



BY MacDon

Série FD2

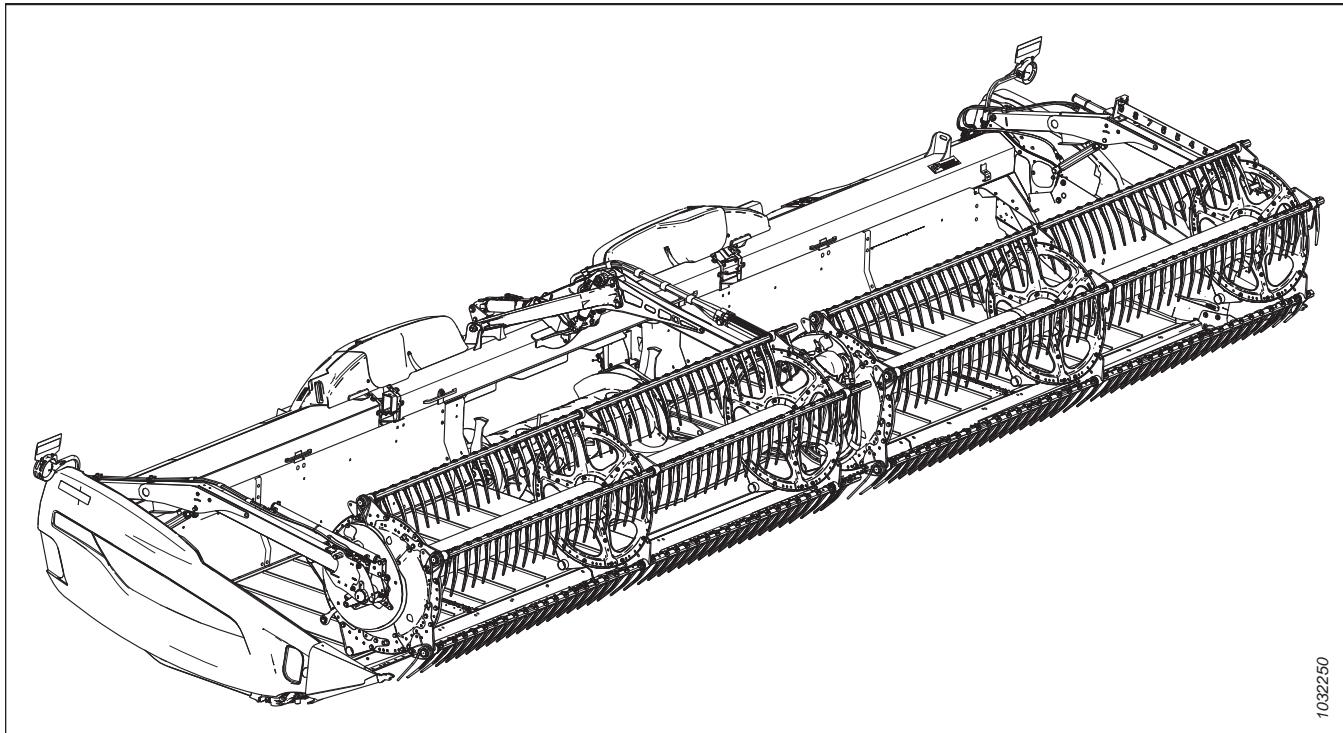
Plataforma FlexDraper® com módulo de flutuação FM200

Manual do operador

MAC262054 Revisão A

Tradução da instrução original

Plataforma Série FD2 FlexDraper®



Traduzido em: março de 2023

© 2023 MacDon Industries, Ltd.

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

Declaração de conformidade



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[2] Combine Header

[3] MacDon FD2 Series

[6] _____

Christoph Martens
Product Integrity

<p>EN</p> <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>BG</p> <p>Ние, [1] декларираме, че следният продукт: Тип машина: [2] Наименование и модел: [3] Сериен номер(а) [4] отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО. Използвани са следните гармонизирани стандарти според чл. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Място и дата на декларацията: [5] Име и подпись на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6] Име и адрес на лицето, упълномощено да състави технически файл: Бенедикт фон Райдесел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>CZ</p> <p>My, [1] Prohlašujeme, že produkt: Typ zařízení: [2] Název a model: [3] Sériové(a) číslo(a): [4] splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EU. 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>DA</p> <p>Vi, [1] erklærer, at prudketet: Maskintype [2] Navn og model: [3] Serienummer (-numre): [4] Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EU. Anvendte harmoniserede standarder, som henvis 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>
---	---	---	---

<p>DE</p> <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>ES</p> <p>Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lugar y fecha de la declaración: [5] Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6] Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico: Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>ET</p> <p>Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seeriaumber: [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 kohta 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>FR</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

<p>IT</p> <p>Noi, [1] Dichiariamo che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p>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>HU</p> <p>Mi, [1] Ezzennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesít a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kikéte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhalalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>LT</p> <p>Mes, [1] Pareiškiame, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serių numeris (-ai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EU.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgaliojota sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojota sudaryti šią techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>LV</p> <p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktivas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroši šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā:</p> <p>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 pilnvaroti sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvaroti sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benediks fon Riedels Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>NL</p> <p>Wij, [1] Verklaaren 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>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]</p> <p>Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeene directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>PO</p> <p>My nízej podpisani, [1] Oświadczenie, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer seryjny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowalne normy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):</p> <p>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>PT</p> <p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p>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>RO</p> <p>Noi, [1] Declărăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Numărul (numere) serie: [4] coresponde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declaratiei: [5] Identitatea și semnătura persoanei împunericite pentru întocmirea declaratiei: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărtii tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>SR</p> <p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(evi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC. Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresu 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>SV</p> <p>Vi, [1] Intygar 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>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyg: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyg: [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>SL</p> <p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/EZ.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p>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, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>SK</p> <p>My, [1] támyto 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>Používané harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p>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 adresu osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[2] Float Module

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

[3] MacDon FM200

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 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/EО. Използвани са следните гармонизирани стандарти според чл. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Място и дата на декларацията: [5] Име и подпись на лицето, упълномощено да изгответ на декларацията: [6] Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл: Бенедикт фон Райдесел 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 henvis til i paragraaf 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 bemindiget til at udarbejde erklæringen: [6] Navn og adresse på den person, som er bemindiget 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 draw redactar la declaración: [6] Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico: Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seeria numberid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele. Kasutatud on järgnevald harmoniseeritud standardeed, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni kohta ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Benedikt von Riedesel Peadirектор, 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>

The Harvesting Specialists

MacDon

EC Declaration of Conformity

<p>IT</p> <p>Noi, [1] Dichiariamo che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p>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>HU</p> <p>Mi, [1] Ezzel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesít a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kikéte és aláírása, aki jogosult a nyilatkoztatott elérésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhalalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>LT</p> <p>Mes, [1] Pareiškiame, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serių numeris (-ai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EU.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgaliojota sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojota sudaryti šią techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>LV</p> <p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktivas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā:</p> <p>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 pilnvaroti sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvaroti sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benediks fon Riedels Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>NL</p> <p>Wij, [1] Verklaaren 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>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]</p> <p>Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeene directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>PO</p> <p>My nízej podpisani, [1] Oświadczenie, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer seryjny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowalne normy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):</p> <p>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]</p> <p>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>PT</p> <p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p>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]</p> <p>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>RO</p> <p>Noi, [1] Declărăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Numărul (numere) serie: [4] coresponde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declaratiei: [5] Identitatea și semnătura persoanei împunătice pentru întocmirea declaratiei: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărtii tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>SR</p> <p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(evi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC. Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresu 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>SV</p> <p>Vi, [1] Intygar 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>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyg: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyg: [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>SL</p> <p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/EZ.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p>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, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>SK</p> <p>My, [1] támyt 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>Používané harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresu 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] June 29, 2022

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

Christoph Martens
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

The Harvesting Specialists

MacDon



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

[4] As per Shipping Document

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

[5] June 29, 2022

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Christoph Martens
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Introdução

Sua máquina

Este manual de instruções contém informações sobre a plataforma FlexDraper® Série FD2 e sobre o módulo de flutuação FM200. Deve ser usado em conjunto com o seu manual do operador da colheitadeira.

A Série FD2 FlexDraper® é especialmente projetada para funcionar bem em todas as condições de corte direto, seja cortando no solo ou acima, com o uso de uma armação flexível de três peças para seguir de perto os contornos do solo. O módulo de flutuação FM200 é usado para fixar uma FlexDraper® Série FD2 a maioria dos modelos e marcas de colheitadeiras.

Sua garantia

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

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

Seu manual

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

Use este manual como sua fonte prioritária de informações sobre a máquina. Se você seguir as instruções fornecidas, sua plataforma funcionará bem por muitos anos. Entre em contato com seu Concessionário MacDon se precisar de assistência, informações ou cópias adicionais deste manual.

As seguintes convenções são usadas neste documento:

- Direita e esquerda são determinadas a partir da posição do operador. A parte dianteira da plataforma faz face à cultura. A parte traseira da plataforma se conecta ao módulo de flutuação e à colheitadeira.
- Salvo indicação em contrário, use o padrão de valores de torque fornecidos no Capítulo [7.1 Especificações de torque, página 537](#).

Ao configurar a máquina ou realizar ajustes, revise e siga as configurações recomendadas para a máquina em todas as publicações MacDon relevantes. A não observância desse procedimento pode comprometer o funcionamento da máquina e a sua vida útil, podendo resultar em uma situação perigosa.

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

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

NOTA:

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

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

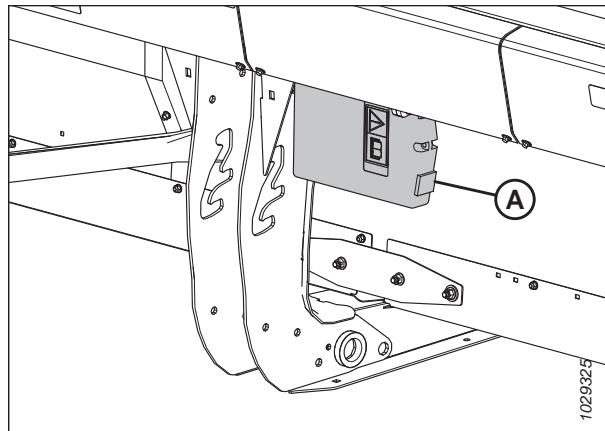


Figura 1: Local de armazenamento do manual

Este documento está disponível nos seguintes idiomas:

- | | | |
|---------------|-----------|-------------|
| • Tcheco | • Francês | • Português |
| • Dinamarquês | • Alemão | • Romeno |
| • Inglês | • Letão | • Russo |
| • Estoniano | • Lituano | • Espanhol |
| | • Polonês | |

Esses manuais podem ser solicitados para a MacDon e baixados no Portal do Concessionário da MacDon (<https://portal.macdon.com>) (login necessário) ou no site da MacDon (<http://www.macdon.com>).

Resumo de alterações

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

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
<i>1.7 Locais do decalque de segurança, página 9</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Adicionado decalque 327086. • Substituído decalque 313726 por 360541. • Adicionado decalque 360655. 	<ul style="list-style-type: none"> • ECN 58694 • ECN 63008 • ECN 63204
<i>1.8 Entendendo a sinalização de segurança, página 14</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Adicionado decalque 327086. • Substituído decalque 313726 por 360541. • Adicionado decalque 360655. 	<ul style="list-style-type: none"> • ECN 58694 • ECN 63008 • ECN 63204
<i>2.2 Especificações do produto, página 25</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Nota adicionada de que as especificações estão sujeitas a alterações sem aviso prévio. • Adicionadas especificações FD225. • Adicionadas as sapatas deslizantes e a tabela de placas de desgaste. • Adicionada tabela de intervalo flexível da plataforma. 	Publicações técnicas e suporte ao produto ECN 63174
<i>Remova as tampas da articulação flexível do lado externo, página 49</i>	Instruções e ilustrações editadas para descrever as atualizações de hardware.	ECN 62924
<i>Instalação das tampas da articulação flexível do lado externo, página 50</i>	Instruções e ilustrações editadas para descrever as atualizações de hardware.	ECN 62924
<i>3.8.1 Configurações do sem fim FM200, página 95</i>	Adicionada configuração opcional para colheitadeiras Case para estreitar o sem-fim de alimentação.	ECN 62723 ECN 62746
<i>Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136</i>	<p>Adicionado IMPORTANTES. Adicionadas duas instruções de AVISO.</p> <p>Linguagem esclarecida. Adicionada a etapa “Coloque a multiferramenta...”. Adicionadas etapas de “Repetição” quando apropriado. Legendas de ilustrações revisadas. Chamada removida da etapa das rodas de transporte. Movida a nota “cada par de parafusos” para a etapa relevante. Divida as etapas do parafuso de ajuste composto em etapas simples. Adicionadas etapas para o lado direito do módulo de flutuação. Adicionadas plataformas de subseção. Adicionada a etapa final “Prosseguir para...”.</p>	Supporte ao produto Qualidade do fornecedor

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
<i>Alteração da configuração da mola de flutuação, página 142</i>	Adicionada configuração da mola flutuante para FD225. Removido o tópico “Alterando a configuração da mola flutuante – Confirmando o tipo de alavanca flutuante”. Novas plataformas usam um tipo de alavanca de flutuação.	Engenharia
<i>3.9.9 Informações da velocidade da navalha, página 168</i>	Adicionadas informações de velocidade da lâmina para FD225.	Engenharia
<i>Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo - Molinete simples, página 177</i>	Adicionado tópico para FD225.	Publicações técnicas
<i>Remover divisores de cultura, página 196</i>	Terminologia corrigida: o eixo hexagonal era porca.	Publicações técnicas
<i>Instalação de divisores de cultura, página 197</i>	Terminologia corrigida: o eixo hexagonal era porca.	Publicações técnicas
	Atualizadas as opções disponíveis na tabela de deslocamento do molinete.	Suporte para produtos
<i>A Cada 50 Horas, página 285</i>	Especificação de lubrificação atualizada para corrente de acionamento do molinete e nota adicionada para diminuir o intervalo se a corrente estiver seca na próxima lubrificação.	Engenharia
<i>A Cada 250 Horas, página 291</i>	Adicionados conjuntos da roda de contorno interno.	ECN 62215
<i>4.3.3 Lubrificação da corrente de acionamento do molinete, página 295</i>	Procedimento de lubrificação atualizado para a corrente de acionamento do molinete.	Engenharia
<i>Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens complementar da plataforma, página 300</i>	Instruções modificadas para refletir as mudanças no procedimento de verificação de óleo.	ECN 63056
<i>Adicionar óleo à caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 301</i>	Instruções modificadas para refletir as mudanças no procedimento de enchimento de óleo.	ECN 63056
<i>Troca de óleo da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 302</i>	Instruções modificadas para refletir as mudanças no procedimento de troca de óleo.	ECN 63056
<i>4.12.3 Ajuste da altura do deque, página 415</i>	Adicionadas informações FD225.	Publicações técnicas
<i>4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433</i>	Adicionadas informações FD225.	Publicações técnicas
<i>4.15.2 Lubrificação do sistema de roda de contorno, página 486</i>	Adicionado ponto de graxa de 250 horas.	ECN 62215
<i>4.15.3 Zerando o indicador mecânico, página 488</i>	Novo tópico adicionado.	ECN 62724

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
<i>4.17.1 Substituindo seções da faca vertical, página 498</i>	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
<i>4.17.2 Lubrificação de faca vertical, página 501</i>	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
<i>5.1.2 Kit de suporte de armazenamento dos dedos levantadores, página 503</i>	Adicionadas informações FD225.	Publicações técnicas
<i>5.1.5 Sem fim transversal superior de comprimento completo, página 505</i>	Adicionadas informações FD225.	Publicações técnicas
<i>5.1.7 Kit de navalhas verticais VertiBlade™, página 507</i>	Adicionadas informações FD225.	Publicações técnicas
<i>5.2.1 Kit de proteção de pedras, página 508</i>	Adicionadas informações FD225.	Publicações técnicas
<i>5.2.2 Dedos duplos de quatro pontas, página 508</i>	Novo tópico adicionado.	ECN 62217
<i>5.4.1 Kit de rodas de contorno ContourMax™, página 514</i>	B7324 foi substituído por B7335. Informações FD225 adicionadas.	ECN 62171 Publicações Técnicas
<i>5.4.2 Sistema de transporte EasyMove™, página 515</i>	Adicionada uma nota de que o FD225 não é compatível com o sistema de transporte.	Publicações técnicas
	Adicionadas informações FD225.	Publicações técnicas
<i>5.4.8 Acessório para girassol, página 518</i>	Novo tópico adicionado.	ECN 62663
<i>Fluidos e lubrificantes recomendados, página - Contracapa interna</i>	Especificação de lubrificação atualizada para corrente de acionamento do molinete.	Engenharia

Registro de Número de série e modelo

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

FlexDraper® série FD2 e

Modelo da plataforma:

Número de série:

Ano do modelo:

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

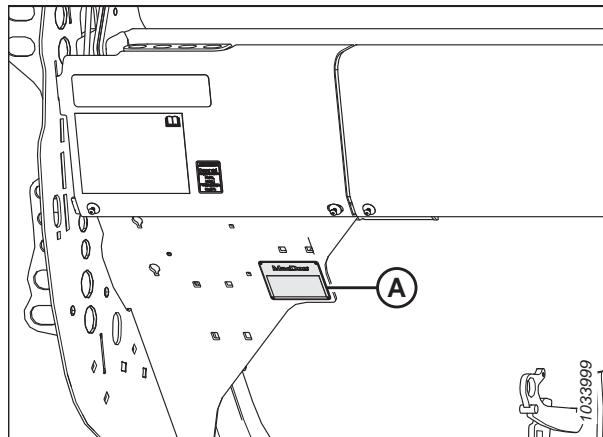


Figura 2: Localização da placa de número de série da plataforma

Módulo de flutuação FM200 para colheitadeiras

Número de série:

Ano do modelo:

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

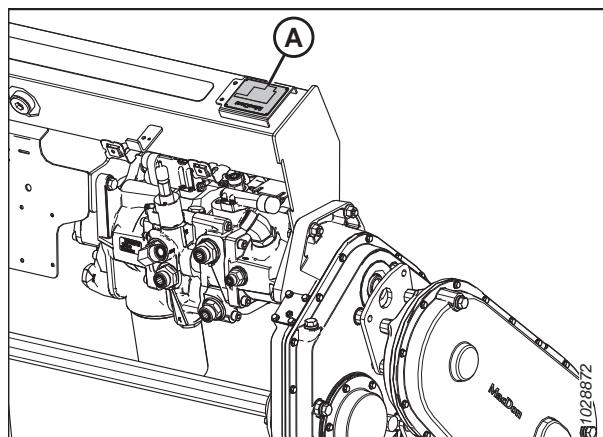


Figura 3: Localização da placa com número de série do módulo de flutuação:

Opção de transporte EasyMove™

Número de
série: _____

Ano do modelo: _____

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

NOTA:

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

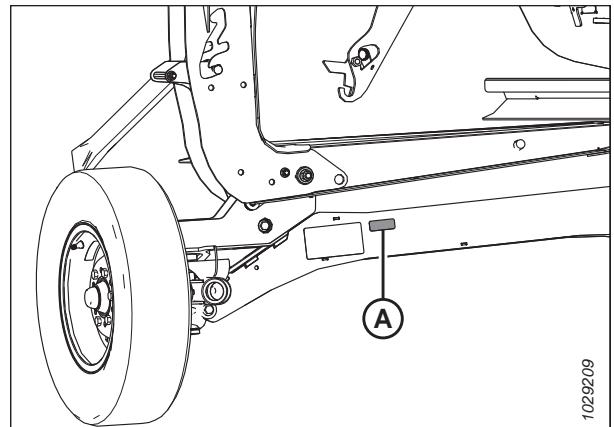


Figura 4: Opção de transporte EasyMove™

Declaração de conformidade	i
Introdução	vii
Resumo de alterações	ix
Registro de Número de série e modelo.....	xii
Capítulo 1: Segurança	1
1.1 Símbolos de alerta de segurança	1
1.2 Palavras de aviso	2
1.3 Segurança geral.....	3
1.4 Segurança na manutenção	5
1.5 Segurança hidráulica	7
1.6 Sinalização de segurança	8
1.6.1 Instalação de sinalização de segurança	8
1.7 Locais do decalque de segurança.....	9
1.8 Entendendo a sinalização de segurança	14
Capítulo 2: Visão geral do produto	23
2.1 Definições	23
2.2 Especificações do produto.....	25
2.3 Dimensões da plataforma FlexDraper® FD2	29
2.4 Identificação dos componentes da plataforma FlexDraper® série FD2	31
2.5 Identificação do componente do módulo de flutuação FM200.....	32
Capítulo 3: Operação	35
3.1 Responsabilidades do proprietário/operador.....	35
3.2 Segurança operacional	36
3.2.1 Apoios de segurança da plataforma	36
3.2.2 Apoios de segurança do molinete	37
Engate dos apoios de segurança do molinete.....	37
Desengate do apoio de segurança do molinete.....	38
3.2.3 Tampas laterais da plataforma	39
Abrir as tampas laterais da plataforma	39
Fechar as tampas laterais da plataforma.....	40
Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma.....	41
Remover as tampas laterais da plataforma.....	44
Instalar as tampas laterais da plataforma.....	45
3.2.4 Tampa do acionador do molinete	45
Remoção da tampa do acionador do molinete	45
Instalação da tampa do acionador do molinete	47
3.2.5 Tampa da articulação flexível	48
Remova as tampas da articulação flexível do lado interno.....	48
Instale as tampas da articulação flexível do lado interno.....	49
Remova as tampas da articulação flexível do lado externo	49
Instalação das tampas da articulação flexível do lado externo.....	50
3.2.6 Verificação diária de início de funcionamento	52

ÍNDICE

3.3	Período de amaciamento	53
3.4	Desligar a colheitadeira	54
3.5	Controles de cabine	55
3.6	Acoplamento/Desacoplamento da plataforma	56
3.6.1	Colheitadeiras Case IH	56
Fixação da plataforma à colheitadeira Case IH	56	
Separação da plataforma da colheitadeira Case IH.....	59	
3.6.2	Acoplamento/desacoplamento da plataforma do módulo de flutuação FM200.....	63
Desconectar a plataforma do módulo de flutuação FM200	63	
Conectar a plataforma ao módulo de flutuação FM200	69	
3.7	Instalação da plataforma	74
3.7.1	Acessórios da plataforma	74
3.7.2	Configurações da plataforma	74
3.7.3	Otimização da plataforma para colheita direta de canola	89
3.7.4	Configurações do molinete	90
3.7.5	Configurações do divisor de cultura flutuante – Opcional	92
3.8	Configuração dos módulos de flutuação	95
3.8.1	Configurações do sem fim FM200	95
Configuração ultraestreita - Helicoidal do sem fim.....	97	
Configuração estreita - Helicoidal do sem fim	101	
Configuração média - Helicoidal do sem fim	104	
Configuração ampla - Helicoidal do sem fim	106	
Configuração ultra ampla – Helicoidal sem fim.....	109	
Helicoidal do sem-fim.....	111	
3.8.2	Remoção dos dedos do sem fim	118
3.8.3	Instalação dos dedos do sem fim	121
3.8.4	Configuração da posição do sem fim	122
3.8.5	Verificação e ajuste das molas do sem fim.....	124
3.8.6	Barras raspadoras	125
3.9	Variáveis de operação da plataforma	126
3.9.1	Corte do solo	126
Ajustando as rodas estabilizadoras	127	
Ajuste das rodas de transporte EasyMove™	128	
Ajuste das rodas ContourMax™ com pedal.....	129	
Nivelamento da altura da roda do ContourMax™	131	
3.9.2	Corte no solo	133
Ajuste das sapatas deslizantes internas.....	134	
Ajuste das sapatas deslizantes externas	135	
3.9.3	Flutuação da plataforma	136
Verificação e ajuste da flutuação da plataforma	136	
Alteração da configuração da mola de flutuação	142	
Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma	148	
Travar/Destrar as asas da plataforma	149	
Operação em modo flex.....	151	
Operação em modo rígido.....	153	
Desativação do limitador de flexibilidade	154	
Ativação do limitador de flexibilidade.....	155	
3.9.4	Verificação e ajuste do balanço das asas	156

3.9.5 Ângulo da plataforma	161
Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira	162
3.9.6 Velocidade do molinete	163
Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete.....	164
3.9.7 Velocidade no solo	165
3.9.8 Velocidade das esteiras laterais	
Ajuste da velocidade da esteira lateral.....	
Velocidade da esteira central.....	168
3.9.9 Informações da velocidade da navalha.....	168
Verificação da velocidade da navalha	169
3.9.10 Altura do molinete	170
Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete	171
Substituição do sensor de altura do molinete	174
3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete	175
Ajuste da posição avanço-recuo do molinete	176
Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo - Molinete simples	177
Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete duplo.....	179
Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete triplo	183
Verificação e ajuste do sensor de posição de avanço-recuo.....	186
3.9.12 Tempo dos dedos do molinete.....	188
Configurações do excêntrico do molinete	188
Ajuste do excêntrico do molinete	190
3.9.13 Sem fim transversal superior	192
Ajustar a posição do sem fim transversal superior	192
Verificação do sem fim transversal superior em relação à interferência.....	194
3.9.14 Divisores de cultura	195
Remover divisores de cultura.....	196
Instalação de divisores de cultura	197
Remoção dos divisores de cultura flutuantes	199
Remoção dos divisores de cultura flutuantes	200
Ajuste dos divisores de cultura de flutuação.....	203
3.9.15 Tirantes divisores de linha.....	211
Remoção dos divisores de linhas	211
Instalação dos tirantes divisores de linhas.....	212
Divisores de linha arrozeiro opcional.....	213
3.10 Controle automático de altura da plataforma	214
3.10.1 Operação do sensor do controle automático de altura.....	215
3.10.2 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira	217
3.10.3 Verificação manual dos limites de tensão	217
3.10.4 Substituição do sensor de altura da flutuação	220
3.10.5 Colheitadeiras Case IH Séries 130 e 140 intermediárias	221
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – Case IH 5130/6130/7130;	
5140/6140/7140	222
Consulta rápida sobre configurações da plataforma – Case séries IH 130 e 140	224
Configuração da plataforma no monitor da colheitadeira - Case IH 5130/6130/7130;	
5140/6140/7140	225
Calibração do controle automático de altura – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140	228
Configurações predefinidas de altura de corte – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140	229
3.10.6 Colheitadeiras Case Séries IH 120, 230, 240 e 250	231
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– Colheitadeiras Série Case IH,	
120, 230, 240, e 250	231

Referência rápida sobre configurações da plataforma – Case séries IH 120, 230, 240 e 250	234
Calibração do controle automático de altura da plataforma - Colheitadeiras Case Séries IH, 120, 230, 240 e 250.....	235
Calibração do controle automático de altura da plataforma - Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior	239
Verificação da tensão elétrica dos sensores de altura do molinete – Colheitadeiras Case IH.....	243
Configurações predefinidas de altura de corte - Série de colheitadeiras Case IH 120, 230, 240 e 250	245
3.11 Nivelar a plataforma.....	247
3.12 Desobstrução da barra de corte	250
3.13 Desconexão da esteira central do módulo de flutuação	251
3.14 Transporte.....	252
3.14.1 Plataforma de transporte na colheitadeira.....	252
3.14.2 Reboque	252
Fixação da plataforma ao veículo de reboque	253
Precauções para o reboque da plataforma	253
3.14.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo (opcional).....	254
Movendo a roda externa esquerda do transporte para a posição de trabalho – Opção ContourMax™	254
Remoção da barra de reboque	255
Armazenamento da barra de reboque	258
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho	260
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo.....	262
3.14.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte (opcional).....	264
Movendo a roda externa esquerda da posição de trabalho para a de trabalho	264
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de transporte	265
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte.....	267
Remover a barra de reboque do armazenamento.....	269
Fixação da barra de reboque	270
3.15 Armazenamento da plataforma.....	274
Capítulo 4: Manutenção e serviço	275
4.1 Preparação da máquina para serviços	275
4.2 Requisitos de manutenção	276
4.2.1 Registro/cronograma de manutenção	276
4.2.2 Inspeções de amaciamento.....	279
4.2.3 Manutenção do equipamento – Pré-temporada	280
4.2.4 Manutenção do equipamento – Final da temporada	280
4.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas	281
4.3 Lubrificação.....	283
4.3.1 Intervalos de lubrificação	283
A Cada 10 Horas	283
A Cada 25 Horas	284
A Cada 50 Horas	285
A Cada 100 Horas	289
A Cada 250 Horas	291
A Cada 500 Horas	293
4.3.2 Procedimento de lubrificação.....	294
4.3.3 Lubrificação da corrente de acionamento do molinete	295

4.3.4 Remoção da corrente de acionamento do sem fim	296
4.3.5 Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma	298
Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma.....	298
Adicionar óleo à caixa de engrenagens de acionamento da plataforma	299
Troc a de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma.....	299
4.3.6 Lubrificação da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma	300
Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens complementar da plataforma	300
Adicionar óleo à caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma	301
Troc a de óleo da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma.....	302
4.4 Hidráulica.....	304
4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico	304
4.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico	304
4.4.3 Troca do óleo no reservatório hidráulico	305
4.4.4 Troca do filtro de óleo	306
4.5 Sistema elétrico	307
4.5.1 Substituição das lâmpadas.....	307
4.6 Acionamento da plataforma	308
4.6.1 Remoção do eixo de transmissão que conecta o módulo de flutuação à colheitadeira.....	308
4.6.2 Instalação do eixo de transmissão	310
4.6.3 Remoção da proteção do eixo de transmissão.....	313
4.6.4 Instalação da proteção do eixo de transmissão.....	315
4.6.5 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens	317
4.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar	319
4.7 Sem fim	321
4.7.1 Ajustar a folga entre o sem fim e seu assoalho	321
4.7.2 Verificar a tensão da corrente do sem fim	323
Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método rápido	324
Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método completo	325
4.7.3 Remoção da corrente de transmissão do sem fim	327
4.7.4 Instalação da corrente de transmissão do sem fim	331
4.7.5 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim	334
4.7.6 Helicoidal do sem-fim	336
4.7.7 Dedos do sem fim	337
Remoção dos dedos do sem fim	337
Instalação dos dedos do sem fim	339
Sincronização dos dedos do sem fim	341
Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim	342
4.8 Navalha	345
4.8.1 Substituição da Seção da Navalha	345
4.8.2 Remoção da navalha	347
4.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha.....	348
4.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha.....	349
4.8.5 Instalação da faca	349
4.8.6 Navalhas de reposição	351
4.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos	352
Dedos duplos longos em plataforma de navalhas simples	353

ÍNDICE

Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD235	354
Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD240	355
Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD241	356
Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD245	357
Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD250	358
Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo	359
Substituir os dedos duplos longos	361
Verificar os apalpadores - dedos duplos longos	362
Ajustar os apalpadadores - dedos duplos longos	363
Substituir os dedos duplos longos centrais – Navalha dupla	364
Verificar os apalpadadores centrais – dedos duplos longos	367
Ajustar os apalpadadores centrais – dedos duplos longos	368
4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores	369
Dedos duplos curtos em plataforma de navalhas simples	370
Dedos duplos curtos em plataformas com navalhas duplas – Todos os tamanhos exceto 12,5 m (41 pés)	371
Dedos duplos curtos na plataforma de dedos duplos 12,5 m (41 pés)	372
Substituição de dedos duplos curtos ou dedos duplos das extremidades	373
Verificação do apalpador - dedos duplos curtos	375
Ajustar os apalpadadores - dedos duplos curtos	375
Substituir os dedos duplos centrais – Navalha dupla	376
Ajustar os apalpadadores centrais - dedos duplos curtos	379
Ajustar os apalpadadores centrais - dedos duplos curtos	380
4.8.9 Proteção do canhoto da navalha	380
Instalação da proteção do canhoto da navalha	381
4.9 Sistema de acionamento da navalha	382
4.9.1 Caixa de navalhas	382
Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas	382
Verificação dos parafusos de montagem	383
Troca de óleo da caixa de navalhas	383
4.10 Deque de alimentação	385
4.10.1 Substituição da esteira central	385
4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central	389
4.10.3 Rolo de acionamento da esteira central	390
Remoção do rolo de acionamento da esteira central	390
Instalação do rolo de acionamento da esteira central	393
Remoção do rolamento do rolo de acionamento da esteira central	394
Instalação do rolamento do rolo de acionamento da esteira central	396
4.10.4 Rolo livre da esteira central	397
Remover o rolo movido da esteira central	397
Instalar o rolo movido da esteira central	399
Substituir o rolamento do rolo movido da esteira central	402
4.10.5 Abaixar a janela de inspeção	406
4.10.6 Elevar a janela de inspeção	408
4.10.7 Verificar os ganchos do suporte do engate	409
4.11 Barras raspadoras	411
4.11.1 Remoção das barras raspadoras	411
4.11.2 Instalação das barras raspadoras	411
4.12 Esteiras laterais da plataforma	413
4.12.1 Remoção de esteiras laterais	413

4.12.2 Instalação de esteiras laterais	414
4.12.3 Ajuste da altura do deque	415
4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral	418
4.12.5 Ajustar a trilha da esteira lateral	419
4.12.6 Inspeção do rolamento de rolo da esteira	421
4.12.7 Remoção do rolo movido do deque da esteira lateral	421
4.12.8 Substituição do rolamento do rolo movido do deque da esteira lateral	423
4.12.9 Instalar o rolo movido do deque da esteira lateral	425
4.12.10 Remover o rolo do acionamento da esteira lateral	426
4.12.11 Substituir o rolo de acionamento da esteira lateral	429
4.12.12 Instalar o rolo de acionamento da esteira lateral	431
4.13 Molinete	433
4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte	433
Medição de espaço do molinete	434
Ajuste da folga entre o molinete e a barra de corte	437
4.13.2 Flexão do molinete para baixo	441
Ajuste da flexão do molinete para baixo	441
4.13.3 Centralização do molinete	442
4.13.4 Dedos do molinete	443
Remoção dos dedos de aço	443
Instalação dos dedos de aço	444
Remoção dos dedos de plástico	445
Instalação dos dedos de plástico	446
4.13.5 Buchas do tubo	447
Remover as buchas dos molinetes	447
Instalação das buchas nos molinetes	452
4.13.6 Proteções laterais do molinete	458
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade externa do excêntrico	459
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade interna do excêntrico	461
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira externa	463
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira interna	464
Substituição dos suportes da proteção lateral do molinete	467
4.14 Acionamento do molinete	469
4.14.1 Corrente de acionamento do molinete	469
Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete	469
Apertar a corrente de acionamento do molinete	470
4.14.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete	472
Remoção da engrenagem de acionamento do molinete simples	472
Instalação da engrenagem de acionamento do molinete simples	473
4.14.3 Alteração da posição da corrente da velocidade do molinete com kit de duas velocidades instalado	473
4.14.4 Junta universal de acionamento do Molinete duplo ou triplo	474
Remover a junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo	474
Instalar a junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo	476
4.14.5 Motor de acionamento do molinete	478
Remoção do motor de acionamento do molinete	478
Instalação do motor de acionamento do molinete	479
4.14.6 Substituição da corrente de acionamento	481

ÍNDICE

4.15 Rodas de contorno - Opcional	484
4.15.1 Nivelamento da altura da roda do ContourMax™	484
4.15.2 Lubrificação do sistema de roda de contorno	486
4.15.3 Zerando o indicador mecânico.....	488
4.16 Sistema de transporte– Opcional	490
4.16.1 Verificação de torque do parafuso da roda	490
4.16.2 Verificação do torque do parafuso de montagem de transporte	490
4.16.3 Verificação da pressão dos pneus.....	492
4.16.4 Alteração da conexão do engate da barra de reboque do pino para engate	493
4.16.5 Alteração da conexão do engate da barra de reboque de engate para o pino	495
4.17 Faca vertical VertiBlade™ - Opcional	498
4.17.1 Substituindo seções da faca vertical.....	498
4.17.2 Lubrificação de faca vertical	501
Capítulo 5: Opções e acessórios.....	503
5.1 Kits de entrega de cultura	503
5.1.1 Kit dos dedos levantadores de culturas	503
5.1.2 Kit de suporte de armazenamento dos dedos levantadores	503
5.1.3 Kit de suporte de armazenamento do divisor de cultura	504
5.1.4 Divisores de cultura flutuantes	504
5.1.5 Sem fim transversal superior de comprimento completo	505
5.1.6 Kit do divisor de linha arrozeiro	506
5.1.7 Kit de navalhas verticais VertiBlade™	507
5.2 Kits da barra de corte	508
5.2.1 Kit de proteção de pedras.....	508
5.2.2 Dedos duplos de quatro pontas	508
5.3 Kits do módulo de flutuação FM200.....	509
5.3.1 Kit adaptador do sensor 10V.....	509
5.3.2 Kits de defletores de cultura	509
5.3.3 Reforço central estendido.....	510
5.3.4 Kit de extensão de alta resistência do helicoidal do sem fim	510
5.3.5 Kit de enchimento completo da interface	511
5.3.6 Kit de extensão do reservatório hidráulico.....	511
5.3.7 Kit de tampão de inclinação lateral	512
5.3.8 Kit da barra raspadora	512
5.4 Kits da plataforma	514
5.4.1 Kit de rodas de contorno ContourMax™	514
5.4.2 Sistema de transporte EasyMove™	515
5.4.3 Kit de dedo da extremidade traseira interno em aço	516
5.4.4 Kit de dedo da extremidade traseira externo em aço.....	516
5.4.5 Kit estabilizador para encostas	517
5.4.6 Kit de roda estabilizadora	517
5.4.7 Kit de sapatas deslizantes de aço	518
5.4.8 Acessório para girassol.....	518

Capítulo 6: Diagnóstico e resolução de problemas.....	521
6.1 Perda de cultura na barra de corte	521
6.2 Ação cortante e componentes de navalha.....	524
6.3 Transferência do molinete	528
6.4 Resolução de problemas Plataformas e Esteiras	531
6.5 Corte de feijões comestíveis	533
Capítulo 7: Referência	537
7.1 Especificações de torque	537
7.1.1 Especificações dos parafusos métricos	537
7.1.2 Especificações do parafuso métrico - alumínio fundido	540
7.1.3 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – ajustáveis.....	541
7.1.4 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – não ajustáveis.....	542
7.1.5 Encaixes hidráulicos de vedação de face com O-ring	543
7.1.6 Encaixes da rosca do tubo cônicos.....	545
7.2 Gráfico de conversão	546
Índice	547
Fluidos e lubrificantes recomendados.....	557

Capítulo 1: Segurança

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

1.1 Símbolos de alerta de segurança

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

Este símbolo significa:

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

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

Por que a segurança é importante para você?

