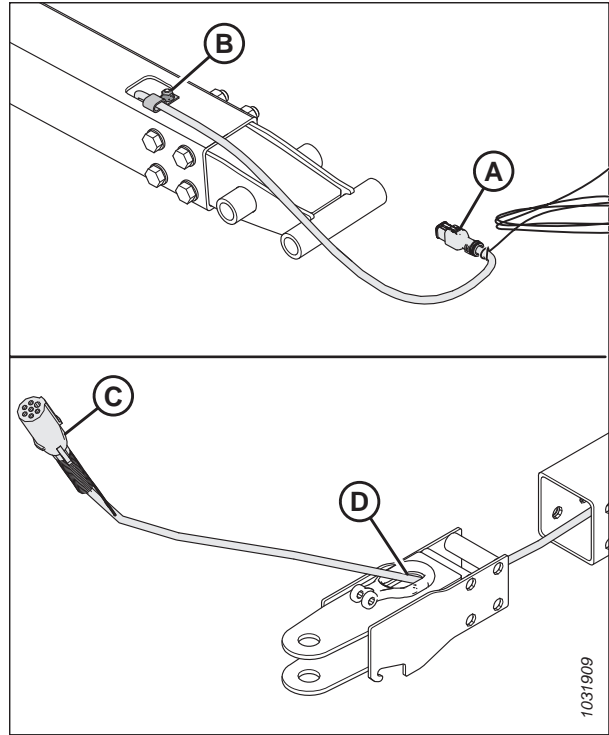


Figura 4.392: Rimozione dell'adattatore di traino a cavallotto

6. Inserire il connettore di trasporto (A) del cablaggio elettrico attraverso l'apertura (B) nell'adattatore per anello a cardine.
7. Legare o fissare con nastro adesivo la lenza (C) al cablaggio. Tirare delicatamente il cablaggio attraverso la barra di traino con la lenza all'estremità di trasporto.
8. Assicurarsi che l'estremità di trasporto (A) del cablaggio si estenda per 480 mm (18 7/8") oltre il fermaglio a P (D).
9. Fissare il cablaggio nel fermaglio a P con il bullone rimosso nel passaggio 4, [pagina 506](#).

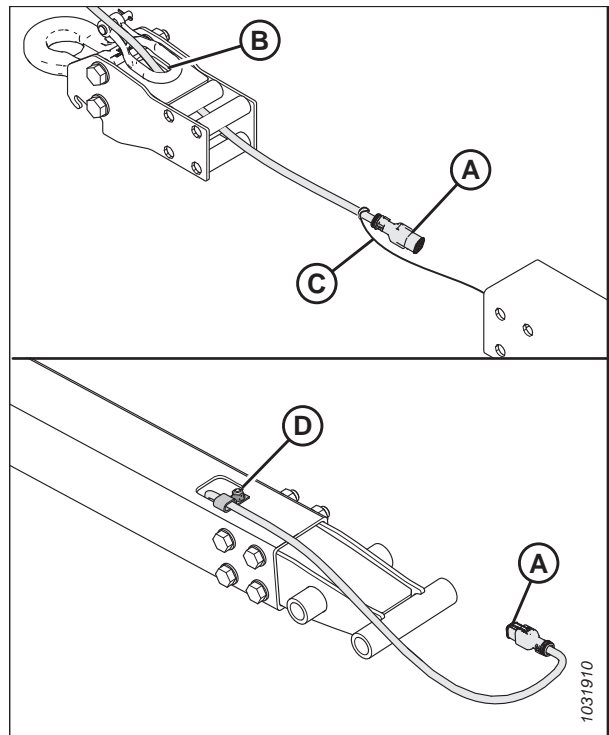


Figura 4.393: Installazione dell'adattatore per anello a cardine

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.

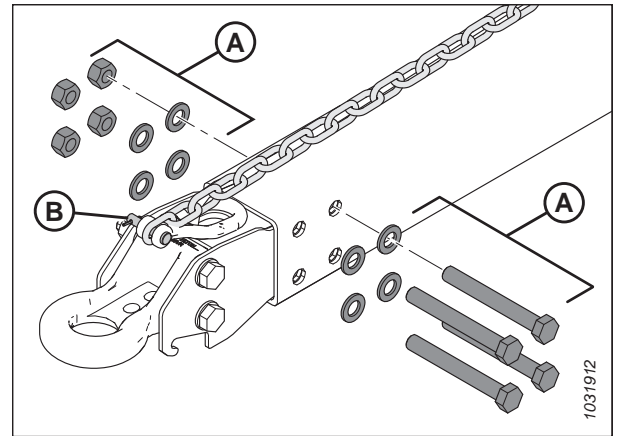


Figura 4.394: Installazione dell'adattatore per anello a cardine

12. Serrare i dadi (A) secondo lo schema incrociato illustrato. Ricontrollare ogni dado in sequenza fino a serrare alla coppia di 310 Nm (229 libbre forza per piede).

13. Inserire il perno di aggancio nell'adattatore per anello a cardine. Fissare il perno con l'acciarino.

NOTA:

I perni non sono mostrati nell'illustrazione.

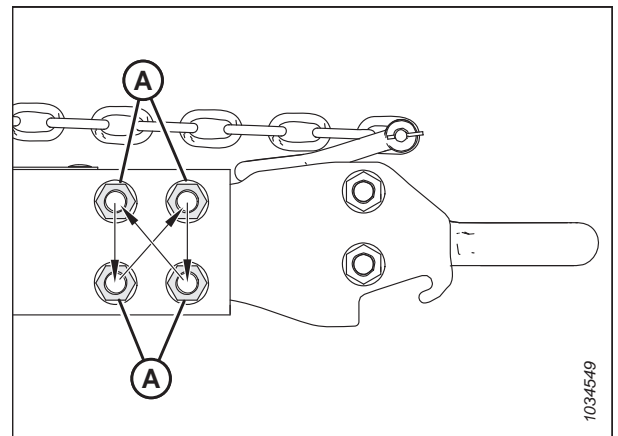


Figura 4.395: Sequenza di serraggio

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™ (venduto separatamente) comprende un kit di assistenza contenente quattro sezioni di lama di ricambio. Seguire queste istruzioni per sostituire una sezione di lama danneggiata.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

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.

NOTA:

Le parti di ricambio della lama verticale in questo argomento sono vendute separatamente con il kit lame verticali (B7466).

1. Avviare il motore.
2. Sollevare la testata di 153–254 mm (6–10 pollici) al di sopra del terreno.
3. Spegner il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
4. Inserire i puntelli di sicurezza della testata. Per istruzioni, consultare il manuale dell'operatore della mietitrebbia.
5. Aprire i pannelli laterali della testata. Per le istruzioni, consultare [Apertura dei pannelli laterali della testata, pagina 46](#).
6. Scollegare la lama verticale dalla testata. Mettere da parte la lama verticale.
7. Rimuovere il perno di tenuta (A) dal paralama.
8. Rimuovere il paralama utilizzando la maniglia (B).

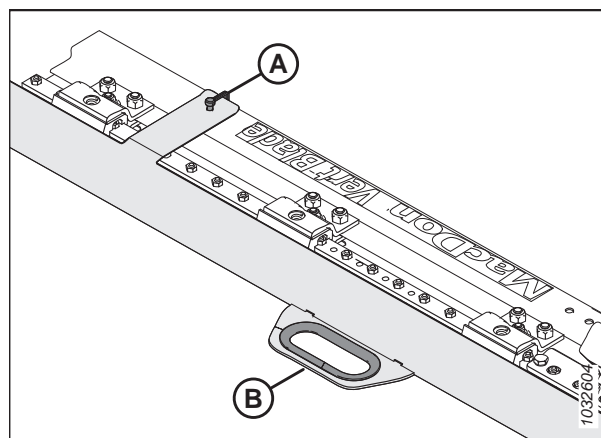


Figura 4.396: Paralama per lama verticale

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

9. Rimuovere i tre bulloni (A) che fissano la barra di taglio (B) alla staffa lame e al gruppo sezione di lama (C).
10. Inclinare la barra di fresatura (B) verso l'alto.
11. Estrarre il gruppo (C).

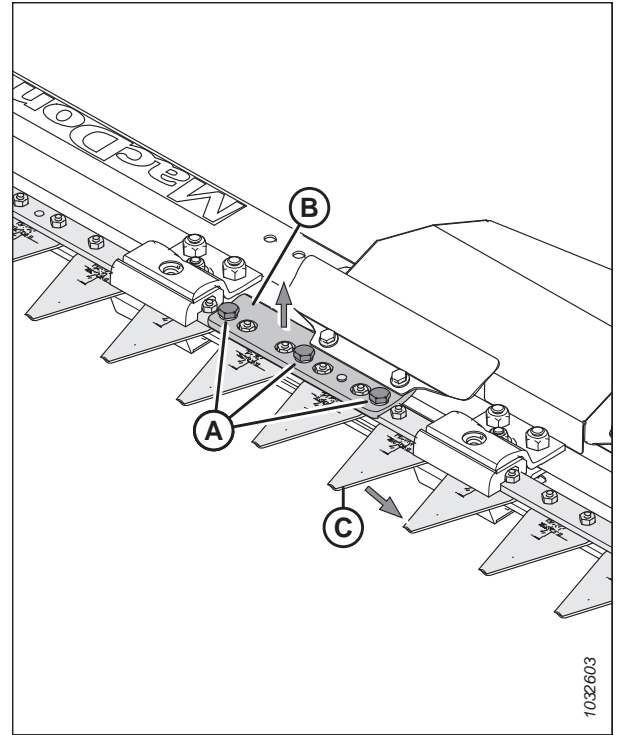


Figura 4.397: Lama verticale – Paralama rimosso

NOTA:

Se non è possibile inclinare la barra di taglio (A) verso l'alto a sufficienza per far scivolare fuori il gruppo sezione di lama (B), rimuovere i bulloni (C) che fissano il coperchio (D) al gruppo lame verticale. Allentare i dadi (E) per fissare la guida di scorrimento (F). La barra di taglio (A) dovrebbe ora essere sufficientemente allentata da potersi inclinare verso l'alto.

IMPORTANTE:

Se è necessario allentare la bulloneria (G) e i fermagli (H) per sfilare il gruppo della sezione di lama, seguire il passaggio [16, pagina 510](#) e serrare correttamente la bulloneria quando la lama è installata.

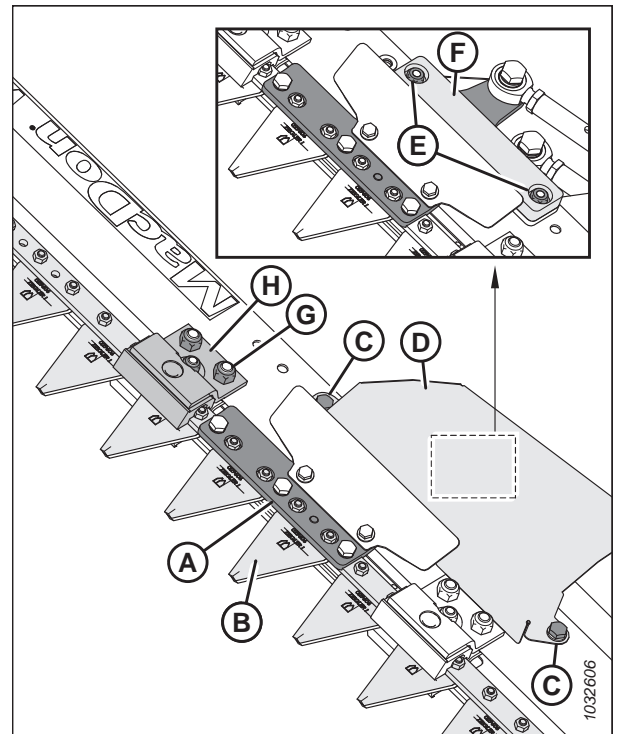


Figura 4.398: Lama verticale – Paralama rimosso

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

12. Rimuovere le due viti (A) e i dadi (B) che fissano la sezione di lama (C) alla staffa (D).
13. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) su due nuove viti (A) (MD #313790).
14. Fissare la nuova sezione di lama (C) (MD #313788) alla staffa (D) utilizzando due viti (A) e dadi (B) (MD #313789).
15. Serrare i dadi (B) a 7 Nm (5,16 libbre forza per piede [62 libbre forza per pollice]).

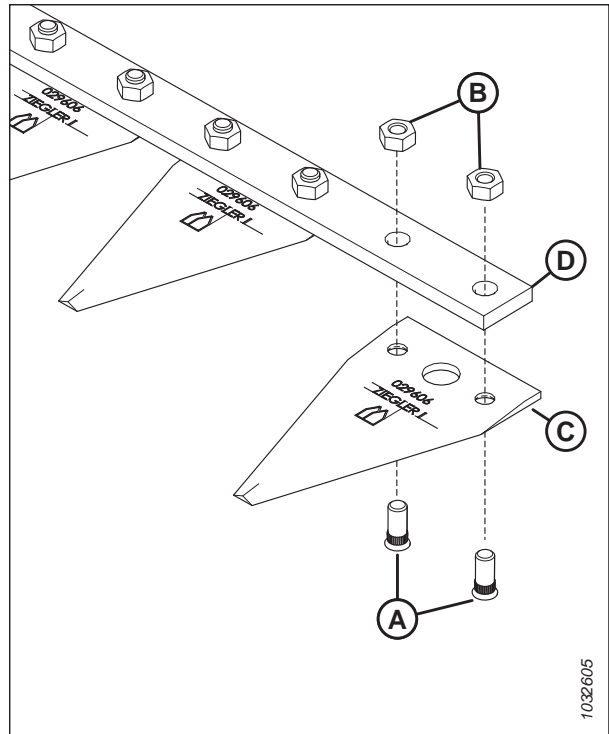


Figura 4.399: Gruppo sezione di lama

16. Se per sfilare il gruppo della sezione di lama sono stati allentati 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) tra le sezioni della lama (E) **NON** superi i 3 mm (1/8").
 - b. Assicurarsi che i fermagli (C) **NON** serrino saldamente la lama.

NOTA:
Clip troppo strette limitano il movimento della lama.

 - c. Serrare i dadi (B) a 50 Nm (37 lbf-ft).

17. Reinstallare i restanti componenti e il paralama. Per l'installazione, seguire le fasi precedenti in ordine inverso.

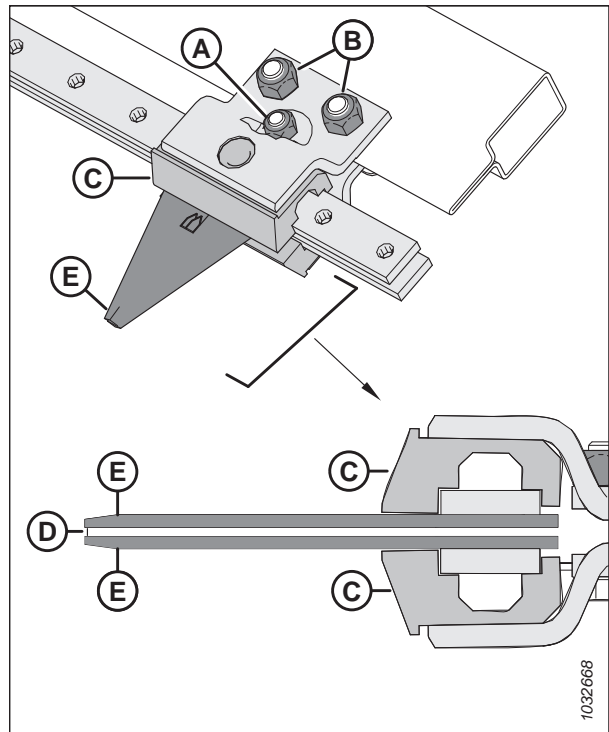


Figura 4.400: Spazio tra il fermaglio e la sezione di lama

4.17.2 Lubrificazione della lama verticale

Ogni lama verticale ha due punti di lubrificazione a cui è possibile accedere rimuovendo il pannello di servizio della lama.

PERICOLO

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

PERICOLO

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

Lubrificare le bielle (A) delle lame verticali dopo la prima installazione e successivamente ogni 50 ore di funzionamento.

NOTA:

Per lubrificare le lame verticali, utilizzare grasso per alte temperature e pressioni estreme (EP2) con base di litio all'1% massimo di disolfuro di molibdeno (grado NLGI 2).

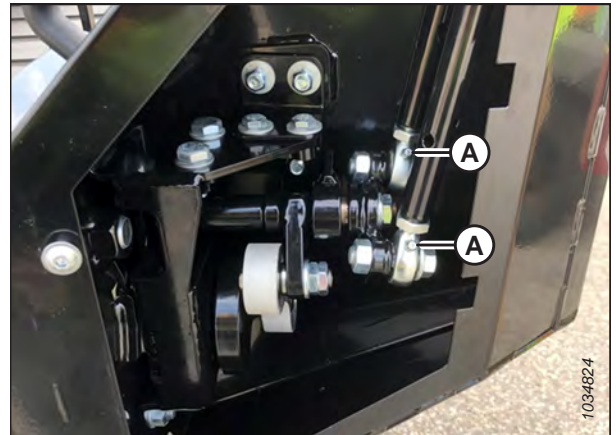


Figura 4.401: Punti d'ingrassaggio sulle bielle della lama verticale

Per lubrificare le bielle delle lame verticali, seguire questi passaggi:

NOTA:

Alcune parti sono state rimosse dalle illustrazioni per maggiore chiarezza.

1. Avviare il motore.
2. Abbassare la testata al suolo.
3. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

4. Rimuovere le viti (A) e il coperchio di servizio (B).

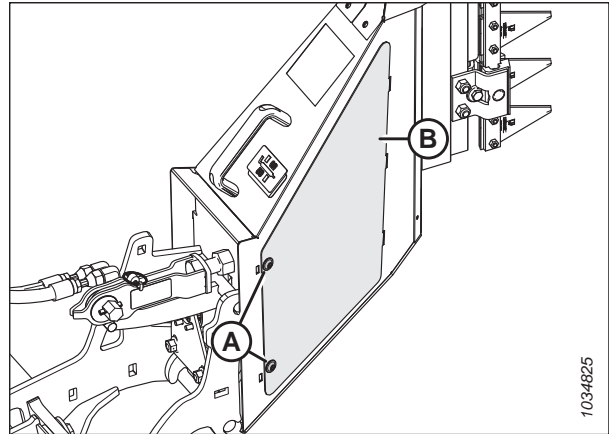


Figura 4.402: Coperchio di servizio delle lame verticali

5. Applicare il grasso alle testine di ingrassaggio dell'asta di spinta (A).

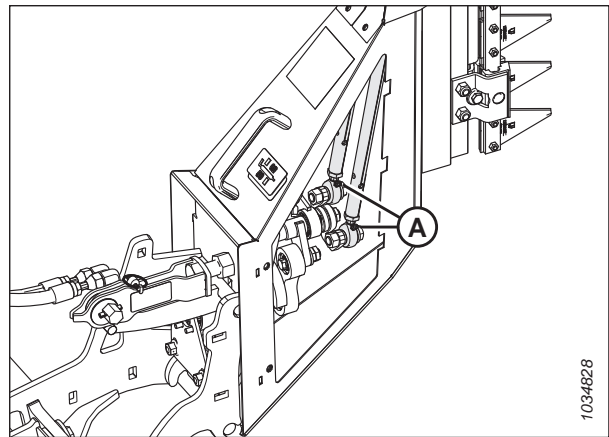


Figura 4.403: Punti d'ingrassaggio sulle bielle della lama verticale

6. Reinstallare il coperchio di accesso (B).
7. Fissare il coperchio di accesso con le viti (A).
8. Ripetere questa procedura per lubrificare l'altra lama verticale.

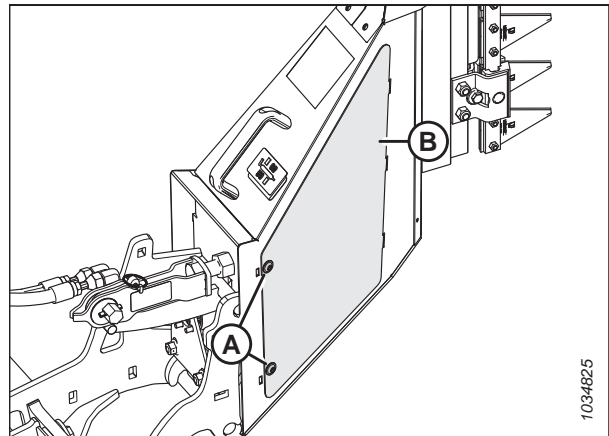


Figura 4.404: Coperchio di servizio delle lame verticali

4.17.3 Conversione della posizione della lama VertiBlade™

La lama verticale VertiBlade™ viene fornita in posizione di andatura per proteggerla da eventuali danni. Se questa posizione non è pratica, è possibile abbassare le lame.

NOTA:

Se le lame sono abbassate potrebbero danneggiarsi se la testata attraversa scarichi o zone rocciose.

⚠ PERICOLO

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

1. Spegnere il motore e rimuovere la chiave dall'accensione.
2. Rimuovere la bulloneria (A). Conservare la bulloneria.
3. Rimuovere le staffe in metallo (B) e (C).

NOTA:

È presente un'ulteriore staffa (B) non mostrata nell'illustrazione.

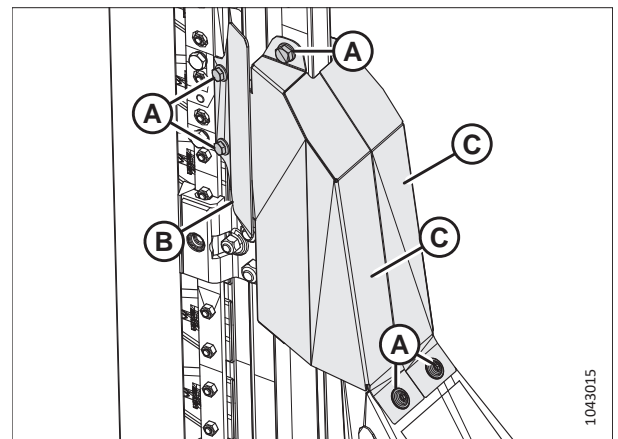


Figura 4.405: Rimozione della bulloneria intorno alla lama

4. Rimuovere la bulloneria (A) che fissa le barre di scorrimento (B). Conservare la bulloneria.
5. Rimuovere e conservare le barre di scorrimento (B).
6. Rimuovere la bulloneria (C) che fissa la testa a lama (D) e la testa a lama (E). Conservare la bulloneria.
7. Rimuovere e conservare la testa a lama (D) e la testa a lama (E).

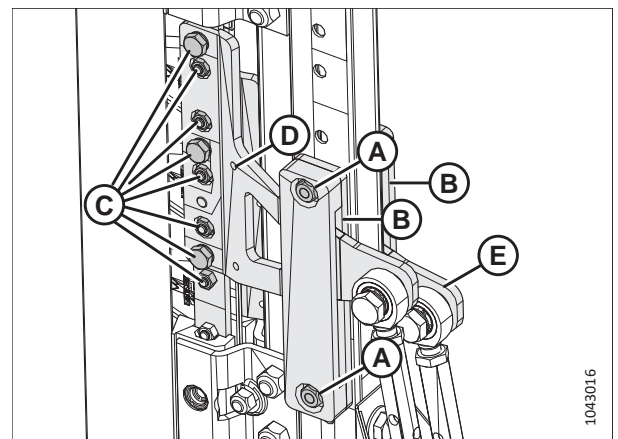


Figura 4.406: Rimozione della bulloneria delle teste a lama

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

8. Rimuovere la bulloneria (A) che fissa la copertura (B).
Conservare la bulloneria.
9. Rimuovere la copertura (B).

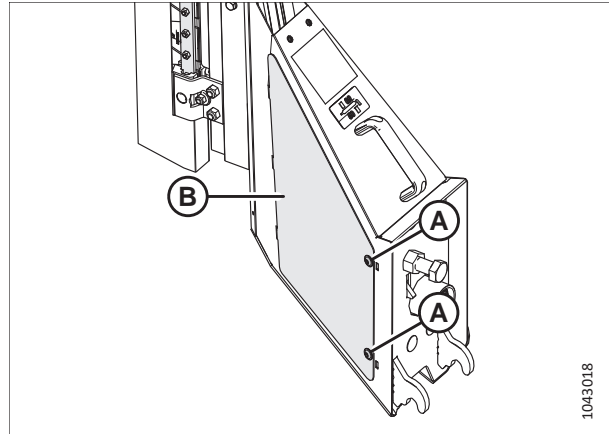


Figura 4.407: Rimozione della copertura

10. Sotto la copertura, rimuovere i bulloni e le rondelle (A).
Conservare la bulloneria.

NOTA:

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

11. Applicare frenafili a media resistenza (Loctite® 243 o equivalente) sulla filettatura dei bulloni conservati.
12. Far scorrere la lama (B) verso il basso in modo che sia possibile reinstallare i bulloni e le rondelle (A) nei fori (C) sotto la copertura.
13. Serrare i bulloni alla coppia di 54 Nm (40 libbre forza per piede).
14. Reinstallare la copertura (B).
15. Reinstallare la bulloneria (A).
16. Serrare la bulloneria alla coppia di 27 Nm (20 libbre forza per piede [240 libbre forza per pollice]).

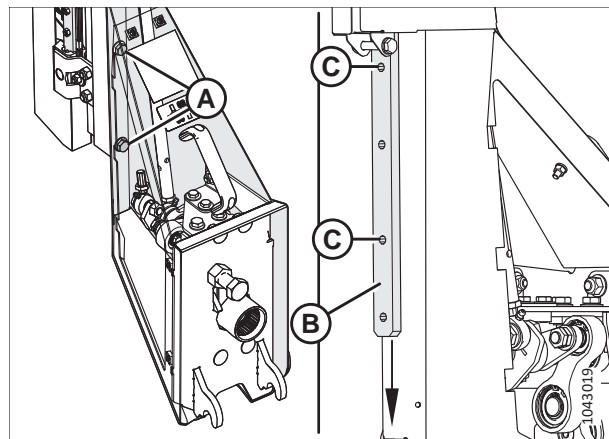


Figura 4.408: Regolazione della posizione delle lame

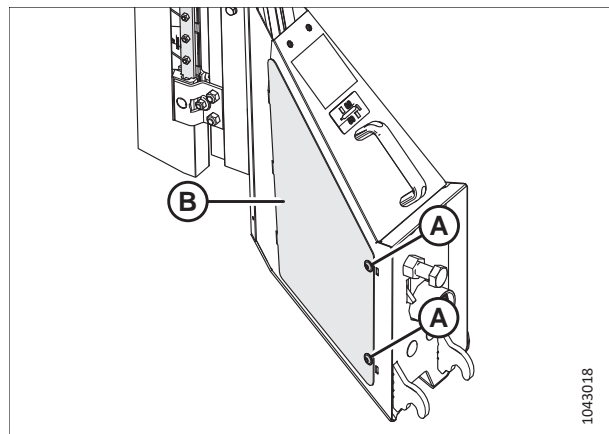


Figura 4.409: Reinstallazione della copertura

MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

17. Scambiare la testa a lame (D) e la testa a lame (E) indicate nel passaggio 7, pagina 513 e reinstallarle capovolte per compensare le nuove posizioni.

NOTA:

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

18. Serrare la bulloneria delle teste a lame come segue:
- Serrare i bulloni M6 a una coppia di 12 Nm (8,5 libbre forza per piede [102 libbre forza per pollice]).
 - Serrare i bulloni M8 a una coppia di 27 Nm (20 libbre forza per piede [240 libbre forza per pollice]).
 - Serrare i bulloni M10 a una coppia di 54 Nm (40 libbre forza per piede).

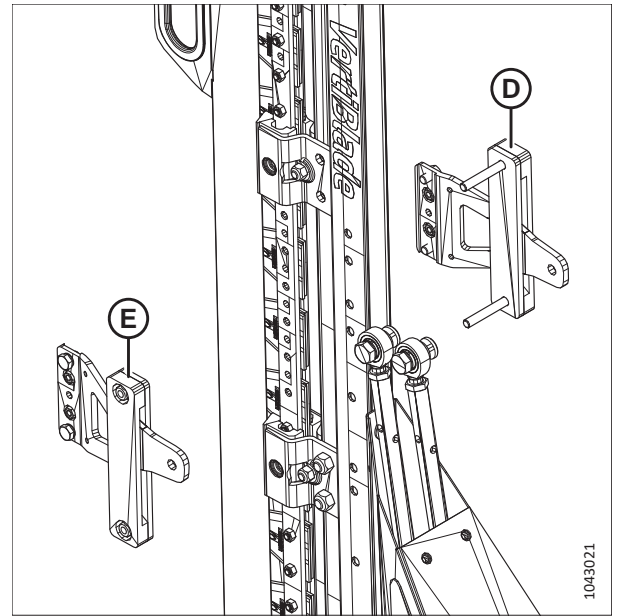


Figura 4.410: Reinstallazione delle teste a lame

19. Reinstallare le staffe in metallo (A).
20. Reinstallare la bulloneria (B) e (C).
21. Serrare la bulloneria (B) e (C) a 27 Nm (20 libbre forza per piede [240 libbre forza per pollice]).
22. Reinstallare le staffe in metallo (D).

NOTA:

È presente un'ulteriore staffa (D) non mostrata nell'illustrazione.

23. Reinstallare la bulloneria (E).
24. Serrare la bulloneria (E) a 12 Nm (8,5 libbre forza per piede [102 libbre forza per pollice]).

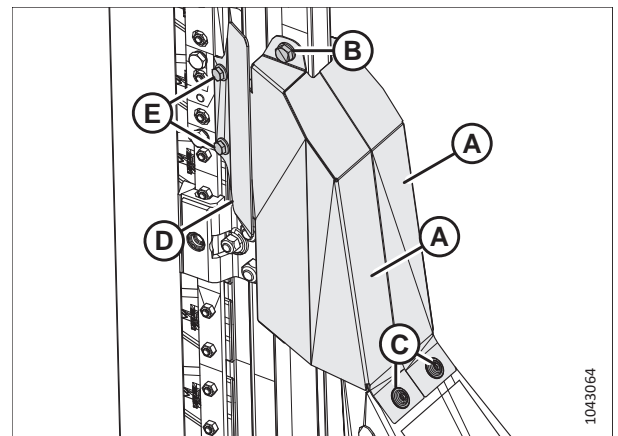


Figura 4.411: Reinstallazione della bulloneria intorno alla lama

Capitolo 5: Opzioni e accessori

Le seguenti opzioni e accessori sono disponibili per essere utilizzati con la testata. Per informazioni sulla disponibilità e sugli ordinativi 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

Per ottenere la massima altezza possibile delle stoppie (ad esempio, quando si mietono colture di cereali molto allettate) è consigliato l'uso degli alzaspighe.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

Ogni kit (B7022) contiene 10 alzaspighe. Ordinare il seguente numero di kit in base alle dimensioni della testata:

- 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

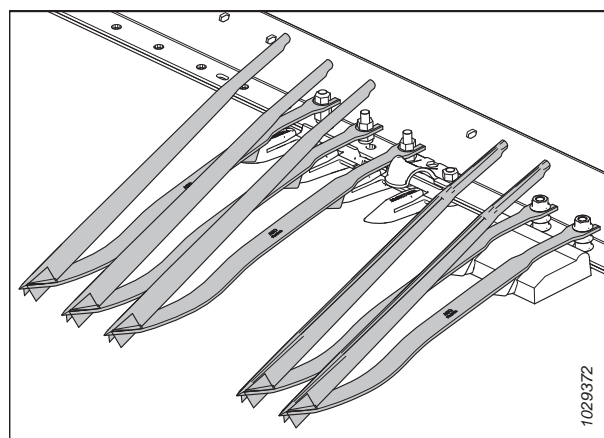


Figura 5.1: Kit alzaspighe per granella

5.1.2 Kit rastrelliera di alloggiamento per alzaspighe

Le rastrelliere per alzaspighe permettono di riporre gli alzaspighe nella parte posteriore della testata.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7023

NOTA:

Questo kit è destinato per un solo lato. Per installare su entrambi i lati della testata, ordinare due kit.

NOTA:

Le testate FD225 richiedono un solo kit.

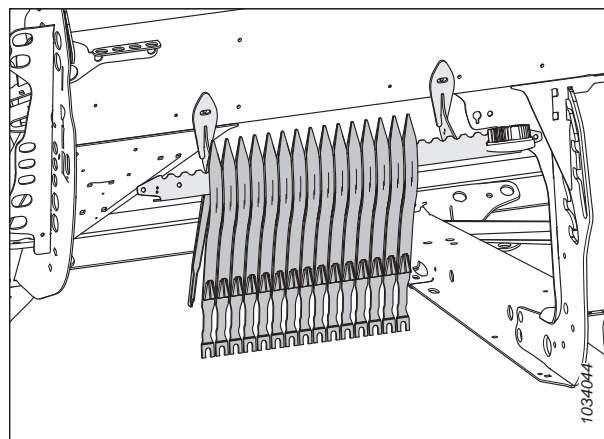


Figura 5.2: Kit rastrelliera per alzaspighe – Lato sinistro

5.1.3 Kit staffa di alloggiamento per sparticampo

Il kit della staffa di alloggiamento degli sparticampo permette di alloggiare sulla testata sparticampo standard o sparticampo flottanti.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7030

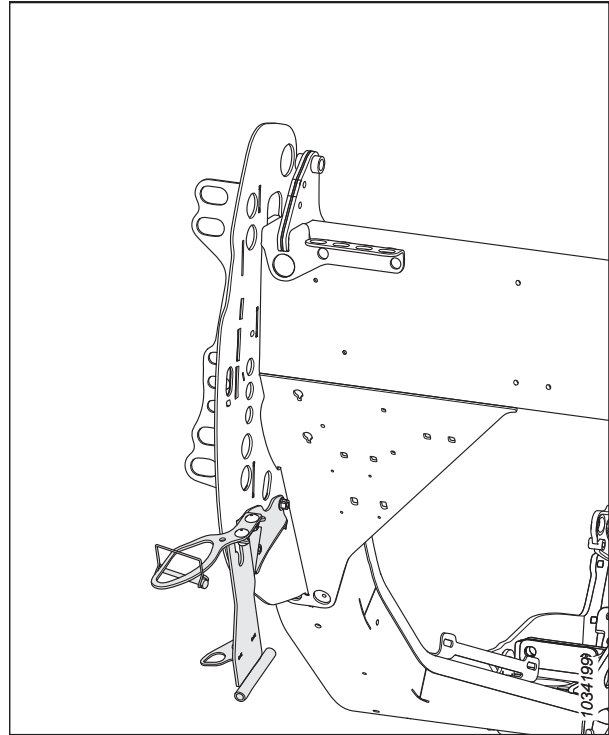


Figura 5.3: Kit staffa di alloggiamento per sparticampo

5.1.4 Sparticampo flottanti

Gli sparticampo flottanti aiutano la testata a seguire i contorni del terreno, migliorano la divisione del raccolto e riducono il calpestio.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7346

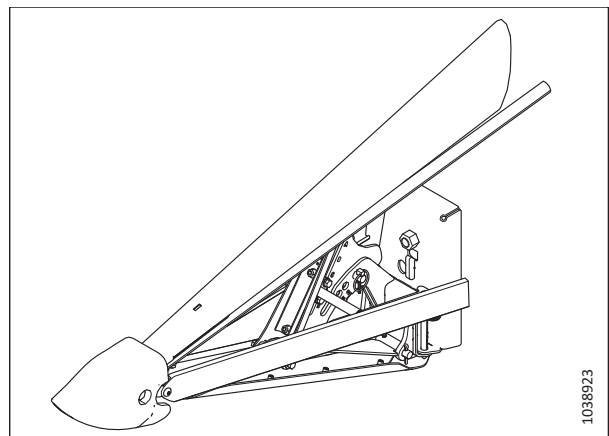


Figura 5.4: Sparticampo flottante

5.1.5 Coclea trasversale superiore a tutta lunghezza

La coclea trasversale superiore (UCA) si collega alla testata davanti al tubo posteriore e migliora l'alimentazione del raccolto al centro della testata in condizioni di raccolto pesante.

La coclea trasversale superiore (A) è ideale per la mietitura in grandi quantità di foraggi, avena, colza, senape e altre colture alte, cespugliose e difficili da alimentare.

Ordinare i seguenti pacchetti:

Pacchetto coclea di base

Include la coclea, i supporti, la trasmissione e le tubature di completamento idraulico per le testate predisposte per la coclea trasversale superiore.

Ordinare il kit dal seguente elenco in base alle dimensioni della testata:

- 7,6 m (25 piedi) - B6413 (due parti)
- 9,1 m (30 piedi) - B6414 (due parti)
- 10,6 m (35 piedi) - B6415 (due parti)
- 12,1 m (40 piedi) - B6417 (tre parti)
- 12,5 m (41 piedi) - B6416 (due parti)
- 13,7 m (45 piedi) - B6418 (tre parti)
- 15,2 m (50 piedi) - B6419 (tre parti)

Pacchetto tubazioni idrauliche

Questo pacchetto è richiesto solo per testate senza idraulica UCA installata in fabbrica.

Ordinare il kit dal seguente elenco in base alle dimensioni della testata:

- 7,6 m (25 piedi) - B7338 (due parti)
- 9,1 m (30 piedi) - B7117 (due parti)
- 10,6 m (35 piedi) - B7118 (due parti)
- 12,1 m (40 piedi) - B7119 (tre parti)
- 12,5 m (41 piedi) - B7120 (due parti)
- 13,7 m (45 piedi) - B7121 (tre parti)
- 15,2 m (50 piedi) - B7121 (tre parti)

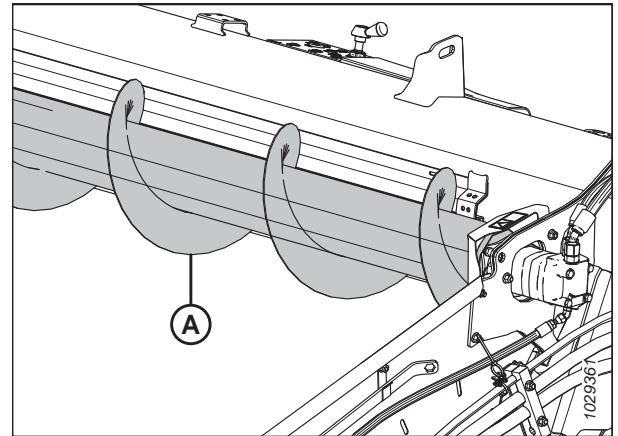


Figura 5.5: Coclea trasversale superiore

5.1.6 Kit dita dell'aspo per colture allettate

Le dita in acciaio vanno applicate alle estremità di ogni altra barra del rebbio e aiutano a rimuovere i materiali di raccolta nelle colture pesanti e difficili da tagliare, come il riso allettato.

NOTA:

Il kit dita dell'aspo per colture allettate non è compatibile con i deflettori per tappeto largo.

Ogni kit contiene tre dita per l'estremità della camma e tre dita per l'estremità posteriore dell'aspo. La bulloneria e le istruzioni per l'installazione e la regolazione sono incluse nel kit.

B7230



Figura 5.6: Dito per colture allettate

5.1.7 Kit asta per sparticampo da riso

Le aste per sparticampo da riso si collegano agli sparticampo sul lato sinistro e destro e dividono le colture di riso alte e aggrovigliate in modo analogo alle aste per sparticampo standard per le colture erette.

Il kit comprende le aste destra e sinistra e le staffe di alloggiamento.