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



Figura 1.1: Símbolo de segurança

1.2 Palavras de aviso

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

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

⚠ PERIGO

Indica uma situação de risco iminente que, se não evitada, resultará em morte ou em sérios ferimentos.

⚠ ADVERTÊNCIA

Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não evitada, poderia resultar em morte ou em sérios ferimentos. Também pode ser utilizada para alertar contra práticas não seguras.

⚠ CUIDADO

Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não evitada, pode resultar em ferimentos menores ou moderados. Pode ser utilizada para alertar contra práticas não seguras.

IMPORTANTE:

Indica uma situação que, se não for evitada, pode levar ao mau funcionamento ou a danos à máquina.

NOTA:

Apresenta informações ou aconselhamento extra.

1.3 Segurança geral

Proteja-se ao montar, operar e fazer a manutenção do maquinário.

CUIDADO

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

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

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

Além disso, tome as seguintes precauções:

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



Figura 1.2: Equipamento de segurança

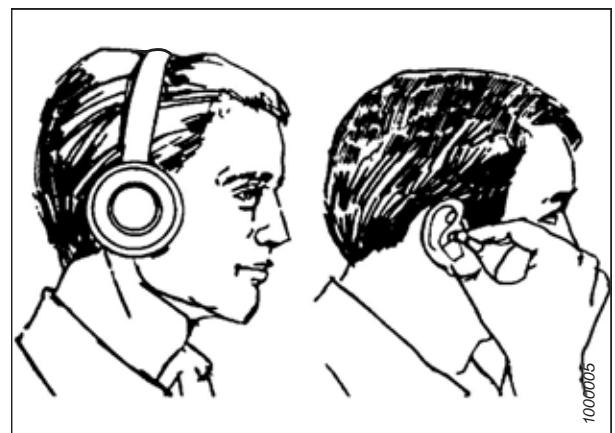


Figura 1.3: Equipamento de segurança

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

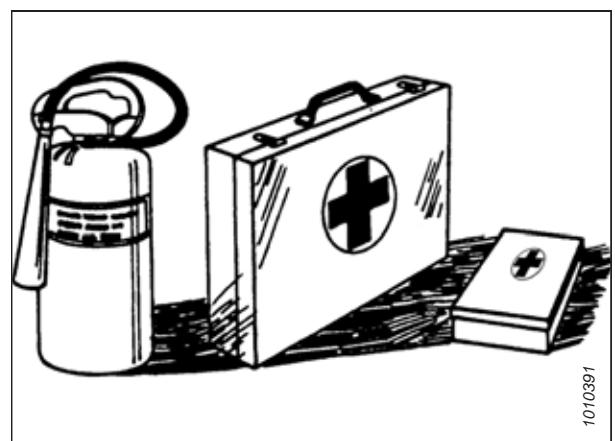


Figura 1.4: Equipamento de segurança

SEGURANÇA

- Vista roupas justas e cubra cabelos compridos. **NUNCA** use itens pendentes, como moletons, lenços ou braceletes.
- Mantenha todos os protetores no lugar. **NUNCA** altere ou remova o equipamento de segurança. Certifique-se de que as proteções do eixo de transmissão possam rodar independentemente do cardam e que possam deslocar-se livremente.
- Utilize somente serviços e peças de reposição produzidas ou aprovadas pelo fabricante do equipamento. As peças de outros fabricantes podem não atender aos requisitos corretos de resistência, projeto ou segurança.



Figura 1.5: Segurança em torno do equipamento

- Mantenha as mãos, pés, roupa e cabelos longe de peças móveis. **NUNCA** tente remover obstruções ou objetos de uma máquina enquanto o motor estiver em funcionamento.
- **NÃO** modifique a máquina. Modificações não autorizadas podem prejudicar a funcionalidade e/ou segurança e a vida da máquina. Isso também poderá reduzir a vida útil da máquina.
- Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, **SEMPRE** pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

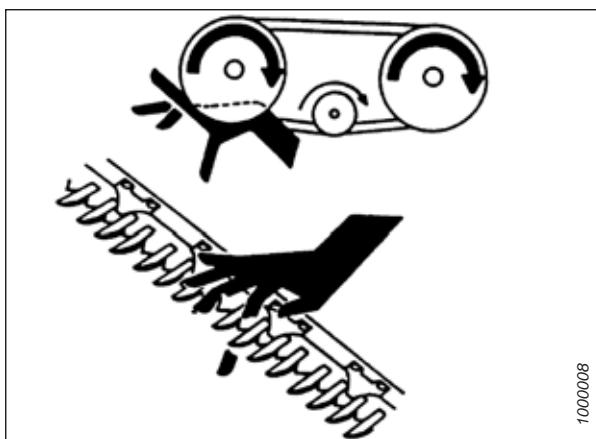


Figura 1.6: Segurança em torno do equipamento

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



Figura 1.7: Segurança em torno do equipamento

1.4 Segurança na manutenção

Proteja-se ao fazer a manutenção do maquinário.

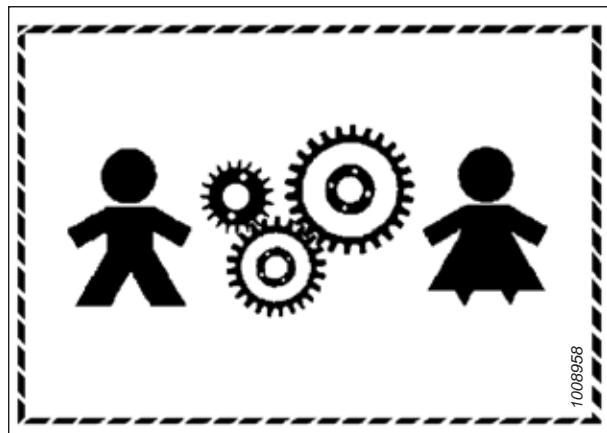
Para garantir a segurança durante a manutenção da máquina:

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



1000009

Figura 1.8: Segurança em torno do equipamento



1008958

Figura 1.9: Equipamento NÃO seguro para crianças

SEGURANÇA

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



Figura 1.10: Equipamento de segurança

1.5 Segurança hidráulica

Proteja-se ao montar, operar e fazer a manutenção dos componentes hidráulicos.

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

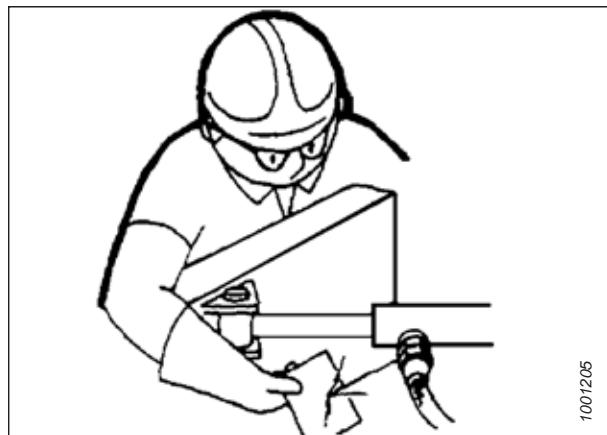


Figura 1.11: Teste para vazamentos hidráulicos

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



Figura 1.12: Perigo da pressão hidráulica

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

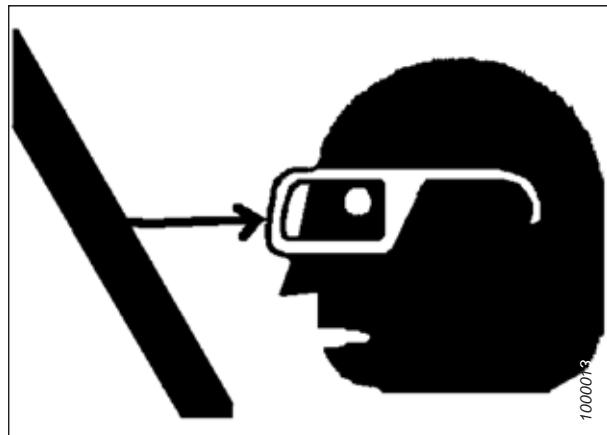


Figura 1.13: Segurança em torno do equipamento

1.6 Sinalização de segurança

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

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

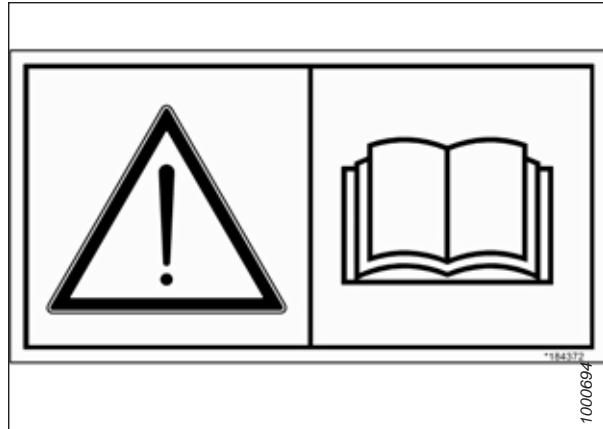


Figura 1.14: Decalque do manual do operador

1.6.1 Instalação de sinalização de segurança

Substitua qualquer decalque de segurança que esteja desgastado ou danificado.

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

1.7 Locais do decalque de segurança

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

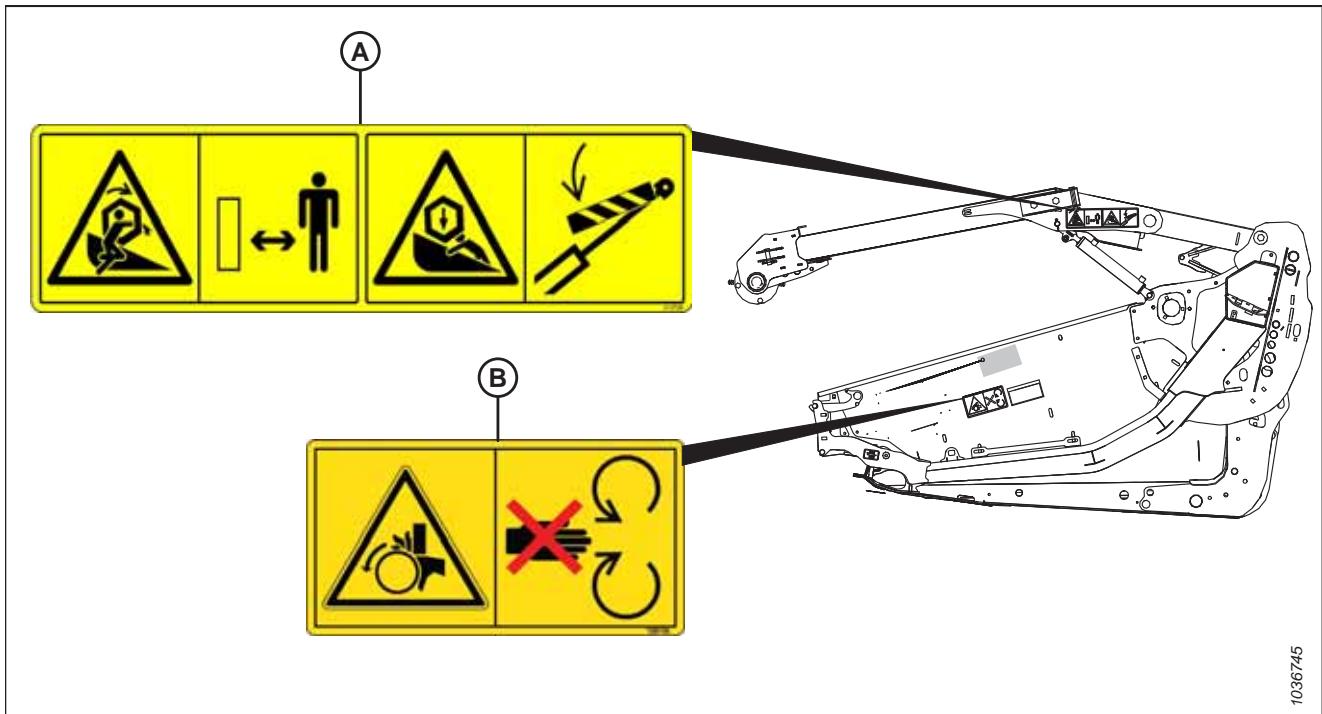


Figura 1.15: Braços do molinete e chapa lateral

A -360541 - Risco de emaranhamento/molinete (dois locais)

B - 288195 – Perigo, peça rotativa (dois locais)

SEGURANÇA

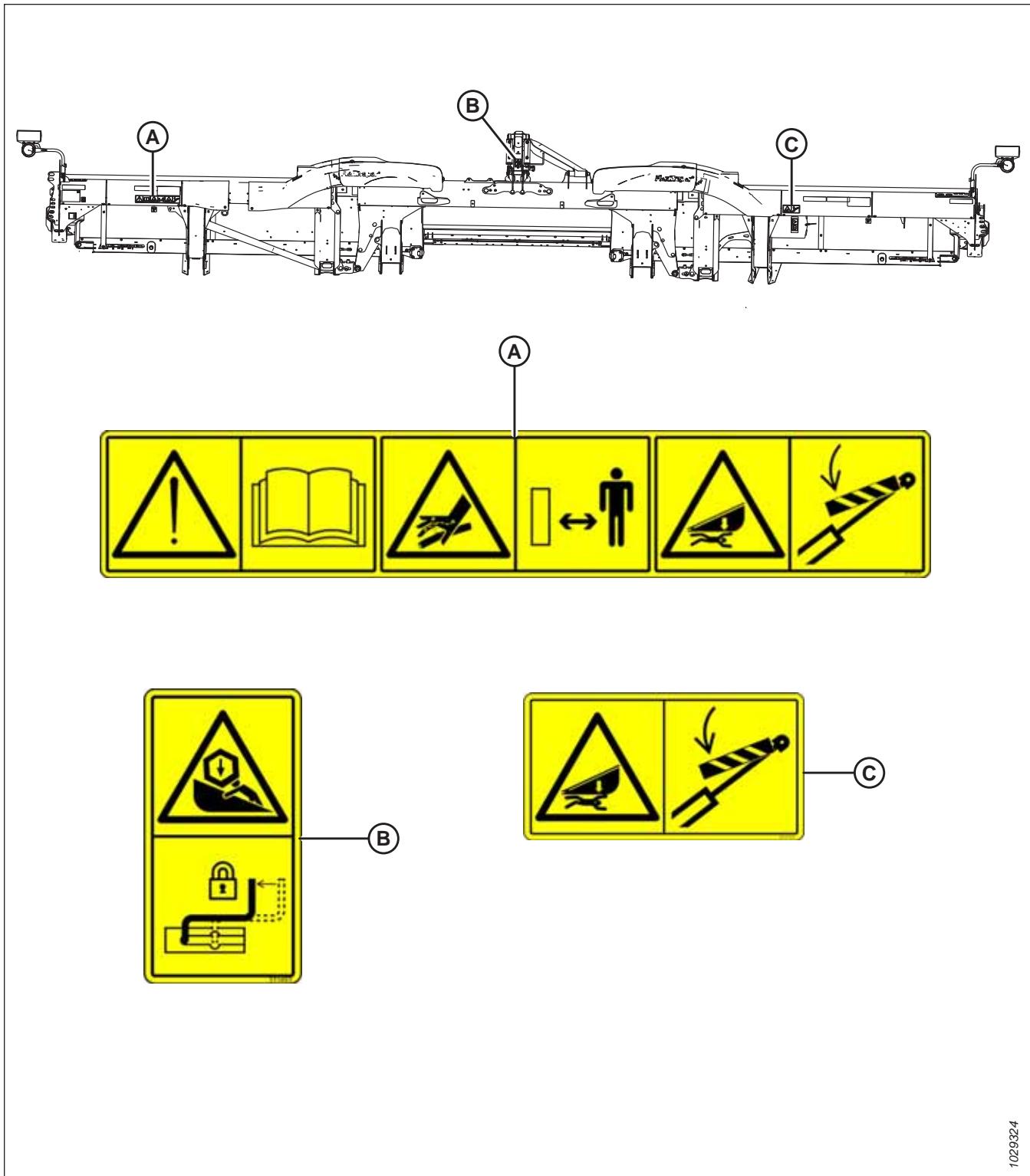


Figura 1.16: Tubo traseiro

A - 313725 – Ler o manual/Fluido de alta pressão/Perigo da plataforma
C - 313733 – Risco de esmagamento da plataforma

B - 311493 - Bloqueio do suporte central

1029324

SEGURANÇA

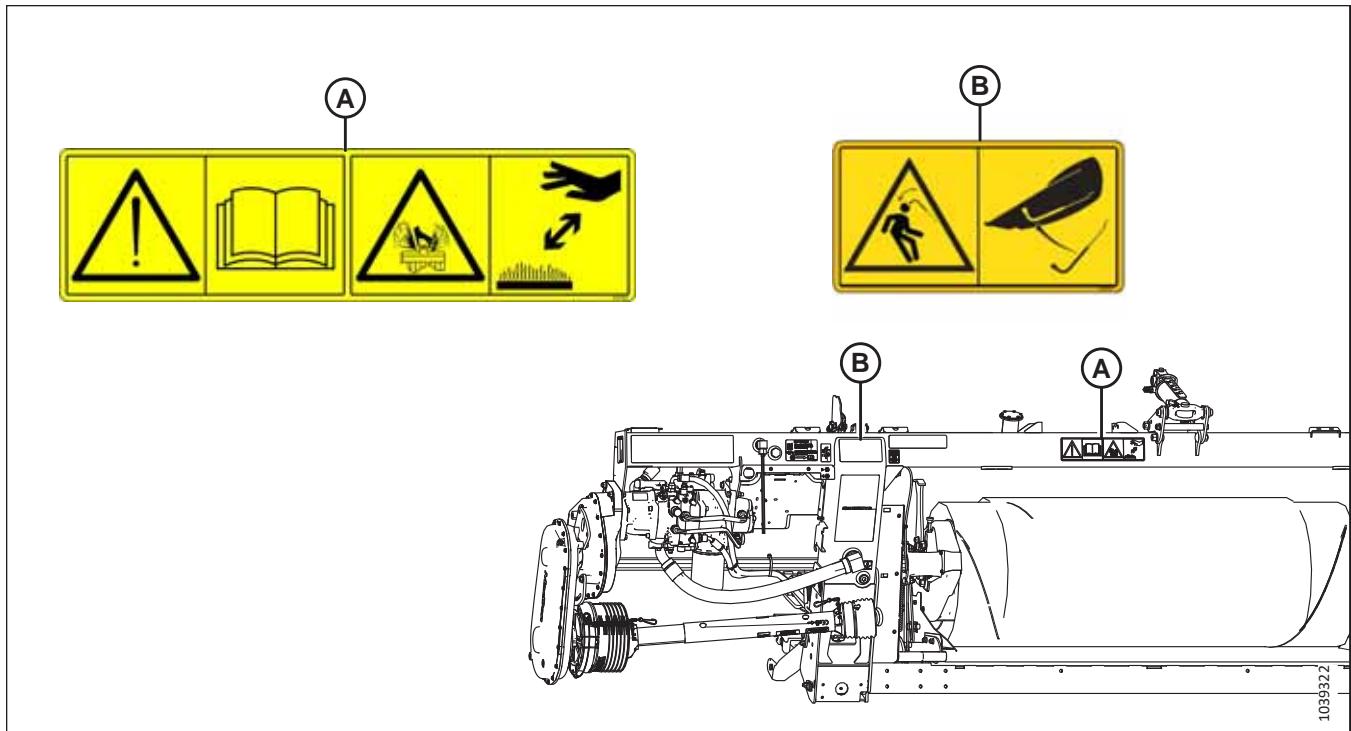


Figura 1.17: Módulo de flutuação FM200

A - 313728 - Leia o manual/perigo de pulverização de fluido

B - 360655 – Liberado risco de energia de mola

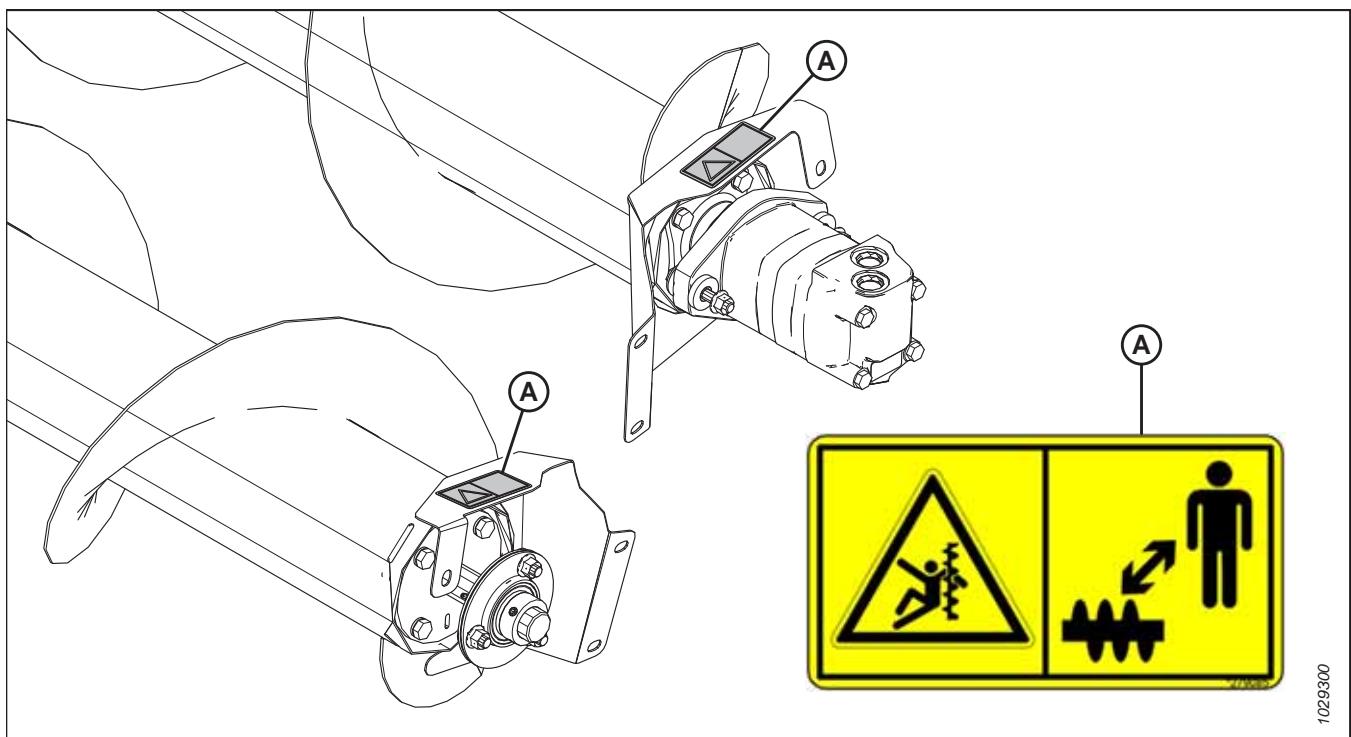


Figura 1.18: Sem fim transversal superior

A - 279085 - Aviso de sem-fim

SEGURANÇA

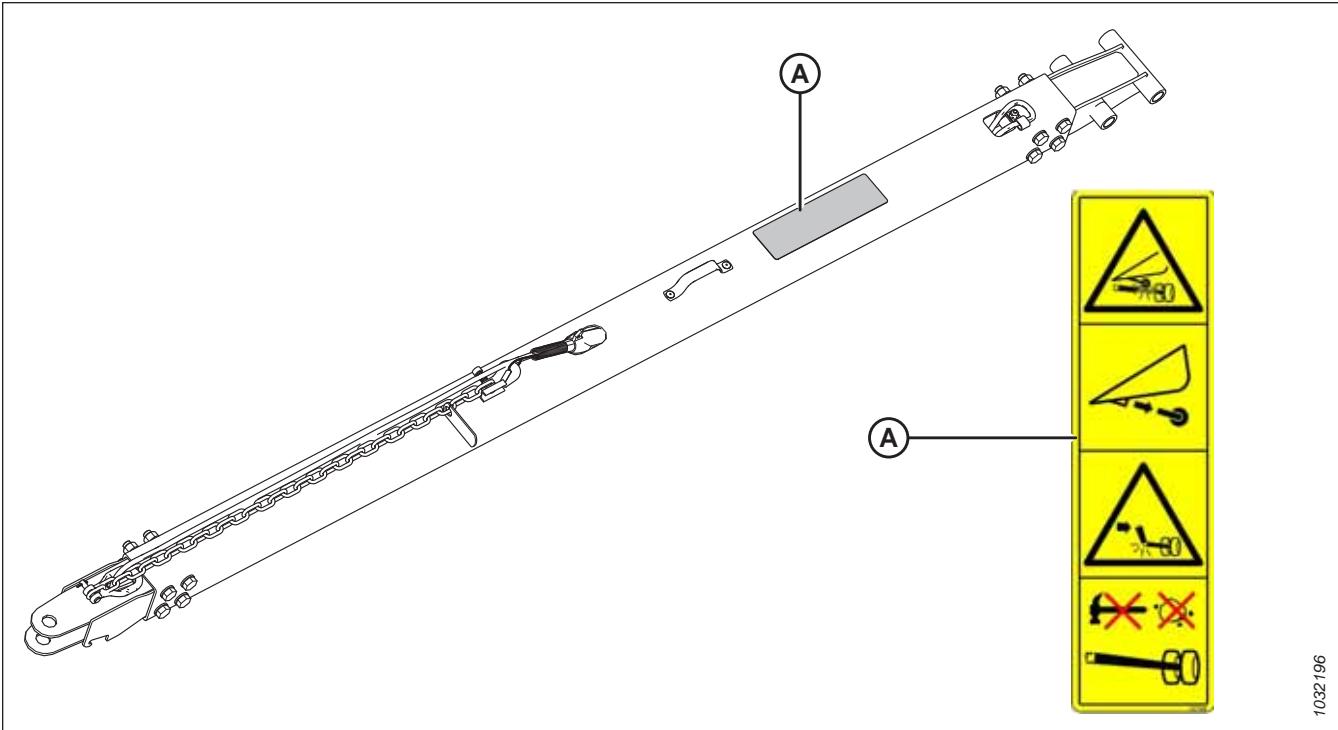


Figura 1.19: Sistema de transporte EasyMove™ – Barra de reboque (Barra curta mostrada; Barra longa similar)

A - 327588 - Risco de dano no engate

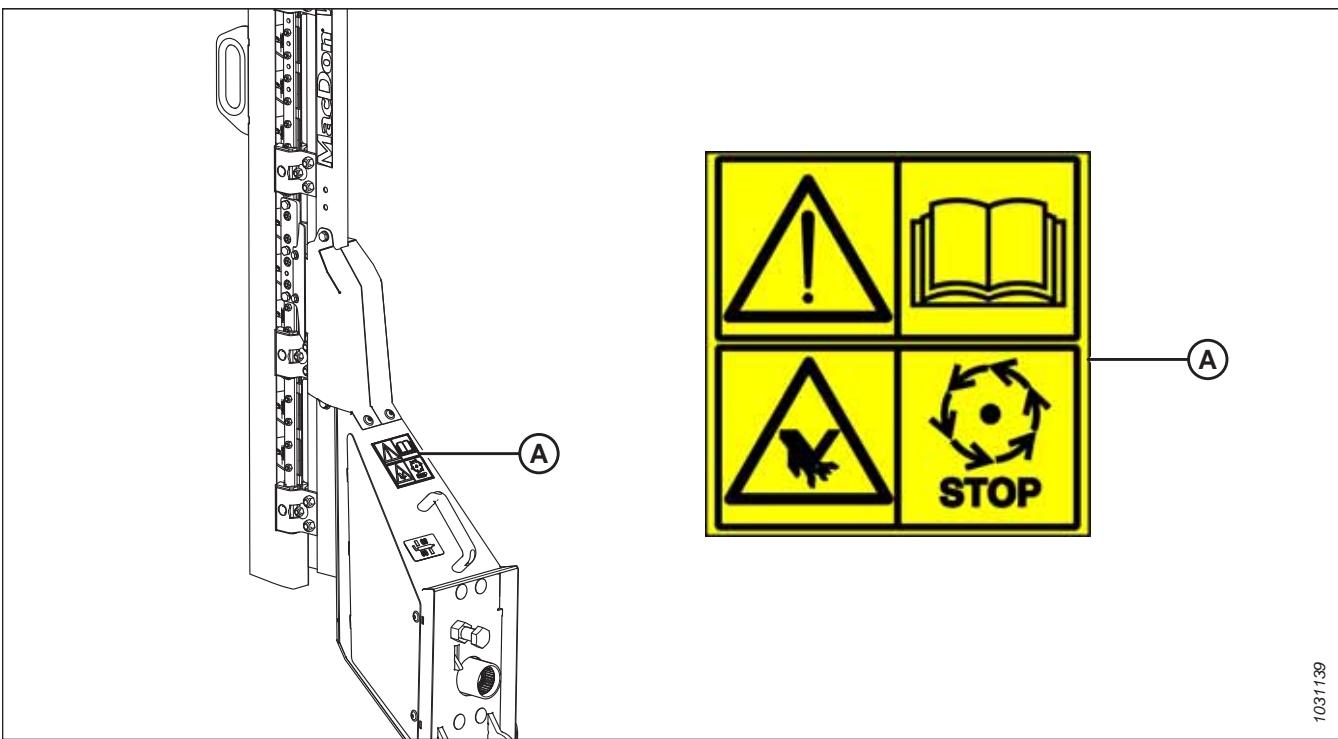


Figura 1.20: Navalha vertical

A - 313881 - Risco de lâmina

SEGURANÇA

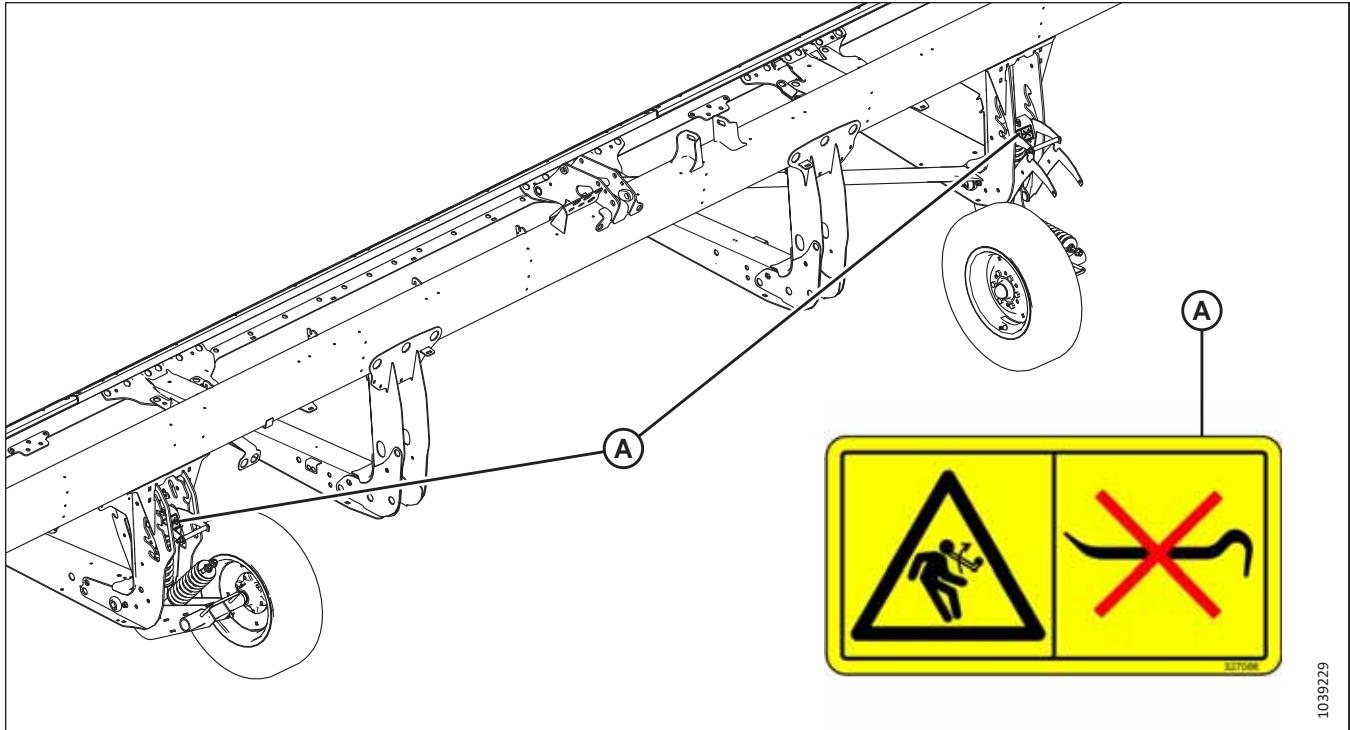


Figura 1.21: Rodas estabilizadoras

A - 327086 – Liberado risco de energia de mola

1039229

1.8 Entendendo a sinalização de segurança

Consulte este tópico para conhecer os perigos que cada tipo de decalque de segurança representa.

174436

Perigo de óleo sob alta pressão.

ADVERTÊNCIA

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

- **NÃO** se aproxime de vazamentos de fluido hidráulico.
- **NÃO** use os dedos ou a pele para verificar vazamentos de fluido hidráulico.
- Reduza a carga ou alivie a pressão do sistema hidráulico antes de afrouxar os encaixes hidráulicos.
- Se você for ferido, procure assistência médica imediatamente. A cirurgia **IMEDIATA** é necessária para remover o fluido hidráulico que penetrou na pele.

220799

Risco de perda de controle

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos graves ou morte decorrentes da perda de controle:

- Verifique se o mecanismo de travamento da barra de reboque está travado.



Figura 1.22: 174436

1000920



Figura 1.23: 220799

1003331

279085

Perigo de emaranhamento do sem fim

PERIGO

Para evitar ferimentos decorrentes do sem fim giratório:

- Afaste-se do sem fim durante o funcionamento da máquina.
- Desligue o motor e remova a chave antes de fazer serviços no sem fim.
- **NÃO** ponha a mão em peças móveis durante o funcionamento da máquina.



Figura 1.24: 279085

1019045

SEGURANÇA

288195

Perigo de aperto decorrente de objetos giratórios

CUIDADO

Para evitar ferimentos:

- Desligue o motor e remova a chave antes de abrir a proteção.
- **NÃO** opere sem as proteções devidamente colocadas.

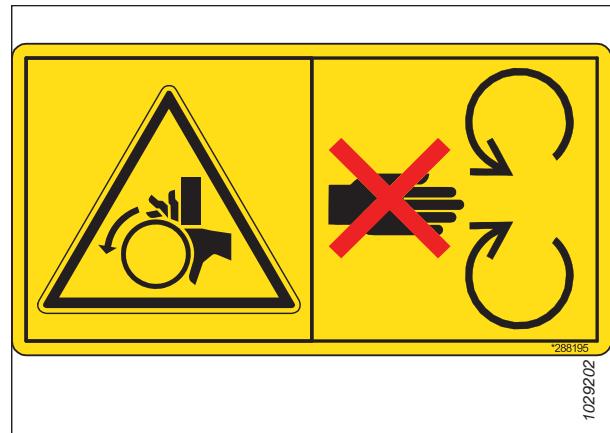


Figura 1.25: 288195

311493

Perigo de esmagamento do molinete

PERIGO

- Para evitar ferimentos causados pela queda de um molinete levantado; levante totalmente o molinete. Desligue o motor, retire a chave e engate a trava mecânica de segurança em cada braço de suporte do molinete antes de trabalhar sobre ou embaixo do molinete.



Figura 1.26: 311493

313725

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

PERIGO

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

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

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

- Eleve totalmente a plataforma, desligue o motor, remova a chave e engate as travas de segurança mecânicas na colheitadeira antes de acessar a parte inferior da plataforma.
- Ou descance a plataforma no solo, desligue o motor e retire a chave da ignição antes de executar serviços.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos graves, gangrena ou morte:

- **NÃO** se aproxime de vazamentos.
- **NÃO** use os dedos ou a pele para verificar vazamentos.

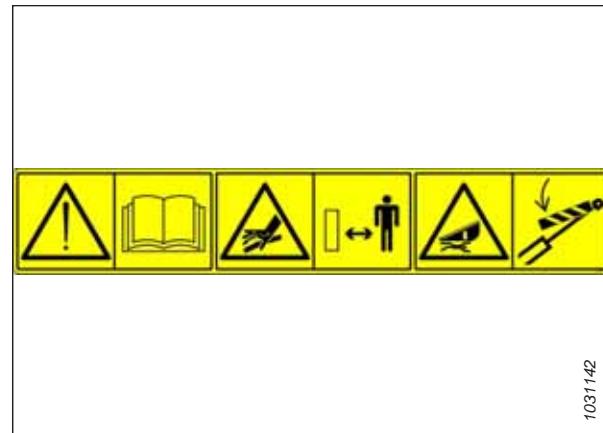


Figura 1.27: 313725

SEGURANÇA

- Reduza a carga ou libere a pressão hidráulica antes de afrouxar os encaixes.
- O óleo sob alta pressão pode perfurar facilmente a pele e causar ferimentos graves, gangrena ou morte.
- Se for ferido, procure assistência médica imediatamente. Uma cirurgia imediata é necessária para remover o óleo.

360541

Perigo de emaranhamento/esmagamento do molinete

PERIGO

- Para evitar ferimentos devido ao emaranhamento com o molinete giratório, permaneça afastado da plataforma enquanto a máquina estiver em funcionamento.
- Para evitar ferimentos provocados pela queda do molinete levantado, levante totalmente o molinete, desligue o motor, retire a chave e engate a trava mecânica de segurança em cada braço de suporte do molinete antes de trabalhar sobre ou embaixo do molinete.



Figura 1.28: 360541

1031133

SEGURANÇA

313728

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

PERIGO

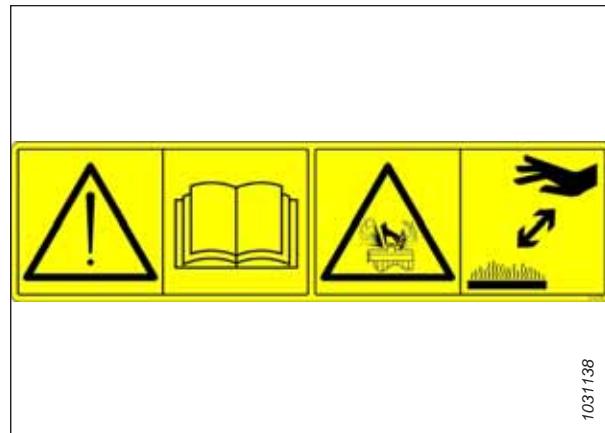
Para evitar ferimentos ou morte decorrente da operação inadequada ou insegura da máquina:

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

CUIDADO

Para evitar ferimentos causados por fluidos quentes:

- **NÃO** remova a tampa de abastecimento de fluido quando a máquina estiver quente.
- Deixe a máquina esfriar antes de abrir a tampa de abastecimento do fluido.
- O fluido está sob pressão e pode estar quente.



1031138

Figura 1.29: 313728

313733

Perigo de esmagamento pela plataforma

PERIGO

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

- Eleve totalmente a plataforma, desligue o motor, remova a chave e engate as travas de segurança mecânicas na colheitadeira antes de acessar a parte inferior da plataforma.
- Ou descanse a plataforma no solo, desligue o motor e retire a chave da ignição antes de executar serviços.



Figura 1.30: 313733

SEGURANÇA

313881

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

PERIGO

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

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

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos decorrentes de navalhas afiadas:

- Use luvas pesadas de lona ou couro ao trabalhar com navalhas.
- Certifique-se de que ninguém esteja perto da navalha vertical quando for removê-la ou girá-la (a navalha).



1031140

Figura 1.31: 313881

327086

Perigo de energia da mola liberada

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos:

- Ao fazer manutenção ou substituir componentes do eixo da roda, a mola auxiliar de elevação não tem mais contrapeso e fica energizada.
- **NÃO** tente forçar a alavanca de ajuste para fora de um orifício de posição antes de liberar a tensão das molas de assistência.



Figura 1.32: 327086

327588

Perigo de danificação do engate

PERIGO

Para evitar ferimentos graves ou morte:

- Remova a roda de contorno esquerda antes de transportar a plataforma.
- **NÃO** reboque uma plataforma se o engate de transporte estiver danificado.

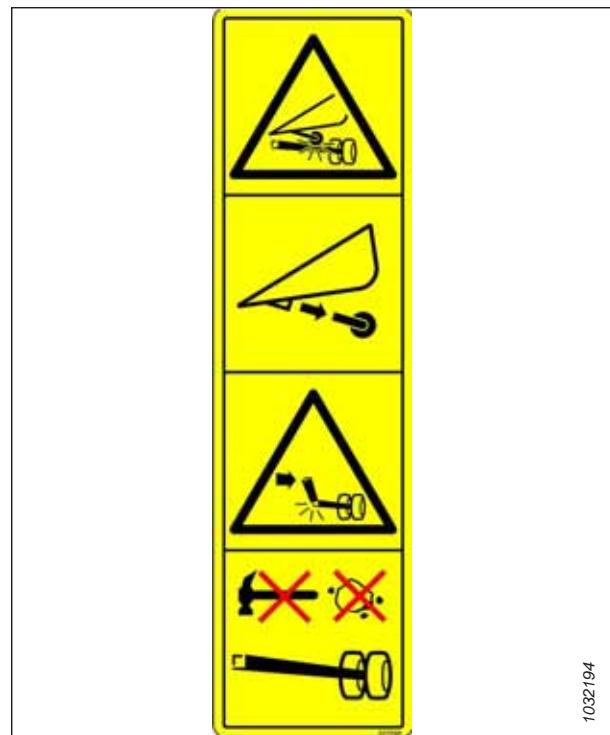


Figura 1.33: 327588

Capítulo 2: Visão geral do produto

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

2.1 Definições

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

Termo	Definição
API	American Petroleum Institute (Instituto Americano de Petróleo)
ASTM	American Society of Testing and Materials (Sociedade Americana de Testes e Materiais)
Parafuso	Um elemento de fixação encabeçado com rosca externa projetado para ser associado a uma porca.
União central	Um cilindro hidráulico , entre a plataforma e o veículo, que é usado para alterar o ângulo da plataforma em relação ao veículo
CGVW	Peso bruto do veículo combinado
Plataforma tipo exportação	Configuração de plataforma comum fora da América do Norte
Plataforma Série FD2	Plataforma MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245 e FD250 FlexDraper®
FFT	Flats from finger tight (Faces de aperto com os dedos)
Aperto com os dedos	Aperto com os dedos é uma posição na qual foram fornecidos em que as superfícies ou os componentes de vedação estão em contato, e o ajuste foi apertado à mão a tal ponto em que o ajuste não esteja mais folgado e que possa ser apertado mais à mão.
FM200	O módulo de flutuação usado com uma plataforma FlexDraper® para colheitadeiras Séries FD2
FSI	Indicador da configuração da flutuação
GVW	Gross vehicle weight (Peso bruto do veículo)
Articulação temperada	Uma junta fabricada com o uso de um elemento de fixação em que os materiais de conexão são altamente incompressíveis
Chave hexagonal	Uma ferramenta de seção hexagonal cruzada usada para acionar parafusos que têm soquete de cabeça hexagonal (unidade interna com chave de boca sextavada), também conhecida por chave Allen
hp	Horsepower
JIC	Joint Industrial Council (Conselho Industrial Conjunto): Um organismo normativo que desenvolveu o tamanho e formas padronizadas conexões expandidas originais
n/a	Não aplicável
Plataforma norte-americana	Configuração de plataforma comum na América do Norte
NPT	Rosca de Tubos Norte-americana: Um estilo de encaixe utilizado para aberturas de baixa pressão. As roscas nos encaixes NPT são especificamente afuniladas para montagem por encaixe

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Termo	Definição
Porca	Um elemento de fixação com rosca interna projetado para ser associado a um parafuso
ORB	O-ring boss (saliência do O-ring): Um estilo de encaixe comumente utilizado na abertura de portas de blocos, bombas e motores.
ORFS	O-ring face seal (vedação de face do anel em O): Um estilo de encaixe comumente utilizado para a conexão de mangueiras e tubos. Esse estilo de encaixe também é chamado de ORS, que corresponde a "O-Ring seal".
SAE	Society of Automotive Engineers (Sociedade de Engenheiros Automotivos)
Parafuso	Um elemento de fixação com cabeça rosqueada externamente, que é fixado a sulcos pré-formados ou que forma seus próprios sulcos quando inserido em uma das partes correspondentes
Articulação suave	Uma articulação flexível feita pelo uso de um fixador no qual os materiais de união comprimem ou relaxam ao longo de um período
Tensão	Carga axial posicionada sobre um parafuso, geralmente medida em libras (lb) ou Newtons (N). Este termo também pode ser usado para descrever a força que uma correia exerce sobre uma polia ou engrenagem
TFFT	Turns from finger tight (Voltas de aperto com os dedos)
Torque	O produto de uma força versus o comprimento do braço de uma alavanca, geralmente medido em Newton-metros (Nm) ou libras-pé (lbf·ft).
Ângulo de torque	Um procedimento de aperto em que o encaixe é montado em um aperto especificado (normalmente, aperto com os dedos) e então a porca é rosqueada em um número especificado de graus ou de voltas até atingir a posição final
Tensão de torque	A relação entre o torque de montagem aplicado a uma peça do equipamento e a carga axial que induz em um parafuso
UCA	Upper cross auger (sem fim transversal superior)
Arruela	Um cilindro fino com um furo ou abertura localizado no centro, utilizado como espaçador, elemento de distribuição de carga ou mecanismo de travamento

VISÃO GERAL DO PRODUTO

2.2 Especificações do produto

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

NOTA:

As especificações estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

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

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

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

VISÃO GERAL DO PRODUTO

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

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Velocidade do molinete (ajustável a partir da cabine, varia de acordo com o modelo de colheitadeira)		0–67 rpm	S
Linha Flex do chassi da plataforma			
Modelo	Cima - Padrão	Baixo - Padrão	Cima - Limitador removido
FD225	102 mm (4 pol.)	64 mm (2,5 pol.)	102 mm (4 pol.)
FD230	165 mm (6,5 pol.)	130 mm (5 pol.)	165 mm (6,5 pol.)
FD235	205 mm (8 pol.)	130 mm (5 pol.)	205 mm (8 pol.)
FD240 DR ²	205 mm (8 pol.)	130 mm (5 pol.)	205 mm (8 pol.)
FD240 TR ³	205 mm (8 pol.)	205 mm (8 pol.)	205 mm (8 pol.)
FD241	205 mm (8 pol.)	130 mm (5 pol.)	205 mm (8 pol.)
FD245	216 mm (8,5 pol.)	216 mm (8,5 pol.)	216 mm (8,5 pol.)
FD250	216 mm (8,5 pol.)	216 mm (8,5 pol.)	216 mm (8,5 pol.)
Módulo de flutuação FM200			
Esteira central	Largura	2 m (78 11/16 pol.)	S
Esteira central	Velocidade	107–122 m/min (350–400 fpm)	S
Sem fim	Largura	1,630 m (64 1/8 pol.)	S
Sem fim	Diâmetro externo	559 mm (22 pol.)	S
Sem fim	Diâmetro do tubo	356 mm (14 pol.)	S
Sem fim	Velocidade (varia de acordo com o modelo de colheitadeira)	191–195 rpm (varia conforme o modelo da colheitadeira)	S
Capacidade do reservatório de óleo		95 litros (25 galões dos EUA)	S
Tipo de óleo		Transmissão de categoria única/ fluído hidráulico (THF).	—
Viscosidade THF a 40°C (104 °F)		60,1 cSt	—
Viscosidade THF a 100°C (212 °F)		9,5 cSt	—

1. Para evitar cortar os dedos do molinete, é necessária uma folga maior da barra de corte quando a faixa de flexão da plataforma é aumentada. Para obter mais informações, consulte [Desativação do limitador de flexibilidade](#).
2. Molinete duplo
3. Molinete triplo

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Sem fim transversal superior		O-D
Diâmetro externo	330 mm (13 pol.)	—
Diâmetro do tubo	152 mm (6 pol.)	—
Roda estabilizadora/de transporte EasyMove™		O-D
Rodas	38 cm (15 pol.)	—
Pneus	225/75 R-15	—
Peso		
Variação de peso estimada – plataforma base, com módulo de flutuação – variações são devido às diferentes configurações de pacote.		
FD225	América do Norte	3329-3447 kg (7331-7597 lb.)
FD230	América do Norte	3701-3743 kg (8160-8253 lb.)
FD235	América do Norte	3901-4036 kg (8600-8898 lb.)
FD240	América do Norte	4050-4315 kg (8928-9512 lb.)
FD241	Exportação	4287-4340 kg (9452-9569 lb.)
FD245	América do Norte	4498-4555 kg (9916-10043 lb.)
	Exportação	4.635-4.692 kg (10.218-10.345 lb.)
FD250	América do Norte	4693-4756 kg (10346-10485 lb.)
	Exportação	4.853-4.916 kg (10.699-10.838

2.3 Dimensões da plataforma FlexDraper® FD2

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

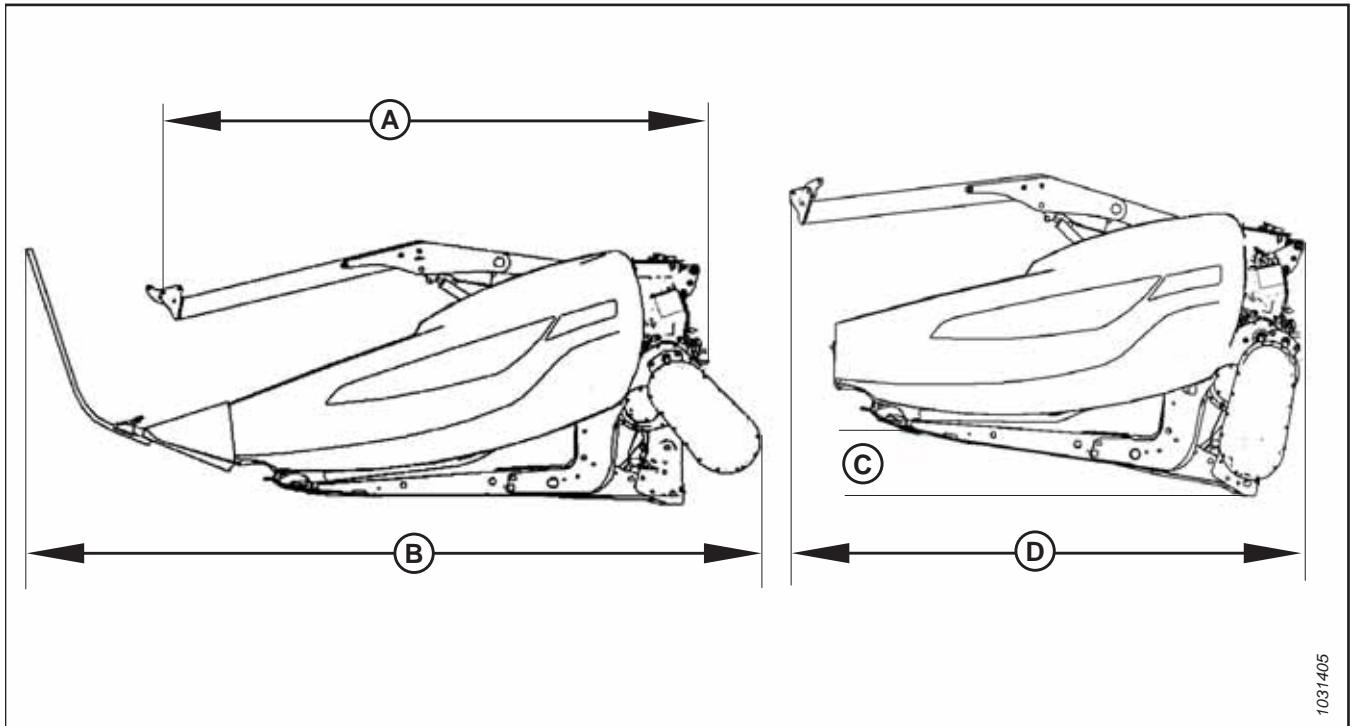


Figura 2.1: Dimensões da plataforma

Table 2.1 Dimensões da plataforma

Armação e Estrutura		
Recurso sendo medido	Referência para a figura 2.1, página 29	Dimensão
Largura da plataforma no modo de campo	–	Largura de corte + 500 mm (19 1/5 pol.)
Largura da barra de corte	–	Largura de corte - 500 mm (19 1/5 pol.)
Largura da plataforma na posição de transporte com FM200 instalado (união central mais curta)	(A) Caixa de engrenagens rotacionada (armazenada), divisores removidos (consultar 2.1, página 29)	2,6 m (103 pol.)

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Table 2.1 Dimensões da plataforma (continuação)

Armação e Estrutura		
Largura da plataforma na posição de transporte com FM200 instalado (união central mais curta)	(B) Caixa de engrenagens operacional, divisores padrão instalados (consultar 2.1, página 29)	3,5 m (138 pol.)
Largura da plataforma na posição de transporte com molinete totalmente retraído e FM200 instalado (união central mais curta)	<p>Caixa de engrenagens rotacionada, divisores removidos (consultar 2.1, página 29)</p> <p>Ângulo (C) necessário para atingir a largura de transporte (D)</p> <p>NOTA: Dimensão (D) pode ser diminuída usando um trailer de transporte de ângulo mais amplo</p>	8° <p>2,591 m (102 pol.)</p>

2.4 Identificação dos componentes da plataforma FlexDraper® série FD2

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

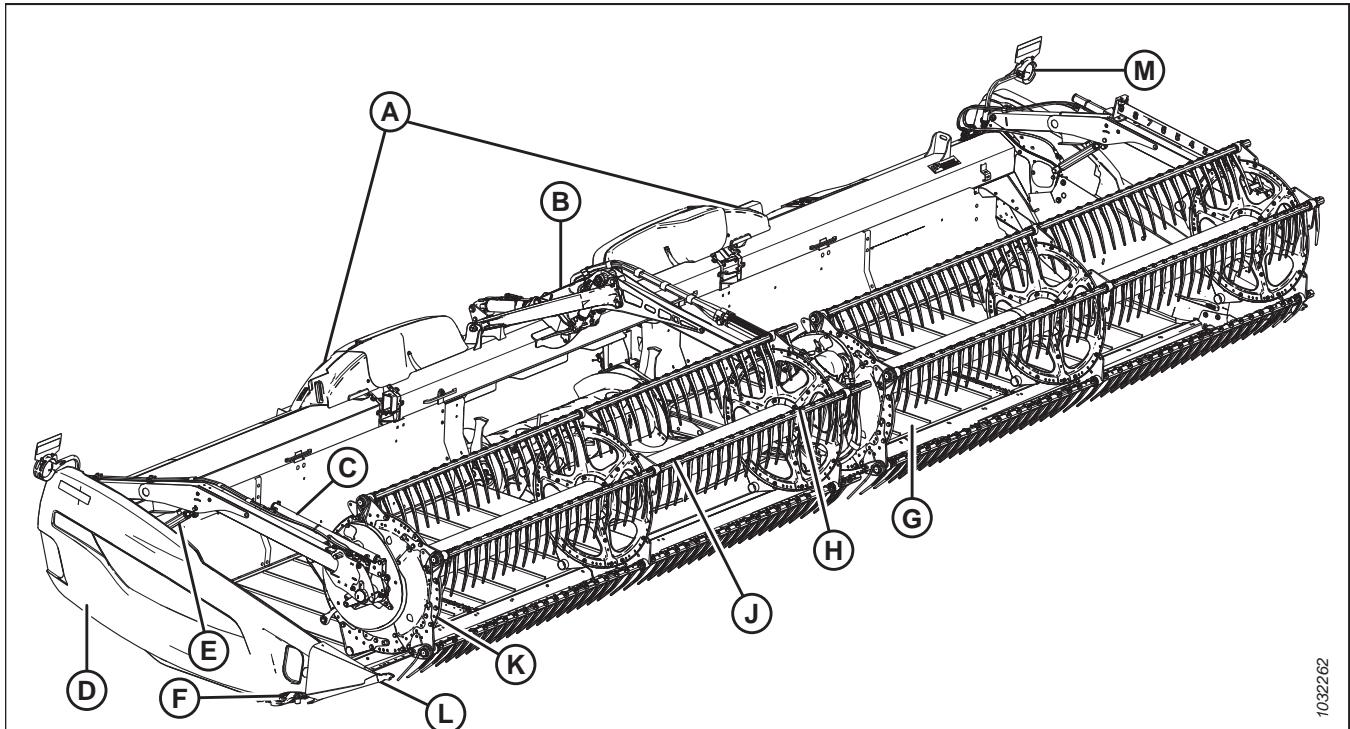


Figura 2.2: Componentes da plataforma *FlexDraper série FD2

A - Sistema articulado do flutuador da asa
 D - Proteção lateral
 G - Esteira lateral
 K - Proteção lateral do molinete

B - Braço central do molinete
 E - Cilindro de elevação do molinete
 H - Acionamento central do molinete
 L - Divisor de cultura

G - Cilindro de avanço-recuo do molinete
 F - Caixa de navalhas (proteção lateral interna)
 J - Molinete recolhedor
 M - Lâmpada da plataforma (exceto Europa)

1032262

2.5 Identificação do componente do módulo de flutuação FM200

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

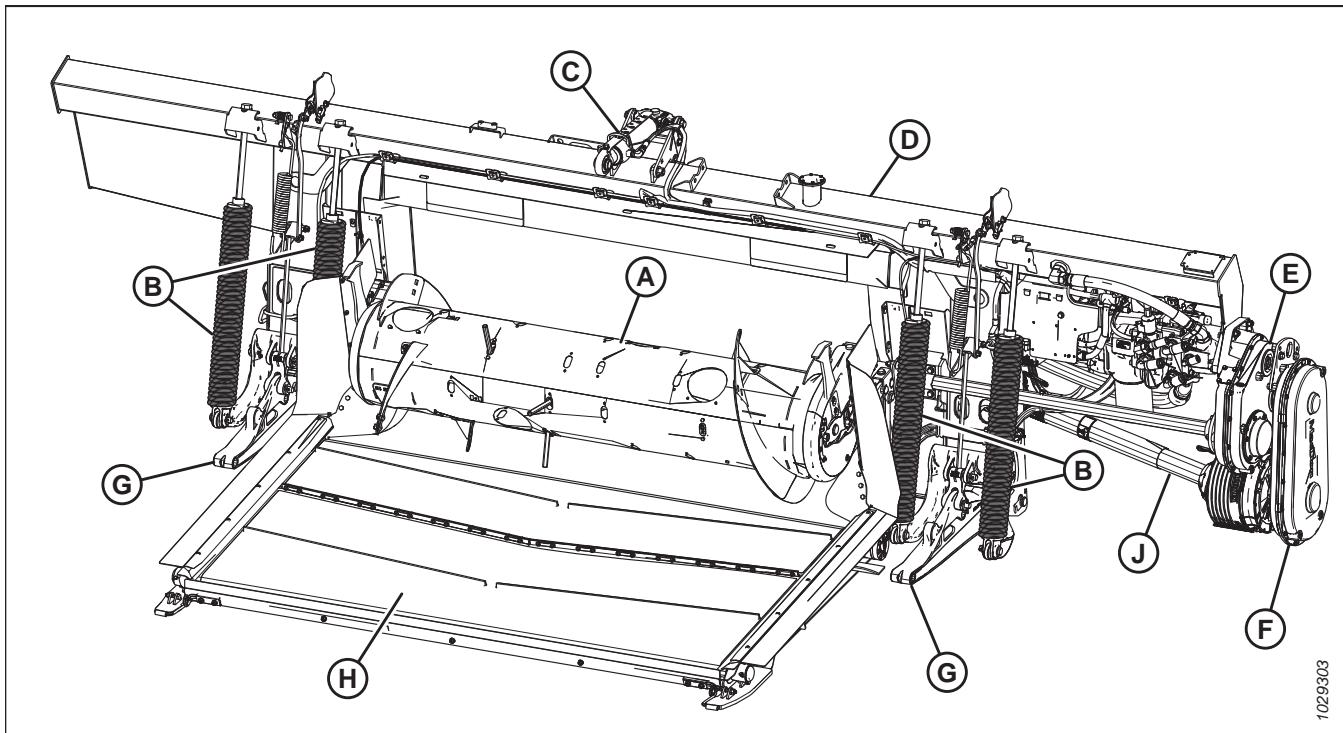


Figura 2.3: Lado da plataforma do módulo de flutuação FM200

A - Sem fim
 B - Reservatório hidráulico
 C - Braços suporte da plataforma (x2)

B - Molas da flutuação da plataforma (x4)
 C - União central
 D - Caixa de engrenagens
 E - Caixa de engrenagens complementar
 F - Esteira central

G - Braços suporte da plataforma (x2)
 H - Eixo de transmissão
 I - Esteira central

VISÃO GERAL DO PRODUTO

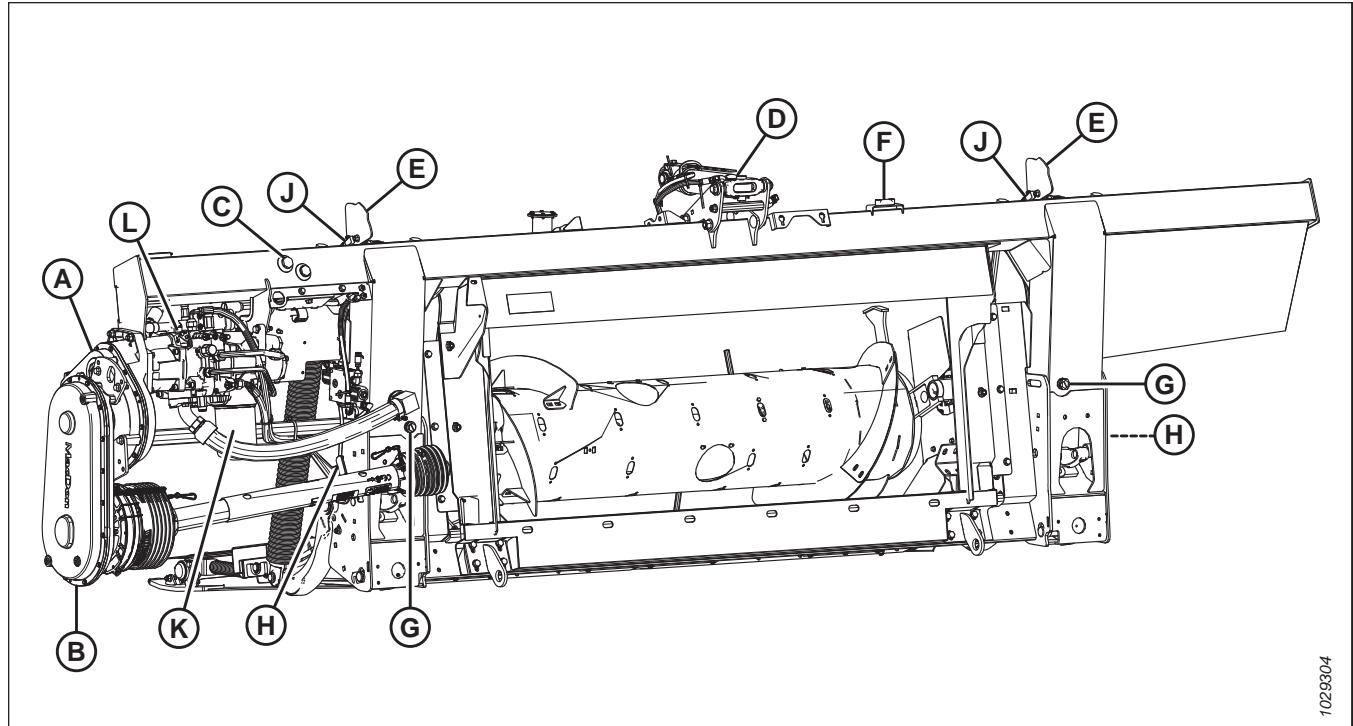


Figura 2.4: Lado da colheitadeira do módulo de flutuação FM200

A - Caixa de engrenagens

D - União central

G - Conector de drenagem (x2)

K - Filtro hidráulico

B - Caixa de engrenagens complementar

E - Indicador do controle de altura da plataforma (x2)

H - Alavanca de travamento do flutuador (x2)

L - Navalha, esteira lateral e bomba da esteira central

C - Visor do nível do reservatório de óleo

F - Nível da bolha

J - Controle automático de altura da plataforma (AHHC) (x2)

Capítulo 3: Operação

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

3.1 Responsabilidades do proprietário/operador

Possuir e operar equipamentos pesados envolve certos deveres.