B7238

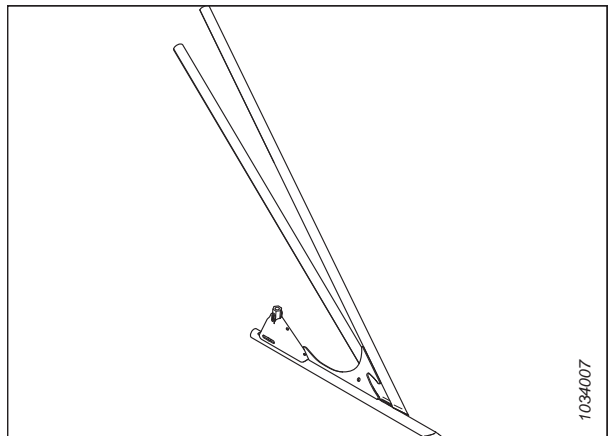


Figura 5.7: Kit asta per sparticampo da riso sinistra

5.1.8 Kit attrezzo per girasoli

Questo kit consente di convertire la testata serie FD2 FlexDraper® (solo con protezioni a punta) in una testata da girasoli.

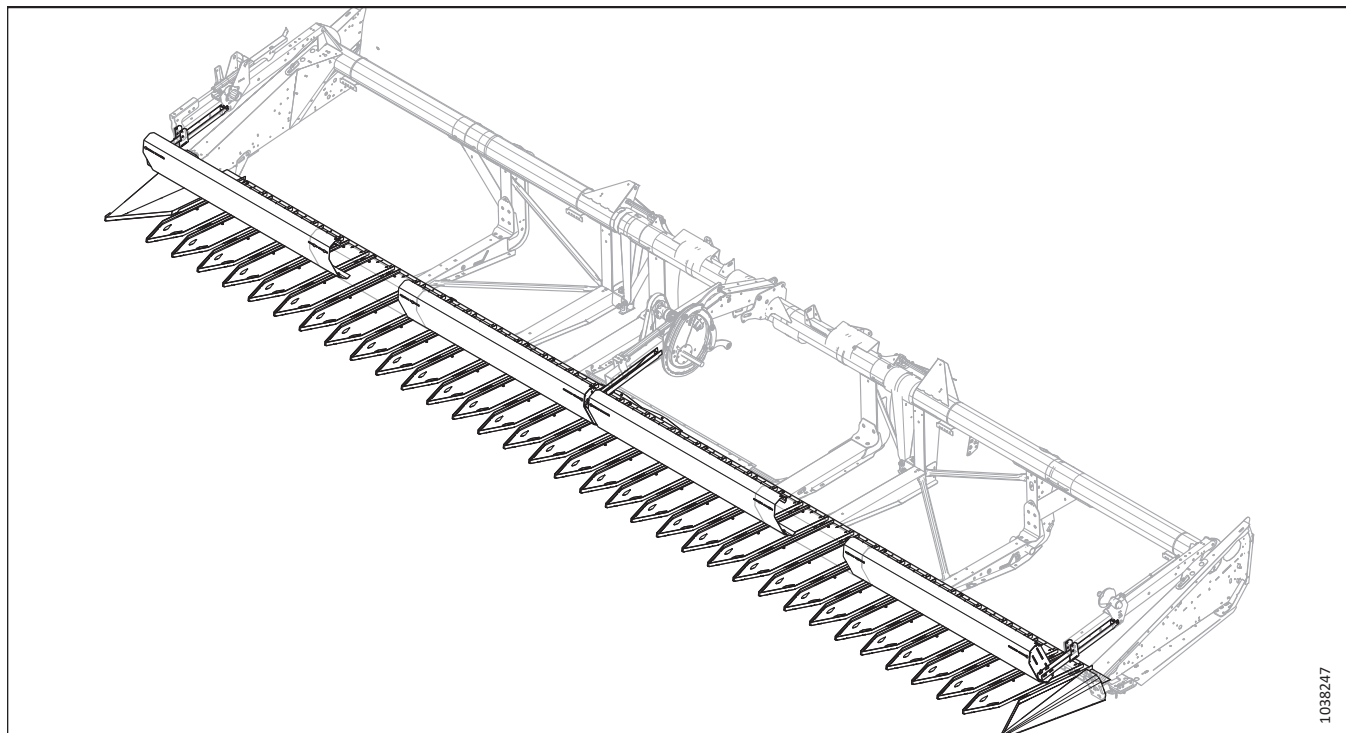


Figura 5.8: Attrezzo per girasoli

Ordinare il kit attrezzo per girasoli in base alle dimensioni della testata:

- 9,1 m (30 piedi) - C2086
- 10,6 m (35 piedi) - C2087
- 12,1 m (40 piedi) a tre aspi - C2169
- 12,1 m (40 piedi) a due aspi - C2088
- 12,5 m (41 piedi) a due aspi - C2088
- 13,7 m (45 piedi) - C2089
- 15,2 m (50 piedi) - C2170

I collettori contengono un kit di base, un kit di piatti e i deflettori.

OPZIONI E ACCESSORI

Kit di base (B7302) - contiene staffe comuni, sparticampo di estremità, sostegni per piatto per barre falcianti, componenti della barra di appoggio e bulloneria.

Kit piatti (B7303) - Contiene cinque piatti per ogni kit (due di ricambio). Ordinare il numero di kit di piatti in base alle dimensioni della testata:

- 9,1 m (30 piedi) - 0 kit (Il kit di base contiene un numero di piatti sufficiente per le testate da 9,1 m [30 piedi]. Non sono necessari altri kit di piatti.)
- 10,6 m (35 piedi) - 1 kit
- 12,1 m (40 piedi) - 2 kit
- 12,5 m (41 piedi) - 2 kit
- 13,7 m (45 piedi) - 3 kit
- 15,2 m (50 piedi) - 4 kit

Deflettori - contiene pannelli per barre di appoggio e sostegni per piatto aggiuntivi per barra falciante:

- 9,1 m (30 piedi) - B7304
- 10,6 m (35 piedi) - B7305
- 12,1 m (40 piedi) a tre aspi - B7395
- 12,1 m (40 piedi) a due aspi - B7306
- 12,5 m (41 piedi) a due aspi - B7306
- 13,7 m (45 piedi) - B7307
- 15,2 m (50 piedi) - B7396

5.1.9 Aste per deflettori di estremità

Le aste per i deflettori servono per evitare che il raccolto erogato all'apertura interferisca con le colture erette.

NOTA:

Le aste per deflettori di estremità si utilizzano per la doppia andana con erogazione solo all'estremità.

Esiste un kit per il lato sinistro della testata (B6447) e un kit per il lato destro della testata (B6448).

Le istruzioni per l'installazione e la regolazione sono incluse in ogni kit.

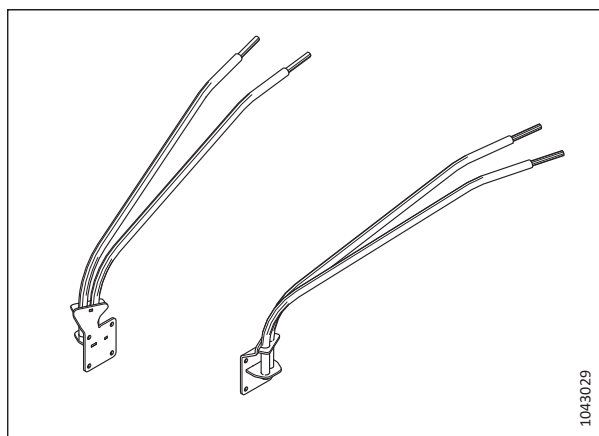


Figura 5.9: Aste per deflettori di estremità

5.1.10 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 le tubature di completamento idraulico per completare l'installazione sulle testate predisposte per lo sparticampo potenziato.

B7029

Pacchetto tubazioni idrauliche

I pacchetti di tubazioni idrauliche sono necessari solo per le testate che non dispongono di idraulica installata in fabbrica per sparticampo potenziato. Il pacchetto comprende le tubazioni idrauliche necessarie per predisporre una testata allo sparticampo potenziato (VertiBlade™).

Ordinare uno dei seguenti kit in base alle dimensioni della testata:

- 7,6 m (25 ft) – B7339
- 9,1 m (30 ft) – B7127
- 10,6 m (35 ft) – B7128
- 12,1 m (40 ft) – B7129
- 12,5 m (41 ft) – B7130
- 13,7 m (45 ft) – B7195
- 15,2 m (50 ft) – B7131

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

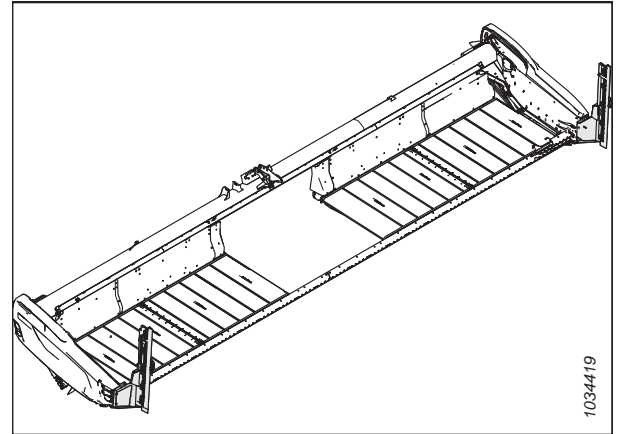


Figura 5.10: Kit lame verticali VertiBlade™

5.1.11 Kit integrativo di controllo velocità tappeti laterali in cabina

Il kit integrativo di controllo velocità tappeti laterali in cabina consente all'operatore della mietitrebbia di controllare la velocità dei tappeti laterali dalla cabina della mietitrebbia. Il kit è progettato per essere montato su un display AFS Pro 600 o Pro 700 di Case IH o su un display IntelliView™ 6 o 7 di New Holland.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit MD #357945.

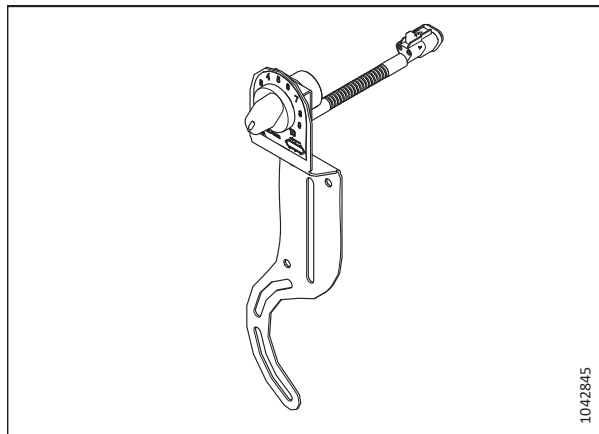


Figura 5.11: Kit di controllo velocità tappeti laterali in cabina

5.2 Kit barra falciante

La barra falciante si trova nella parte anteriore della testata. Sostiene la lama e le protezioni, che insieme vengono utilizzate per tagliare il raccolto.

5.2.1 Kit parasassi

Il parasassi estende l'altezza del labbro della barra falciante per evitare che le pietre rotolino dalle piattaforme dei tappeti.

Ordinare i pacchetti in base alle dimensioni della testata:

- FD225, FD230, FD235, e FD241 – B7122
- FD240, FD245 e FD250 – B7123

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

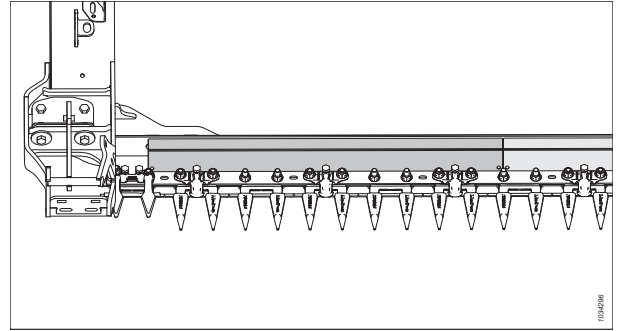


Figura 5.12: Kit parasassi

5.2.2 Paralama a quattro punte

I paralama a quattro punte offrono una maggiore protezione della lama in condizioni molto rocciose e possono migliorare le prestazioni della testata con colture a rischio di frantumazione, riducendo il movimento laterale del raccolto.

I kit paralama a quattro punte sono disponibili per tutte le testate serie FD2 FlexDraper®. Per i numeri di parte, consultare il catalogo ricambi delle testate o rivolgersi al concessionario.

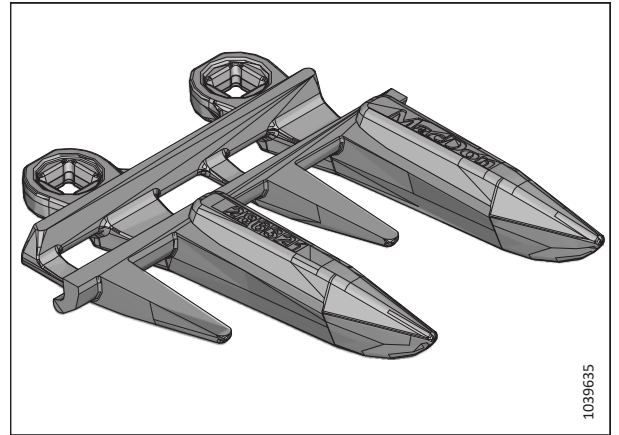


Figura 5.13: Paralama a quattro punte

5.3 Kit modulo flottazione FM200

Il modulo flottazione viene utilizzato per collegare la testata alla mietitrebbia. Eseguce la mietitrebbiatura del flusso del raccolto da entrambi i tappeti laterali e trascina il raccolto nel collo alimentatore della mietitrebbia.

5.3.1 Kit di deflettori per raccolto

Questo kit include deflettori per raccolto di diverse dimensioni installabili sul modulo flottazione a seconda delle dimensioni del collo alimentatore.

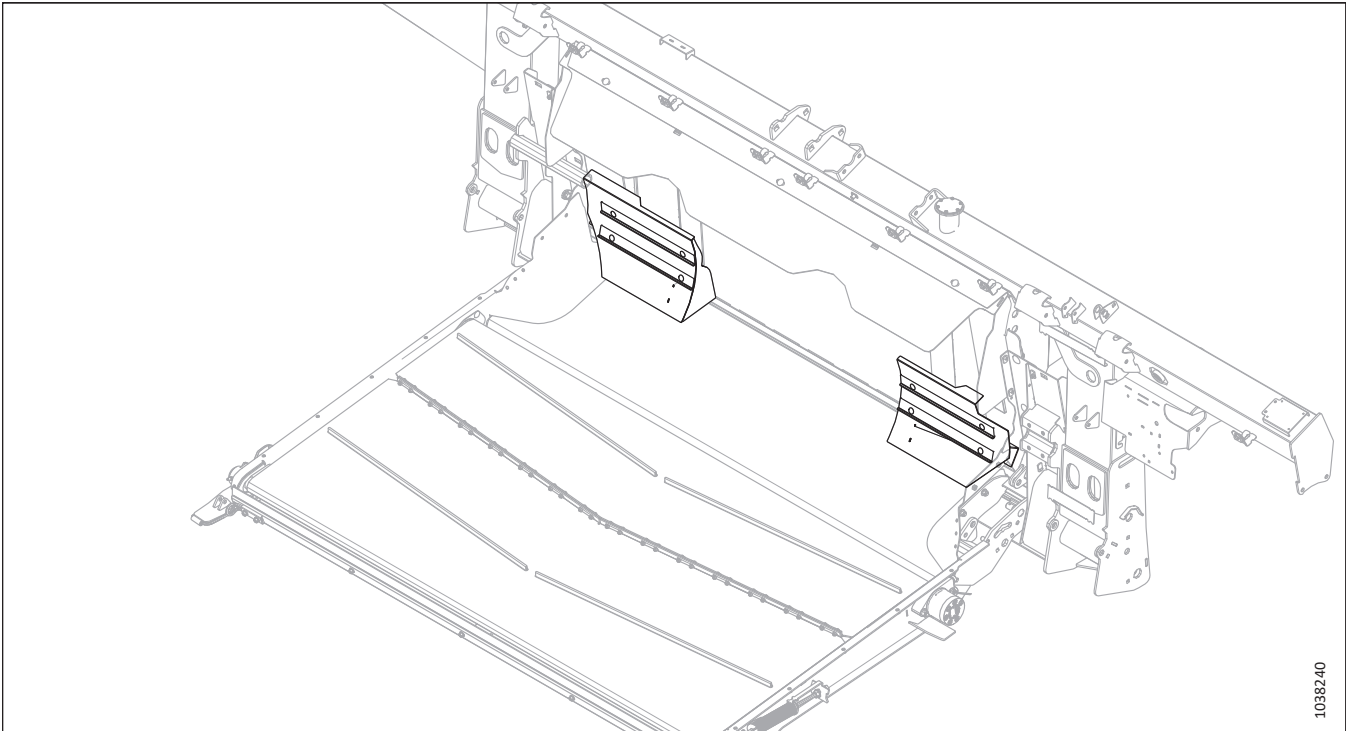


Figura 5.14: Deflettori per raccolto

Per determinare il kit di deflettori da ordinare, vedere la tabella in basso:

Dimensioni del collo alimentatore della mietitrebbia	Kit
Ultra stretto	B7314
Stretto	B7347
Medio	B7348

5.3.2 Riempimento centrale esteso

Il kit di riempimento centrale esteso include una piastra di riempimento più lunga per sigillare l'area situata dietro al piatto di transizione, così da ridurre le perdite in colture come fagioli e piselli.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B6450

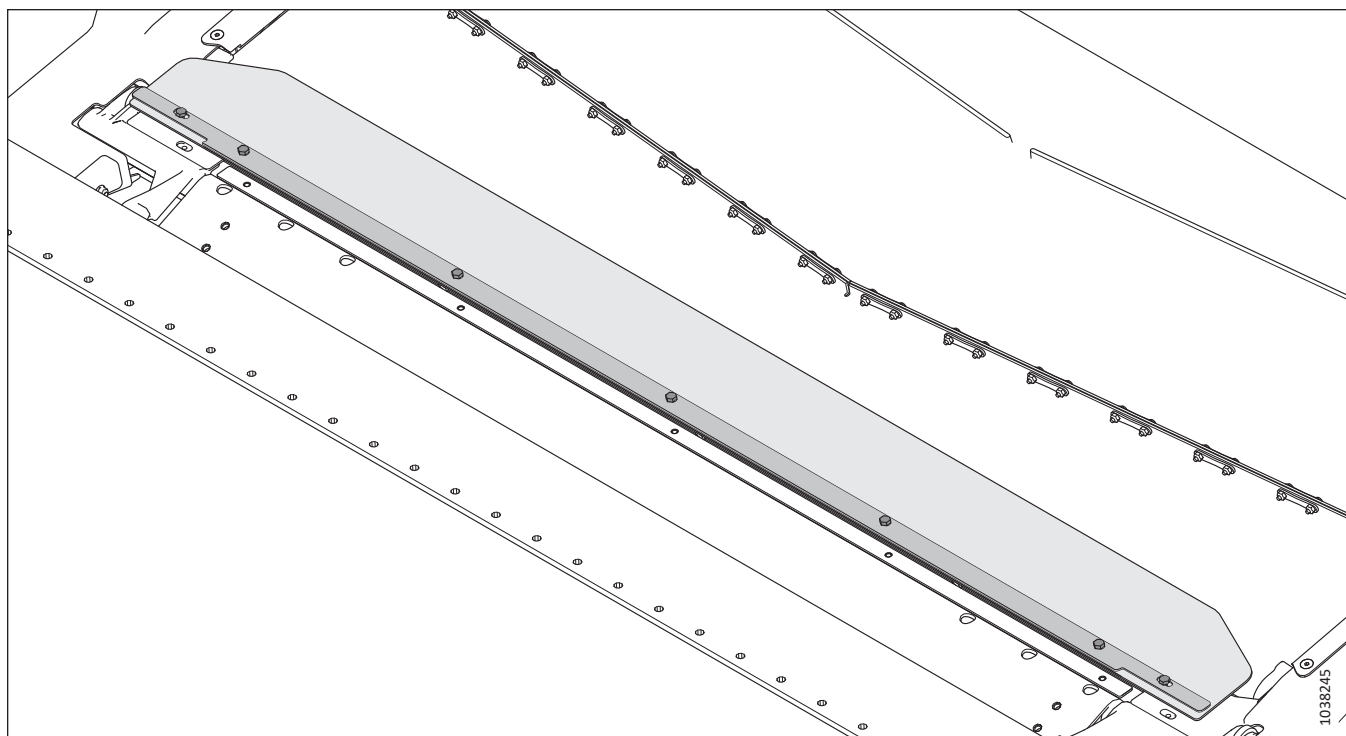


Figura 5.15: Riempimento centrale esteso

5.3.3 Kit di prolunga alette elicoidali a usura elevata per coclea di alimentazione

Il kit di prolunga alette elicoidali migliora l'alimentazione del raccolto in condizioni di paglia verde/umida (ad esempio riso e cereali verdi).