CUIDADO

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

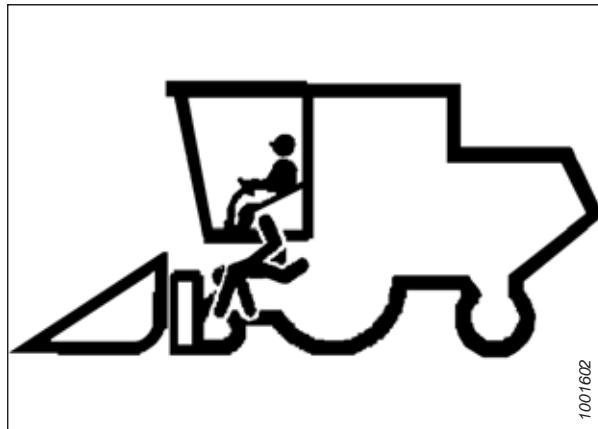
3.2 Segurança operacional

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

⚠ CUIDADO

Concorde com as seguintes precauções de segurança:

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

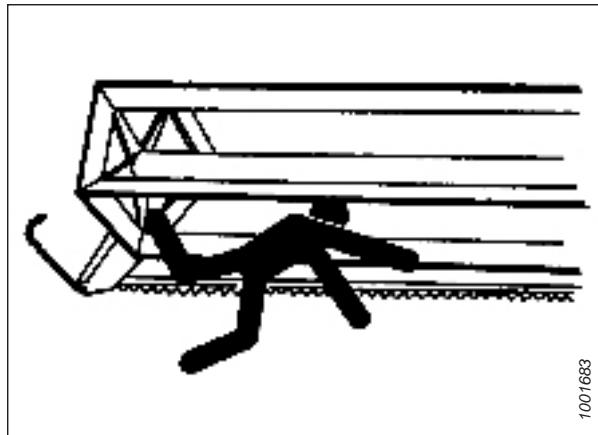


1001602

Figura 3.1: Sem passageiros

⚠ CUIDADO

- Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.
- Evite se deslocar sobre pavimentação solta, rochas, valetas ou buracos.
- Dirija lentamente quando passar por portões e entradas.
- Ao trabalhar em declives, faça o deslocamento para cima ou para baixo, quando possível. Certifique-se de manter a marcha engatada em descidas.
- Nunca tente entrar ou sair de uma máquina em movimento.
- NÃO saia da estação do operador enquanto o motor estiver funcionando.
- Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado de uma máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de ajustar ou remover material conectado à máquina.
- Verifique se há excesso de vibração e ruídos incomuns. Se houver alguma indicação de problemas, desligue e inspecione a máquina. Siga o procedimento apropriado de desligamento. Para ver as instruções, consulte [3.4 Desligar a colheitadeira, página 54](#).
- Trabalhe somente à luz do dia ou com boa iluminação artificial.



1001683

Figura 3.2: Segurança das pessoas presentes

3.2.1 Apoios de segurança da plataforma

Os apoios de segurança da plataforma, localizados em seus cilindros de levante, impedem que esses se retraiam abaixando inesperadamente a plataforma. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.

⚠ PERIGO

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

3.2.2 Apoios de segurança do molinete

Os apoios de segurança do molinete estão localizados em seus braços de suporte e evitam quedas inesperadas do molinete.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

IMPORTANTE:

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

Engate dos apoios de segurança do molinete.

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

Braços externos do molinete

1. Eleve o molinete até a altura máxima.
2. Eleve no apoio de segurança (A) e empurre para frente para remover o apoio do gancho (B).

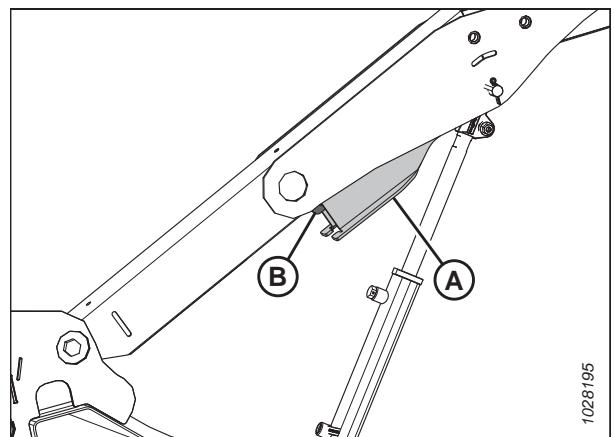


Figura 3.3: Braço externo direito

3. Abaixe o apoio de segurança (A) e engate no eixo do cilindro, como exibido. Repita no braço oposto.

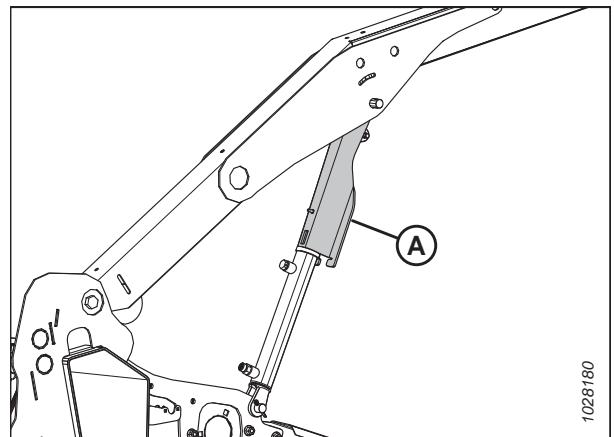


Figura 3.4: Apoio de segurança do molinete engatado – Braço externo direito

OPERAÇÃO

Braço central do molinete – plataformas de dois e três molinetes

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

NOTA:

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

5. Em plataformas com molinetes triplos, repita o passo anterior no braço esquerdo central.
6. Baixe o molinete até os apoios de segurança entarem em contato com as bases do cilindro do braço externo e com os pinos do braço central.

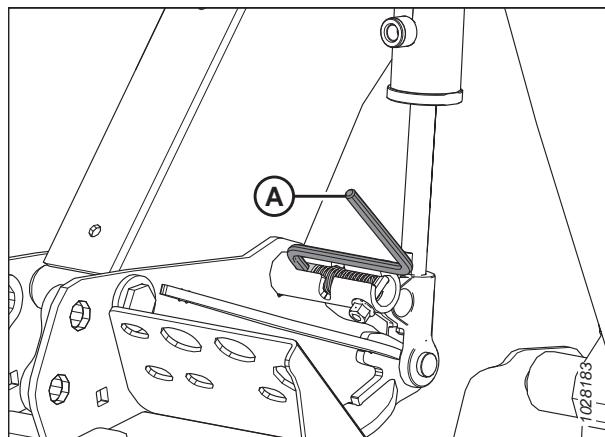


Figura 3.5: Apoios de segurança do molinete engatados – Braço central

Desengate dos apoios de segurança do molinete

Para garantir a operação adequada do molinete e da plataforma, desengate os suportes de segurança do molinete assim que terminar de trabalhar em ou ao redor de um molinete elevado.

Braços externos do molinete

1. Eleve o molinete à altura máxima possível.
2. Mova o apoio de segurança do molinete (A) para o gancho (B) sob o braço do molinete. Repita no braço oposto.

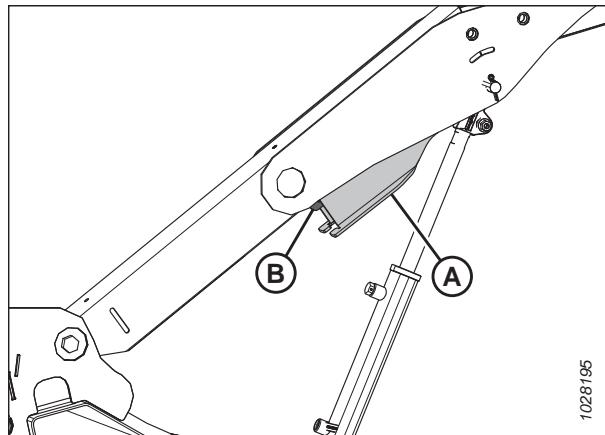


Figura 3.6: Apoios de segurança do molinete – Braço direito externo

OPERAÇÃO

Braço central do molinete – plataformas de dois e três molinetes

3. Mova a alavanca (A) para o lado externo e para dentro do orifício (B) para colocar o pino na posição destravada.

NOTA:

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

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

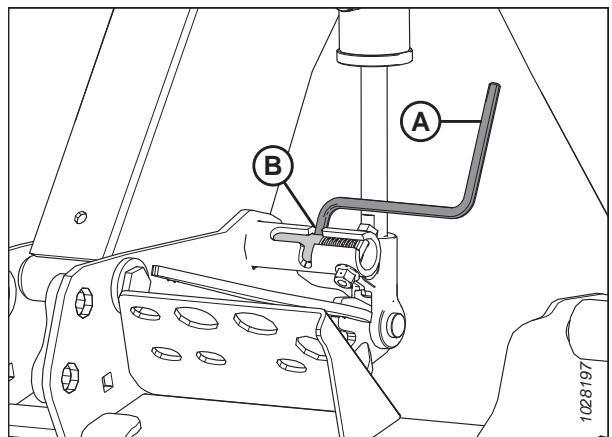


Figura 3.7: Apoios de segurança do molinete – Braço central

3.2.3 Tampas laterais da plataforma

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

Abrir as tampas laterais da plataforma

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

1. Empurre a alavanca de liberação (B) usando o orifício de acesso (A) na parte traseira da tampa lateral para destravar a proteção.

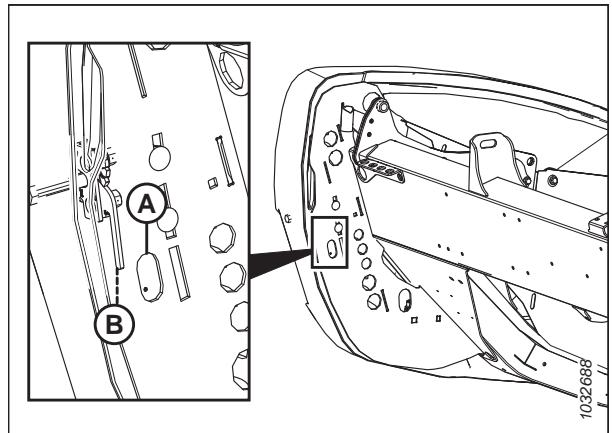


Figura 3.8: Tampa lateral esquerda da plataforma

OPERAÇÃO

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

NOTA:

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

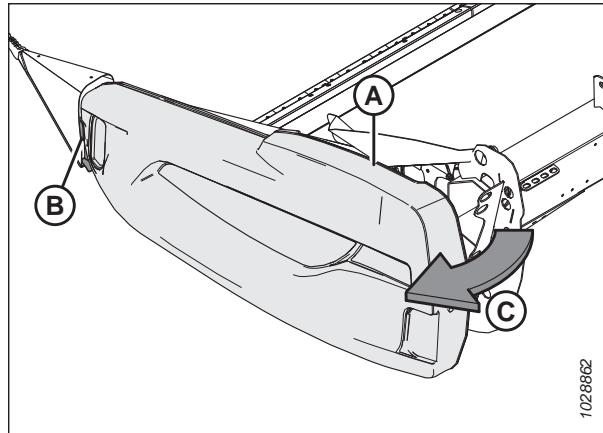


Figura 3.9: Tampa lateral esquerda da plataforma

3. Se for necessária uma folga adicional, puxe a tampa lateral da dobradiça (A) e gire-a em direção à parte traseira da plataforma.
4. Engate a trava de segurança (B) no braço da dobradiça (C) para fixar a proteção em posição totalmente aberta.

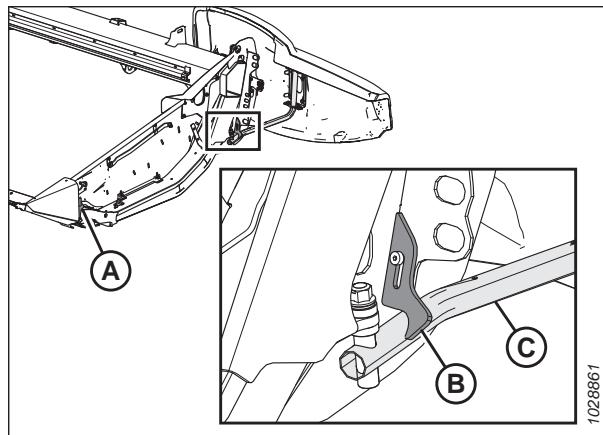


Figura 3.10: Tampa lateral esquerda da plataforma

Fechar as tampas laterais da plataforma

As tampas da plataforma cobrem os componentes de acionamento da navalha, mangueiras hidráulicas, conexões elétricas, a chave da plataforma, a faca sobressalente e o engate de transporte opcional. Após acessar os componentes, será preciso fechar a tampa lateral.

1. Se a tampa lateral estiver totalmente aberta e presa atrás da plataforma, desengate a trava (A) para permitir que a tampa lateral (B) se mova.
2. Gire a tampa lateral em direção ao lado dianteiro da plataforma.

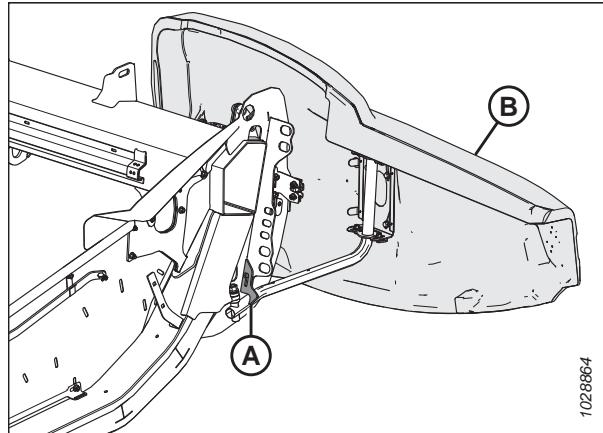


Figura 3.11: Tampa lateral esquerda da plataforma

OPERAÇÃO

3. Ao fechar a tampa lateral, certifique-se de que ela (A) não encoste na chapa final lateral (B). Se forem necessários ajustes, consulte *Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma, página 41.*

IMPORTANTE:

A chapa final lateral de alumínio será danificada se o peso da tampa de plástico ficar sobre ela.

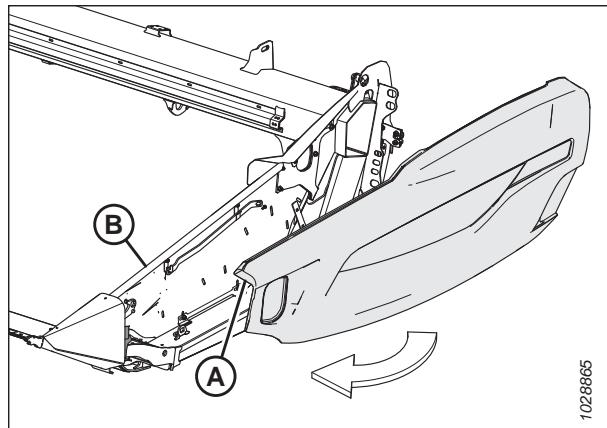


Figura 3.12: Tampa lateral esquerda da plataforma

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

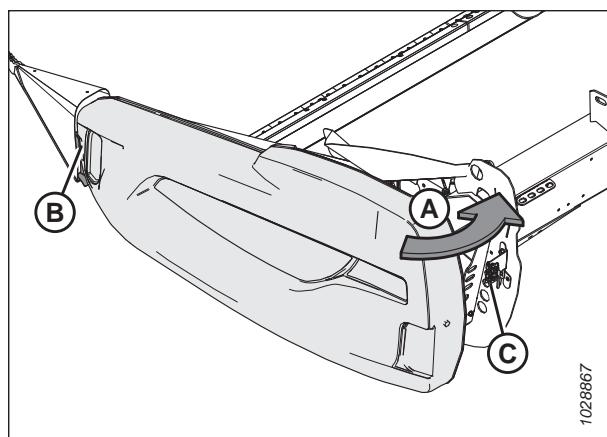


Figura 3.13: Tampa lateral esquerda da plataforma

IMPORTANTE:

Verifique se a tampa lateral está travada. Certifique-se de que o parafuso (A) está totalmente engatado no trinco de estágio duplo (B) para evitar que a tampa lateral se abra durante a operação da esteira. Se forem necessários ajustes, consulte *Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma, página 41.*

NOTA:

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

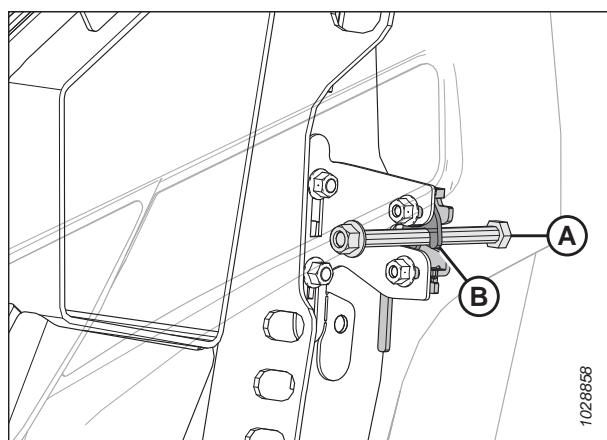


Figura 3.14: Trinco de estágio duplo

Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma

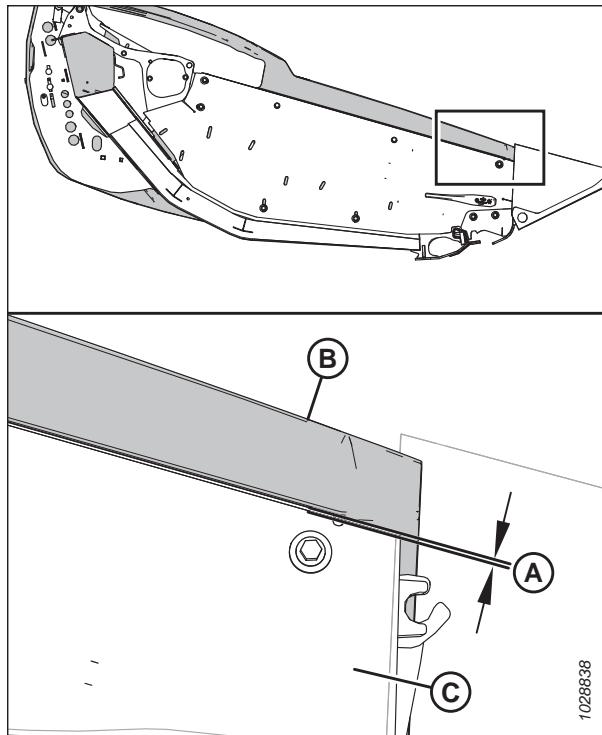
As tampas laterais da plataforma estão sujeitas a dilatação ou contração causadas por grandes variações de temperatura. A posição da tampa pode ser ajustada para compensar as alterações de dimensão.

IMPORTANTE:

A chapa final lateral de alumínio será danificada se o peso da tampa de plástico da plataforma ficar sobre ela.

OPERAÇÃO

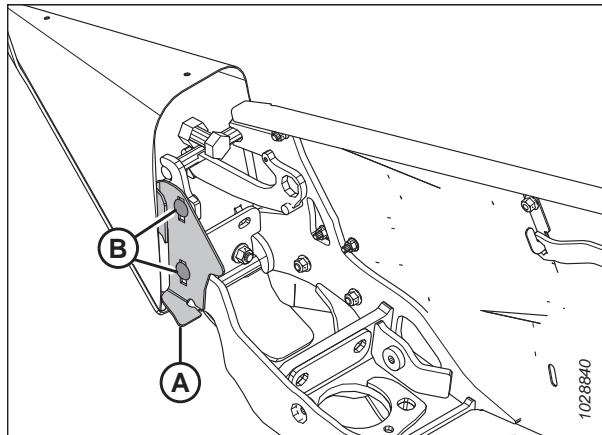
1. Verifique se a folga (A) entre a tampa lateral (B) e a chapa lateral (C) é de 1–3 mm (0,04–0,12 pol.).



1028838

Figura 3.15: Folga entre tampa e chapa lateral da plataforma

2. Caso sejam necessários ajustes, ajuste o suporte de apoio (A) da seguinte maneira:
 - a. Afrouxe os parafusos (B).
 - b. Mova o suporte de apoio (A) para cima ou para baixo, conforme necessário para atingir a folga correta.
 - c. Aperte novamente as ferragens.



1028840

Figura 3.16: Suporte de apoio da tampa lateral da plataforma

OPERAÇÃO

3. Verifique se a folga (A) entre a dianteira da tampa lateral da plataforma e o suporte de apoio (B) é de 8-18 mm (0.3-0.7 pol.)..

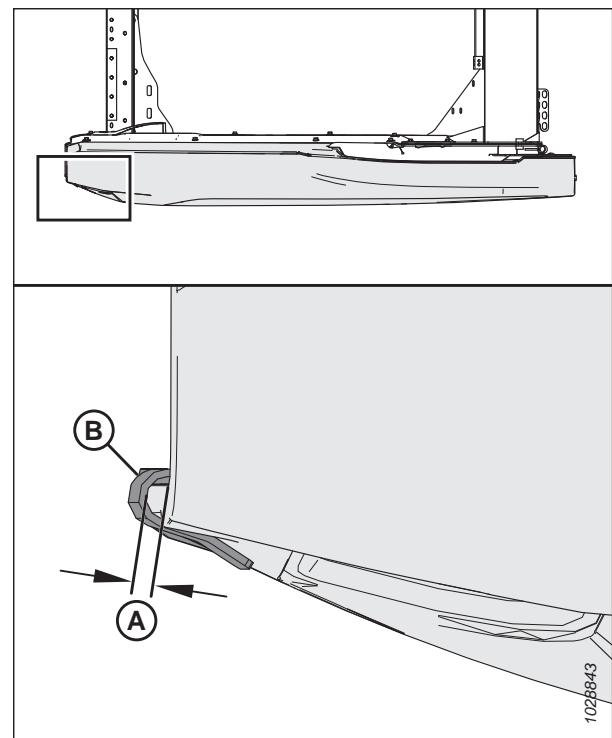


Figura 3.17: Folga entre tampa lateral e suporte de apoio da plataforma - Vista de cima

4. Caso sejam necessários ajustes, ajuste a posição da dobradiça do braço (A) da seguinte maneira:
 - a. Afrouxe quatro porcas (B).
 - b. Deslide os suportes (C) e o braço da dobradiça (A) em avanço ou recuo, conforme necessário para atingir a folga correta.
 - c. Aperte novamente as ferragens.

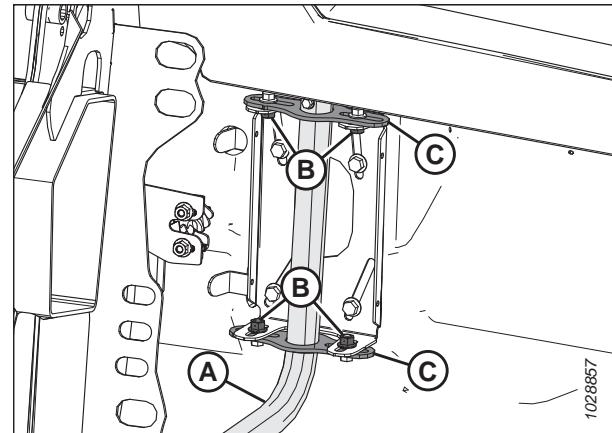


Figura 3.18: Tampa lateral esquerda da plataforma

OPERAÇÃO

5. Verifique a folga (A) na parte frontal inferior da proteção do pescoço esquerdo (E) até a borda do painel final. A faixa de folga é 2-4 mm (0.09-0.16 pol.).
6. Verifique a folga (B) na frente da proteção do pescoço esquerdo (E) até a borda interna da tampa (D). A faixa de folga é 42-52 mm (1.7-2.04 pol.).
7. Verifique a folga (C) na parte traseira da proteção do pescoço esquerdo (E) até a borda interna da tampa (D). A faixa de folga é 15-25 mm (0.68-1 pol.).

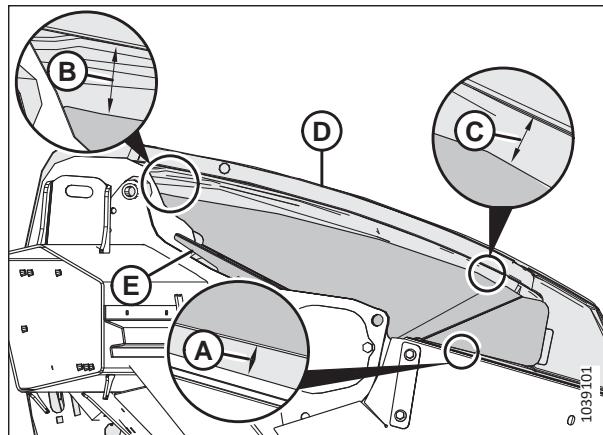


Figura 3.19: Alinhamento da tampa lateral – vista de dentro do deque

8. Verifique se o parafuso (A) está totalmente engatado no trinco de estágio duplo (B) para evitar que a tampa lateral se abra durante a operação.

NOTA:

A tampa lateral é exibida como transparente na ilustração.

9. Se for necessário ajuste, solte as porcas (D) e deslize o suporte (C) para cima ou para baixo.
10. Depois de concluído, aperte as porcas (D) e verifique as etapas [5, página 44](#) a [5, página 44](#) novamente.

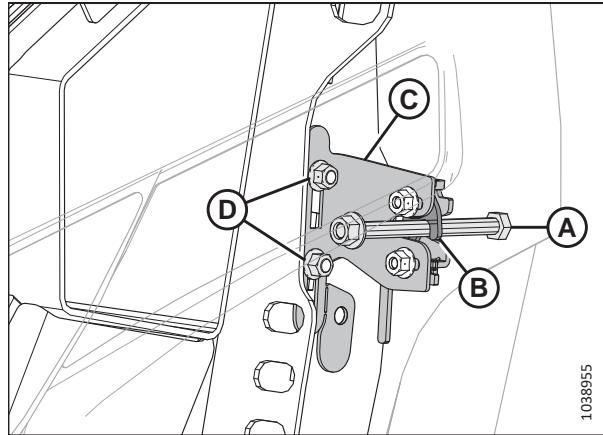


Figura 3.20: Trinco de estágio duplo

Remover as tampas laterais da plataforma

Remova as tampas laterais ao fazer a manutenção das tampas.

1. Abra totalmente a tampa lateral da plataforma. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39](#).
2. Engate a trava (A) para evitar qualquer movimento da tampa lateral.
3. Remova o parafuso autoatarraxante (B).
4. Deslize a tampa da plataforma para cima e remova-a do braço articulado (C).
5. Coloque a tampa lateral da plataforma longe da área de trabalho.

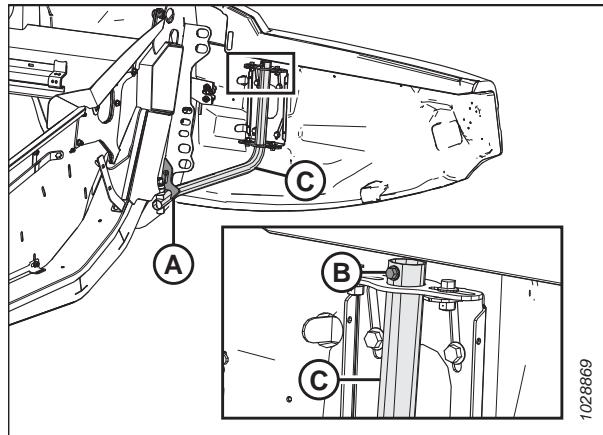


Figura 3.21: Tampa lateral esquerda da plataforma

OPERAÇÃO

Instalar as tampas laterais da plataforma

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

PERIGO

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

IMPORTANTE:

Tenha cuidado para não apoiar a tampa na tampa de alumínio durante a instalação.

1. Direcione a tampa lateral para o braço da dobradiça (C) e, lentamente, deslize-a para baixo.
2. Instale o parafuso autoatarraxante (B).
3. Desengate a trava (A) para permitir o movimento da tampa lateral da plataforma.
4. Feche a tampa lateral da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40.*

NOTA:

As tampas laterais podem se expandir ou contrair quando submetidas a grandes mudanças de temperatura. A posição da tampa lateral da plataforma pode ser ajustada para compensar as alterações de dimensão. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma, página 41.*

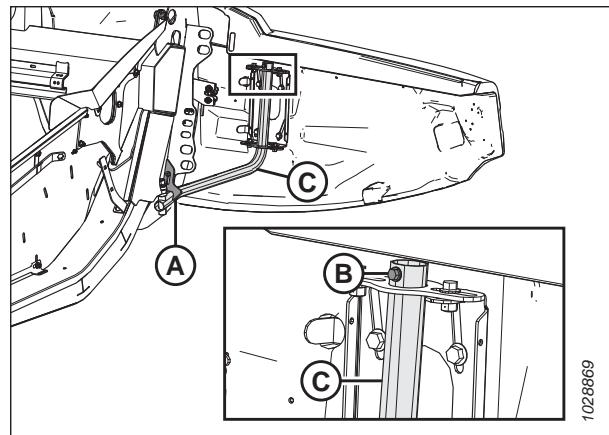


Figura 3.22: Tampa lateral esquerda da plataforma

3.2.4 Tampa do acionador do molinete

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

Remoção da tampa do acionador do molinete

A tampa do acionador do molinete pode ser removida para acessar os componentes do acionador do molinete para manutenção.

PERIGO

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

1. Ligue o motor.
2. Ajuste o molinete totalmente para frente.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

OPERAÇÃO

5. Gire o trinco de mola (A) para cima e por cima da placa traseira.

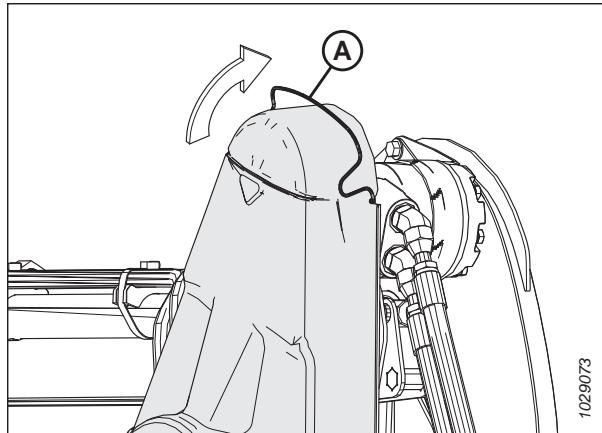


Figura 3.23: Tampa de acionamento superior

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

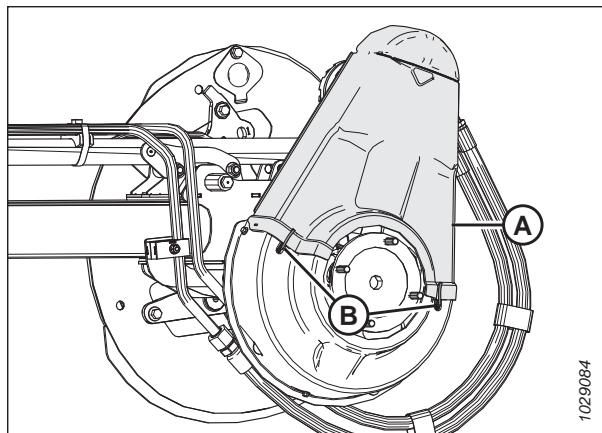


Figura 3.24: Tampa de acionamento superior

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

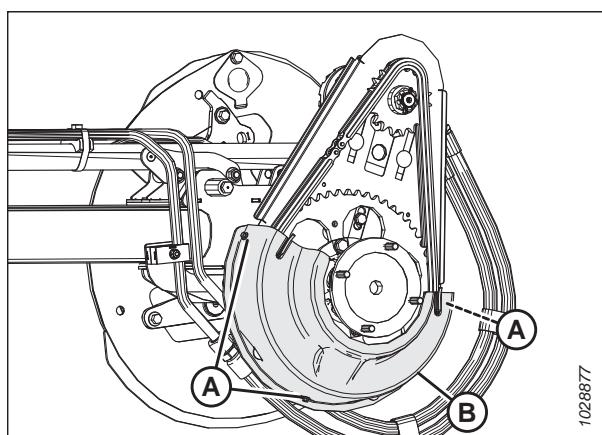


Figura 3.25: Tampa inferior de acionamento

OPERAÇÃO

Instalação da tampa do acionador do molinete

A tampa do acionamento do molinete protege os componentes de acionamento do molinete contra intempéries e detritos. A plataforma não deve ser operada sem a tampa.

PERIGO

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

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

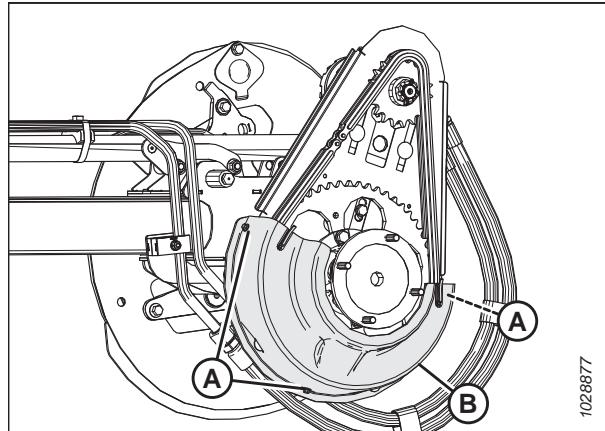


Figura 3.26: Tampa inferior de acionamento

3. Posicione a tampa superior (A) no acionador do molinete e fixe usando os dois grampos (B) na tampa inferior.

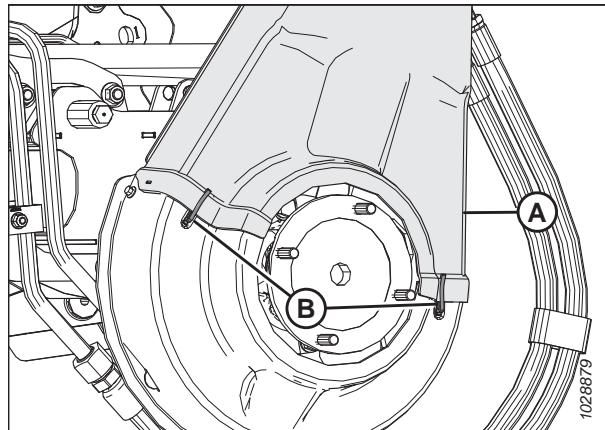


Figura 3.27: Tampa de acionamento superior

OPERAÇÃO

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

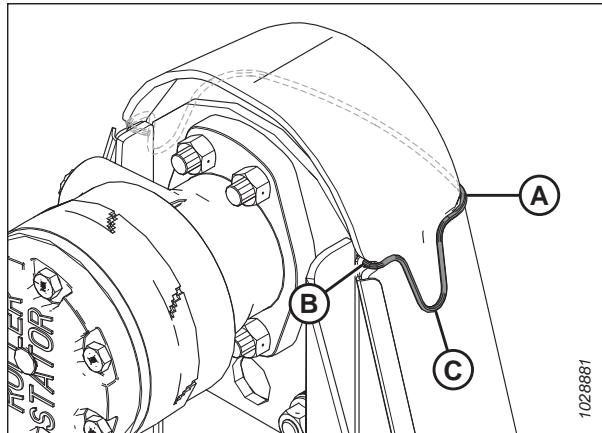


Figura 3.28: Acionamento do molinete

3.2.5 Tampa da articulação flexível

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

Remova as tampas da articulação flexível do lado interno

Remova as tampas da articulação flexível para acessar o mecanismo de equilíbrio da asa da plataforma ou as linhas hidráulicas.

PERIGO

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

1. Abaixe a plataforma completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova o pino R (A) e o pino de segurança (B) que prendem a tampa da articulação flexível (C) ao tubo posterior.
4. Deslize a tampa da articulação flexível (C) do lado interno, em seguida, levante-a e a remova.

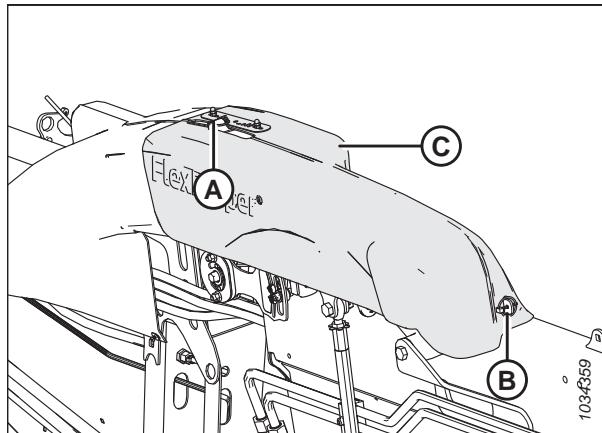


Figura 3.29: Tampa da articulação flexível do lado interno – lado esquerdo

OPERAÇÃO

Instale as tampas da articulação flexível do lado interno

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

1. Abaixe a tampa da articulação flexível (A) sobre a articulação. Certifique-se de que os orifícios (B) estejam alinhados às abas (C) e (D).
2. Deslize a tampa da articulação flexível para o lado de fora, de modo que a aba (D) se estenda para além do orifício.

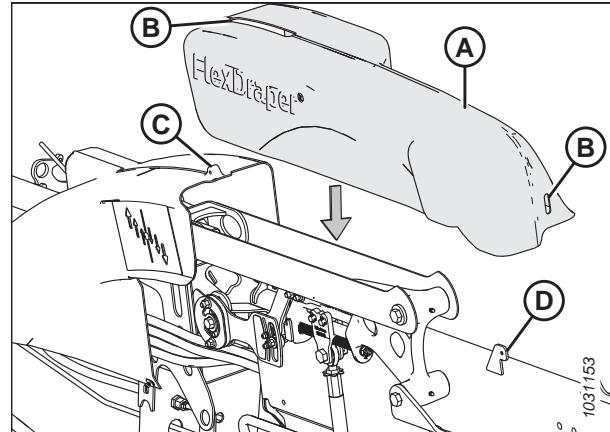


Figura 3.30: Tampa da articulação flexível do lado interno – lado esquerdo

3. Fixe a capa do elo flexível (C) com um pino (A) e um pino de segurança (B).

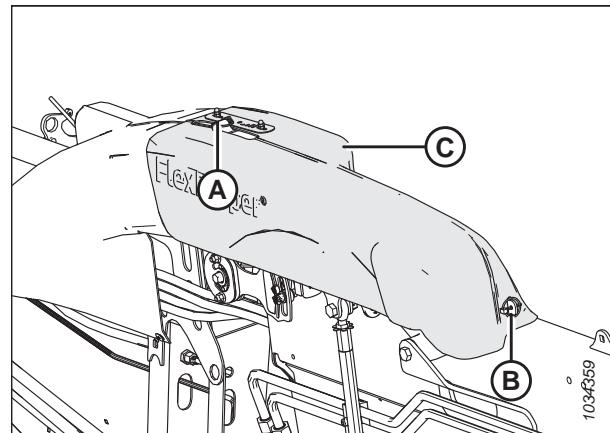


Figura 3.31: Tampa da articulação flexível do lado interno – lado esquerdo

Remova as tampas da articulação flexível do lado externo

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

PERIGO

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

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

OPERAÇÃO

3. **Plataformas FD245 e FD250:** Remova os parafusos (A) e as porcas (não mostradas) que prendem a capa do elo intermediária (B) da conexão externa ao suporte (não mostrado).
4. **Plataformas FD245 e FD250:** Remova o pino (C). Remova a capa levantando-a e sobre as saliências da estrutura.

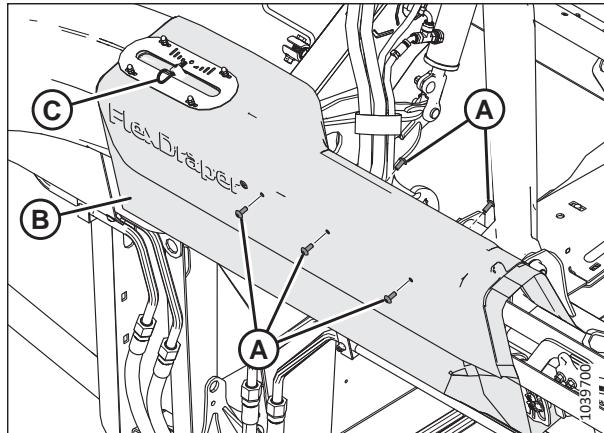


Figura 3.32: Capa do elo intermediária - FD245 e FD250 Somente plataformas

5. Remova a capa do elo da seguinte forma:

- a. Remova o parafuso (A). A porca está integrada no grampo da linha hidráulica.
- b. Remova o parafuso (B) e a porca (não mostrado). A porca Nyloc se encaixa em um ponto hexagonal no grampo da linha hidráulica, mas é removível.
- c. Remova o parafuso (C) e a porca sextavada.
- d. Levante e afaste a capa da alavanca da trava.

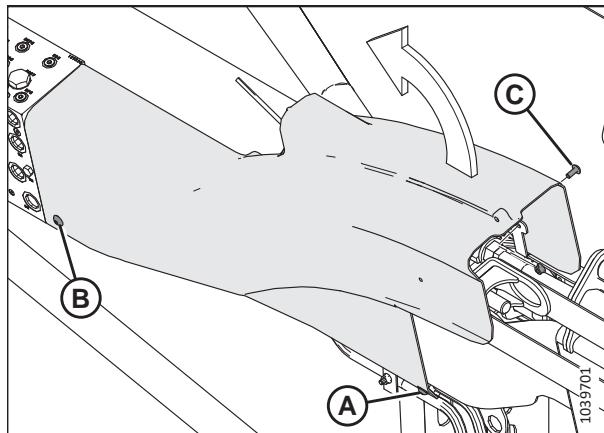


Figura 3.33: Capa do elo externa

Instalação das tampas da articulação flexível do lado externo

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

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

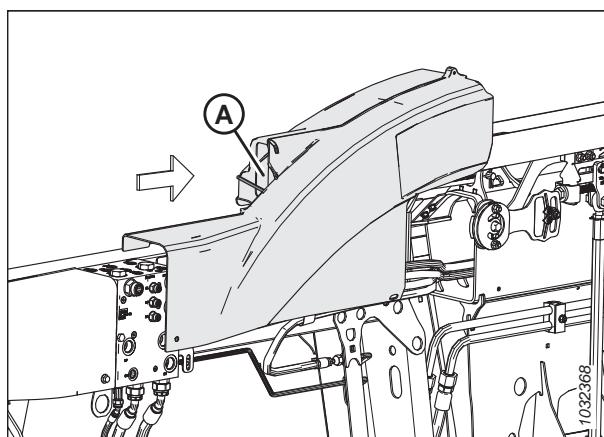


Figura 3.34: Tampa da articulação esquerda — traseira da plataforma

OPERAÇÃO

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

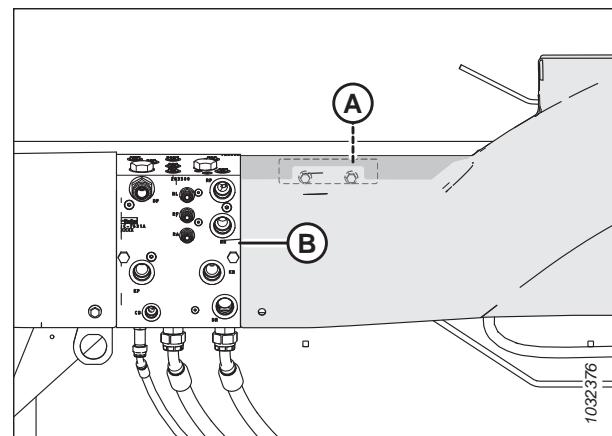


Figura 3.35: Tampa da articulação esquerda — traseira da plataforma

3. Prenda a capa do elo externa da seguinte forma:
 - a. Instale o parafuso (A) e a porca Nyloc (B). A porca se encaixa em um entalhe de forma hexagonal na braçadeira da linha hidráulica.
 - b. Instale o parafuso (C). A porca está integrada no suporte.
 - c. Instale o parafuso (D) e a porca sextavada (E) para prender a frente da capa ao suporte.

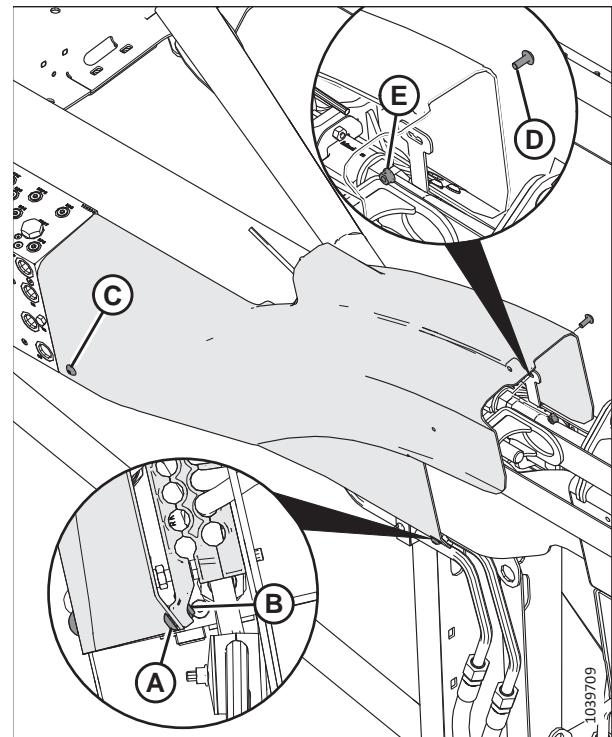


Figura 3.36: Tampa do elo externa - Parte traseira da plataforma

OPERAÇÃO

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

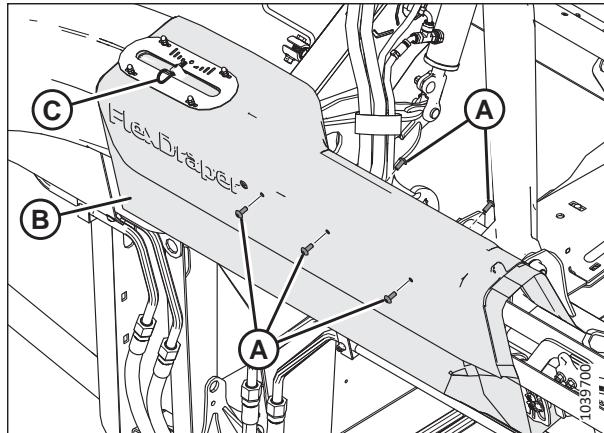


Figura 3.37: Capa do elo intermediária - FD245 e FD250 Somente plataformas

3.2.6 Verificação diária de início de funcionamento

Realize essas verificações diariamente antes de tentar operar a máquina.

CUIDADO

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



Figura 3.38: Equipamentos de segurança

Realize as seguintes verificações antes de ligar a máquina.

1. Verifique se a máquina apresenta vazamentos, peças que estejam danificadas, faltando ou que não estejam funcionando.

IMPORTANTE:

Use o procedimento correto ao verificar vazamentos de fluidos pressurizados. Para obter mais instruções, consulte [4.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 281](#).

2. Limpe todas as luzes e refletores da máquina.
3. Execute toda a manutenção diária. Para obter mais instruções, consulte [4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 276](#).

3.3 Período de amaciamento

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

NOTA:

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



PERIGO

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

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

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

NOTA:

Os molinetes e as esteiras laterais não funcionarão até que o óleo hidráulico preencha as tubulações.

2. Consulte *4.2.2 Inspeções de amaciamento, página 279* e execute todas as tarefas especificadas.

3.4 Desligar a colheitadeira

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

PERIGO

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

Para desligar a colheitadeira, faça o seguinte:

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

3.5 Controles de cabine

A plataforma é controlada na cabine da colheitadeira .



ADVERTÊNCIA

Certifique-se de que qualquer pessoa esteja afastada da máquina antes de ligar o motor ou engatar quaisquer acionadores da plataforma.

Para obter mais instruções, consulte seu manual do operador da colheitadeira para identificação dos seguintes controles do interior da cabine:

- Controle de engate/desengate da plataforma
- Altura da plataforma
- Ângulo da plataforma
- Velocidade no solo
- Velocidade do molinete
- Altura do molinete
- Posição avanço-recuo do molinete

3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma

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

Colheitadeira	Consulte a
Case Séries IH 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250	3.6.1 Colheitadeiras Case IH, página 56

NOTA:

Garanta que as funções aplicáveis (ou seja, o controle automático de altura da plataforma [AHHC], opção plataforma de esteiras, opção união central hidráulica, molinete de acionamento hidráulico) estejam habilitadas na colheitadeira e no computador da colheitadeira. Deixar de fazê-lo poderá resultar na operação inadequada da plataforma.

3.6.1 Colheitadeiras Case IH

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

Fixação da plataforma à colheitadeira Case IH

Cada modelo de colheitadeira possui instruções específicas sobre como acoplá-lo à plataforma.

PERIGO

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

1. Na colheitadeira, certifique-se de que a trava da alavancas (A) esteja posicionada de modo que os ganchos (B) possam se encaixar ao módulo de flutuação.

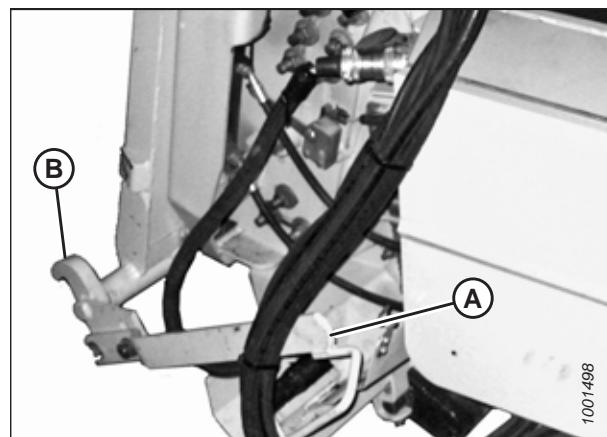


Figura 3.39: Travas do alimentador

OPERAÇÃO

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

2. Dê partida no motor e conduza lentamente a colheitadeira até a plataforma até que o assento do alimentador (A) esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (B).
3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. No lado esquerdo do alimentador, eleve a alavanca (A) no módulo de flutuação e empurre a alavanca (B) da colheitadeira para encaixar as travas (C) nos dois lados do alimentador.
6. Empurre a alavanca (A) para baixo de modo que a fenda na alavanca se encaixe a ela e a trave em seu devido lugar.
7. Se a trava (C) não encaixar totalmente no pino do módulo de flutuação, solte os parafusos (D) e ajuste a trava. Reaperte os parafusos.

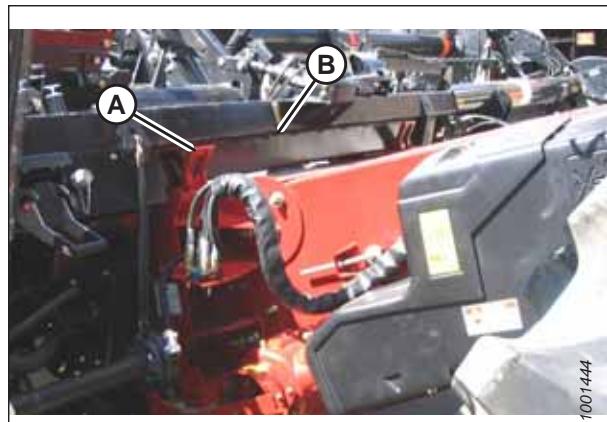


Figura 3.40: Colheitadeira e módulo de flutuação

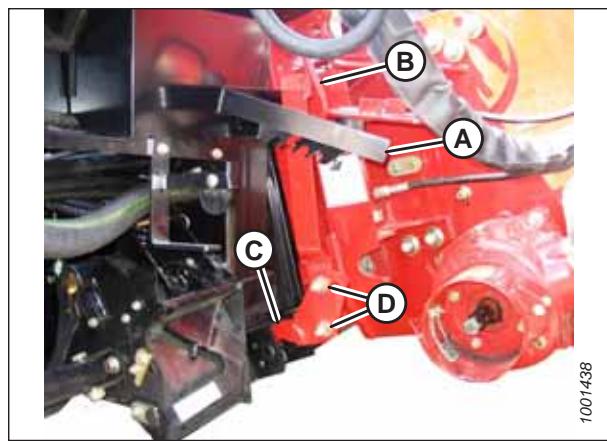


Figura 3.41: Colheitadeira e módulo de flutuação

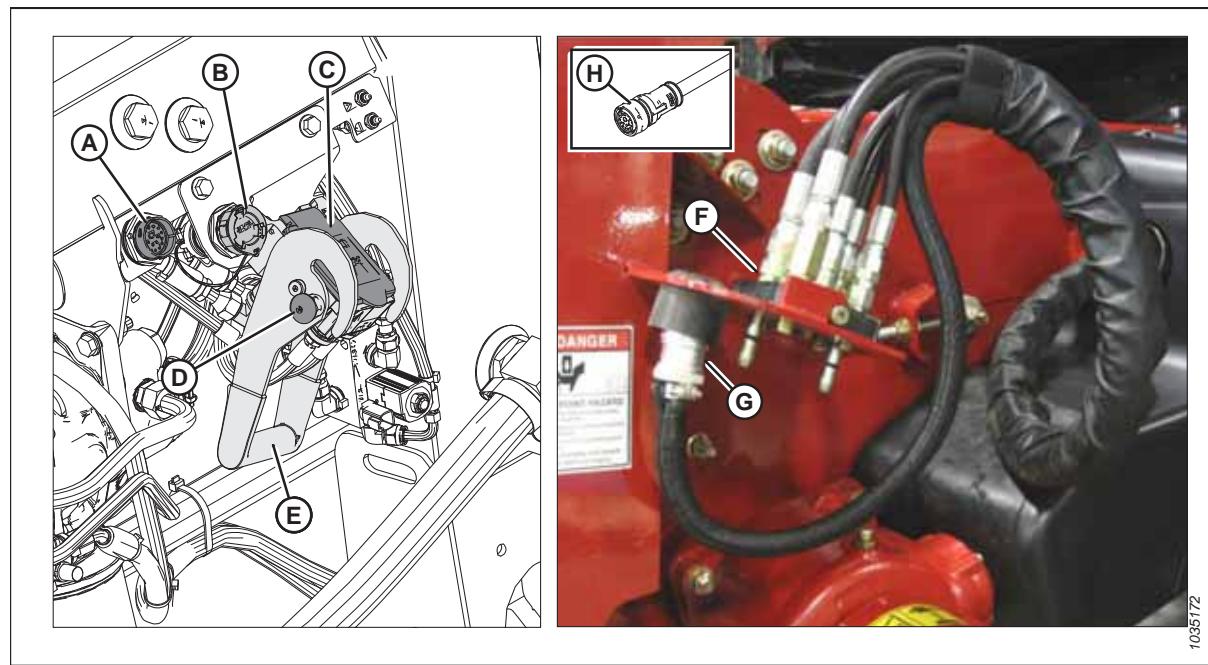


Figura 3.42: Conexões elétricas e do multiacoplador

OPERAÇÃO

8. Remova as tampas dos conectores C81B (A) e (B).
9. Remova a tampa do receptáculo elétrico (C). Limpe as superfícies de contato do receptáculo.
10. Empurre o botão de trava (D) e puxe o manípulo (E) até a posição totalmente aberta.
11. Remova o acoplador hidráulico rápido (F) da placa de armazenamento na colheitadeira. Limpe a superfície de contato do acoplador.
12. Posicione o acoplador (F) no receptáculo do módulo de flutuação e empurre o manípulo (E) para que os pinos se encaixem ao receptáculo.
13. Empurre o manípulo (E) para a posição fechada até que o botão de trava (D) seja liberado.
14. Retire o conector da colheitadeira (G) do local de armazenamento na colheitadeira e conecte-o ao receptáculo (B). Gire o colar no conector para travá-lo no lugar.
15. Pegue o conector do kit de controle da cabine C81A (H) do local de armazenamento na colheitadeira e conecte-o ao C81B (A). Gire o colar no conector para travá-lo no lugar.
16. Puxe o colar do eixo de transmissão (A) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão do suporte de apoio. Remova o cardan do suporte de apoio.

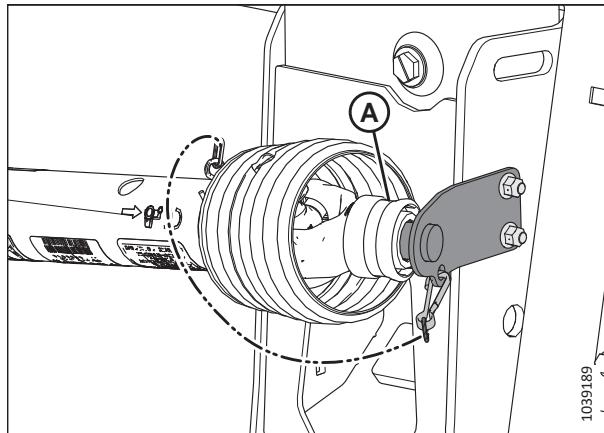


Figura 3.43: Eixo de transmissão na posição de armazenamento – Eixo de transmissão B7038 ou B7039

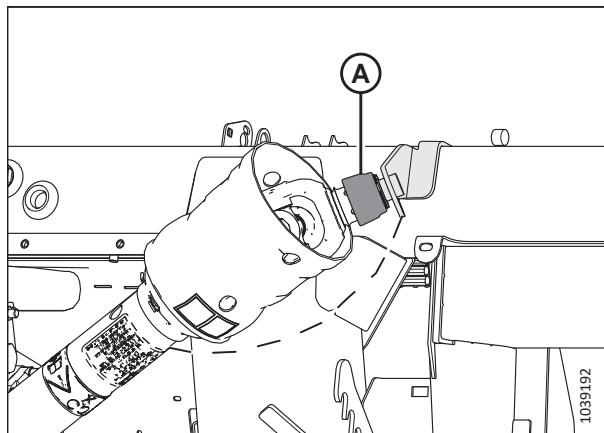


Figura 3.44: Eixo de transmissão na posição de armazenamento – Eixo de transmissão lateral/encosta 7180, B7181, ou 7326

OPERAÇÃO

17. Puxe o colar (A) para trás na extremidade do cardan. Empurre o cardan sobre o eixo de saída da colheitadeira (B) até que o colar trave.

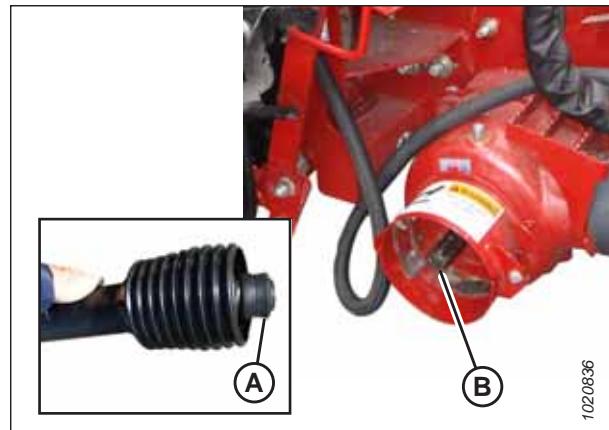


Figura 3.45: Eixo de saída da colheitadeira

18. Desencaixe as travas de flutuação puxando cada alavanca de trava do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure-as na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Travas de flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

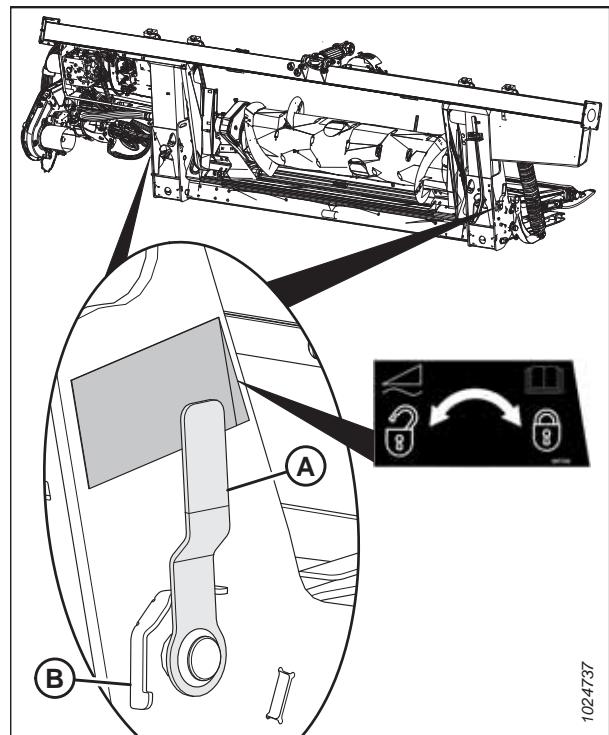


Figura 3.46: Alavanca de trava da flutuação

Separação da plataforma da colheitadeira Case IH

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

PERIGO

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

OPERAÇÃO

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Posicione a plataforma ligeiramente acima do solo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

IMPORTANTE:

Se as rodas para transporte estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™*, página 128.

IMPORTANTE:

Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras*, página 127.

4. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

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

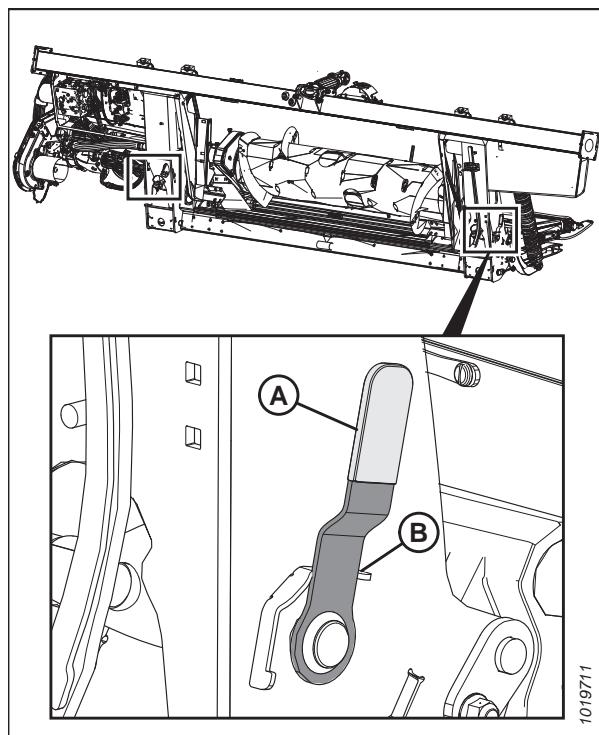


Figura 3.47: Alavanca de trava da flutuação

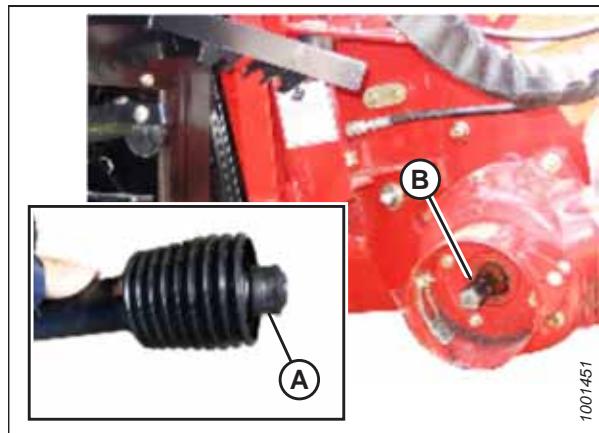


Figura 3.48: Eixo de transmissão

OPERAÇÃO

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

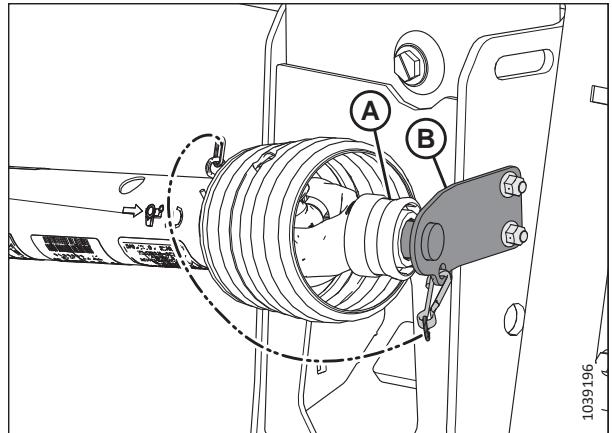


Figura 3.49: Eixo de transmissão na posição de armazenamento – Eixo de transmissão B7038 ou B7039

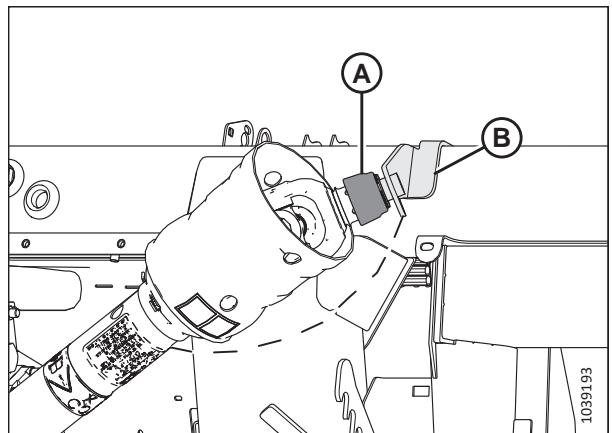


Figura 3.50: Eixo de transmissão na posição de armazenamento - Eixo de transmissão Sidehill/Hillside B7180, B7181, ou B7326

7. Remova o conector elétrico (A) e recoloque a tampa (B).
8. Empurre o botão de trava (C) e puxe a alavanca (D) para liberar o multiacoplador (E).