Vedere [3.8.1 Configurazioni della coclea di alimentazione FM200, pagina 93](#) per un elenco delle combinazioni possibili di alette elicoidali.

B6400

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

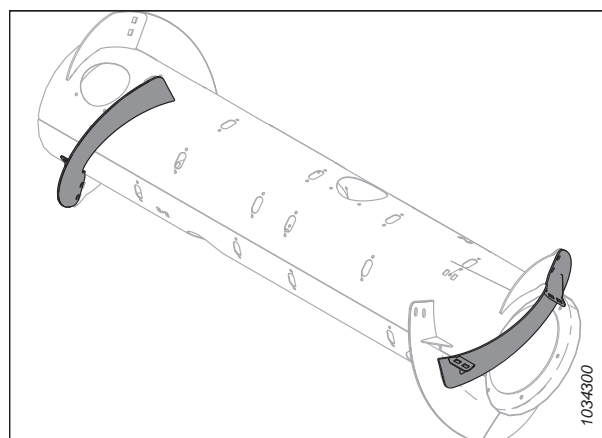


Figura 5.16: Kit di prolunga alette elicoidali a usura elevata per coclea di alimentazione

5.3.4 Kit di riempimento interfaccia completa

Il kit di riempimento interfaccia completa fornisce una sigillatura aggiuntiva tra il modulo flottazione e la testata.

NOTA:

Questo kit è disponibile solo per le testate con configurazione europea.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7217

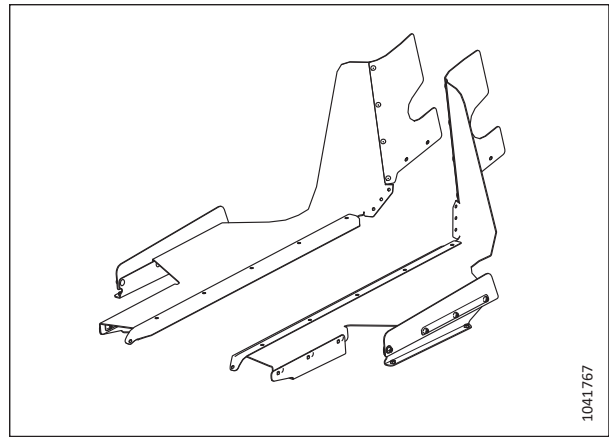


Figura 5.17: Kit di riempimento interfaccia completa

5.3.5 Kit di prolunga del serbatoio idraulico

Il kit di prolunga del serbatoio idraulico estende la posizione del tappo di sfiato, consentendo al modulo flottazione di operare su pendii ripidi mantenendo costante l'alimentazione di olio sul lato di aspirazione della pompa.

Questo kit è consigliato quando si opera su pendii superiori a 5°.

B7542

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

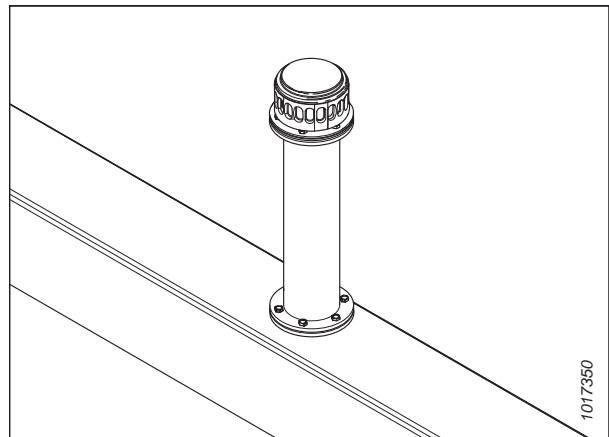


Figura 5.18: Kit di prolunga del serbatoio idraulico

5.3.6 Kit spinotto per inclinazione laterale

Questo kit consente all'inclinazione laterale della mietitrebbia di funzionare con il controllo dell'altezza automatica testata (AHC).

B7196

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

NOTA:

Questo kit non è consigliato per pendenze superiori al 10%.



Figura 5.19: Spinotto per inclinazione laterale

5.3.7 Kit barre sbarbatrici

Le barre sbarbatrici migliorano l'alimentazione di colture specifiche, come il riso. **NON** sono consigliate per le colture di cereali.

Selezionare il kit barre sbarbatrici in base alla larghezza del collo alimentatore della mietitrebbia. Per ulteriori informazioni vedere la tabella 5.1, pagina 529.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nei kit.

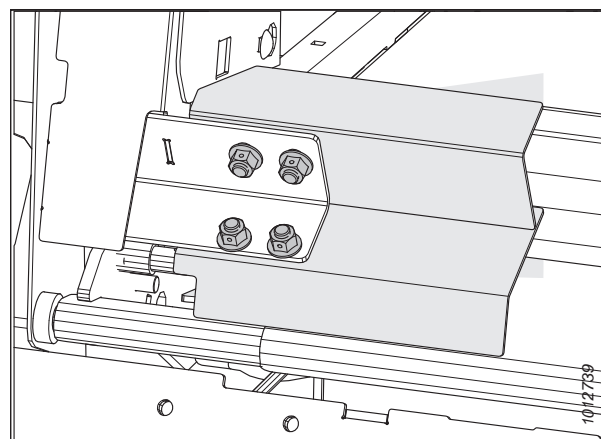


Figura 5.20: Barra sbarbatrice

Tabella 5.1 Configurazioni e raccomandazioni per le barre sbarbatrici

Kit	Lunghezza barre sbarbatrici	Larghezza di apertura modulo flottazione	Larghezza consigliata collo alimentatore
B6042	265 mm (10 1/2 pollici)	1317 mm (52 pollici)	1250–1350 mm (49–65 pollici)
B6044	325 mm (13 pollici)	1197 mm (47 pollici)	Solo per colture speciali
B6045	365 mm (14 1/2 pollici)	1117 mm (44 pollici)	1100 mm (43 1/2 pollici) e inferiori
B6046	403 mm (16 pollici)	1041 mm (41 pollici)	Solo per colture speciali
B6213	515 mm (20 pollici)	817 mm (32 pollici)	Solo per colture speciali

5.4 Kit testate

I kit 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 pollici) (la testata standard fornisce 0–152 mm [0–6 pollici]).

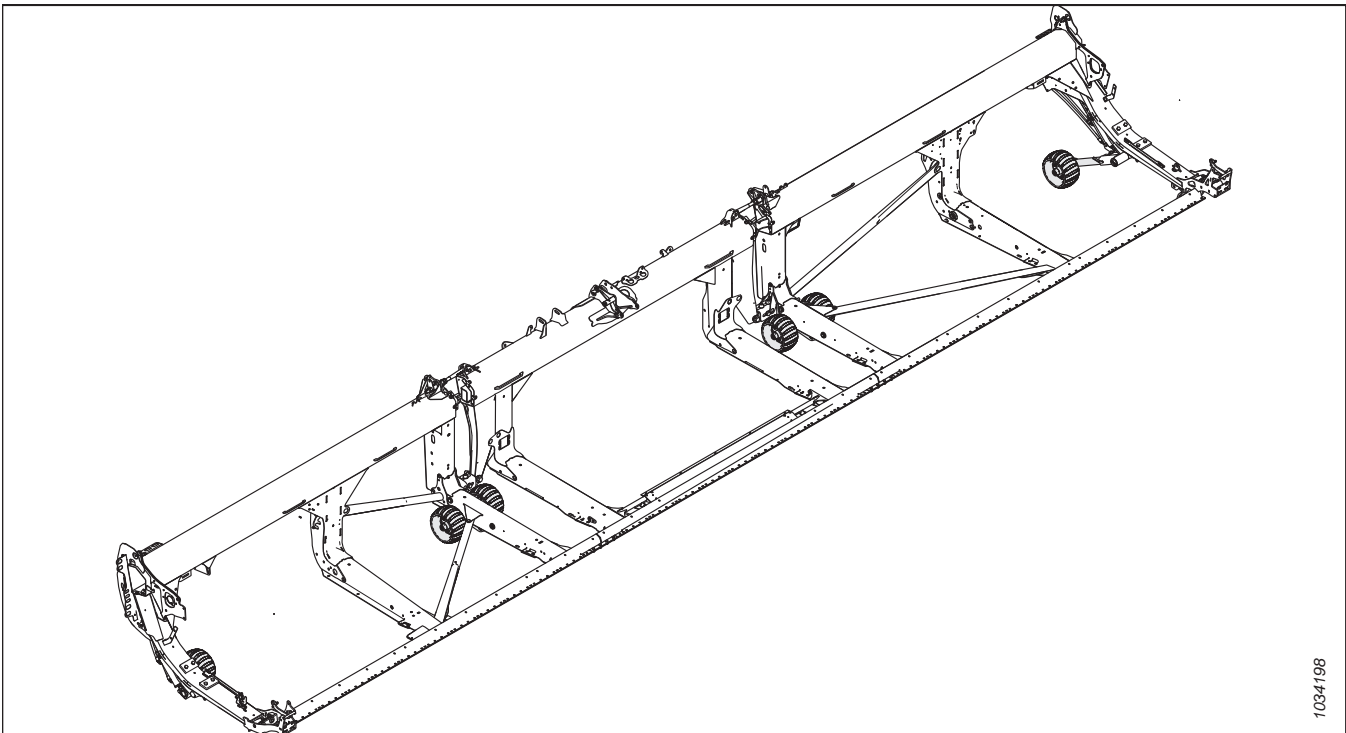


Figura 5.21: Ruote di appoggio ContourMax™

Il kit è composto da quattro set di ruote e dalla regolazione dell'altezza idraulica dall'interno della cabina della mietitrebbia. Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit. Ordinare i seguenti pacchetti:

Pacchetto base ContourMax™: Include ruote, supporti, cilindri, valvola di comando e tubazioni idrauliche per completare l'installazione su testate compatibili con ContourMax™.

B7335

Pacchetto tubazioni idrauliche: Include tubazioni idrauliche per preparare la testata per ContourMax™ se questa opzione non è configurata in fabbrica. Ordinare il pacchetto di tubazioni idrauliche dall'elenco seguente in base al modello di testata in uso:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116

5.4.2 Sistema di trasporto EasyMove™

Il sistema di trasporto EasyMove™ rende più veloce che mai lo spostamento della testata da un campo all'altro. Quando si opera sul campo, le ruote possono essere utilizzate anche come ruote stabilizzatrici.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

Per installare questo kit, ordinare uno dei seguenti componenti in base alle dimensioni della testata:

- 9,1 m (30 piedi) - C2172
- 10,6 m (35 piedi) - C2260
- 12,1 m (40 piedi) - C2173
- 12,5 m (41 piedi) - C2173
- 13,7 m (45 piedi) - C2173
- 15,2 m (50 piedi) - C2173

C2172 è composto da

- Ruote stabilizzatrici / Kit di base per il trasporto EasyMove™ - B6288
- Ruote e pneumatici - B7398
- Palo di traino corto - B7391

C2260 è composto da

- Ruote stabilizzatrici / Kit di base per il trasporto EasyMove™ - B6288
- Ruote e pneumatici - B7398
- Palo di traino medio - B7548

C2173 è composto da

- Ruote stabilizzatrici / Kit di base per il trasporto EasyMove™ - B6288
- Ruote e pneumatici - B7398
- Palo di traino lungo - B7392

NOTA:

Il sistema di trasporto EasyMove™ **NON** è compatibile con le testate FD225.

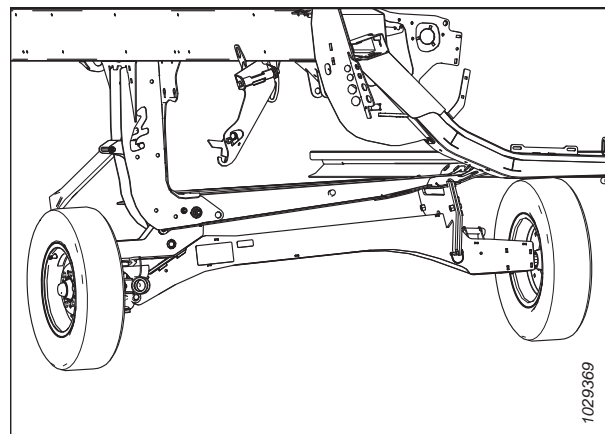


Figura 5.22: Sistema di trasporto EasyMove™

5.4.3 Kit dita interne con estremità in acciaio

Dita opzionali da utilizzare per colture difficili, colza allettata e foraggio, dove il dito in plastica angolato cede e si deforma a causa dei carichi pesanti del raccolto.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

MD #311972

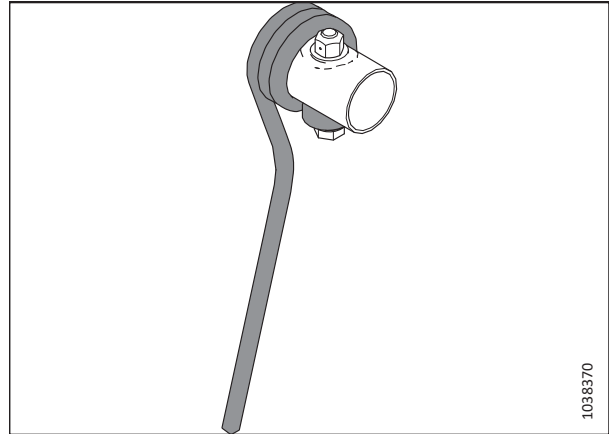


Figura 5.23: Dita interne con estremità in acciaio

5.4.4 Kit dita esterne con estremità in acciaio

Dita opzionali da utilizzare per colture difficili, come colza allettata e foraggio, dove il dito in plastica angolato cede e si deforma a causa dei carichi pesanti del raccolto.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

MD #311959

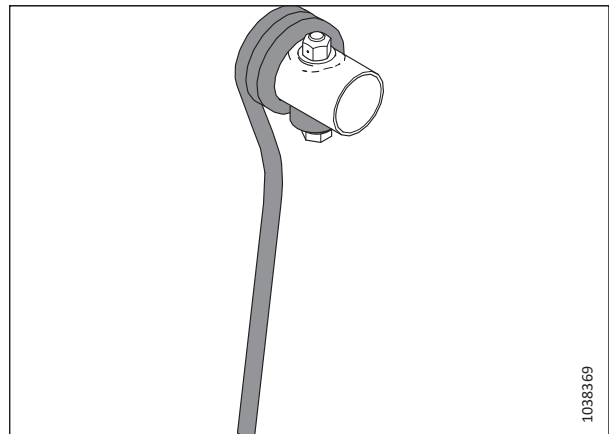


Figura 5.24: Dita esterne con estremità in acciaio

5.4.5 Kit di dita in plastica per aspo

Ordinare uno dei seguenti modelli in base alle dimensioni della testata:

- 6,1 m (20 piedi), aspo singolo, da 6 battute a 9 battute - B7360
- 7,6 m (25 piedi), aspo singolo, da 6 battute a 9 battute - B7361
- 9,1 m (30 piedi.), a due aspi, da 6 a 9 battute - B7362
- 12,5 m (41 piedi.), a due aspi, da 5 a 6 battute - B7359

Per le istruzioni di installazione, vedere [Installazione delle dita in plastica per aspo, pagina 458](#).

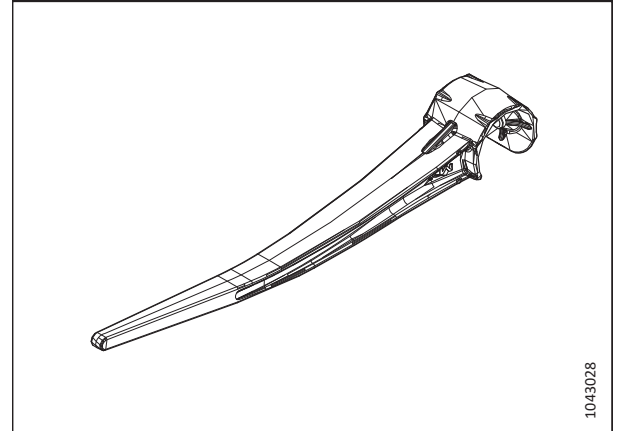


Figura 5.25: Dito in plastica per aspo

5.4.6 Kit dita in acciaio per aspo

Dita opzionali da utilizzare per colture difficili, colza allettata e/o foraggio.

Ordinare uno dei seguenti modelli in base alle dimensioni della testata:

- 7,6 m (25 piedi), aspo singolo, 6 battute – MD #360679
- 7,6 m (25 piedi), aspo singolo, 9 battute – MD #360680
- 9,1 m (30 piedi), a due aspi, 5 battute – MD #311054
- 9,1 m (30 piedi), a due aspi, 6 battute – MD #311055
- 10,6 m (35 piedi), a due aspi, 5 battute – MD #311068
- 10,6 m (35 piedi), a due aspi, 6 battute – MD #311069

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

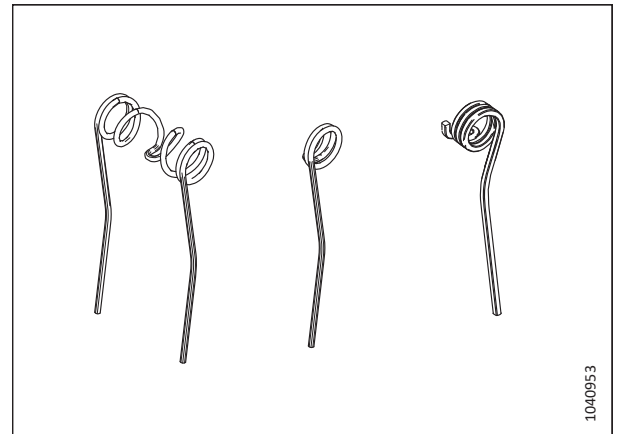


Figura 5.26: Dito in acciaio per aspo

5.4.7 Kit di stabilizzazione per pendii laterali

Il kit di stabilizzazione per pendii laterali è consigliato per il taglio su pendii laterali con una pendenza superiore a 5°.

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7028

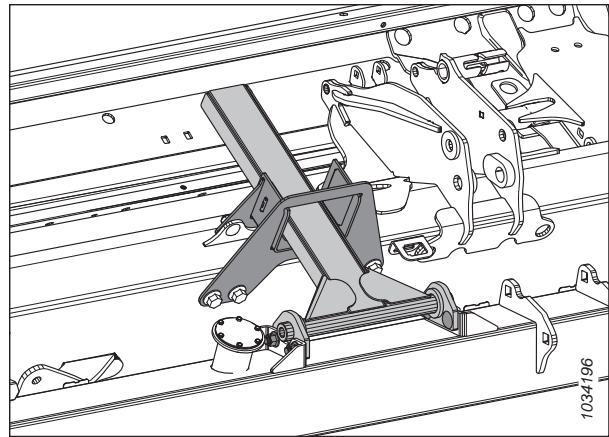


Figura 5.27: Kit di stabilizzazione per pendii laterali

5.4.8 Kit ruote stabilizzatrici

Le ruote stabilizzatrici stabilizzano il movimento laterale della testata quando si taglia ad altezze superiori a quelle possibili con i pattini standard.

Le istruzioni per l'installazione e la regolazione sono incluse nel kit.