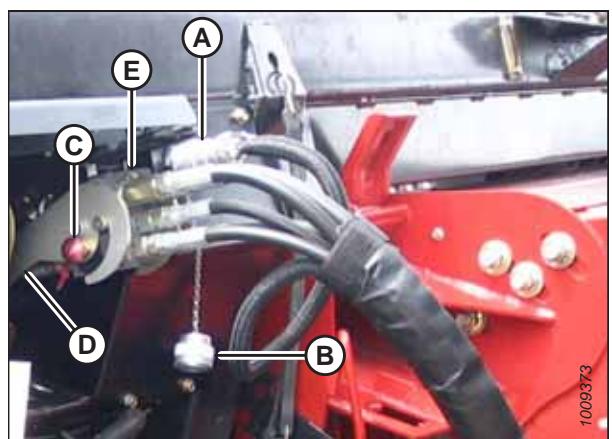


Figura 3.51: Multiacoplador

OPERAÇÃO

9. Posicione o multiacoplador (A) na placa de armazenamento (B) na colheitadeira.
10. Coloque o conector elétrico (C) na cuba de armazenamento (D).

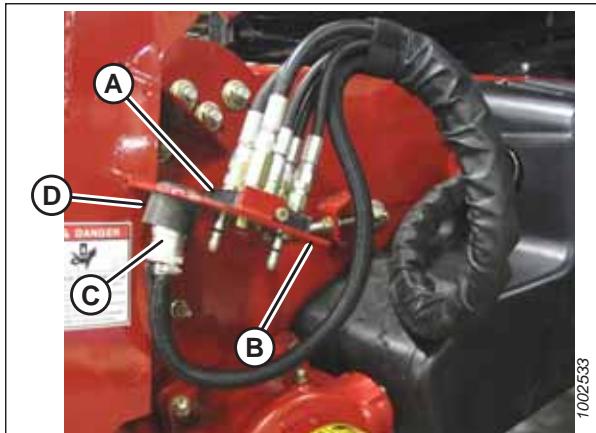


Figura 3.52: Armazenamento do multiacoplador

11. Empurre a alavanca (A) sobre o receptáculo do módulo de flutuação para a posição fechada até que o botão de travamento (B) seja liberado. Feche a tampa.

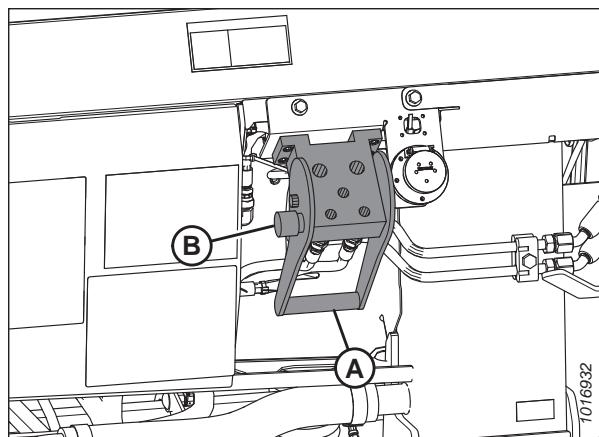


Figura 3.53: Receptáculo do módulo de flutuação

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

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

13. Abaixe o alimentador até que este se desencaixe do suporte do módulo de flutuação.
14. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

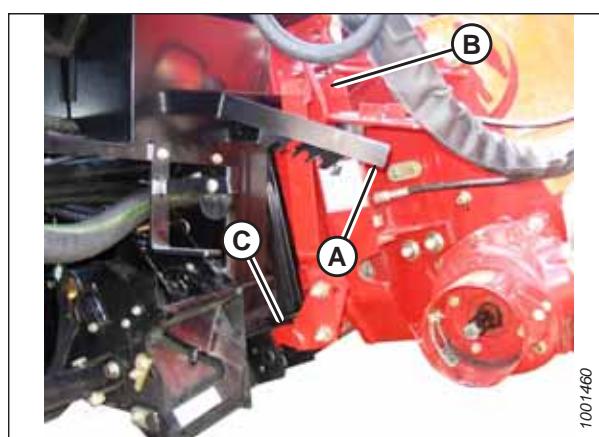


Figura 3.54: Travas do alimentador

3.6.2 Acoplamento/desacoplamento da plataforma do módulo de flutuação FM200

Para acoplar ou desacoplar o módulo de flutuação da plataforma, siga o procedimento adequado. É necessário que o módulo de flutuação permaneça acoplado à colheitadeira durante esses procedimentos.

NOTA:

Se a plataforma estiver equipada com rodas de transporte, o módulo de flutuação pode ser acoplado ou desacoplado da plataforma enquanto estiver no modo de transporte ou de trabalho.

Desacople o módulo de flutuação da plataforma somente nos seguintes casos:

- A plataforma é necessária para uso em uma ceifadora
- Uma plataforma compatível com o módulo de flutuação diferente será acoplada à colheitadeira
- A plataforma ou o módulo de flutuação precisa de manutenção ou reparo, e os procedimentos de manutenção ou reparo exigem que o módulo de flutuação seja desacoplado da plataforma.

Desconectar a plataforma do módulo de flutuação FM200

O Módulo de flutuação FM200 se conecta à plataforma, dando-lhe a capacidade de seguir de perto os contornos do solo. Se necessário, o FM200 pode ser desconectado da plataforma.



PERIGO

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



ADVERTÊNCIA

Sempre mantenha as mãos longe da área entre os dedos duplos e a navalha.



ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

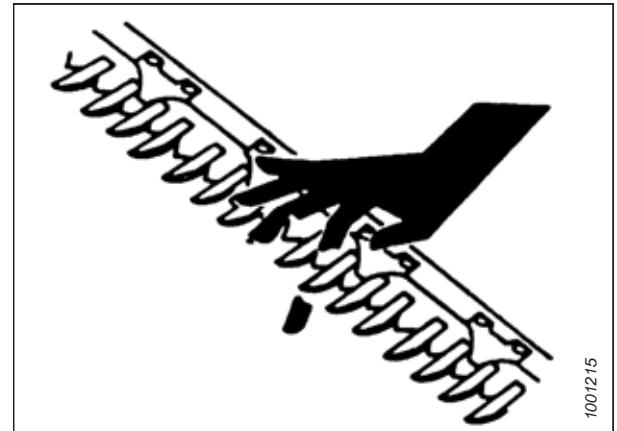


Figura 3.55: Risco da Barra de Corte

OPERAÇÃO

1. Acione o motor e então abaixe a plataforma.
 2. Aumente o espaço sob a esteira central do módulo de flutuação inclinando a plataforma até que o cilindro (A) esteja totalmente estendido e o indicador (B) esteja na posição E.
 3. Eleve o molinete à sua altura máxima.
 4. Desligue o motor e então remova a chave da ignição.
 5. Acione os apoios de segurança do molinete.
-
6. Mova a alavanca (A) para a posição travada para ativar as travas da asa.

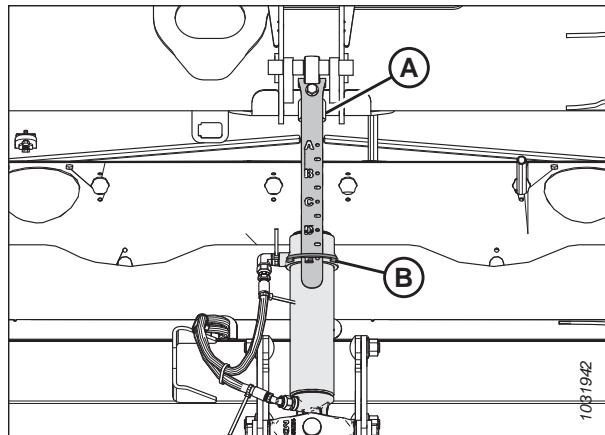


Figura 3.56: União Central

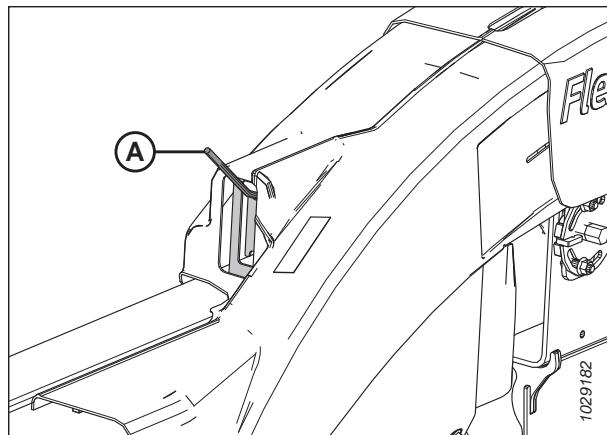


Figura 3.57: Trava da asa - Lado esquerdo exibido

OPERAÇÃO

7. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição travada (B).

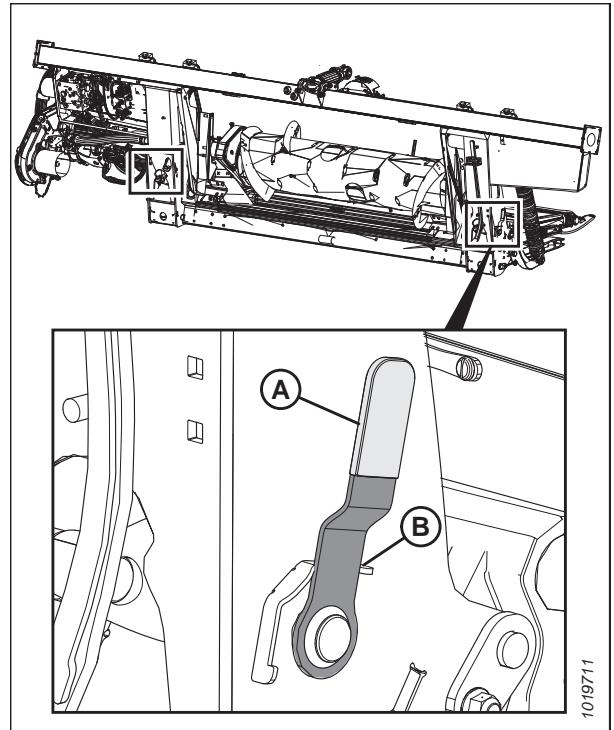


Figura 3.58: Trava da flutuação

8. Na parte de trás da estrutura do módulo de flutuação, remova os parafusos (A) para liberar a tensão nas molas de compensação (B).
9. Solte as molas de compensação (B) dos tensores de mola (C). Deixe as molas penduradas no canal de balanço (D).
10. Reinstale o tensor das molas no módulo de flutuação. Prenda com parafusos (A).
11. Repita no lado oposto.

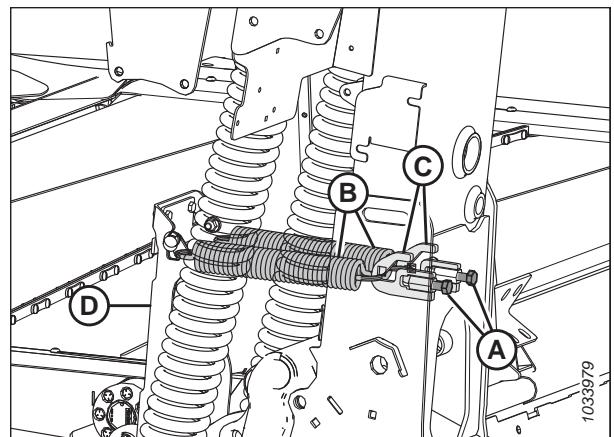


Figura 3.59: Molas de compensação – Lado esquerdo

OPERAÇÃO

12. Remova dois parafusos (A) e reforços (B) do ângulo de suporte (C) da chapa de transição. Repita do lado oposto.

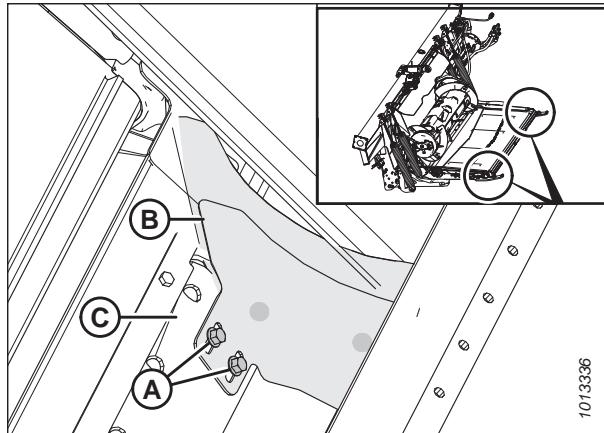


Figura 3.60: Reforços

13. Remova e guarde o parafuso (A).
14. Remova a porca M10 do parafuso (B).
15. Use uma chave de 24 mm no parafuso sextavado (C) para girar a trava para baixo e levante levemente a plataforma de alimentação para remover o parafuso (B).
16. Gire a trava para cima e para trás para abaixar o deque do módulo de flutuação e desconectar o tubo da chapa de transição.
17. Instale o parafuso (A).
18. Repita para o outro lado do deque da esteira central.

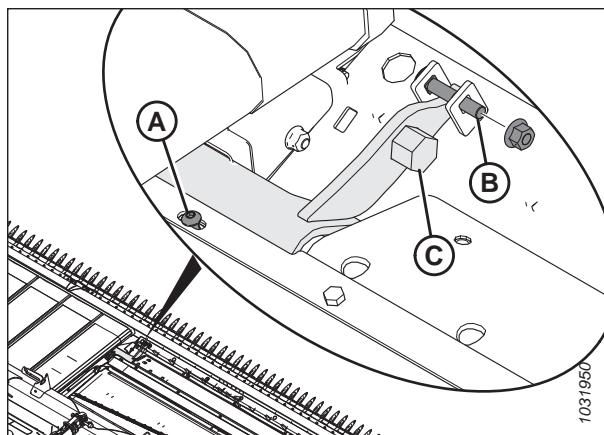


Figura 3.61: Travamento do módulo de flutuação

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

19. Desengate os apoios de segurança do molinete, acione o motor, abaixe o molinete e eleve a plataforma totalmente.
20. Desligue o motor, remova a chave da ignição e engate os apoios de segurança do molinete.

OPERAÇÃO

21. Afrouxe a porca e o parafuso (A) e desengate o gancho (B) da perna nos dois lados do módulo de flutuação.

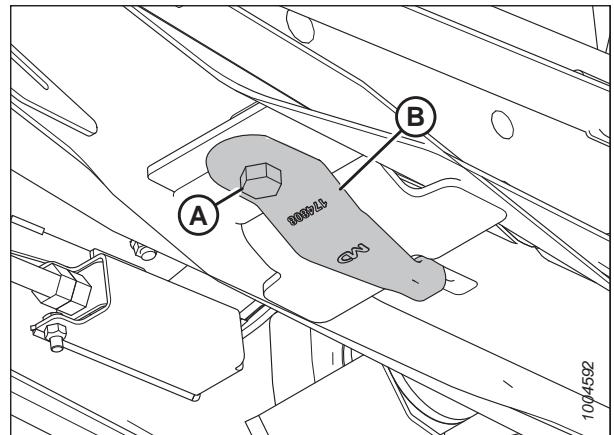


Figura 3.62: Lado inferior do módulo de flutuação

22. Gire o gancho (B) em 90° para armazenamento e aperte o parafuso (A) e a porca novamente.

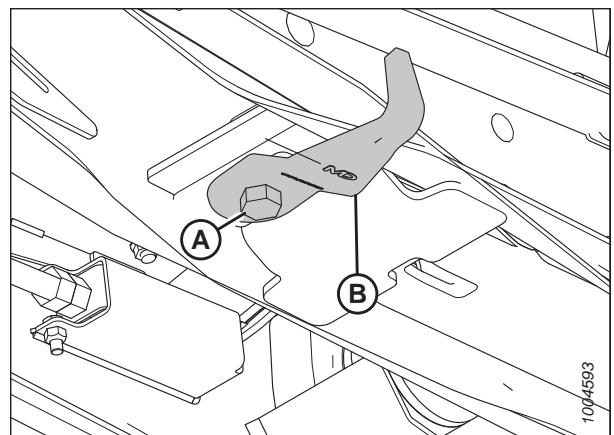


Figura 3.63: Lado inferior do módulo de flutuação

23. Posicione um bloco (A) de 150 mm (6 pol.) (A) sob a perna da plataforma. Isso auxiliará na desconexão da união central.
24. Desengate as travas do cilindro de elevação da colheitadeira, acione o motor e bixe a plataforma até que a perna da plataforma repouse sobre o bloco ou até que as rodas estabilizadoras estejam no solo.

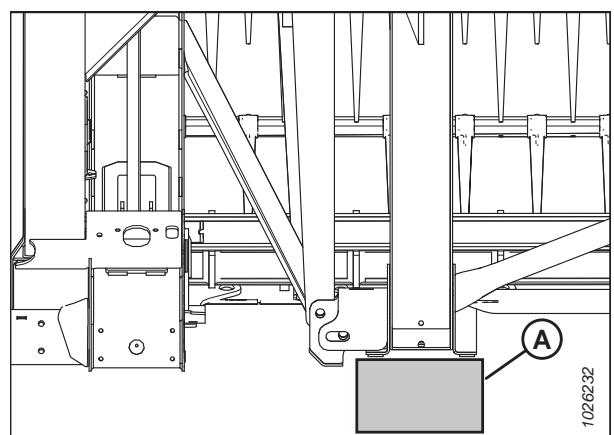


Figura 3.64: Perna da plataforma sobre o bloco

OPERAÇÃO

25. Desconecte a união central hidráulica conforme segue:

- Remova o pino de segurança (A) e o pino (B).

NOTA:

Tenha cuidado ao remover o pino, pode ou não haver arruelas instaladas em ambos os lados do elo central.

- Levante o elo central (C) para fora do suporte.
- Reinsira o pino (B) no suporte e prenda com um pino de segurança (A).

NOTA:

Pode ser necessário elevar ou abaixar o alimentador para ajustar o comprimento da união central e aliviar o excesso de carga sobre a união central.

NOTA:

- Caso esteja sobre o solo: Empurre o molinete totalmente para frente para reduzir a perda de óleo.
- Caso esteja em transporte: Puxe totalmente o molinete.

26. Desconecte o conector elétrico (A).

NOTA:

Se as braçadeiras coloridas de plástico estiverem ausentes de quaisquer das mangueiras, faça a substituição antes de desconectá-las.

27. Desconecte todas as mangueiras entre o módulo e o bloco (B). Tampe as extremidades das mangueiras imediatamente a fim de evitar perda de óleo.

NOTA:

Marque os locais da mangueira para ajudar no reacoplamento.

28. Armazene e fixe as mangueiras na estrutura do módulo de flutuação.

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

29. Ligue o motor.

30. Abaixe o módulo de flutuação para desengatá-lo da plataforma.

31. Lentamente afaste-se em linha reta da plataforma.

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

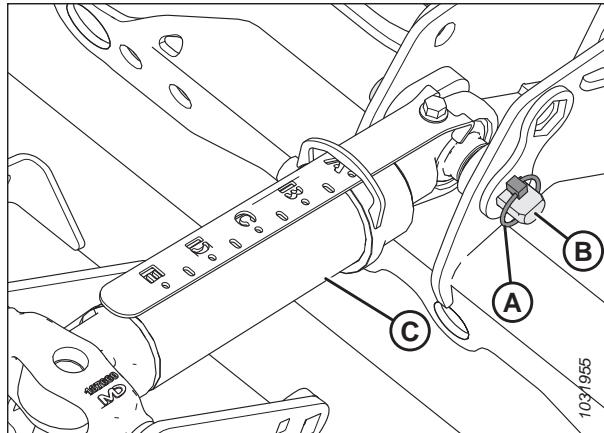


Figura 3.65: União Central Hidráulica

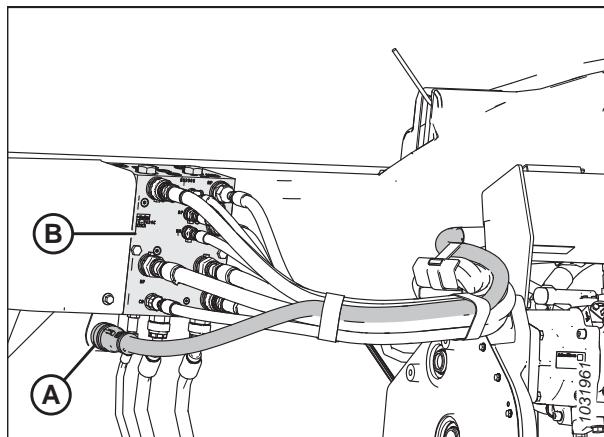


Figura 3.66: Conexões da plataforma

OPERAÇÃO

Conectar a plataforma ao módulo de flutuação FM200

As plataformas Série FD2 podem ser conectadas ao módulo de flutuação nas configurações de trabalho ou transporte.

PERIGO

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

NOTA:

As rodas de transporte podem ser usadas para sustentar a plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 128*.

1. Apoie a união central hidráulica (A) com um pino (ou ferramenta equivalente) em (B) como exibido.

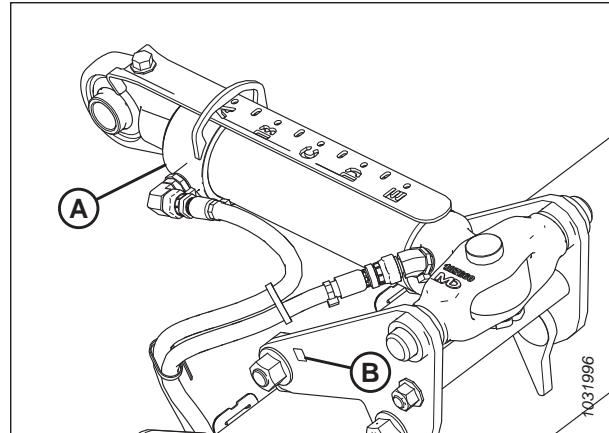


Figura 3.67: União Central

2. Certifique-se de que as travas (A), nos cantos frontais do módulo de flutuação estejam rotacionados para a traseira do módulo de flutuação.

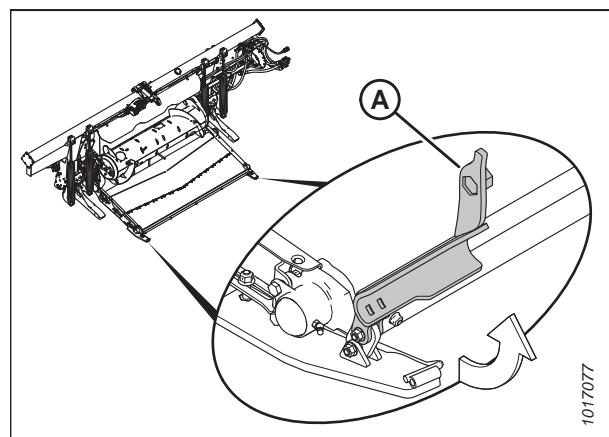


Figura 3.68: Travas

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

OPERAÇÃO

3. Acione o motor e abaixe o alimentador da colheitadeira de modo que os braços (A) do módulo de flutuação fiquem alinhados aos canais (B) de equilíbrio da plataforma.
4. Dirija lentamente para frente, mantendo o alinhamento entre os braços (A) do módulo de flutuação do adaptador e os canais (B) de equilíbrio da plataforma.
5. Mantenha os braços (A) do módulo de flutuação logo abaixo dos canais de equilíbrio (B) para garantir que as pernas do módulo de flutuação se assentem adequadamente nos suportes de conexão da plataforma em (C).

IMPORTANTE:

Mantenha as mangueiras hidráulicas afastadas para impedir danos ao dirigir até a plataforma.

6. Continue adiante até que os braços (A) do módulo de flutuação toquem nos batentes nos canais de equilíbrio (B).
7. Ajuste o comprimento da união central (A) usando a hidráulica do ângulo da plataforma para alinhar aproximadamente o olhal da união central (B) ao orifício no suporte da plataforma.
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
9. Remova o pino de segurança (C) e puxe-o (D) parcialmente para fora do suporte.

NOTA:

Tenha cuidado ao puxar o pino, pode haver algumas arruelas no pino para remover a folga excessiva do elo central quando instalado.

10. Remova o item usado para apoiar a união central de modo vertical (A).
 11. Alinhe o olhal do elo central com o orifício no suporte, coloque as arruelas (A) removidas do Passo 9, página 70, em cada lado do elo central enquanto reinserir o pino.
- NOTA:**
- Pode haver nenhuma, uma ou duas arruelas.
12. Prenda o pino (B) com o pino de segurança (C).

⚠ CUIDADO

Sempre conecte a união central antes de elevar totalmente a plataforma.

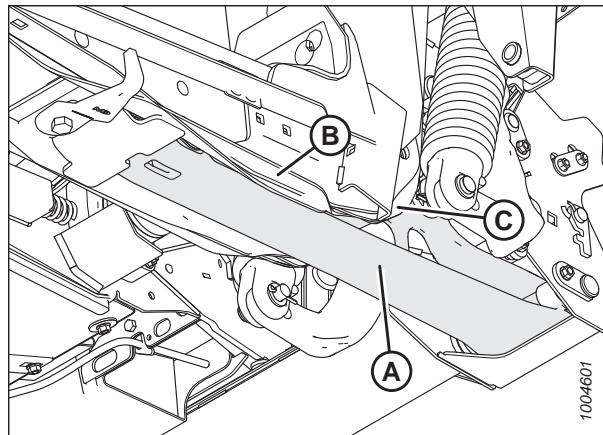


Figura 3.69: Lado inferior do módulo de flutuação

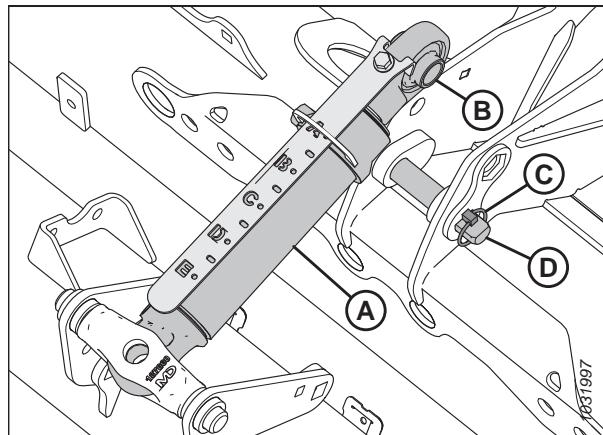


Figura 3.70: União Central

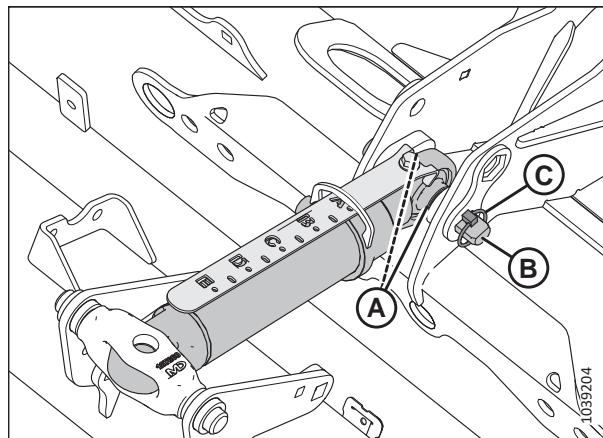


Figura 3.71: União Central

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

13. Ligue o motor.
14. Eleve o módulo de flutuação lentamente, certificando-se de que as pernas deste estejam encaixadas às pernas da plataforma.
15. Eleve totalmente a plataforma.
16. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
17. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
18. Afrouxe a porca e o parafuso (A) e reposicione o gancho (B) conforme mostrado para encaixar o braço do módulo de flutuação. Aperte o parafuso e a porca (A).

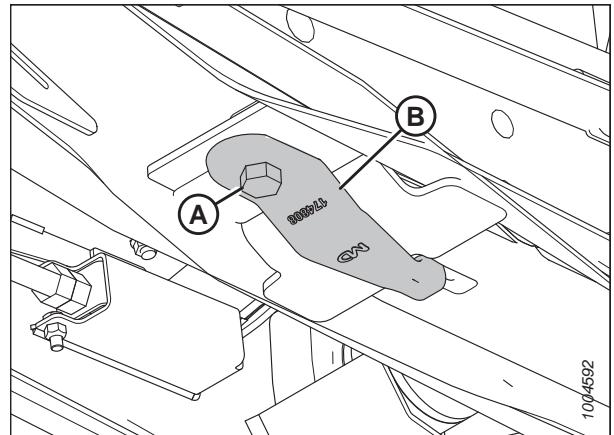


Figura 3.72: Lado inferior do módulo de flutuação

19. Na parte de trás da estrutura do módulo de flutuação, remova os parafusos (A) e os tensores das molas de compensação (C).
20. Prenda as molas de compensação (B) que estão penduradas no canal de balanço (D) para os tensores de mola (C).
21. Reinstale o tensor das molas no módulo de flutuação. Aperte totalmente os parafusos (A).
22. Repita no lado oposto.

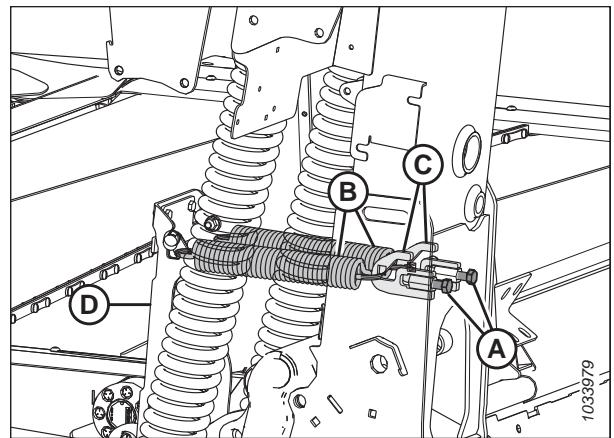


Figura 3.73: Molas de compensação – Lado esquerdo

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

OPERAÇÃO

23. Remova o parafuso (A) e a porca e o parafuso (B) dos dois lados da abertura para permitir a conexão do deque do módulo de flutuação.
24. Gire a trava (C) para a frente e para baixo para encaixar o tubo da chapa de transição.

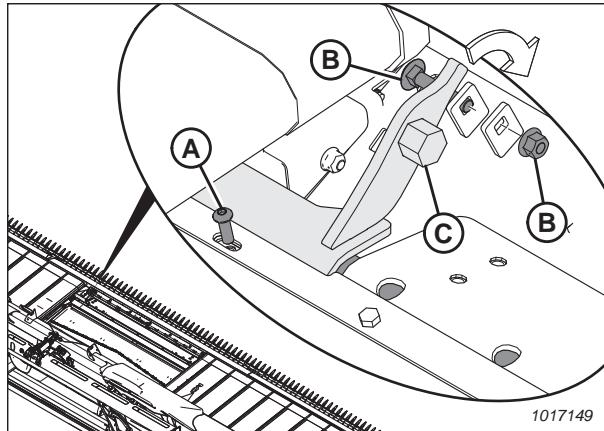


Figura 3.74: Trava do módulo de flutuação

25. Use uma chave de 24 mm (15/16 pol.) no parafuso (C) de cabeça hexagonal para girar a trava para baixo e levantar levemente o deque de alimentação. Instale a porca e o parafuso (B) para engatar a trava na posição.
26. Instale o parafuso (A).
27. Repita para o outro lado do deque da esteira central.

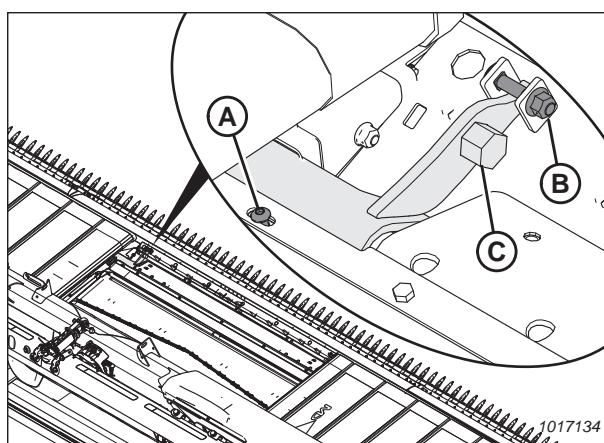


Figura 3.75: Trava do módulo de flutuação

28. Instale os reforços (B) no ângulo de suporte (C) da chapa de transição usando dois parafusos (A).

NOTA:

Garanta que não haja contato com as aletas laterais da esteira.

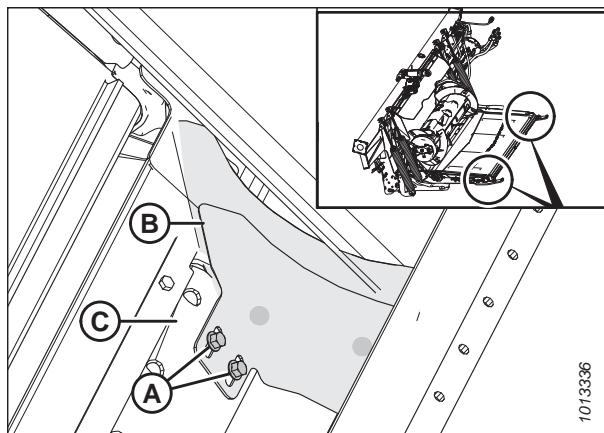


Figura 3.76: Reforços

OPERAÇÃO

29. Use um pano para remover os detritos dos acopladores e receptáculos.
30. Prenda as seguintes mangueiras hidráulicas ao bloco (B):
 - Pressão da navalha para a porta KP no bloco (braçadeira laranja)
 - Retorno da navalha para a porta KR no bloco (braçadeira azul)
 - Pressão da esteira para a porta DP no bloco (braçadeira verde)
 - Retorno da esteira para a porta DR no bloco (braçadeira vermelha)
 - Dreno de carcaça para a porta CD no bloco
31. Acople o conector elétrico C20C (A).
32. Verifique a flutuação e confirme se a plataforma está nivelada. Para obter instruções, consulte o seguinte:
 - [3.9.3 Flutuação da plataforma, página 136](#)
 - [3.11 Nivelar a plataforma, página 247](#)

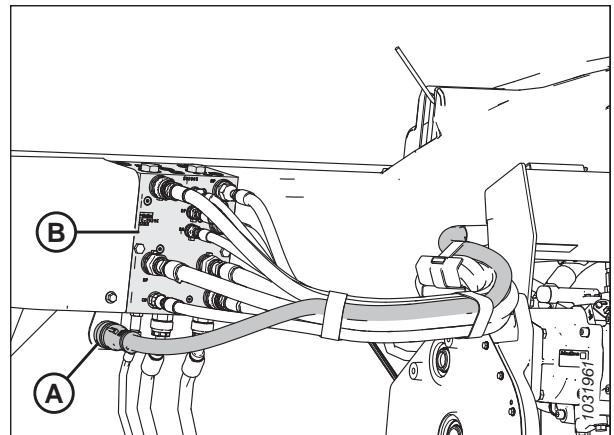


Figura 3.77: Conexões da plataforma

CUIDADO

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

33. Dê partida na colheitadeira e faça as seguintes inspeções:
 - Eleve e abaixe o molinete para garantir que as mangueiras estejam adequadamente conectadas.
 - Coloque a plataforma para funcionar a fim de garantir que as mangueiras estejam adequadamente conectadas.
34. Verifique se há vazamentos.

3.7 Instalação da plataforma

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

3.7.1 Acessórios da plataforma

Acessórios opcionais podem melhorar o desempenho em condições específicas ou adicionar recursos à plataforma. É possível solicitar e instalar acessórios opcionais por meio de seu concessionário MacDon.

Consulte [5 Opções e acessórios, página 503](#) para obter a descrição dos itens disponíveis.

3.7.2 Configurações da plataforma

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

Para obter as informações sobre as configurações do molinete, consulte [3.7.4 Configurações do molinete, página 90](#).

Para obter informações sobre a configuração do sem-fim FM200, consulte [3.8.1 Configurações do sem fim FM200, página 95](#).

NOTA:

Aumente a velocidade da esteira lateral para obter um melhor desempenho decorrente de uma maior quantidade de material de cultura ou de maior velocidade de solo.

Table 3.1 Configurações recomendadas para cereais da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

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

- 4. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
- 5. Configurações no controle da esteira FM200.
- 6. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
- 7. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
- 8. Porcentagem acima da velocidade no solo.

OPERAÇÃO

Table 3.1 Configurações recomendadas para cereais da plataforma de esteiras série FD2 / FM200 (continuação)

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

OPERAÇÃO

Table 3.1 Configurações recomendadas para cereais da plataforma de esteiras série FD2 / FM200 (continuação)

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

OPERAÇÃO

Table 3.2 Configurações recomendadas para lentalhas da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

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

-
- 9. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
 - 10. Configurações no controle da esteira FM200.
 - 11. Defina o ângulo da plataforma o mais reto possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
 - 12. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
 - 13. Porcentagem acima da velocidade no solo.

OPERAÇÃO

Table 3.3 Configurações recomendadas para ervilhas da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

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

-
- 14. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
 - 15. Configurações no controle da esteira FM200.
 - 16. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
 - 17. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
 - 18. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.4 Configurações recomendadas para canola da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

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

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

20. Configurações no controle da esteira FM200.

21. Defina o ângulo da plataforma o mais reto possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.

22. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.

23. Porcentagem acima da velocidade no solo.

OPERAÇÃO

Table 3.4 Configurações recomendadas para canola da plataforma de esteiras série FD2 / FM200 (continuação)

	Pesadas	Sobre	8	B – C	1 ou 2	10	3 ou 4	Recomendado
Acamadas	Sobre	7	D	2 ou 3	5-10	5-10	3 ou 4	Recomendado

OPERAÇÃO

Table 3.5 Configurações recomendadas para arroz Califórnia da plataforma de esteira série FD2 / FM200

Altura da palhada	102 mm (<4 pol.)					
Rodas estabilizadoras ²⁴	Armazenamento					
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio					
Condições das Culturas						
	Divisores de linha ²⁵	Configurações de velocidade da esteira ²⁶	Ângulo da plataforma ^{27,} ²⁸	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ²⁹	Posição do molinete
Leve	Divisor de linha arrozeiro	4	D	2	10-15	6 ou 7
Normal	Divisor de linha arrozeiro	4	B - C	2	10	4 ou 5
Pesadas	Divisor de linha arrozeiro	4	B - C	2	10	4 ou 5
Acamadas	Divisor de linha arrozeiro	4	D	2	5-10	4 ou 5

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

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

26. Configurações no controle da esteira FM200.

27. Defina o ângulo da plataforma o mais reto possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.

28. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.

29. Porcentagem acima da velocidade no solo.

OPERAÇÃO

Table 3.5 Configurações recomendadas para arroz Califórnia da plataforma de esteiras série FD2 / FM200 (continuação)

Condições das Culturas	Divisores de Linha ²⁵	Configuração da Velocidade da Esteira ²⁶	Ângulo da plataforma ²⁷ , da esteira ²⁸	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ²⁹	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Divisor de linha arrozeiro	4	D	3	10-15	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Divisor de linha arrozeiro	4	B – C	3	10	6 ou 7	Desnecessário
Pesadas	Divisor de linha arrozeiro	4	B – C	3	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Divisor de linha arrozeiro	4	D	4	5-10	6 ou 7	Desnecessário

OPERAÇÃO

Table 3.5 Configurações recomendadas para arroz Califórnia da plataforma de esteiras série FD2 / FM200 (continuação)

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

Table 3.6 Configurações recomendadas para arroz Delta da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

OPERAÇÃO						
Altura da palhada	51-152 mm (2-6 pol.)					
Rodas estabilizadoras ³⁰	Conforme necessário					
Posição da sapata de deslizamento	No meio ou abaixo					
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configurações de velocidade da esteira ³¹	Ângulo da plataforma ^{32,} Esteira ³³	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ³⁴	Posição do molinete
Leve	Não colocado	6	D	2 ou 3	10-15	6 ou 7
Normal	Não colocado	6	B - C	2 ou 3	10	Desnecessário
Pesadas	Não colocado	6	B - C	2 ou 3	10	Desnecessário
Acamadas	Não colocado	6	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5
Altura da palhada	152 mm + (6 pol. +)					
Rodas estabilizadoras ³⁰	Conforme necessário					
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável					
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ³¹	Ângulo da plataforma ^{32,} Esteira ³³	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ³⁴	Posição do molinete
Leve	Não colocado	6	A	2 ou 3	10-15	6 ou 7
Normal	Não colocado	6	B - C	2 ou 3	10	Desnecessário

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

31. Configurações no controle da esteira FM200.

32. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.

33. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.

34. Porcentagem acima da velocidade no solo.

OPERAÇÃO

Table 3.6 Configurações recomendadas para arroz Delta da plataforma de esteiras série FD2 / FM200 (continuação)

Pesadas	Não colocado	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Não colocado	6	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Desnecessário

OPERAÇÃO

Table 3.7 Configurações recomendadas para feijão da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

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

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

36. Configurações no controle da esteira FM200.

37. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.

38. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.

39. Porcentagem acima da velocidade no solo.

OPERAÇÃO

Table 3.8 Configurações recomendadas para linhaça da plataforma de esteiras série F2 / FM200

Altura da pala/ada	51-153 mm (2-6 pol.)						
Rodas estabilizadoras⁴⁰	Conforme solicitado						
Posição da sapata de deslizamento	Baixa para condições de culturas acamadas, médio ou baixo para outras condições de cultura.						
Configurações das Culturas							
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configurações de velocidade da esteira⁴¹	Ângulo da plataforma^{42,} ⁴³	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete %⁴⁴	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Sobre	8	B - C	2	5-10	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Sobre	7	A	2	10	6 ou 7	Desnecessário
Pesadas	Sobre	7	B - C	2	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Sobre	7	D	2	5-10	6 ou 7	Desnecessário

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

41. Configurações no controle da esteira FM200.

42. Defina o ângulo da plataforma o mais reto possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.

43. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.

44. Porcentagem acima da velocidade no solo.

3.7.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola

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

Acessórios recomendados

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

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

NOTA:

Cada kit contém instruções de instalação e as ferragens necessárias. Para obter mais informações, consulte *5 Opções e acessórios, página 503*.

Configurações recomendadas

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

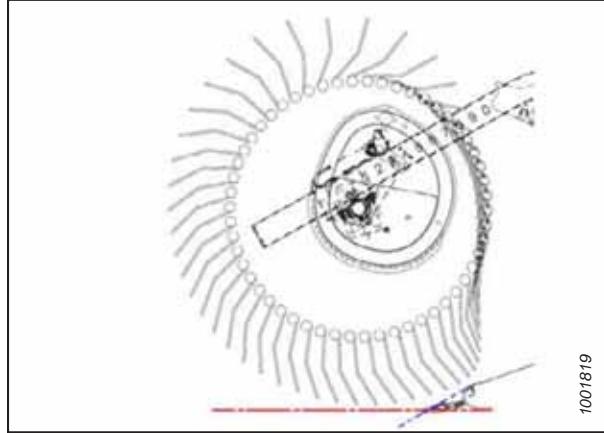
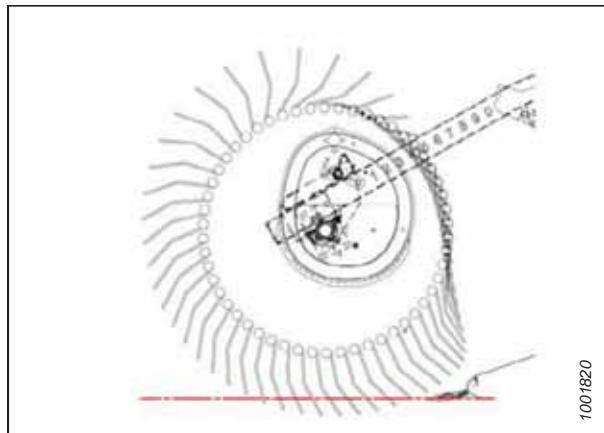
- Libere a tensão da mola do sem-fim. Para obter mais instruções, consulte *3.8.5 Verificação e ajuste das molas do sem-fim, página 124*.
- Ajuste da velocidade do molinete que seja igual à velocidade de deslocamento da colheitadeira. Aumente a velocidade conforme necessário. Para obter instruções, consulte *3.9.6 Velocidade do molinete, página 163*.
- Defina a velocidade da esteira lateral para a posição seis no controle de velocidade de dentro da cabine. Para obter instruções, consulte *3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página 163*.
- Ajuste a altura do molinete de modo que os dedos apenas envolvam a cultura. Para obter instruções, consulte *3.9.10 Altura do molinete, página 170*.
- Ajuste da posição de avanço-recuo do molinete. Para obter instruções, consulte *Ajuste da posição avanço-recuo do molinete, página 176*.
- Movimentação dos cilindros de avanço-recuo do molinete para posição de recuo alternativa. Para obter mais instruções, consulte *Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete duplo, página 179* ou *Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete triplo, página 183*.
- Ajuste do excêntrico do molinete para a posição um. Para obter instruções, consulte *Ajuste do excêntrico do molinete, página 190*.
- Configure o sem fim para a posição de flutuação. Para obter mais instruções, consulte *3.8.4 Configuração da posição do sem fim, página 122*.

OPERAÇÃO

3.7.4 Configurações do molinete

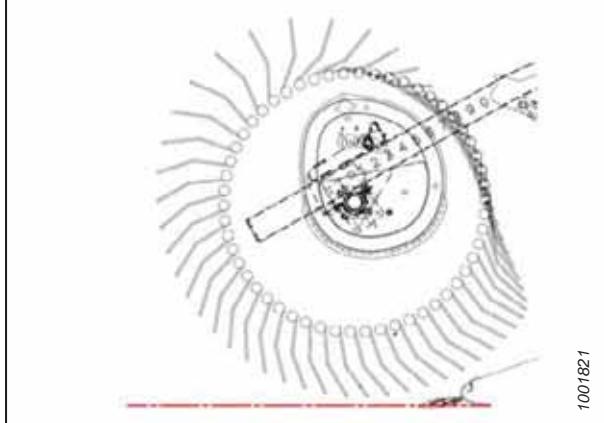
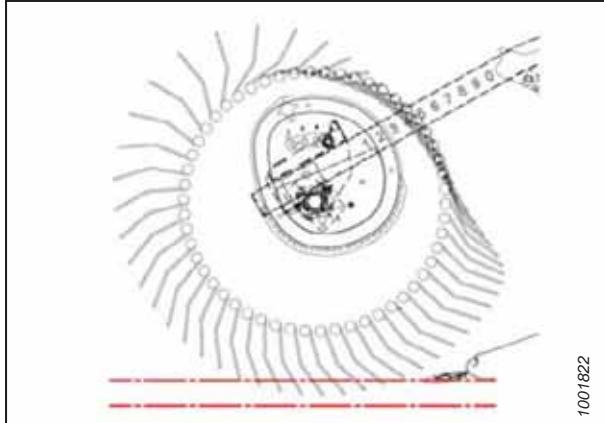
Consulte este procedimento para conhecer como várias combinações de posição do molinete e configuração do excêntrico afetam o perfil do dedo do molinete.

Table 3.9 Séries FD2 Configurações recomendadas do molinete

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

OPERAÇÃO

Table 3.9 Séries FD2 Configurações recomendadas do molinete (continuação)

Número de configuração do excêntrico (ganho de velocidade do dedo)	Número de posição do molinete	Padrão do dedo do molinete
3 (30%)	3 ou 4	
4 (35%)	2 ou 3	

NOTA:

- Ajuste o molinete para a frente para se aproximar do solo ao inclinar a plataforma para trás. Os dedos/dentes cavarão a terra em posições avançadas extremas do molinete, então ajuste as sapatas ou o ângulo da plataforma para compensar. Ajuste o molinete para trás para que ele se afaste do solo ao inclinar a plataforma para a frente.
- Pode-se aumentar a inclinação da plataforma a fim de se aproximar mais o molinete do solo ou reduzi-la para afastar o molinete do solo, mantendo o fluxo de material nas esteiras.
- Para deixar a quantidade máxima de palhada na cultura acamada, levante a plataforma e aumente a inclinação da plataforma para manter o molinete próximo ao solo. Posicione o molinete totalmente para frente.
- O molinete pode ter que ser movido para trás a fim de evitar grumos ou conectar a barra de corte às culturas mais finas.
- A capacidade mínima de carga de cultura (área mínima da esteira exposta entre o molinete e a chapa traseira da plataforma) ocorre com o molinete na posição mais recuada.
- A capacidade máxima de carga de cultura (área máxima da esteira exposta entre o molinete e chapa traseira da plataforma) ocorre com o molinete na posição mais avançada.
- Devido à natureza da ação do excêntrico, a velocidade das pontas dos dedos/dentes na barra de corte torna-se maior que a velocidade do molinete nas configurações mais altas do excêntrico. Para obter mais informações, consulte a Tabela 3.9, página 90.

3.7.5 Configurações do divisor de cultura flutuante – Opcional

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

PERIGO

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

Para instruções sobre como fazer ajustes no divisor de cultura flutuante, consulte [Ajuste dos divisores de cultura de flutuação, página 203](#). Para configurações, consulte a tabela de altura da palhada aplicável abaixo.

Table 3.10 Altura da palhada 50 mm a 125 mm (2 pol. a 5 pol.)

	Ângulo da plataforma ⁴⁵	Altura da palhada	Sapatas principais da plataforma	Batente	Posição de avanço-recuo	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Whisker do defletor superior
Normal	A	125 mm 5 pol.	Abaixa	2	1	1	C	Dentro
	A	125 mm 5 pol.	Abaixa	2	3	1	C	Dentro
	E	50 mm 2 pol.	Abaixa	1	1	1,5	C	Dentro
	E	50 mm 2 pol.	Abaixa	1	3	1,5	C	Dentro
Acamadas	A	125 mm 5 pol.	Abaixa	2	3	1	C	Fora
	A	125 mm 5 pol.	Abaixa	2	4	1	C	Fora
	E	50 mm 2 pol.	Abaixa	1	3	2	D	Fora
	E	50 mm 2 pol.	Abaixa	1	4	2	D	Fora
Gravemente alojada	A	125 mm 5 pol.	Abaixa	2	4	3	D	Fora
	A	125 mm 5 pol.	Abaixa	2	5	4	D	Fora
	E	50 mm 2 pol.	Abaixa	1	4	3	C	Fora
	E	50 mm 2 pol.	Abaixa	1	5	4	C	Fora

45. A (mín.) – E (máx.)

OPERAÇÃO

Table 3.11 Altura da palhada 20 mm a 100 mm (3/4 pol. a 4 pol.)

	Ângulo da plataforma ⁴⁵	Altura da palhada	Sapatas principais da plataforma	Batente	Posição avanço-recuo	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Whisker do defletor superior
Normal	A	100 mm 4 pol.	MEIO	2	1	1	C	Dentro
	A	100 mm 4 pol.	MEIO	2	3	1	C	Dentro
	E	20 mm 3/4 pol.	MEIO	1	1	1	C	Dentro
	E	20 mm 3/4 pol.	MEIO	1	3	1	C	Dentro
Acamadas	A	100 mm 4 pol.	MEIO	2	3	1	C	Fora
	A	100 mm 4 pol.	MEIO	2	4	2	C	Fora
	E	20 mm 3/4 pol.	MEIO	1	3	1	D	Fora
	E	20 mm 3/4 pol.	MEIO	1	4	2	D	Fora
Grave-mente acamada	A	100 mm 4 pol.	MEIO	2-3	4	3	D	Fora
	A	100 mm 4 pol.	MEIO	2-3	5	4	D	Fora
	E	20 mm 3/4 pol.	MEIO	1	4	3	C	Fora
	E	20 mm 3/4 pol.	MEIO	1	5	4	C	Fora

Table 3.12 Altura da palhada 16 mm a 50 mm (5/8 pol. a 2 pol.) Barra de corte no solo

	Ângulo da plataforma ⁴⁵	Altura da palhada	Sapatas principais da plataforma	Batente	Posição avanço-recuo	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Whisker do defletor superior
Normal	A	50 mm 2 pol.	Levanta	2	1-3	1	C	Dentro
	A	50 mm 2 pol.	Levanta	2	1-3	1	C	Dentro

OPERAÇÃO

Table 3.12 Altura da palhada 16 mm a 50 mm (5/8 pol. a 2 pol.) Barra de corte no solo (continuação)

	Ângulo da plataforma ⁴⁵	Altura da palhada	Sapatas principais da plataforma	Batente	Posição avanço-recuo	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Whisker do defletor superior
	E	16 mm 5/8 pol.	Levanta	1	1	2	C	Dentro
	E	16 mm 5/8 pol.	Levanta	1	3	1	C	Dentro
Acama-das	A	50 mm 2 pol.	Levanta	2	3	1	C	Fora
	A	50 mm 2 pol.	Levanta	3	4	1	C	Fora
	E	16 mm 5/8 pol.	Levanta	1	3-4	2	D	Fora
	E	16 mm 5/8 pol.	Levanta	1	3-4	2	D	Fora
Grave-mente acamada	A	50 mm 2 pol.	Levanta	2-3	4	3	D	Fora
	A	50 mm 2 pol.	Levanta	2-3	5	4	D	Fora
	E	16 mm 5/8 pol.	Levanta	1	4	2,5	C	Fora
	E	16 mm 5/8 pol.	Levanta	1	5	4	C	Fora

3.8 Configuração dos módulos de flutuação

As seções a seguir descrevem as diretrizes de configuração do módulo de flutuação recomendadas para o seu modelo específico de colheitadeira e tipo de cultura. No entanto, as recomendações podem não abranger todas as condições.

Se surgirem problemas de abastecimento com o módulo de flutuação, consulte [6 Diagnóstico e resolução de problemas, página 521](#).

3.8.1 Configurações do sem fim FM200

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

Configuração ultra estreita: A configuração ultra estreita usa 8 helicoidais longos apafusados (4 do lado esquerdo e 4 do direito) e 18 dedos do sem-fim. Esta configuração opcional pode melhorar o desempenho do abastecimento em colheitadeiras com alimentadores estreitos. Também pode ser útil na cultura de arroz.

NOTA:

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

NOTA:

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

Para obter mais informações sobre a conversão para a configuração ultra estreita, consulte [Configuração ultraestreita - Helicoidal do sem fim, página 97](#).

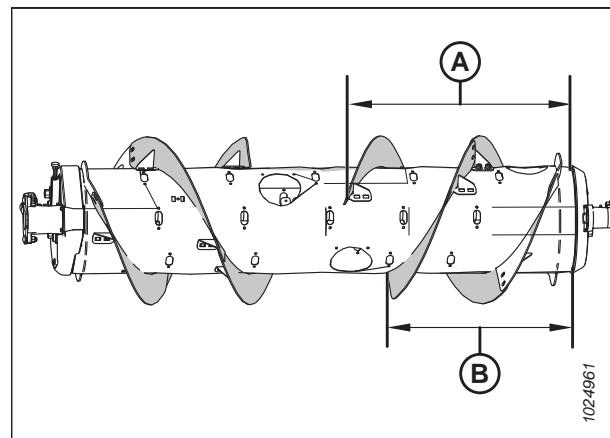


Figura 3.78: Configuração ultra estreita – Visão traseira

A - 760 mm (29 15/16 pol.)

B - 602 mm (23 11/16 pol.)

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

NOTA:

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

Configuração estreita é uma configuração opcional para as seguintes colheitadeiras:

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

Para obter mais informações sobre a conversão para a configuração estreita, consulte [Configuração estreita - Helicoidal do sem fim, página 101](#).

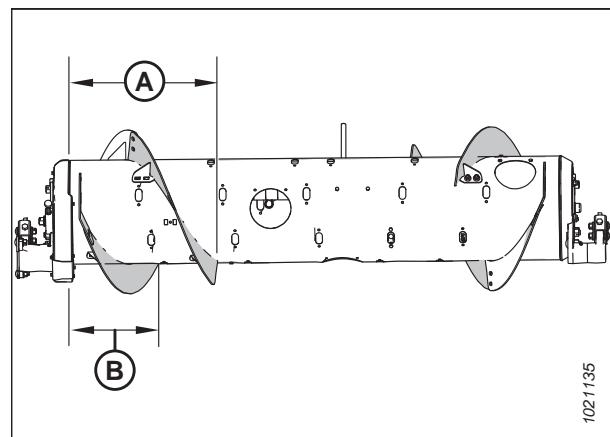


Figura 3.79: Configuração estreita – Visão traseira

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

B - 356 mm (14 pol.)

OPERAÇÃO

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

NOTA:

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

Configuração média é o padrão para as seguintes colheitadeiras:

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

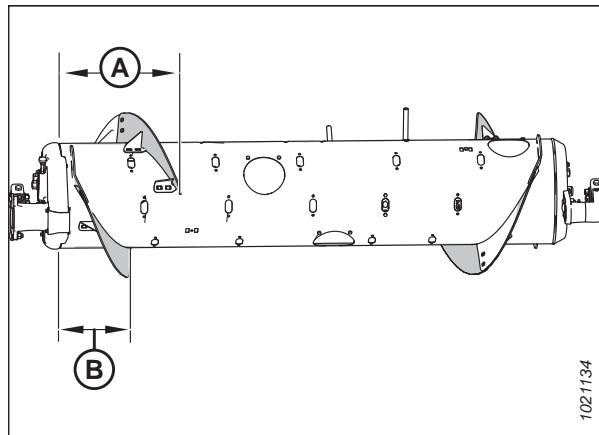


Figura 3.80: Configuração média – Visão traseira

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

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

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

NOTA:

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

NOTA:

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

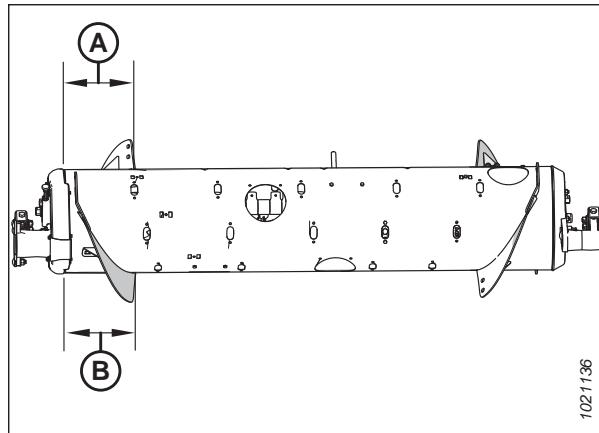


Figura 3.81: Configuração ampla – Visão traseira

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

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

OPERAÇÃO

Configuração ultra ampla: A configuração ultra ampla não usa parafusos no helicoidal. Somente o helicoidal soldado de fábrica (A) é responsável por conduzir a cultura. Não são instalados parafusos no helicoidal e recomenda-se um total de 30 dedos do sem-fim para esta configuração.

A **Configuração ultra-ampla** é uma configuração opcional para as seguintes colheitadeiras:

NOTA:

Essa configuração pode melhorar a alimentação de colheitadeiras largas.

Para mais informações sobre como converter para a configuração ultra-ampla, consulte o *Configuração ultra ampla – Helicoidal sem fim, página 109*.

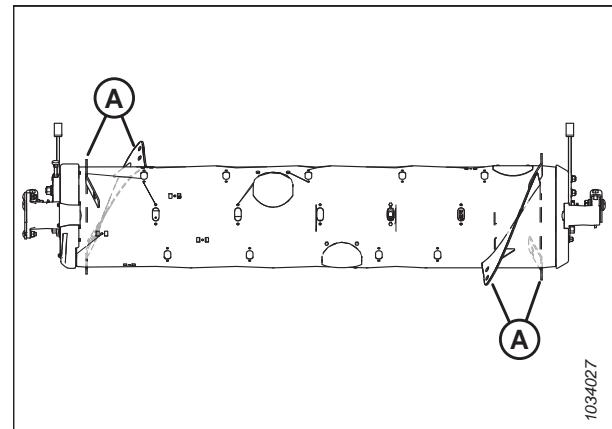


Figura 3.82: Configuração ultra ampla – Visão traseira

Configuração ultraestreita - Helicoidal do sem fim

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

NOTA:

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

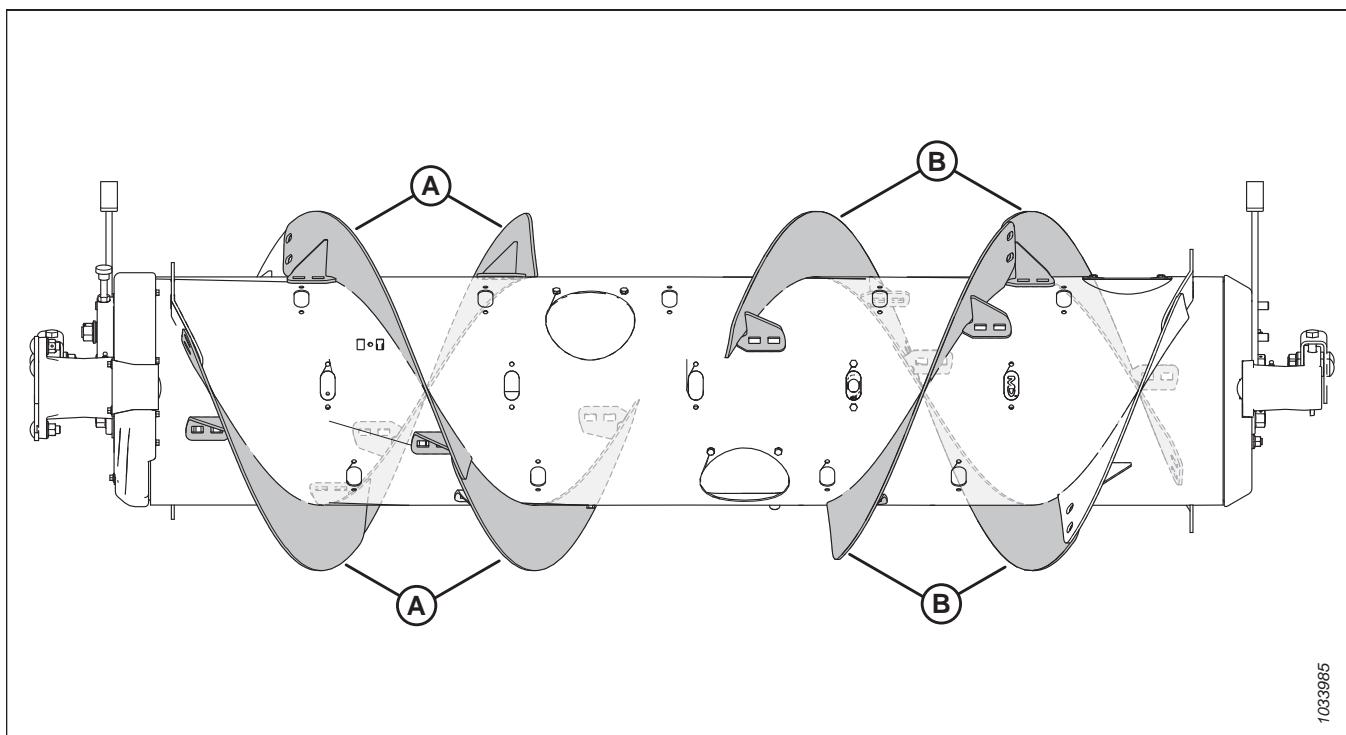


Figura 3.83: Configuração ultraestreita

A - Helicoidal longo esquerdo (287889)

B - Helicoidal longo direito (287890).

OPERAÇÃO

Para converter para configuração ultra estreita de estreita:

Um kit de helicoidais (357234 ou B7345⁴⁶) e alguns furos são necessários para instalar os helicoidais (A). Se necessário, adicione ou remova dedos do sem-fim para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura.

IMPORTANTE:

As ferragens extras estão incluídas nesses kits. Certifique-se de utilizar a ferragem adequada no local correto para evitar danos e maximizar o desempenho.

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

Converter da configuração média, ampla ou ultra-ampla para a configuração estreita:

Dois kits de helicoidais (357234 ou B7345⁴⁶) e alguns furos são necessários para converter para esta configuração.

Você precisará substituir os helicoidais curtos existentes (A)⁴⁷ com helicoidais longos (B). Se necessário, adicione ou remova dedos do sem fim para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura.

IMPORTANTE:

As ferragens extras estão incluídas nesses kits. Certifique-se de utilizar a ferragem adequada no local para evitar danos e maximizar o desempenho.

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

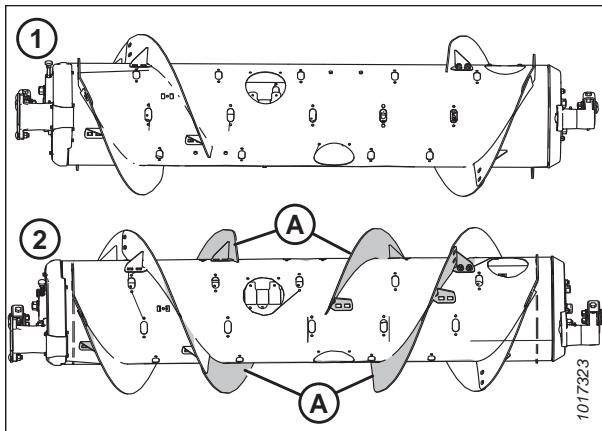


Figura 3.84: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita 2 - Configuração ultra estreita

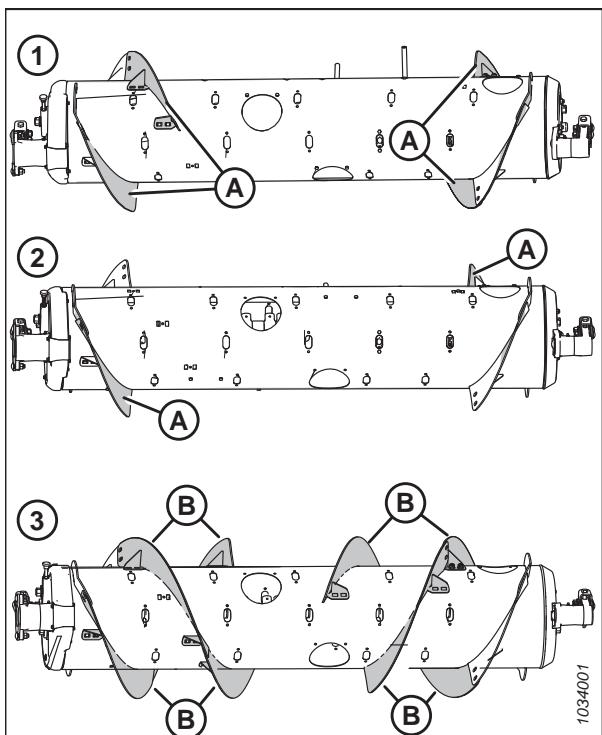


Figura 3.85: Configurações do sem fim – Visão traseira

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

46. 357234 está disponível apenas através da MacDon Parts. B7345 está disponível somente por meio do setor de equipamentos. Ambos os kits contêm helicoidais resistentes ao desgaste.

47. A quantidade de helicoidais curtos existentes é 0, 2 ou 4, dependendo da configuração atual.

OPERAÇÃO

NOTA:

Se estiver convertendo da configuração ultra ampla, não há helicoidal aparafusado existente para remover porque essa configuração usa apenas o helicoidal soldado de fábrica (A).