C2171

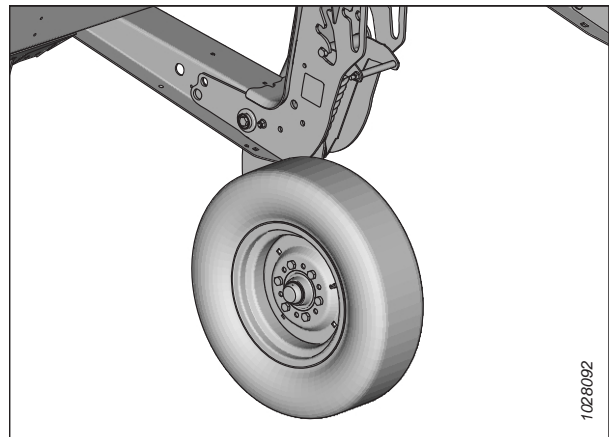


Figura 5.28: Kit ruote stabilizzatrici

5.4.9 Kit pattini in acciaio

Questo kit fornisce pattini a resistenza prolungata all'usura per l'uso in condizioni rocciose e abrasive.

IMPORTANTE:

Questo kit non è raccomandato per condizioni di fango umido o per condizioni soggette a formazione di scintille.

Il kit contiene due pattini. Per sostituire completamente un set di pattini standard, ordinare tre pacchetti (per un totale di sei pattini).

B6801

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

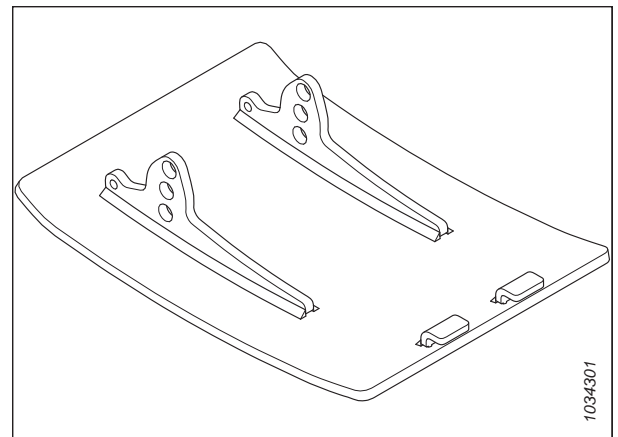


Figura 5.29: Kit pattini in acciaio

5.4.10 Kit luci per stoppie

Le luci per stoppie sono utilizzate in condizioni di scarsa illuminazione e consentono di vedere la stoppia tagliata dietro la testata. Il kit luci per stoppie è disponibile per le testate FD2 FlexDraper® con intervalli di 7,6-13,7 m (25-45 piedi). Per dettagli sulla compatibilità delle mietitrebbie Case, vedere la tabella 5.2, pagina 536.

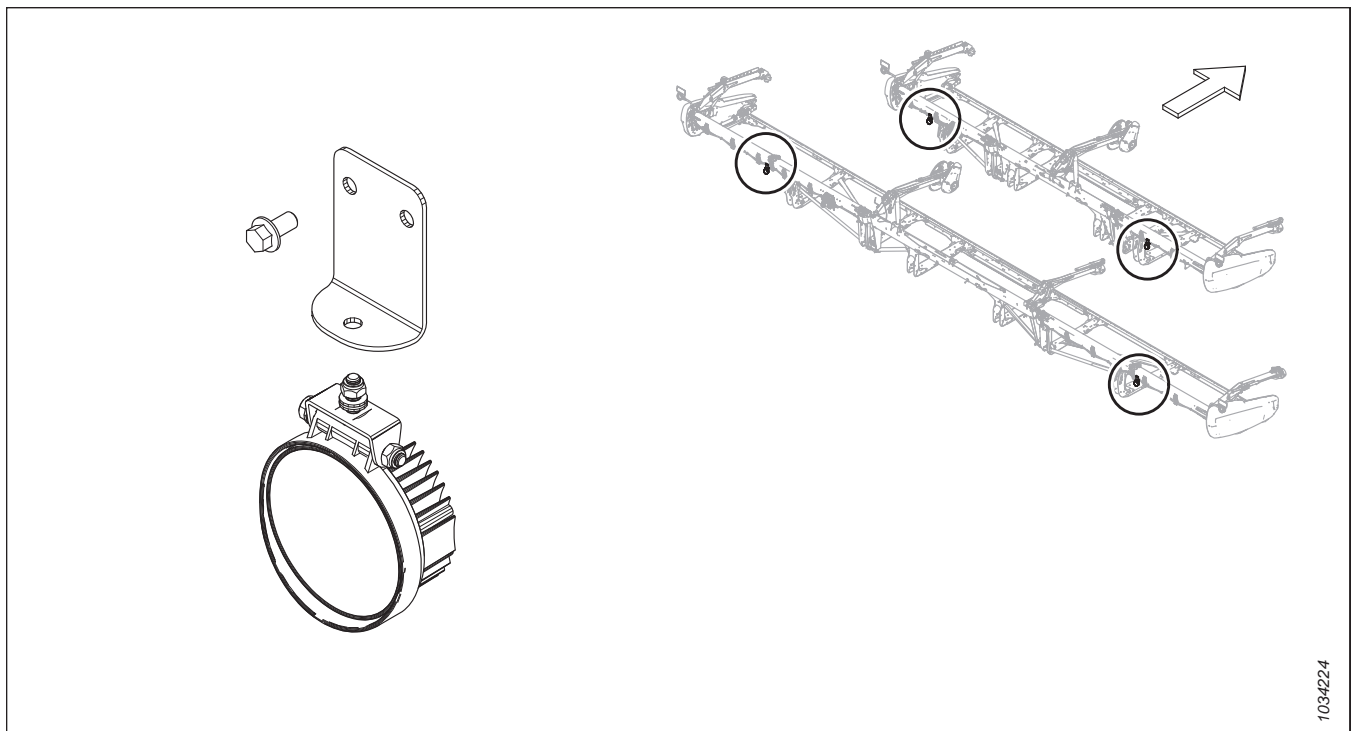


Figura 5.30: Kit luci per stoppie

OPZIONI E ACCESSORI

Le istruzioni per l'installazione sono incluse nel kit.

B7027

Tabella 5.2 Tabella di compatibilità

Modello⁸⁹	Anno del modello
Case IH - 7250/8250/9250	2019 e successivi
Case IH fascia media - 6160/7160	2024 e successivi

89. Se la propria mietitrebbia è compatibile, potrebbe essere necessario un aggiornamento del software.

Capitolo 6: Risoluzione dei problemi

Le tabelle per la risoluzione dei problemi sono fornite per aiutare l'utente a diagnosticare e risolvere eventuali problemi riscontrati nella testata.

6.1 Perdita di raccolto sulla barra falciante

Utilizzare le seguenti tabelle per determinare la causa della perdita di raccolto sulla barra falciante e la soluzione consigliata.

Tabella 6.1 Risoluzione dei problemi – Perdita di raccolto sulla barra falciante

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: la testata non raccoglie la coltura allettata		
Barra falciante troppo alta	Abbassare la barra falciante	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 125 3.9.2 Taglio al suolo, pagina 133
Angolo della testata troppo basso	Aumentare l'angolo della testata	3.9.5 Angolo della testata, pagina 161
Aspo troppo alto	Abbassare l'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170
Aspo troppo arretrato	Spostare l'aspo in avanti	3.9.12 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"> 3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 163 3.9.7 Velocità al suolo, pagina 165
Le dita dell'aspo non sollevano sufficientemente il raccolto	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita	3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184
Le dita dell'aspo non sollevano sufficientemente il raccolto	Installare alzaspighe	Concessionario MacDon
Sintomo: le teste si frantumano o si spezzano		
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 163
Aspo troppo basso	Sollevare l'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170
Velocità al suolo troppo elevata	Ridurre la velocità al suolo	3.9.7 Velocità al suolo, pagina 165
Raccolto troppo maturo	Operare di notte quando l'umidità è maggiore	—
Sintomo: del materiale si accumula tra l'apertura del pannello terminale e la testa a lame		
Le teste dei raccolti si allontanano dal foro della testa a lame nel pannello terminale	Aggiungere protezioni per la testa a lame (tranne in terreni umidi o appiccicosi)	4.8.9 Protezione della testa a lame, pagina 390
Sintomo: il materiale non viene tagliato		
Protezioni ostruite da detriti	Installare paralama corti	4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 378
Sezioni di lama rotte	Sostituire le sezioni rotte	4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 352

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.1 Risoluzione dei problemi – Perdita di raccolto sulla barra falciante (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: Rimbalzo eccessivo alla velocità su campo normale		
Impostazione flottazione troppo leggera	Regolare la flottazione della testata	<i>3.9.3 Flottazione della testata, pagina 135</i>
Sintomo: il raccolto non viene tagliato alle estremità		
Aspo non “accigliato” o non centrato rispetto alla testata	Regolare la posizione orizzontale dell’aspo o l’accigliamento dell’aspo	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell’aspo, pagina 175</i>
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama in modo che la lama lavori liberamente ma impedisca alle sezioni di lama di sollevarsi dalle protezioni	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 372</i> • <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 385</i>
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 352</i>
La testata non è in piano	Posizionare la testata in piano	<i>3.11 Livellamento della testata, pagina 252</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"> • <i>3.9.12 Posizione longitudinale dell’aspo, pagina 175</i> • <i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell’aspo, pagina 184</i>
Lo sparticampo abbatte il raccolto spesso alle estremità, impedendo una corretta alimentazione a causa del materiale di raccolta che attraversa le protezioni	Sostituire 3-4 protezioni di estremità con paralama corti	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 378</i> • Concessionario MacDon
Sintomo: la granella tagliata cade davanti alla barra falciante		
Velocità al suolo troppo bassa	Aumentare la velocità al suolo	<i>3.9.7 Velocità al suolo, pagina 165</i>
Velocità dell’aspo troppo bassa	Aumentare la velocità dell’aspo	<i>3.9.6 Velocità dell’aspo, pagina 163</i>
Aspo troppo alto	Abbassare l’aspo	<i>3.9.11 Altezza dell’aspo, pagina 170</i>
Barra falciante troppo alta	Abbassare la barra falciante	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 125</i> • <i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 133</i>
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Spostare l’aspo all’indietro sui relativi bracci	<i>3.9.12 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 il pignone di trasmissione dell’aspo con un pignone di trasmissione dell’aspo a 19 denti	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Rimozione del pignone singolo della trasmissione dell’aspo, pagina 479</i> • <i>4.14.2 Pignone di trasmissione dell’aspo, pagina 479</i>
Componenti della lama usurati o rotti	Sostituire i componenti	<i>4.8 Lama, pagina 352</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
Sintomo: Taglio frastagliato o irregolare del raccolto		
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 372</i> • <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 385</i>
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"> • <i>Sostituzione dei paralama a punta, pagina 368</i> • <i>Sostituzione del paralama centrale a punta – Testata a doppia lama, pagina 373</i> • <i>Sostituzione dei paralama corti o dei paralama terminali, pagina 382</i> • <i>Sostituzione del paralama centrale – Testate a doppia lama, pagina 386</i> • <i>4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 352</i>
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"> • <i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 163</i> • <i>3.9.7 Velocità al suolo, pagina 165</i>
Le dita dell'aspo non sollevano correttamente il raccolto davanti alla lama	Regolare la posizione dell'aspo / l'angolo di incidenza delle dita	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i> • <i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184</i>
Barra falciante troppo alta	Diminuire l'altezza di taglio	<i>3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 125.3.9.2 Taglio al suolo, pagina 133</i>
Angolo della testata troppo piatto	Aumentare l'angolo della testata	<i>3.9.5 Angolo della testata, pagina 161</i>
Bordo di taglio delle protezioni non sufficientemente vicino o parallelo alle sezioni di lama	Allineare le protezioni	<i>Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 366</i>
Raccolto impigliato / difficile da tagliare	Installare paralama corti	Contattare il concessionario MacDon <ul style="list-style-type: none"> • <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 372</i> • <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 385</i>
Aspo troppo arretrato	Spostare l'aspo in avanti	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.2 Risoluzione dei problemi – Azione di taglio e componenti della lama (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: Ostruzione delle lame		
Aspo troppo alto o in posizione eccessivamente avanzata	Abbassare l'aspo o spostarlo all'indietro	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170</i> • <i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>
Velocità al suolo troppo elevata	Diminuire la velocità al suolo	<i>3.9.7 Velocità al suolo, pagina 165</i>
Regolazione errata dei premilama	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 372</i> • <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 385</i>
Sezione di lama non affilata o rotta	Sostituire la sezione di lama corrispondente	<i>4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 352</i>
Protezioni piegate o rotte	Allineare o sostituire le protezioni	<i>Regolazione dei paralama e della barra di protezione, pagina 366</i>
Le dita dell'aspo non sollevano correttamente il raccolto davanti alla lama	Regolare la posizione dell'aspo / l'angolo di incidenza delle dita	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i> • <i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184</i>
Le dita di raccolta in acciaio entrano in contatto con la lama	Aumentare la distanza dell'aspo dalla barra falciante / regolare l'accigliamento	<i>4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 445</i>
Fango o sporcizia accumulati sulla barra falciante	Sollevarre la barra falciante abbassando i pattini	<i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 133</i>
Fango o sporcizia accumulati sulla barra falciante	Appiattire l'angolo della testata	<i>3.9.5 Angolo della testata, pagina 161</i>
La lama non funziona alla velocità raccomandata	Controllare il regime del motore della mietitrebbia o la velocità della lama della testata	<ul style="list-style-type: none"> • Manuale dell'operatore della mietitrebbia • <i>Controllo della velocità della lama, pagina 169</i>
Sintomo: vibrazione eccessiva della testata		
Usura eccessiva della lama	Sostituire la lama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Rimozione di una lama, pagina 353</i> • <i>4.8.5 Installazione della lama, pagina 356</i>

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.2 Risoluzione dei problemi – Azione di taglio e componenti della lama (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 372</i> • <i>Regolazione del premilama centrale su una testata a doppia lama – Paralama a punta, pagina 376</i> • <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 385</i> • <i>Regolazione del premilama centrale – Paralama corti, pagina 389</i>
Perno della testa a lame o braccio di azionamento allentato o usurato	Serrare o sostituire i componenti	<i>4.8.1 Sostituzione di una sezione di lama, pagina 352</i>
Sintomo: Vibrazioni eccessive del modulo flottazione e della testata		
Velocità della lama non corretta	Regolare la velocità della lama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Controllo della velocità della lama, pagina 169</i> •
Barra falciante piegata	Raddrizzare la barra falciante	Concessionario MacDon
Sintomo: Eccessiva rottura delle sezioni di lama o delle protezioni		
Premilama non regolato correttamente	Regolare il premilama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Regolazione del premilama – Paralama a punta, pagina 372</i> • <i>Regolazione del premilama – Paralama corti, pagina 385</i>
Barra falciante troppo bassa in condizioni sassose	Sollevare la barra falciante con i pattini	<i>3.9.2 Taglio al suolo, pagina 133</i>
La flottazione ha un'impostazione troppo pesante	Regolare le molle di flottazione in modo da ottenere una flottazione più leggera	<i>Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136</i>
Protezione piegata o rotta	Raddrizzare o sostituire la protezione	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Paralama e premilama a punta, pagina 358</i> • <i>4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 378</i>
Angolo della testata troppo ripido	Appiattire l'angolo della testata	<i>3.9.5 Angolo della testata, pagina 161</i>
Sintomo: Rottura del dorso della lama		
Protezione piegata o rotta	Raddrizzare o sostituire la protezione	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Paralama e premilama a punta, pagina 358</i> • <i>4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 378</i>

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.2 Risoluzione dei problemi – Azione di taglio e componenti della lama (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Perno della testa a lame usurato	Sostituire il perno della testa a lame	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.3 Rimozione del cuscinetto della testa a lame, pagina 355</i> • <i>4.8.4 Installazione del cuscinetto della testa a lame, pagina 355</i>
Lama non affilata	Sostituire la lama	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Rimozione di una lama, pagina 353</i> • <i>4.8.5 Installazione della lama, pagina 356</i>
Velocità della lama troppo elevata	Ridurre la velocità della lama	Concessionario MacDon
Bulloneria della sezione di lama allentata	Controllare e serrare tutta la bulloneria della lama	—

6.3 Erogazione dell'aspo

Utilizzare le seguenti tabelle per determinare la causa dei problemi di erogazione dell'aspo e la procedura di riparazione consigliata.

Tabella 6.3 Risoluzione dei problemi – Erogazione dell'aspo

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: l'aspo non rilascia il materiale in colture erette normali		
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	<i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 163</i>
Aspo troppo basso	Solleverebbe l'aspo	<i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170</i>
I rebbi dell'aspo hanno un'incidenza eccessiva	Ridurre la regolazione delle camme	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184</i>
Aspo troppo arretrato	Spostare l'aspo in avanti	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>
Sintomo: l'aspo non rilascia il materiale in colture erette e allettate (aspo completamente abbassato)		
Incidenza eccessiva dei rebbi dell'aspo per le colture erette	Ridurre la regolazione della camma di uno o due o spostare l'aspo in avanti	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184</i>
Sintomo: avvolgimento all'estremità dell'aspo		
I rebbi dell'aspo hanno un'incidenza eccessiva	Ridurre la regolazione delle camme	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184</i>
Aspo troppo basso	Solleverebbe l'aspo	<i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170</i>
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	<i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 163</i>
Aspo non centrato nella testata	Centrare l'aspo nella testata	<i>4.13.3 Centraggio dell'aspo, pagina 453</i>
Sintomo: l'aspo rilascia il raccolto troppo rapidamente		
Incidenza insufficiente dei rebbi dell'aspo	Aumentare la regolazione della camma per far coincidere l'erogazione dell'aspo con la posizione longitudinale dell'aspo	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184</i>
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Spostare l'aspo indietro per adattarlo alla posizione della camma dell'aspo	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>
Sintomo – L'aspo non si solleva		
I giunti di raccordo per il sollevamento dell'aspo sono incompatibili o difettosi	Cambiare il giunto di raccordo rapido	
Sintomo – L'aspo non gira		
Giunti di raccordo rapido non collegati correttamente	Collegare i giunti di raccordo	<i>3.6 Collegamento/scollegamento della testata, pagina 65</i>
Catena di trasmissione dell'aspo scollegata o rotta	Collegare/sostituire la catena	<i>4.14.6 Sostituzione della catena di trasmissione (senza fine) – Doppio e triplo aspo, pagina 488</i>
Sintomo: movimento dell'aspo irregolare in assenza di carico		
Eccessivo allentamento della catena di trasmissione dell'aspo	Tendere la catena	<i>Serraggio della catena di trasmissione dell'aspo, pagina 477</i>

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.3 Risoluzione dei problemi – Erogazione dell'aspo (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: il movimento dell'aspo è irregolare o si blocca in presenza di colture pesanti		
Velocità dell'aspo troppo elevata	Ridurre la velocità dell'aspo	3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 163
Incidenza insufficiente delle dita dell'aspo	Spostare il dito dell'aspo o la regolazione della camma su una tacca corrispondente a un angolo di incidenza delle dita più elevato	3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184
Aspo troppo basso	Solleverare l'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170
La valvola di sicurezza sulla mietitrebbia (non sul modulo flottazione della mietitrebbia) ha un'impostazione bassa della pressione di scarico	Aumentare la pressione di scarico in base alle raccomandazioni del produttore	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Livello dell'olio basso nel serbatoio della mietitrebbia NOTA: Potrebbe essere presente più di un serbatoio	Riempire fino al livello corretto	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Malfunzionamento della valvola di sicurezza	Sostituire la valvola di sicurezza	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Si stanno tagliando colture difficili con il pignone di trasmissione dell'aspo a coppia standard (19 denti)	Sostituire il pignone con un pignone ad alta coppia adeguato alla pressione del circuito dell'aspo della mietitrebbia	<ul style="list-style-type: none"> • 4.14.2 Pignone di trasmissione dell'aspo, pagina 479 • Installare il kit a due velocità (MD #311882)
Sintomo: dita in plastica tagliate in punta		
Distanza insufficiente tra aspo e barra falciante	Aumentare la distanza	4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 445
Sintomo: dita in plastica piegate all'indietro sulla punta		
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo inferiore alla velocità al suolo	Solleverare la testata	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 125 •
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo inferiore alla velocità al suolo	Diminuire l'inclinazione della testata	3.9.5 Angolo della testata, pagina 161
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo inferiore alla velocità al suolo	Spostare l'aspo all'indietro	3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175
Sintomo: dita in plastica piegate in avanti in punta		
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo superiore alla velocità al suolo	Solleverare la testata	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Taglio al di sopra del terreno, pagina 125 • 3.9.2 Taglio al suolo, pagina 133

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.3 Risoluzione dei problemi – Erogazione dell'aspo (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo superiore alla velocità al suolo	Diminuire l'inclinazione della testata	<i>3.9.5 Angolo della testata, pagina 161</i>
Aspo che scava nel terreno con velocità dell'aspo superiore alla velocità al suolo	Spostare l'aspo all'indietro	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.3 Risoluzione dei problemi – Erogazione dell’aspo (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: dita in plastica piegate vicino al tubo portarebbi		
Eccessiva ostruzione sulla barra falciante con accumulo di raccolto sulla barra falciante se si mantiene il funzionamento dell’aspo	Correggere i problemi di ostruzione e taglio	<i>3.12 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante, pagina 255</i>
Eccessiva ostruzione sulla barra falciante con accumulo di raccolto sulla barra falciante se si mantiene il funzionamento dell’aspo	Arrestare l’aspo prima che l’ostruzione diventi eccessiva	<i>3.12 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante, pagina 255</i>

6.4 Testata 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
Sintomo: Sollevamento insufficiente della testata		
Bassa pressione di scarico	Aumentare la pressione di scarico	Concessionario della mietitrebbia
Sintomo: Velocità dei tappeti laterali insufficiente		
Il comando velocità è impostato su un valore troppo basso	Aumentare l'impostazione del comando velocità	3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 166
La trasmissione della testata per mietitrebbia è troppo lenta	Regolare in base alla velocità corretta per il modello di mietitrebbia	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Sintomo: Velocità del tappeto di entrata insufficiente		
La pressione di scarico è troppo bassa	Controllare l'impianto idraulico del tappeto di entrata	Concessionario MacDon
La trasmissione della testata per mietitrebbia è troppo lenta	Regolare in base alla velocità corretta per il modello di mietitrebbia	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Sintomo: Il tappeto di entrata non si muove		
I tappeti sono allentati	Serrare i tappeti	4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 400
Il rullo di trasmissione o il rullo folle sono avvolti dal materiale	Allentare il tappeto e pulire i rulli	4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 400
Listello o barra dei connettori bloccate dal telaio o dal materiale	Allentare il tappeto e rimuovere l'ostruzione	4.10.2 Controllo e regolazione della tensione del piano di alimentazione, pagina 400
Cuscinetto del rullo grippato	Sostituire il cuscinetto del rullo	Sostituzione del cuscinetto del rullo folle del tappeto di entrata, pagina 414
Olio idraulico in esaurimento	Riempire il serbatoio dell'olio idraulico della mietitrebbia fino al livello massimo	Manuale dell'operatore della mietitrebbia
Impostazione di scarico errata nella valvola di comando portata	Regolare l'impostazione dello scarico	Concessionario MacDon
Sintomo: stallo del tappeto laterale		
Il materiale non si alimenta uniformemente dalla lama	Abbassare l'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170
Il materiale non si alimenta uniformemente dalla lama	Installare paralama corti	4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 378
Sintomo: Il raccolto voluminoso non scorre in modo uniforme		
L'angolo della testata è troppo basso	Aumentare l'angolo della testata	3.9.5 Angolo della testata, pagina 161
Sovraccarico del materiale sui tappeti	Aumentare la velocità dei tappeti laterali	3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 166

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.4 Risoluzione dei problemi – Testate e tappeti (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Sovraccarico del materiale sui tappeti	Installare una coclea trasversale superiore	<i>5.1.5 Coclea trasversale superiore a tutta lunghezza, pagina 519</i>
Sovraccarico del materiale sui tappeti	Aggiungere prolunghe per alette elicoidali	Concessionario MacDon
Sintomo: I tappeti alimentano all'inverso		
I tappeti girano troppo lentamente in presenza di un raccolto pesante	Aumentare la velocità del tappeto	<i>3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 166</i>
Sintomo: Il raccolto viene scagliato attraverso l'apertura e sotto il tappeto laterale opposto		
I tappeti girano troppo velocemente con colture leggere	Ridurre la velocità del tappeto	<i>3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 166</i>
Sintomo: Il materiale si accumula sui deflettori di estremità e fuoriesce ammassato		
I deflettori di estremità sono troppo larghi	Per le testate dotate di spostamento manuale della piattaforma, accorciare il deflettore o sostituirlo con un deflettore stretto (MD #172381)	<i>3.12 Rimozione di ostruzioni dalla barra falciante, pagina 255</i>

6.5 Taglio di fagioli commestibili

Utilizzare le tabelle seguenti per determinare la causa di eventuali problemi di taglio dei fagioli e le soluzioni consigliate.

Tabella 6.5 Risoluzione dei problemi – Taglio di fagioli commestibili

Problema	Soluzione	Vedere
Sintomo: le piante vengono spogliate e le piante complete o parziali vengono tralasciate		
Testata al di sopra del terreno	Abbassare la testata al suolo e farla scorrere sui pattini e/o sulla barra falciante	3.9.2 Taglio al suolo, pagina 133
Flottazione impostata troppo leggera: la testata passa su punti alti e si abbassa troppo tardi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Impostare la flottazione della testata a 335-338 N (75-85 libbre forza). 2. Regolare la flottazione secondo necessità per evitare che la testata rimbalzi eccessivamente o che ari il terreno soffice. 	3.9.3 Flottazione della testata, pagina 135
Aspo troppo alto con i cilindri completamente retratti	Regolare l'altezza dell'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170
Angolo di incidenza delle dita non abbastanza elevato	Regolare l'angolo di incidenza delle dita	3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184
Aspo troppo arretrato	Con la testata al suolo e l'angolo della testata regolato correttamente, spostare l'aspo in avanti fino a sfiorare la superficie del terreno con la punta delle dita	3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175
Incidenza dell'angolo della testata insufficiente	Regolare l'angolo della testata	Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia, pagina 162
Incidenza dell'angolo della testata insufficiente	Aumentare l'angolo della testata ritraendo completamente i cilindri di sollevamento testata (se si esegue il taglio al suolo)	Regolazione dell'angolo della testata dalla mietitrebbia, pagina 162
Aspo troppo lento	Regolare la velocità dell'aspo in modo che sia leggermente più veloce della velocità al suolo	3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 163
Velocità al suolo troppo elevata	Ridurre la velocità al suolo	3.9.7 Velocità al suolo, pagina 165
Pattini troppo bassi	Sollevarli i pattini alla posizione più alta possibile	3.9.2 Taglio al suolo, pagina 133
Accumulo di sporizia sul fondo della barra falciante con strisce di usura in plastica sulla barra falciante; causa il sollevamento della barra falciante al di sopra del terreno	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentare la flottazione • Il terreno è troppo bagnato; lasciare asciugare il terreno • Pulire manualmente la parte inferiore della barra falciante in caso di accumulo eccessivo 	Controllo e regolazione della flottazione della testata, pagina 136
Testata non in piano	Posizionare la testata in piano	3.11 Livellamento della testata, pagina 252

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.5 Risoluzione dei problemi – Taglio di fagioli commestibili (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Sezioni di lama usurate o danneggiate	Sostituire le sezioni di lama o sostituire la lama	<i>4.8 Lama, pagina 352</i>
Parti dei viticci si impigliano nelle protezioni a punta NOTA: (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 378</i>
Spinta dei detriti del raccolto a terra	Installare paralama corti	<i>4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 378</i>
Velocità della lama troppo bassa	Aumentare la velocità del collo alimentatore o controllare che la velocità della lama sia impostata entro l'intervallo raccomandato	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.10 Informazioni sulla velocità della lama, pagina 168</i> • <i>Controllo della velocità della lama, pagina 169</i>
Sintomo: I viticci delle piante vengono schiacciati tra la parte superiore del tappeto e la barra falciante		
La barra falciante si riempie di detriti quando la distanza tra tappeto e barra falciante è regolata correttamente	Solleverebbe completamente la testata 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	Rimuovere manualmente i detriti dalla cavità della barra falciante	—
Sintomo: il raccolto si accumula in corrispondenza delle protezioni e non si sposta all'indietro sui tappeti		
Angolo di incidenza delle dita dell'aspo non abbastanza elevato	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita (posizione della camma)	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184</i>
Aspo troppo alto	Abbassare l'aspo	<i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170</i>
Distanza minima dall'aspo alla barra falciante troppo elevata	Regolare l'altezza minima dell'aspo con i cilindri completamente retratti	<i>4.13.1 Distanza tra aspo e barra falciante, pagina 445</i>
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Riposizionare l'aspo	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>
Sintomo: il raccolto si avvolge intorno all'aspo		
Aspo troppo basso	Solleverebbe l'aspo	<i>3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170</i>
Sintomo: l'aspo frantuma i baccelli		
Aspo in posizione eccessivamente avanzata	Riposizionare l'aspo	<i>3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175</i>
Velocità dell'aspo troppo alta	Ridurre la velocità dell'aspo	<i>3.9.6 Velocità dell'aspo, pagina 163</i>
Baccelli troppo secchi	Tagliare il raccolto di notte, quando è presente la rugiada e i baccelli si sono ammorbiditi	—

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.5 Risoluzione dei problemi – Taglio di fagioli commestibili (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Angolo di incidenza delle dita dell'aspo non abbastanza elevato	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita (posizione della camma)	3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184
Sintomo: le protezioni della barra falciante si stanno per rompere		
Flottazione insufficiente (impostazione della flottazione troppo pesante)	Aumentare la flottazione (regolare l'impostazione della flottazione su un valore più leggero)	3.9.3 Flottazione della testata, pagina 135
Numero eccessivo di pietre nel campo	Considerare l'installazione di paralama corti opzionali NOTA: Con l'installazione di paralama corti, si ottengono meno danni alle protezioni a scapito di maggiori danni alle sezioni della lama (anche se con i paralama corti la sostituzione delle sezioni risulta più facile).	Concessionario MacDon
Sintomo: La barra falciante spinge troppi detriti e sporco		
Testata troppo pesante	Alleggerire la testata	3.9.3 Flottazione della testata, pagina 135
Angolo della testata troppo ripido	Diminuire l'angolo della testata	3.9.5 Angolo della testata, pagina 161
Le protezioni si ostruiscono con detriti e/o terra	Installare paralama corti	4.8.8 Paralama e premilama corti, pagina 378
Sostegno insufficiente della testata	Installare pattini centrali	3.9.2 Taglio al suolo, pagina 133
Sintomo: il raccolto si avvolge attorno alle estremità dell'aspo		
Il raccolto non tagliato interferisce con le estremità dell'aspo	Aggiungere i pannelli laterali dell'aspo	Catalogo delle parti di ricambio della testata
Sintomo: la barra falciante si riempie di sporcizia		
Spazio eccessivo tra il tappeto e la barra falciante	Sollevare completamente la testata secondo necessità e spostare le piattaforme avanti e indietro per facilitare la pulizia della barra falciante	—
Sintomo: a volte l'aspo trascina le piante nella stessa posizione		
Le dita d'acciaio si sono piegate e agganciano le piante togliendole dai tappeti	Raddrizzare le dita	—
Accumulo di sporcizia all'estremità delle dita che impedisce alle piante di cadere dalle dita sui tappeti	Sollevare l'aspo	3.9.11 Altezza dell'aspo, pagina 170
Accumulo di sporcizia all'estremità delle dita che impedisce alle piante di cadere dalle dita sui tappeti	Regolare la posizione longitudinale dell'aspo per allontanare le dita dal suolo	3.9.12 Posizione longitudinale dell'aspo, pagina 175
Sintomo: la barra falciante spinge del terreno		

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Tabella 6.5 Risoluzione dei problemi – Taglio di fagioli commestibili (segue)

Problema	Soluzione	Vedere
Tracce di pneumatici o colture a filari	Tagliare in diagonale rispetto alle colture o ai filari	—
Terreno ondulato lungo il campo	Tagliare a 90° rispetto al terreno ondulato (a condizione che la lama esegua la flottazione senza scavare)	—
Sintomo: l'aspo trascina una quantità eccessiva di piante o fasci		
Eccessivo accumulo di raccolto sui tappeti (fino al tubo centrale dell'aspo)	Aumentare la velocità del tappeto	<i>3.9.8 Velocità del tappeto laterale, pagina 166</i>
Angolo di incidenza delle dita troppo basso	Aumentare l'angolo di incidenza delle dita	<i>3.9.13 Inclinazione dei rebbi dell'aspo, pagina 184</i>

Capitolo 7: Reference

Consultare le procedure e le informazioni contenute in questo capitolo secondo necessità.

7.1 Specifiche di coppia

Le tabelle seguenti forniscono le coppie di serraggio per vari bulloni, viti a testa cilindrica e raccordi idraulici. Consultare questi valori solo se in una determinata procedura non sono state specificate altre coppie di serraggio.

- Serrare tutti i bulloni alle coppie di serraggio specificate nelle tabelle sottostanti, salvo se diversamente indicato in questo manuale.
- Sostituire la bulloneria rimossa con altra della stessa resistenza e qualità.
- Consultare le tabelle dei valori delle coppie di serraggio come guida per il controllo periodico del serraggio dei bulloni.
- Per conoscere le categorie di serraggio dei bulloni e delle viti a testa cilindrica, leggere le indicazioni riportate sulle rispettive teste.

Controdadi

I controdadi richiedono una coppia inferiore rispetto ai dadi utilizzati per altri scopi. Quando si applica la coppia ai controdadi finiti, moltiplicare la coppia applicata ai dadi normali per 0,65 per ottenere la coppia di serraggio modificata.

Viti autofilettanti

Per l'installazione delle viti autofilettanti, consultare le coppie di serraggio standard. **NON** installare viti autofilettanti su giunti strutturali o comunque critici.

7.1.1 Specifiche dei bulloni metrici

Di seguito vengono fornite le specifiche relative alle coppie di serraggio finali appropriate dei bulloni metrici di varie dimensioni.

NOTA:

Le coppie di serraggio fornite nelle seguenti tabelle di coppia di serraggio dei bulloni metrici si applicano alla bulloneria installata a secco, cioè senza grasso, olio o frenafili sulle filettature o sulle teste. **NON** aggiungere grasso, olio o frenafili ai bulloni o alle viti a testa cilindrica se non indicato in questo manuale.

REFERENCE

Tabella 7.1 Bulloni metrici di classe 8.8 e dado a rotazione libera di classe 9

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

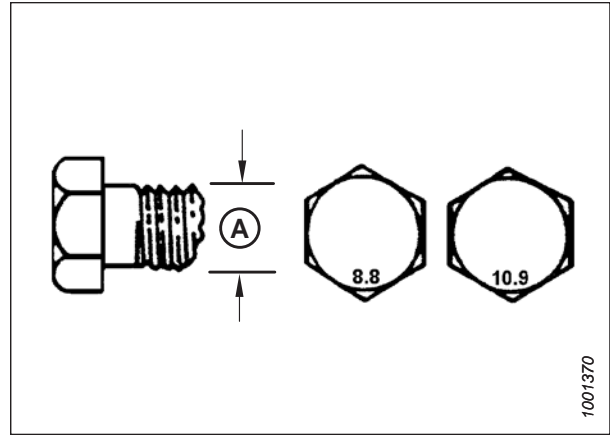


Figura 7.1: Gradi dei bulloni

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

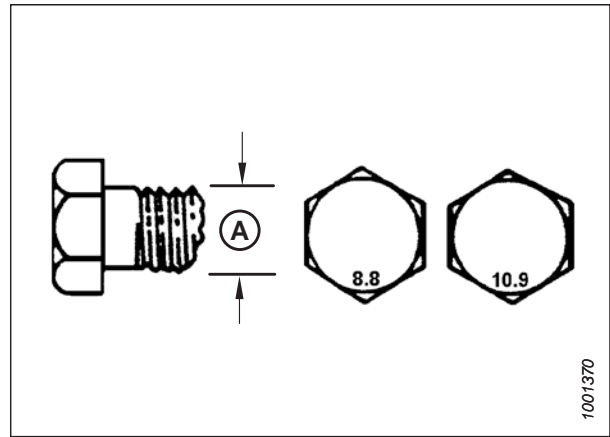


Figura 7.2: Gradi dei bulloni

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

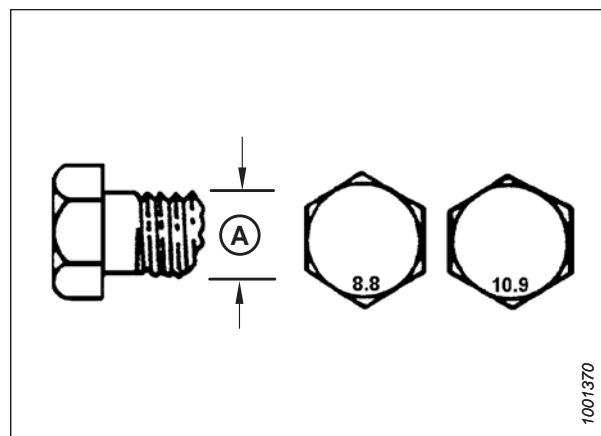


Figura 7.3: Gradi dei bulloni

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

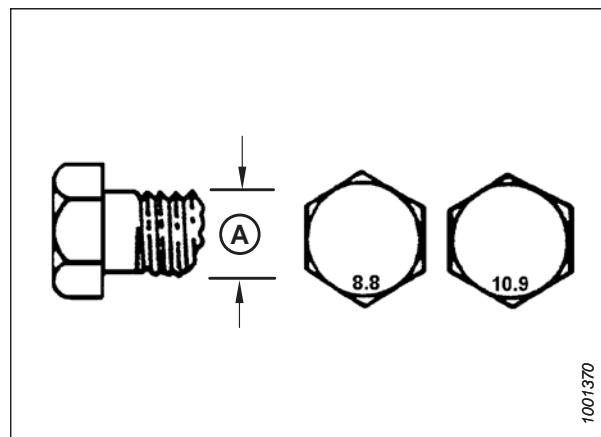


Figura 7.4: Gradi dei bulloni

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 frenafili sulle filettature o sulle teste. **NON** aggiungere grasso, olio o frenafili ai bulloni o alle viti a testa cilindrica se non indicato in questo manuale.

Tabella 7.5 Bullonamento con bulloni metrici nell'alluminio pressofuso

Dimensio- ne nominale (A)	Coppia di serraggio dei bulloni			
	8,8 (alluminio pressofuso)		10,9 (alluminio pressofuso)	
	Nm	libbre forza per piede	Nm	libbre forza per pollice
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

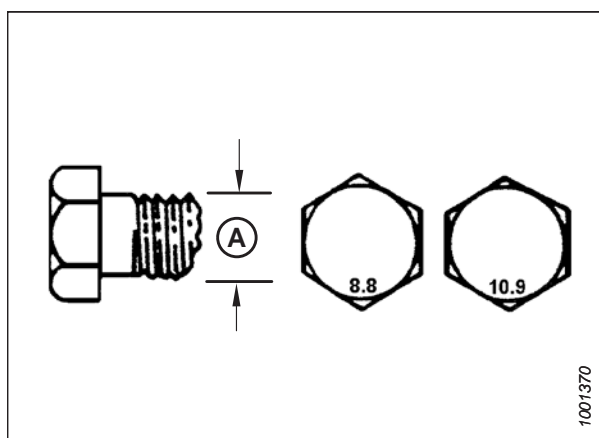


Figura 7.5: Gradi dei bulloni

7.1.3 Raccordi idraulici O-Ring Boss – Regolabili

Di seguito vengono fornite le coppie di serraggio standard per i raccordi idraulici regolabili. Se una procedura specifica una coppia di serraggio diversa per lo stesso tipo e dimensione di raccordo che si trova in questo argomento, consultare il valore specificato nella procedura.

1. Controllare che l'O-ring (A) e la sede (B) non siano sporchi o difettosi.
2. Allentare il più possibile il controdado (C). Assicurarsi che la rondella (D) sia allentata e che venga spinta il più possibile verso il controdado (C).
3. Assicurarsi che l'O-ring (A) **NON** si trovi sulle filettature. Se necessario, regolare l'O-ring (A).
4. Applicare olio per impianti idraulici sull'O-ring (A).

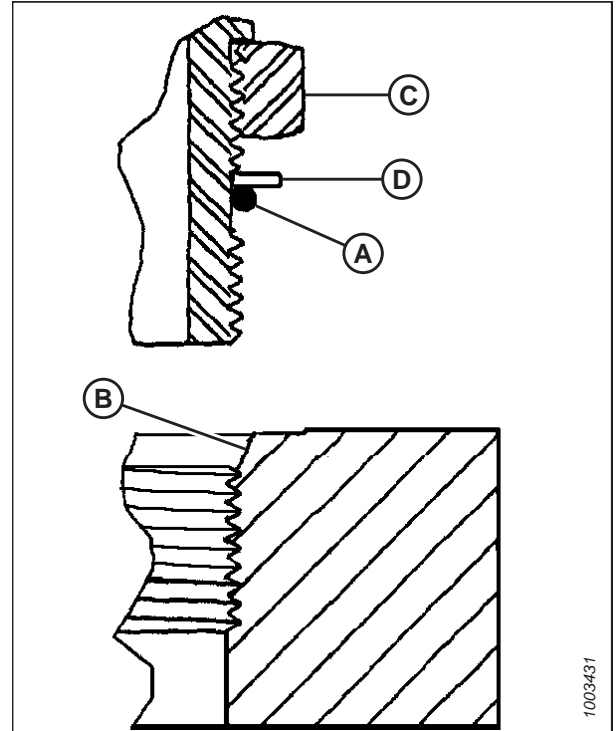


Figura 7.6: Raccordo idraulico

5. Installare il raccordo (B) nell'attacco fino a quando la rondella di sostegno (D) e l'O-ring (A) sono a contatto con la faccia della parte (E).
6. Posizionare i raccordi angolari svitandoli di non più di un giro.
7. Ruotare il controdado (C) fino alla rondella (D) e serrarlo alla coppia di serraggio indicata nella tabella. Utilizzare due chiavi, una sul raccordo (B) e l'altra sul controdado (C).
8. Verificare le condizioni finali del raccordo.

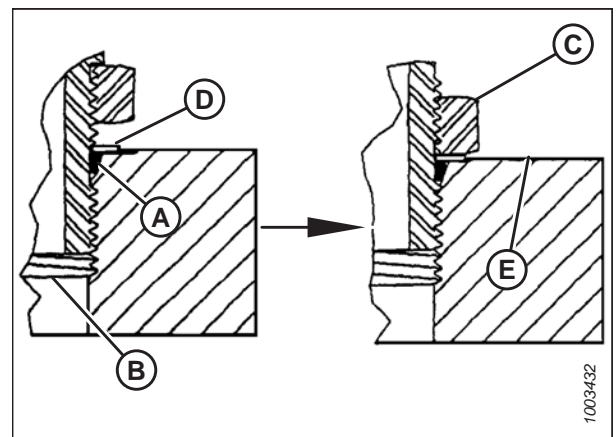


Figura 7.7: Raccordo idraulico

Tabella 7.6 Raccordi idraulici O-Ring Boss (ORB) – Regolabili e non regolabili

Dimensioni SAE Dash	Dimensione filetti (pollici)	Coppia di serraggio ⁹⁰	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-2	5/16-24	10-11	*89-97
-3	3/8-24	18-20	*159-177
-4	7/16-20	29-32	21-24
-5	1/2-20	32-35	24-26
-6	9/16-18	40-44	30-32
-8	3/4-16	70-77	52-57
-10	7/8-14	115-127	85-94
-12	1 1/16-12	183-201	135-148
-14	1 3/16-12	237-261	175-193
-16	1 5/16-12	271-298	200-220
-20	1 5/8-12	339-373	250-275
-24	1 7/8-12	414-455	305-336
-32	2 1/2-12	509-560	375-413

7.1.4 Raccordi idraulici O-Ring Boss – Non regolabili

Di seguito vengono fornite le coppie di serraggio standard per i raccordi idraulici non regolabili. Se una procedura specifica una coppia di serraggio diversa per lo stesso tipo e dimensione di raccordo che si trova in questo argomento, utilizzare il valore specificato nella procedura.

1. Controllare che l'O-ring (A) e la sede (B) non siano sporchi o difettosi.
2. Assicurarsi che l'O-ring (A) **NON** si trovi sulle filettature. Se necessario, regolare l'O-ring (A).
3. Applicare olio per impianti idraulici sull'O-ring.
4. Installare il raccordo (C) nell'attacco stringendo il raccordo a mano.
5. Serrare il raccordo (C) secondo i valori della tabella 7.7, [pagina 559](#).
6. Verificare le condizioni finali del raccordo.

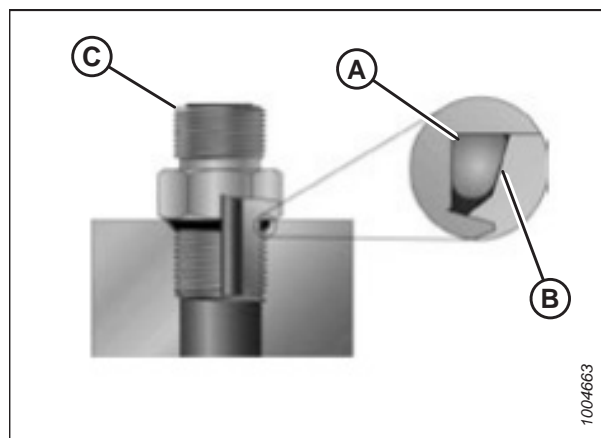


Figura 7.8: Raccordo idraulico

90. Le coppie di serraggio indicate si basano su collegamenti lubrificati come nel caso del rimontaggio.

Tabella 7.7 Raccordi idraulici O-Ring Boss (ORB) – Regolabili e non regolabili

Dimensioni SAE Dash	Dimensione filetti (pollici)	Coppia di serraggio ⁹¹	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-2	5/16-24	10-11	*89-97
-3	3/8-24	18-20	*159-177
-4	7/16-20	29-32	21-24
-5	1/2-20	32-35	24-26
-6	9/16-18	40-44	30-32
-8	3/4-16	70-77	52-57
-10	7/8-14	115-127	85-94
-12	1 1/16-12	183-201	135-148
-14	1 3/16-12	237-261	175-193
-16	1 5/16-12	271-298	200-220
-20	1 5/8-12	339-373	250-275
-24	1 7/8-12	414-455	305-336
-32	2 1/2-12	509-560	375-413

7.1.5 Raccordi idraulici con guarnizione frontale O-ring

Di seguito vengono fornite le coppie di serraggio standard sono forniti per i raccordi idraulici con guarnizione frontale O-ring. Se una procedura specifica una coppia di serraggio diversa per lo stesso tipo e dimensione di raccordo che si trova in questo argomento, consultare il valore specificato nella procedura.

Le coppie di serraggio sono riportate nella tabella 7.8, pagina 560.

1. Assicurarsi che le superfici di guarnizione e le filettature del raccordo siano privi di bave, scalfitture, graffi e qualsiasi materiale estraneo.



Figura 7.9: Raccordo idraulico

91. Le coppie di serraggio indicate si basano su collegamenti lubrificati come nel caso del rimontaggio.

REFERENCE

2. Applicare olio per impianti idraulici sull'O-ring (B).
3. Allineare il gruppo di tubi flessibili in modo che la faccia piatta del manicotto (A) o (C) sia a pieno contatto con l'O-ring (B).
4. Avvitare il dado del tubo o tubo flessibile (D) fino a stringerlo a mano. Il dado deve girare liberamente fino all'arresto.
5. Serrare i raccordi secondo i valori della Tabella 7.8, pagina 560.

NOTA:

Se applicabile, tenere la flangia esagonale sul corpo del raccordo (E) per evitare la rotazione del corpo del raccordo e del tubo flessibile quando si stringe il dado esagonale (D) del raccordo.

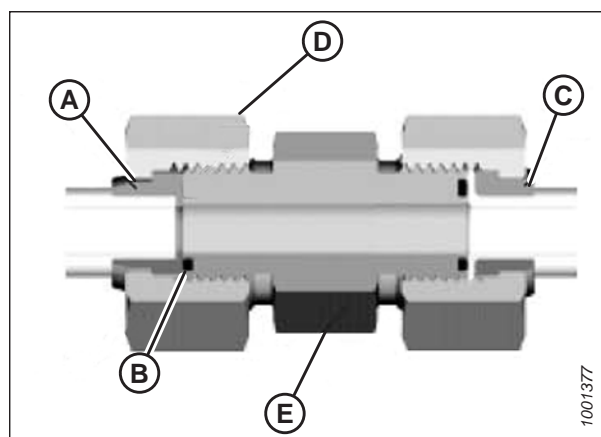


Figura 7.10: Raccordo idraulico

6. Quando si assemblano i raccordi o si uniscono due tubi flessibili, utilizzare tre chiavi.
7. Verificare le condizioni finali del raccordo.

Tabella 7.8 Raccordi idraulici con guarnizione frontale O-ring (ORFS)

Dimensioni SAE Dash	Dimensione filetti (pollici)	Diametro esterno del tubo (pollici)	Coppia di serraggio ⁹²	
			Nm	libbre forza per piede
-3	Nota ⁹³	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Nota ⁹³	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40–44	30–32
-8	13/16	1/2	55–61	41–45
-10	1	5/8	80–88	59–65
-12	1 3/16	3/4	115–127	85–94
-14	Nota ⁹³	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150–165	111–122
-20	1 11/16	1 1/4	205–226	151–167
-24	2	1 1/2	315–347	232–256
-32	2 1/2	2	510–561	376–414

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:

92. Le coppie di serraggio e gli angoli indicati si basano su collegamenti lubrificati come nel caso del rimontaggio.

93. L'estremità del tipo di guarnizione frontale O-ring non è definita per questa dimensione di tubo.

REFERENCE

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 561. 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 condizionale per filettature con un detergente appropriato.
6. Ispezionare le condizioni finali del raccordo. Prestare particolare attenzione alla possibilità di crepe nell'apertura dell'attacco.
7. Segnare la posizione finale del raccordo. Se un raccordo perde, smontarlo e controllare che non sia danneggiato.

NOTA:

Il guasto dei raccordi dovuto a un serraggio eccessivo può essere evidente solo dopo lo smontaggio e l'ispezione dei raccordi.

Tabella 7.9 Filettatura dei tubi per raccordi idraulici

Dimensioni della filettatura conica per tubi	TFFT consigliato	FFFT consigliato
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1-11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/4-11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/2-11 1/2	1,5-2,5	9-15
2-11 1/2	1,5-2,5	9-15

7.2 Tabella di conversione

In questo manuale vengono utilizzate sia le unità di misura del sistema internazionale (compreso il sistema metrico) sia le unità consuetudinarie statunitensi (talvolta indicate come unità standard). A titolo di riferimento, si riporta un elenco di tali unità con le relative abbreviazioni e fattori di conversione.

Tabella 7.10 Tabella di conversione

Quantità	Unità SI (metriche)		Fattore	Unità consuetudinarie statunitensi (standard)	
	Nome unità	Abbreviazione		Nome unità	Abbreviazione
Area	ettaro	ha	$\times 2,4710 =$	acro	acri
Portata	litri al minuto	L/min	$\times 0,2642 =$	galloni USA al minuto	gpm
Forza	Newton	N	$\times 0,2248 =$	libbra forza	lbf
Lunghezza	millimetro	mm	$\times 0,0394 =$	pollici	"
Lunghezza	metro	m	$\times 3,2808 =$	piede	ft
Potenza	chilowatt	kW	$\times 1,341 =$	potenza in cavalli	CV
Pressione	kilopascal	kPa	$\times 0,145 =$	libbre per pollice quadrato	psi
Pressione	megapascal	MPa	$\times 145,038 =$	libbre per pollice quadrato	psi
Pressione	bar (Non SI)	bar	$\times 14,5038 =$	libbre per pollice quadrato	psi
Coppia	Newton metro	Nm	$\times 0,7376 =$	libbre piedi o piedi libbre	lbf-ft
Coppia	Newton metro	Nm	$\times 8,8507 =$	libbre pollici o pollici libbre	lbf-in
Temperatura	gradi Celsius	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	gradi Fahrenheit	°F
Velocità	metri al minuto	m/min	$\times 3,2808 =$	piedi al minuto	ft/min
Velocità	metri al secondo	m/s	$\times 3,2808 =$	piedi al secondo	ft/s
Velocità	chilometri all'ora	km/h	$\times 0,6214 =$	miglia all'ora	mph
Volume	litro	L	$\times 0,2642 =$	gallone USA	US gal
Volume	millilitro	mL	$\times 0,0338 =$	oncia	oz.
Volume	centimetro cubo	cm ³ o cc	$\times 0,061 =$	pollice cubico	" ³
Peso	chilogrammo	kg	$\times 2,2046 =$	libbra	lb

Indice

A

AHHC, <i>Vedi</i> controllo dell'altezza automatica testata	
aletta elicoidale.....	109, 344
installazione	111, 114
rimozione	109
aletta elicoidale per coclea di alimentazione	527
angolo della testata	161
aspi, <i>Vedi</i> aspi di raccolta	
aspi di raccolta.....	445, 476
accigliamento dell'aspo	453
altezza dell'aspo	170
controllo e regolazione del sensore.....	171
sostituzione del sensore.....	174
boccole del tubo portarebbi.....	459
camma dell'aspo	
impostazioni e linee guida	184
regolazione della camma dell'aspo.....	186
centratura	453
distanza dell'aspo	
misurazione	446
distanza tra l'aspo e la barra falciante.....	445
regolazione.....	449
dita dell'aspo.....	455
installazione delle dita in acciaio.....	456
installazione delle dita in plastica.....	458
rimozione delle dita in acciaio.....	455
rimozione delle dita in plastica	457
inclinazione dei rebbi dell'aspo.....	184
motori di trasmissione dell'aspo	485
pannelli laterali dell'aspo.....	465
posizione longitudinale	175
controllo e regolazione del sensore.....	181
regolazione.....	176
riposizionamento dei cilindri.....	176
puntelli di sicurezza dell'aspo	43
disinserimento	44
inserimento	43
risoluzione dei problemi.....	543
sistemi di trasmissione dell'aspo	476
coperchi.....	53
trasmissioni dell'aspo	
giunto cardanico per trasmissione a due aspi.....	481
pignone doppio (opzionale)	
installazione	480
pignoni di trasmissione	479
opzionali per condizioni speciali	164
velocità dell'aspo	163
aste per deflettori di estremità	522
aste per sparticampo	210
installazione	211
rimozione	211

aste per sparticampo da riso	212
kit asta per sparticampo da riso	520
attrezzo per girasoli	521
avviamento	
controlli giornalieri	61
azionamenti	
trasmissione della testata	314
azionamenti lame	169

B

barre di traino	
collegamento	276
conservazione	264
rimozione	260
rimozione dal magazzino	275
barre falcianti	
opzioni	525
rimozione di ostruzioni.....	255
barre sbarbatrici.....	124, 529
installazione	423
rimozione	423
bilanciamento delle ali	
controllo e regolazione del bilanciamento delle ali	156
bulloni metrici	
specifiche di coppia	553

C

camme	
impostazioni della camma dell'aspo	184
regolazione della camma dell'aspo	186
catene	
catena di trasmissione del riduttore di completamento	
regolazione della tensione.....	325
catena di trasmissione del riduttore principale	
regolazione della tensione.....	324
catena di trasmissione dell'aspo	
regolazione della tensione.....	476
catena di trasmissione della coclea	
controllo della tensione (approfondito).....	332
controllo della tensione (rapido).....	330
installazione.....	338
lubrificazione	302
regolazione della tensione della catena.....	341
rimozione	334
coclea trasversale superiore	188
kit	519
regolazione della posizione	188
coclee	327

INDICE

aletta elicoidale109, 344	tensione di uscita del sensore
aletta elicoidale opzionale per coclea di	controllo dell'intervallo di tensione dalla
alimentazione..... 527	cabina..... 221
installazione.....111, 114	Mietitrebbie Case IH 5140/6140/7140
rimozione 109	impostazione della testata sul display della
catene di trasmissione	mietitrebbia 225
controllo della tensione 330	regolazione
controllo della tensione della catena 332	altezza di taglio preimpostata 228
installazione..... 338	tensione di uscita del sensore
lubrificazione 302	controllo dell'intervallo di tensione dalla
regolazione della tensione della catena..... 341	cabina..... 221
rimozione 334	Mietitrebbie Case IH 7010
configurazioni delle coclee di alimentazione 93	tensione di uscita del sensore
configurazione larga 104	controllo dell'intervallo di tensione dalla
configurazione media 102	cabina..... 231
configurazione stretta..... 99	Mietitrebbie Case IH con la versione 28.00 del software
configurazione ultra larga..... 107	calibrazione del controllo dell'altezza automatica
configurazione ultra stretta 95	testata 239
distanza coclea-piatto 327	Mietitrebbie Case IH serie 120..... 231
dita..... 344	calibrazione
controllo temporizzazione dita 349	controllo dell'altezza automatica testata..... 235
installazione.....119, 346	regolazione
regolazione temporizzazione dita..... 349	altezza di taglio preimpostata 245
rimozione116, 344	tensione di uscita del sensore
molle di tensione	controllo dell'intervallo di tensione dalla
controllo e regolazione 123	cabina..... 231
pignoni di trasmissione della coclea	Mietitrebbie Case IH serie 130.....221, 224
regolazione della tensione della catena di	Mietitrebbie Case IH serie 140..... 221
trasmissione della coclea 341	Mietitrebbie Case IH serie 230..... 231
posizione della coclea 121	calibrazione
rebbi, <i>Vedi</i> dita	controllo dell'altezza automatica testata..... 235
configurazioni delle coclee di alimentazione..... 93	regolazione
configurazione larga 104	altezza di taglio preimpostata 245
configurazione media..... 102	tensione di uscita del sensore
configurazione stretta 99	controllo dell'intervallo di tensione dalla
configurazione ultra larga 107	cabina..... 231
configurazione ultra stretta..... 95	Mietitrebbie Case IH serie 240..... 231
controlli giornalieri all'avviamento..... 61	calibrazione
controllo dell'altezza automatica testata	controllo dell'altezza automatica testata..... 235
Case IH serie 120 234	regolazione
Case IH serie 230, 240, 250 234	altezza di taglio preimpostata 245
funzionamento del sensore..... 215	tensione di uscita del sensore
Mietitrebbie Case IH	controllo dell'intervallo di tensione dalla
controllo della tensione del sensore di altezza	cabina..... 231
dell'aspo..... 243	Mietitrebbie Case IH serie 250..... 231
controllo della velocità del tappeto laterale..... 249	calibrazione
inversione dell'aspo 246	controllo dell'altezza automatica testata..... 235
sensore di velocità dell'aspo 250	regolazione
Mietitrebbie Case IH 5130/6130/7130	altezza di taglio preimpostata 245
calibrazione	tensione di uscita del sensore
controllo dell'altezza automatica testata..... 227	controllo dell'intervallo di tensione dalla
impostazione della testata sul display della	cabina..... 231
mietitrebbia 225	riferimento rapido.....224, 234
regolazione	tensione di uscita del sensore..... 217
altezza di taglio preimpostata 228	controllo manuale dei limiti di tensione 217

INDICE

specifiche della mietitrebbia	217
cuscinetti	
piano di alimentazione	
installazione del cuscinetto del rullo di	
trasmissione.....	408
rimozione del cuscinetto del rullo di	
trasmissione.....	405
tappeto laterale	
ispezione dei cuscinetti dei rulli del tappeto	433
sostituzione del cuscinetto del rullo di	
trasmissione.....	441
cuscinetti dei rulli del tappeto	
ispezione	433
cuscinetti del rullo di trasmissione	
installazione	408
rimozione	405
rullo di trasmissione del tappeto laterale	
sostituzione	441
D	
definizioni	29
deflettori per raccolto	526
distanza dell'aspo	
misurazione	446
dita	
dita per coclea.....	344
controllo temporizzazione dita	349
installazione.....	119, 346
regolazione temporizzazione dita.....	349
rimozione	116, 344
dita dell'aspo	455
E	
erogazione del raccolto	
opzioni	517
F	
flottazione	
carico al suolo	
controllo e regolazione	136
modifica della configurazione delle molle di	
flottazione	142
dispositivi di bloccaggio flottazione dell'ala	
bloccato	153
sbloccato.....	151
dispositivi di bloccaggio flottazione della testata.....	150
flottazione della testata	135
fluidi e lubrificanti raccomandati	571

G

giunti cardanici	
giunto cardanico per trasmissione a due aspi	481
gonfiaggio/pressioni dei pneumatici	502

I

identificazione dei componenti	
Modulo flottazione – FM200	38
Testata FlexDraper® serie FD2.....	37
idraulica.....	310
controllo tubi flessibili e rigidi.....	288
raccordi	
O-ring con guarnizione frontale	559
O-Ring Boss – non regolabile	558
O-Ring Boss – regolabile	557
raccordi con filettatura conica per tubi	560
serbatoio idraulico	
aggiunta di olio.....	310
controllo livello dell'olio.....	310
kit di prolunga del serbatoio	528
sostituzione dell'olio.....	311
sicurezza idraulica	8
sostituzione del filtro dell'olio	312
impianto elettrico.....	313
sensori	
sensori di controllo dell'altezza automatica	
testata	215
sostituzione delle lampadine	313
impostazione del modulo flottazione	93
impostazioni	
impostazioni consigliate dell'aspo	86
impostazioni della testata consigliate.....	73
ottimizzazione delle testate per la colza	86
inclinazione dell'aspo	453
ingrassaggio	
ogni 10 ore	290
ogni 100 ore.....	296
ogni 25 ore	291
ogni 250 ore.....	298
ogni 50 ore	292
ogni 500 ore.....	300
procedura di ingrassaggio	300
programma/registri di ingrassaggio	282
intervalli di manutenzione	
lubrificazione.....	290
ispezioni	
ispezioni di rodaggio	286
ispezioni di rodaggio	286

K

kit di riempimento centrale esteso	526
--	-----

INDICE

kit di riempimento interfaccia completa	528
kit dita dell'aspo per colture allettate.....	520
kit integrativi	
ruote di appoggio.....	130
kit lame verticali.....	523
kit moduli flottazione	526
kit parasassi.....	525
kit per alzaspighe	517
kit di stoccaggio	517
kit spinotto per inclinazione laterale	529
kit staffa di alloggiamento per sparticampo.....	518

L

lame	352
posizione delle lame di ricambio	358
risoluzione dei problemi	539
lame di ricambio	358
lampadine	
sostituzione	313
lubrificazione e manutenzione straordinaria.....	290
catena di trasmissione dell'aspo	302
catene di trasmissione della coclea.....	302
procedura di ingrassaggio	300
riduttore di completamento della trasmissione testata	
controllo livello dell'olio.....	306
lubrificazione del riduttore	306
sostituzione dell'olio.....	308
riduttore principale della trasmissione testata	
controllo livello dell'olio.....	304
lubrificazione del riduttore	304
sostituzione dell'olio.....	305

M

manutenzione ordinaria e straordinaria.....	281
contourMax™	
gioco	496
ContourMax™	
lubrificazione	494
intervalli di lubrificazione.....	290
manutenzione straordinaria	
fine della stagione.....	287
ispezioni di rodaggio.....	286
pre-stagionale	287
preparazione della macchina	281
programma di manutenzione	282
requisiti di manutenzione	282
rimessaggio della testata	280
sicurezza nella manutenzione.....	6
tappeti di entrata	
controllo e regolazione della tensione	400
manutenzione straordinaria, <i>Vedi</i> manutenzione straordinaria ordinaria e straordinaria	

manutenzione straordinaria dell'attrezzatura	
fine della stagione.....	287
pre-stagionale	287
mietitrebbie	
collegamento della testata alla mietitrebbia	
Case IH	65
scollegamento della mietitrebbia dalla testata	
Case IH	69
trasporto della testata	257
precauzioni per il traino	258
su mietitrebbia.....	257
traino	257
traino della testata	
collegamento al veicolo trainante.....	258
Mietitrebbie Case IH	
collegamento della mietitrebbia alla testata.....	65
scollegamento della mietitrebbia dalla testata.....	69
modalità di funzionamento	
modalità flessibile	151
modalità rigida	153
modalità flessibile	
funzionamento in modalità flessibile	151
modalità rigide	
funzionamento in modalità rigida.....	153
moduli flottazione	
aletta elicoidale	109, 344
barre sbarbatrici	124, 423
installazione.....	423
rimozione	423
coclee	327
aletta elicoidale opzionale per coclea di	
alimentazione.....	527
distanza coclea-piatto.....	327
dita per coclea	344
controllo temporizzazione dita.....	349
installazione	119, 346
regolazione temporizzazione dita	349
rimozione.....	116, 344
piano di alimentazione	
cuscinetto del rullo di trasmissione	
installazione	408
rullo di trasmissione	402
installazione	404
rimozione.....	402
rullo folle	408
sostituzione del tappeto di entrata	395
piattaforma di alimentazione	395
controllo dei ganci del supporto	420
scollegamento del tappeto di entrata	256
tappeto di entrata	
cuscinetto del rullo di trasmissione	405
cuscinetto del rullo folle	
sostituzione.....	414
rullo folle	
installazione	411

INDICE

rimozione.....	408
tensione del tappeto	
controllo, regolazione.....	400
trasmissione della coclea	
regolazione della tensione della catena di	
trasmissione della coclea.....	341
motori	
motore di trasmissione dell'aspo.....	485
motori di trasmissione dell'aspo.....	485

N

numeri di modello	
annotazioni.....	X
numeri di serie	
annotazioni.....	X
posizioni.....	X

O

opzioni.....	517
aste per sparticampo da riso.....	212
barre falcianti.....	525
kit lame verticali.....	523
kit parasassi.....	525
contourMax™	
gioco.....	496
ContourMax™.....	491
livellamento dell'altezza della ruota.....	130, 492
lubrificazione.....	494
regolazione delle ruote con interruttore a	
pedale.....	128
erogazione del raccolto.....	517
aletta elicoidale per coclea di alimentazione.....	527
aste per deflettori di estremità (erogazione	
finale).....	522
coclea trasversale superiore.....	519
kit barre sbarbatrici.....	529
moduli flottazione.....	526
kit di deflettori per raccolto.....	526
kit di prolunga del serbatoio idraulico.....	528
kit di riempimento centrale esteso.....	526
kit di riempimento interfaccia completa.....	528
kit spinotto per inclinazione laterale.....	529
pignoni di trasmissione aspo.....	164
protezioni della testa a lame.....	390
installazione.....	390
sistemi di trasporto.....	500
testate.....	530
aspo	
kit di dita in plastica.....	533
kit dita in acciaio.....	533
kit attrezzo per girasoli.....	521
ruote stabilizzatrici.....	534

P

pannelli laterali della testata.....	46
apertura.....	46
chiusura.....	47
installazione.....	53
regolazione, controllo.....	48
rimozione.....	52
panoramica sul prodotto.....	29
paralama e premilama	
a doppia lama	
Configurazione della protezione a punta	
FD245.....	364
paralama e premilama a punta	
a lama doppia	
Configurazione del paralama a punta FD240.....	362
Configurazione del paralama a punta FD241.....	363
Configurazione del paralama a punta FD250.....	365
Configurazione della protezione a punta	
FD235.....	361
paralama e premilama corti	
a lama doppia	
configurazione del paralama corto – tutte le	
dimensioni tranne 12,5 m (41 ft.).....	380
configurazione paralama corto – 12,5 m (41	
ft.).....	381
pattini, <i>Vedi</i> taglio a terra	
regolazione dei pattini esterni.....	134
regolazione dei pattini interni.....	133
periodi di rodaggio.....	62
piattaforma di alimentazione	
controllo dei ganci del supporto.....	420
piatto della piattaforma di alimentazione	
abbassamento.....	417
sollevamento.....	419
pignoni.....	479
pignone di trasmissione aspo opzionale.....	164
regolazione della tensione della catena di trasmissione	
dell'aspo.....	476
trasmissione aspo	
installazione del pignone doppio (opzionale).....	480
posizione longitudinale dell'aspo, <i>Vedi</i> aspi di raccolta	
posizioni longitudinali dell'aspo	
regolazione.....	176
procedure di spegnimento.....	63
programma/registri di manutenzione.....	282
protezioni della testa a lame.....	390
installazione.....	390
puntelli di sicurezza.....	43
puntelli di sicurezza dell'aspo.....	43
disinserimento.....	44
inserimento.....	43

INDICE

R

responsabilità del proprietario/operatore	41
riduttori	
riduttore di completamento	
lubrificazione del riduttore di	
completamento	306
aggiunta di olio	307
controllo livello dell'olio	306
sostituzione dell'olio	308
regolazione della tensione della catena.....	325
riduttore principale	
lubrificazione del riduttore principale	304
aggiunta di olio	305
controllo livello dell'olio	304
sostituzione dell'olio	305
regolazione della tensione della catena.....	324
risoluzione dei problemi	537
azione di taglio e componenti della lama.....	539
erogazione dell'aspo.....	543
perdita di raccolto sulla barra falciante	537
taglio di fagioli commestibili.....	549
testata e tappeti	547
rulli di trasmissione	
piano di alimentazione.....	402
installazione.....	404
rimozione	402
ruote	
controllo della coppia di serraggio dei bulloni.....	491
ruote e pneumatici	
controllo della coppia di serraggio dei bulloni.....	500
gonfiaggio/pressioni dei pneumatici	502
ruote stabilizzatrici	534
ruote stabilizzatrici	
kit	534
regolazione	126

S

scatole di azionamento lame	
controllo dei bulloni di fissaggio.....	393
controllo livello dell'olio	392
sostituzione dell'olio	393
sensori	
altezza dell'aspo	
controllo e regolazione	171
posizione longitudinale dell'aspo	
controllo e regolazione	181
sensore di controllo dell'altezza automatica	
testata.....	215
sicurezza	1
controlli giornalieri all'avviamento	61
decalcomanie dei segnali di sicurezza	12
comprensione delle decalcomanie	19
installazione delle decalcomanie.....	12

ubicazione delle decalcomanie di sicurezza	13
puntelli di sicurezza dell'aspo	43
puntelli di sicurezza della testata	43
segnali	2
sicurezza dell'operatore	42
sicurezza generale.....	3
sicurezza idraulica	8
sicurezza nella manutenzione.....	6
simboli di allerta per la sicurezza	1
sistema di flottazione flessione	
limitatore di inclinazione flessione	
attivazione.....	155
disattivazione.....	154
sistemi a barra falciante	
configurazione dei paralama corti	
testate a lama singola.....	379
configurazione del paralama a punta	
testate a lama singola.....	360
cuscinetti della testa a lame	
installazione.....	355
rimozione	355
installazione della lama	356
paralama a punta	
controllo dei premilama.....	371
controllo dei premilama centrali.....	375
paralama a punta e premilama.....	358
paralama corti	
controllo dei premilama.....	384
controllo dei premilama centrali.....	388
paralama corti e premilama	378
regolazione	
paralama e barra di protezione	366
premilama centrali a punta.....	376
premilama centrali paralama corto	389
premilama paralama a punta	372
premilama paralama corto	385
regolazione dei premilama per paralama a quattro	
punte	372
rimozione di una lama	353
sostituire la sezione di lama danneggiata/rotta.....	352
sostituzione	
paralama a punta.....	368
paralama centrale a punta su testate a doppia	
lama	373
paralama centrali per testate a doppia lama	386
paralama corti/terminali	382
sistemi di azionamento lame	392
informazioni sulla velocità della lama.....	168
scatola di azionamento lame.....	392
sistemi di tappeto laterale	
installazione dei tappeti laterali	426
installazione del rullo di trasmissione del tappeto	
laterale.....	442
installazione del rullo folle del tappeto laterale	437
ispezione dei cuscinetto dei rulli del tappeto.....	433

INDICE

regolazione dell'altezza della piattaforma dei tappeti laterali.....	427
regolazione della tensione dei tappeti laterali	430
rimozione dei tappeti laterali	425
rimozione del rullo di trasmissione del tappeto laterale.....	439
rimozione del rullo folle del tappeto laterale.....	433
sostituzione del cuscinetto del rullo di trasmissione	441
sostituzione del cuscinetto del rullo folle.....	435
sistemi di trasmissione dell'aspo	
boccole del tubo portarebbi	
installazione.....	461
rimozione.....	459
carter della trasmissione aspo	
installazione.....	55
rimozione.....	53
catena di trasmissione dell'aspo	
allentamento	476
serraggio.....	477
installazione del giunto cardanico della trasmissione	
aspo – trasmissione a due o a tre aspi.....	483
installazione del motore di trasmissione	
dell'aspo.....	486
pignone singolo della trasmissione dell'aspo	
installazione.....	480
rimozione.....	479
regolazione della forma dell'aspo.....	453
rimozione del giunto cardanico della trasmissione aspo – trasmissione a due o a tre aspi	481
rimozione del motore di trasmissione dell'aspo.....	485
sostegni del pannello laterale	
sostituzione	474
sostituzione dell'estremità esterna della camma.....	466
sostituzione dell'estremità interna della camma.....	468
sostituzione dell'estremità posteriore esterna.....	470
sostituzione dell'estremità posteriore interna.....	472
sostituzione della catena di trasmissione (senza fine) – a due aspi	488
sistemi di trasporto.....	500
controllo della coppia di serraggio dei bulloni del gruppo	500
controllo della coppia di serraggio dei bulloni delle ruote.....	500
conversione da campo a trasporto	270
spostamento delle ruote	
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto.....	271
ruote posteriori (destre) in posizione di trasporto.....	273
conversione da trasporto a campo	259
conservazione della barra di traino	264
rimozione della barra di traino	260
rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento	275
spostamento delle ruote	
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo	265
ruote posteriori (destre) in posizione di campo	268
gonfiaggio/pressioni dei pneumatici	502
spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro	259
trasporto della testata	257
su mietitrebbia.....	257
Sistemi di trasporto EasyMove™	
cambio di attacco della barra di traino	
da cardine a cavallotto.....	503
da cavallotto a cardine.....	505
regolazione delle ruote	127
sparticampo	191
sparticampo flottanti	
installazione.....	196
regolazione.....	199
regolazione delle impostazioni	89
rimozione.....	195
sparticampo standard	
installazione.....	193
rimozione.....	192
sparticampo flottanti	518
installazione	196
regolazione	199
rimozione	195
specifiche	
Dimensioni della testata FlexDraper® serie FD2.....	35
Specifiche della testata FlexDraper® serie FD2 e del modulo flottazione	31
specifiche di coppia	553
specifiche di coppia	553
bulloni del trasporto	500
raccordi con filettatura conica per tubi	560
Raccordi idraulici O-Ring Boss – non regolabili	558
Raccordi idraulici O-Ring Boss – regolabili	557
Raccordi O-ring con guarnizione frontale.....	559
specifiche dei bulloni metrici.....	553
alluminio pressofuso	556
T	
tabella di conversione	562
taglio	
a livello del suolo	133
al di sopra del terreno.....	125
regolazione delle ruote di trasporto	127
regolazione delle ruote stabilizzatrici.....	126
tappeti	
moduli flottazione	
piattaforma di alimentazione	395

INDICE

sostituzione del tappeto di entrata	395	conversione da trasporto a campo	259
modulo flottante		conservazione della barra di traino	264
controllo della tensione del tappeto	400	rimozione della barra di traino	260
regolazione della tensione del tappeto	400	rimozione della barra di traino dalla posizione di alloggiamento	275
regolazione del centraggio del tappeto laterale	432	spostamento delle ruote	
risoluzione dei problemi	547	ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di campo	265
velocità del tappeto laterale	166	ruote posteriori (destre) in posizione di campo	268
regolazione della velocità	167	spostamento della ruota esterna sinistra dalla posizione di trasporto alla posizione di lavoro	259
tappeti della testata, <i>Vedi</i> tappeti		trasmissioni	
tappeti di entrata		installazione	316
cuscinetto del rullo di trasmissione		protezioni della trasmissione	
installazione	408	installazione della protezione	322
rimozione	405	rimozione della protezione	320
cuscinetto del rullo folle		rimozione	314
sostituzione	414	trasmissioni dell'aspo	
regolazione della velocità	168	giunto cardanico per trasmissione a due assi	481
rulli di trasmissione		trasmissioni della testata	314
installazione	404	protezioni della trasmissione	
rimozione	402	installazione	322
rullo di trasmissione	402	rimozione	320
rullo folle	408	riduttori	
installazione	411	catena di trasmissione del riduttore di completamento	325
rimozione	408	catena di trasmissione del riduttore principale	324
sostituzione del tappeto di entrata	395		
tensione del tappeto			
controllo, regolazione	400		
testate	43		
accessori	73		
angolo della testata			
regolazione dalla mietitrebbia	162-163		
configurazione	73		
controllo e regolazione	136		
dispositivi di bloccaggio flottazione	150		
flottazione	135-136, 142		
funzionamento della testata	41		
livellamento	252		
modifica della configurazione delle molle di flottazione	142		
opzioni	530		
precauzioni per il trasporto	258		
rimessaggio della testata	280		
trasporto della testata			
collegamento della testata al veicolo			
trainante	258		
su mietitrebbia	257		
traino	257		
variabili di funzionamento	125		
traino della testata	257		
collegamento al veicolo trainante	258		
conversione da campo a trasporto	270		
spostamento delle ruote			
ruote anteriori (lato sinistro) in posizione di trasporto	271		
ruote posteriori (destre) in posizione di trasporto	273		

V

velocità	169
velocità al suolo	165
velocità del tappeto di entrata	168
velocità del tappeto laterale	166
regolazione	167
velocità dell'aspo	163
velocità al suolo	165
velocità dell'aspo	163

Fluidi e lubrificanti raccomandati

Per garantire la massima efficienza della macchina, utilizzare solo fluidi e lubrificanti puri.

- Per maneggiare tutti i fluidi e i lubrificanti utilizzare contenitori puliti.
- Conservare i fluidi e i lubrificanti in un'area protetta da polvere, umidità e altri agenti contaminanti.

Lubrifi- cante	Specifiche	Descrizione	Uso	Capacità
Grasso	SAE multiuso	Prestazioni ad alta temperatura e pressione estrema (EP) con 1% max. di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI) a base di litio	Secondo necessità se non diversamente specificato	—
		Prestazioni ad alta temperatura e pressione estrema (EP) con 10% max. di disolfuro di molibdeno (grado 2 NLGI) a base di litio	Giunti scorrevoli della trasmissione	—
Lubrifi- cante per ingranag- gi	SAE 85W-140	Classe di servizio API GL-5	Scatola di azionamento lame	1,5 litri (1,3 quarti)
			Riduttore principale	2,75 litri (2,9 quarti)
			Riduttore di completamento	2,25 litri (2,4 quarti)
Olio idraulico	<p>Olio trans-idraulico unigrado. Viscosità a 60,1 cSt a 40 °C (104 °F) Viscosità a 9,5 cSt a 100 °C (212 °F)</p> <p>Marche consigliate:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultratractraction • CNH Hy-Tran Multitractraction • AGCO Power Fluid 821 XL 	Lubrificante trans / olio idraulico	Serbatoio dei sistemi di trasmissione testata	95 litri (25,1 galloni USA)
Olio per catene	Olio per catene con una viscosità di 100-150 sCt a 40 °C (104 °F) o olio minerale SAE 20W-50 senza detergenti o solventi	L'olio per catene è formulato per fornire una buona protezione dall'usura e resistenza alla formazione di schiuma. Protegge la catena e i pignoni di trasmissione dall'usura.	Catena di trasmissione dell'aspo	—



BY MacDon

CLIENTI
MacDon.com

CONCESSIONARI
Portal.MacDon.com

I marchi dei prodotti sono appartengono
rispettivi produttori e/o distributori.

Stampato in Canada