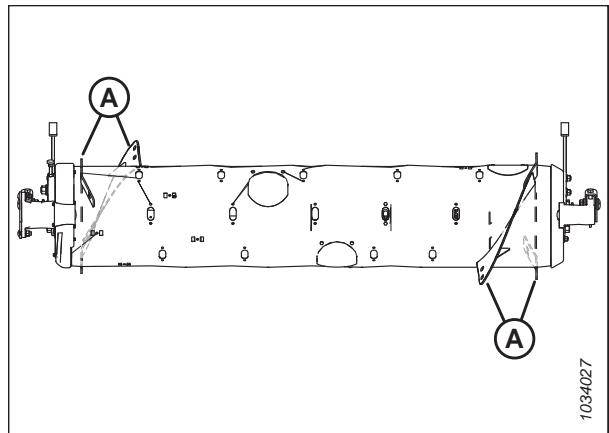


Figura 3.86: Configuração ultra ampla

OPERAÇÃO

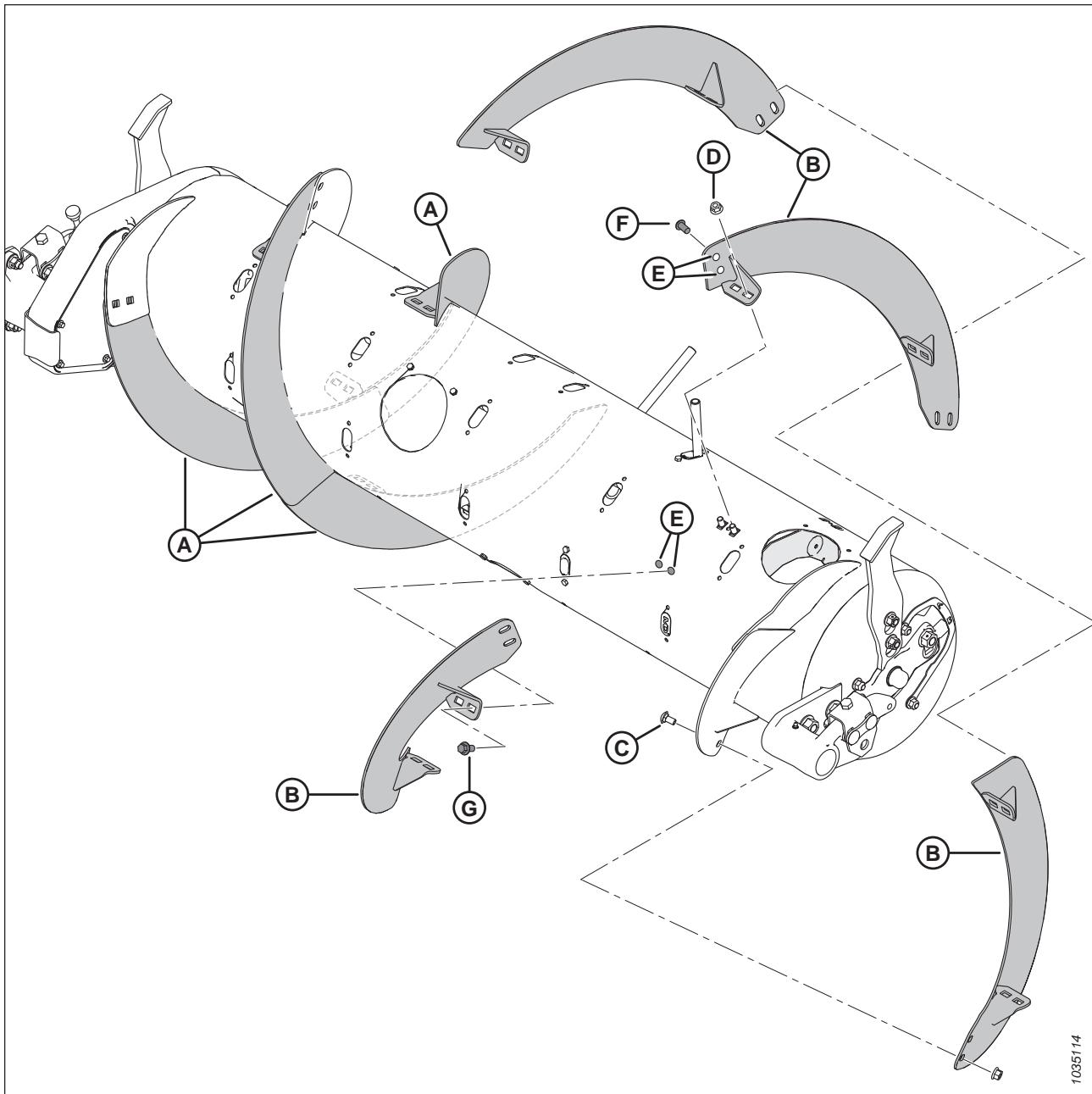


Figura 3.87: Configuração ultraestreita

A - Helicoidal longo esquerdo (287889)

B - Helicoidal longo direito (287890).

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

D - Porca do flange de travamento central M10 (135799) E - Orifícios perfurados – 11 mm (7/16 pol.)⁴⁸

F - Parafuso de cabeça botão M10 x 20 mm (135723)⁴⁹

G - Parafuso de cabeça flangeada M10 x 20 mm (152655)

50

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

OPERAÇÃO

Configuração estreita - Helicoidal do sem fim

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

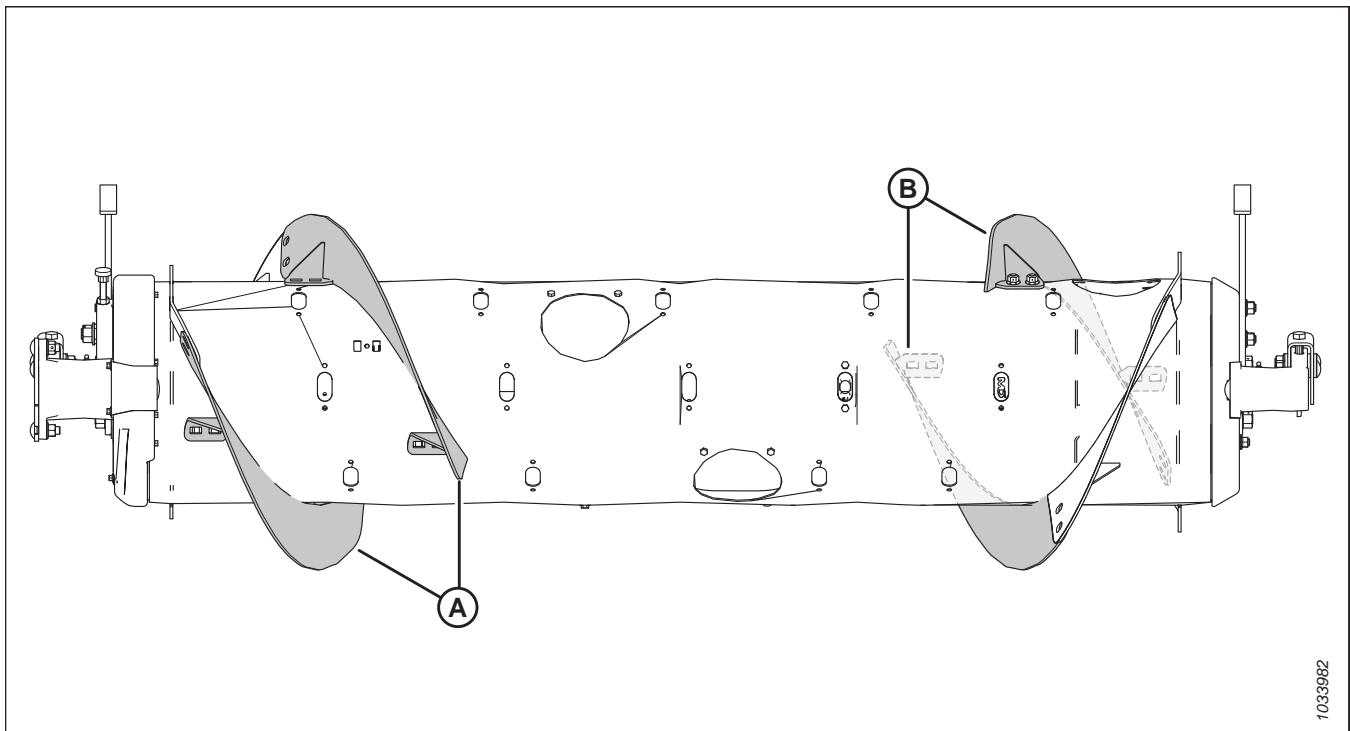


Figura 3.88: Configuração estreita

A - Helicoidal longo esquerdo (287889)

B - Helicoidal longo direito (287890).

Para converter à configuração estreita da configuração ultra estreita:

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

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

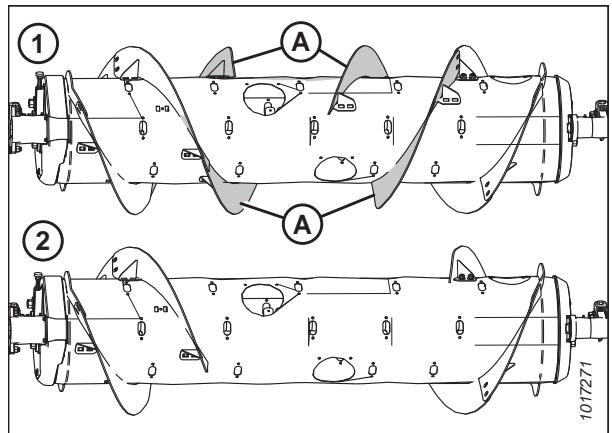


Figura 3.89: Configurações do sem fim – Visão traseira

1 - Configuração ultra estreita

2- Configuração estreita

OPERAÇÃO

Para converter para configuração estreita de média, ampla ou ultra ampla:

Um kit de helicoidais (357234 ou B7345⁵¹) são necessários. Você precisará substituir qualquer um dos helicoidais curtos existentes (A)⁵² com helicoidais longos (B) e remova os dedos extras do sem-fim. É recomendado um total de 18 dedos do sem-fim para esta configuração.

IMPORTANTE:

As ferragens extras estão incluídas nesses kits. Certifique-se de utilizar a ferragem adequada no local para evitar danos e maximizar o desempenho.

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

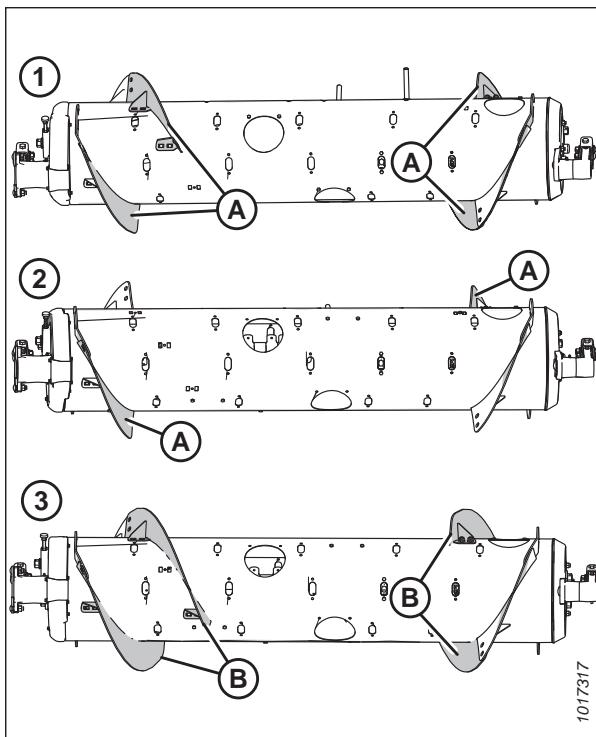


Figura 3.90: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média

3- Configuração estreita

2- Configuração ampla

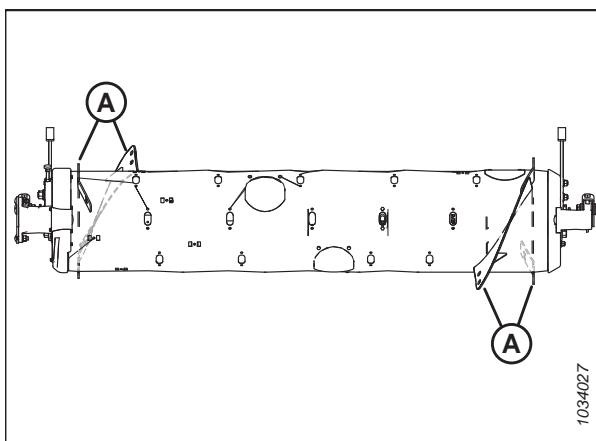


Figura 3.91: Configuração ultra ampla

51. 357234 está disponível apenas através da MacDon Parts. MACB7345 está disponível apenas por meio de produtos inteiros. Ambos os kits contêm helicoidais resistentes ao desgaste.

52. A quantidade de helicoidais curtos existentes é 0, 2 ou 4, dependendo da configuração atual.

OPERAÇÃO

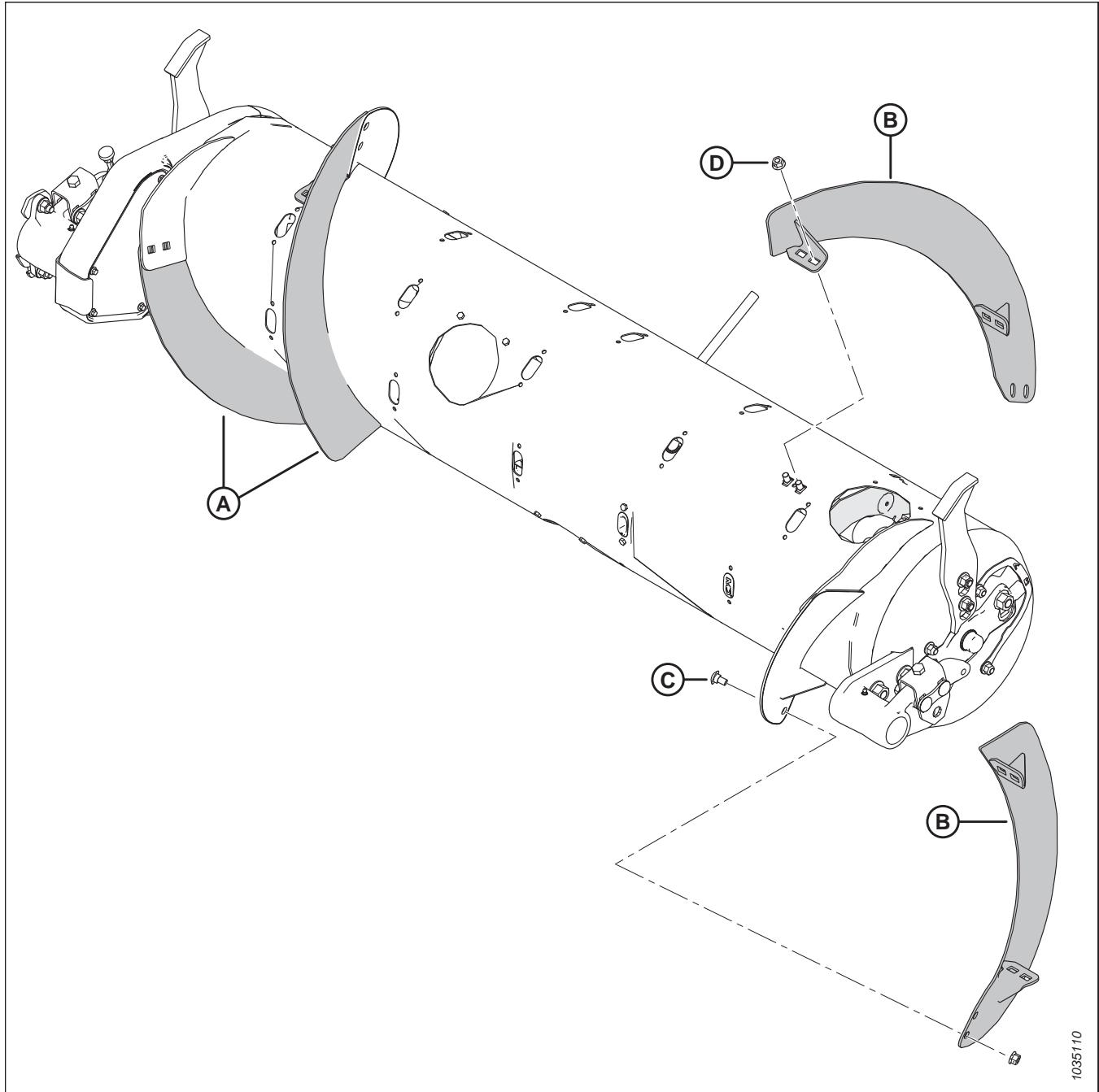


Figura 3.92: Configuração estreita

A - Helicoidal longo esquerdo (287889)

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

B - Helicoidal longo direito (287890).

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

OPERAÇÃO

Configuração média - Helicoidal do sem fim

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

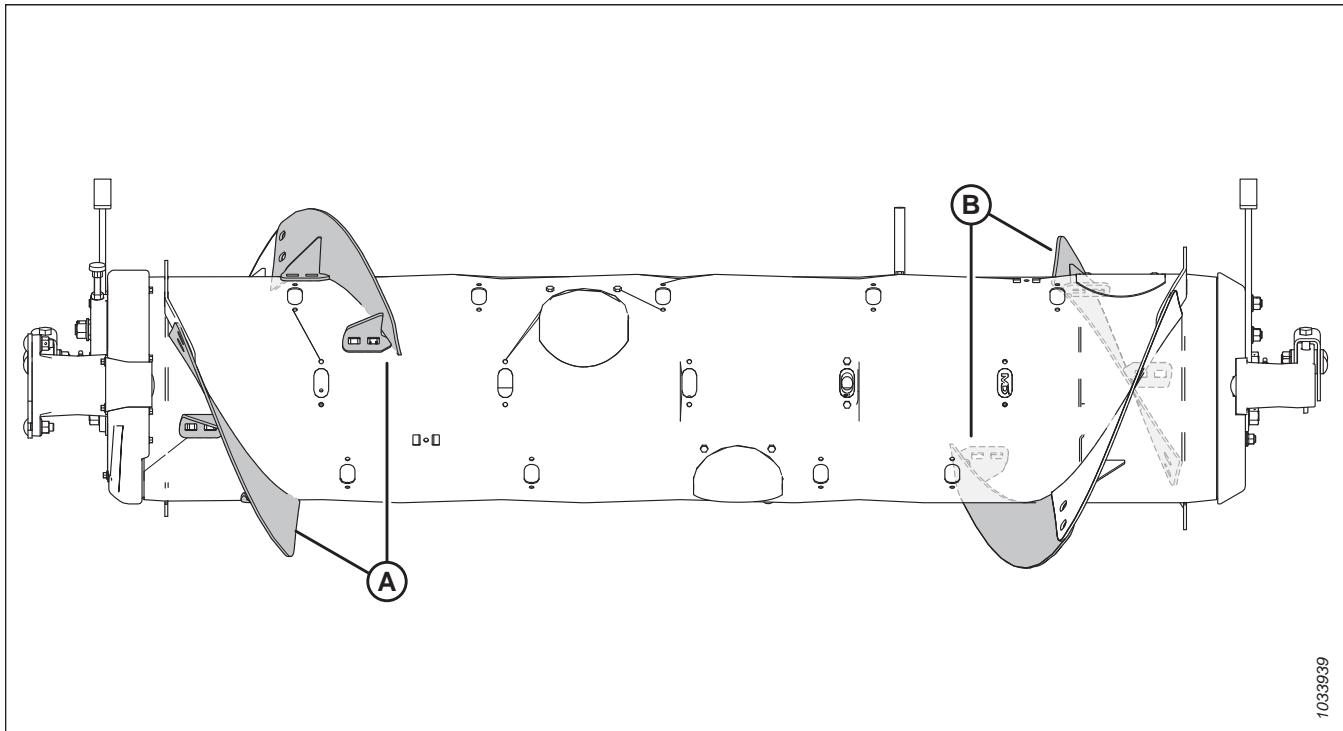


Figura 3.93: Configuração média

A - Helicoidal curto esquerdo (287888).

B - Helicoidal curto direito (287887).

Para converter a configuração de média para ampla:

Um kit de helicoidais (357233 ou B7344⁵³) são necessários. Você precisará instalar novos helicoidais (A) e remover os dedos extras do sem-fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem-fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de instalação do helicoidal, consulte [Instalação do helicoidal parafusado, página 113](#).
- Para obter as instruções de remoção do dedo, consulte [3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim, página 118](#).

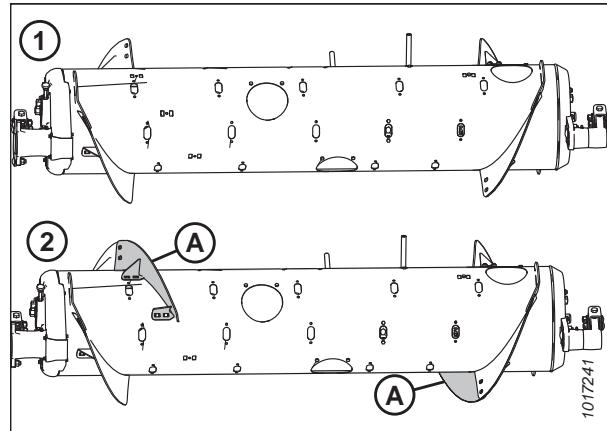


Figura 3.94: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração ampla

2- Configuração média

53. 357233 está disponível apenas através da MacDon Parts. B7344 está disponível somente por meio do setor de equipamentos. Ambos os kits contêm helicoidais resistentes ao desgaste.

OPERAÇÃO

Para converter para configuração média de configuração estreita ou ultra estreita:

Dois kits de helicoidais (357233 ou B7344⁵³) são necessários. Você precisará substituir qualquer um dos helicoidais longos (A)⁵⁴ com helicoidais curtos (B) e instale os dedos adicionais do sem-fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem-fim para esta configuração.

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

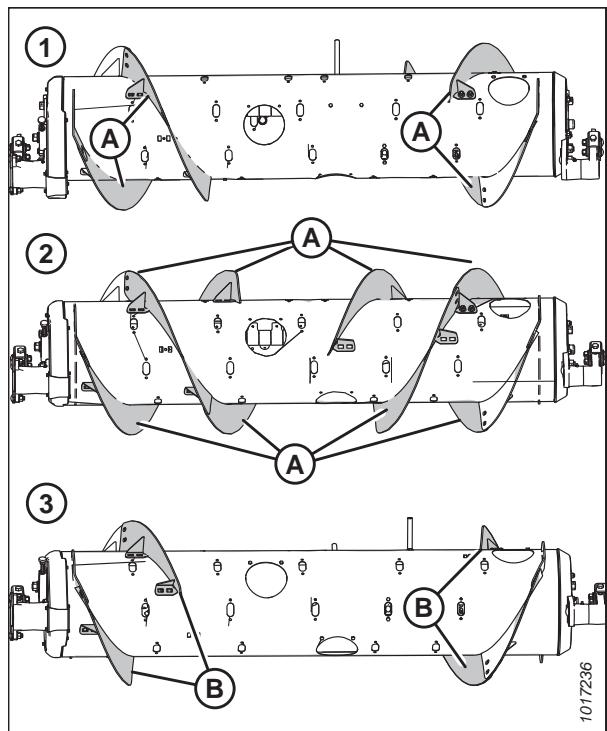


Figura 3.95: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita

3- Configuração média

2 - Configuração ultra estreita

Para converter a configuração de média para ultra ampla:

Dois kits de helicoidais (357233 ou B7344⁵³) são necessários. Você precisará instalar quatro helicoidais curtos nos helicoidais soldados existentes (A) e remover os dedos extras do sem-fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem-fim para esta configuração.

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

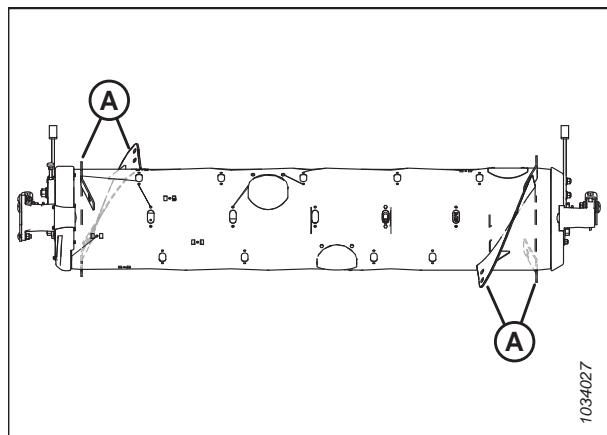


Figura 3.96: Configuração ultra ampla

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

OPERAÇÃO

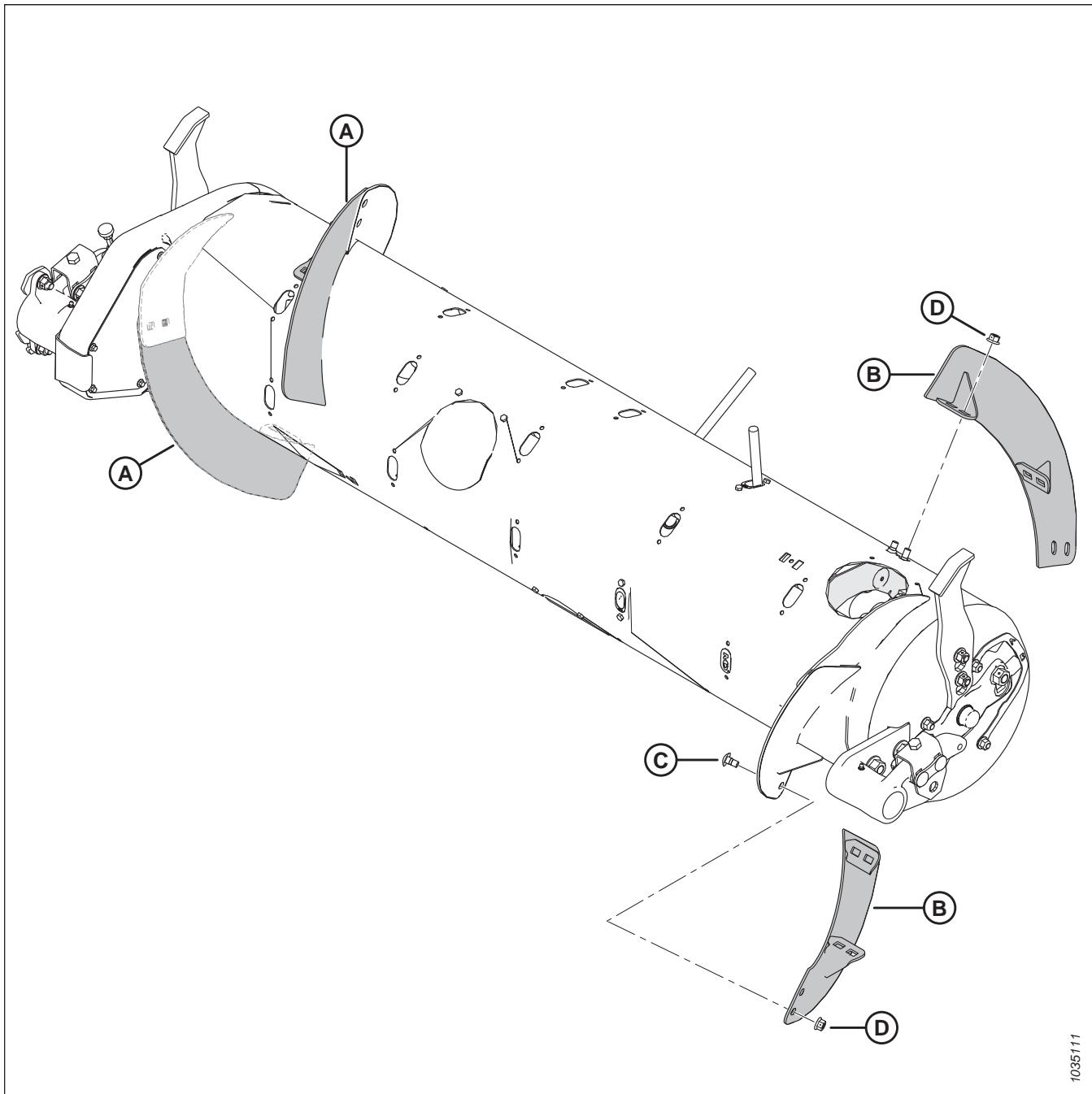


Figura 3.97: Configuração média

A - Helicoidal curto esquerdo (287888).

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

B - Helicoidal curto direito (287887).

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

Configuração ampla - Helicoidal do sem fim

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

NOTA:

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

OPERAÇÃO

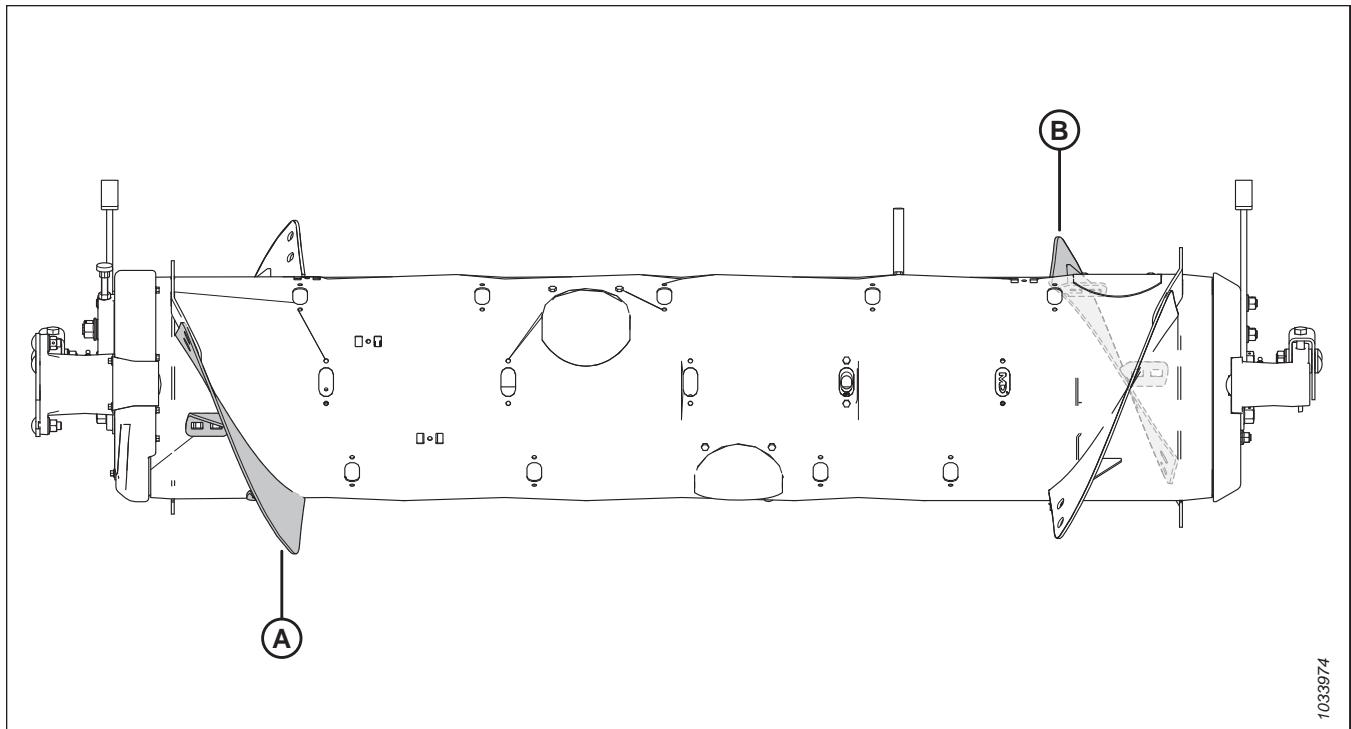


Figura 3.98: Configuração ampla

A - Helicoidal curto esquerdo (287888).

B - Helicoidal curto direito (287887).

1033974

Para converter a configuração de média para ampla, consulte:

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

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

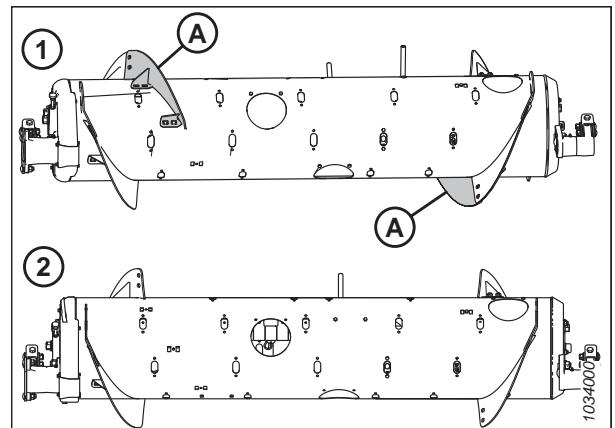


Figura 3.99: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média

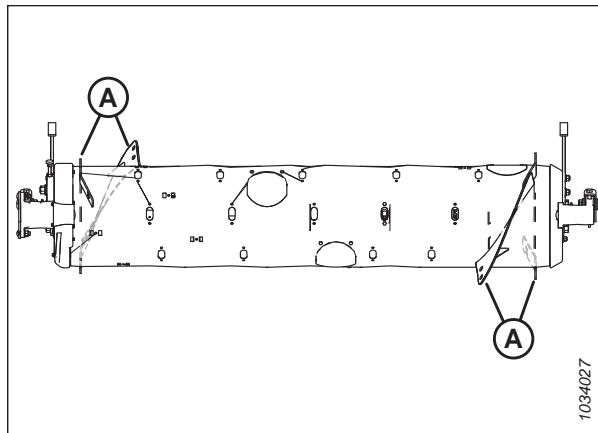
2- Configuração ampla

OPERAÇÃO

Para converter a configuração de ampla para ultra ampla:

Um kit de helicoidais (357233 ou B7344⁵⁵) são necessários. Você precisará instalar dois helicoidais curtos nos helicoidais soldados existentes (A). É recomendado um total de 30 dedos do sem-fim para esta configuração.

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



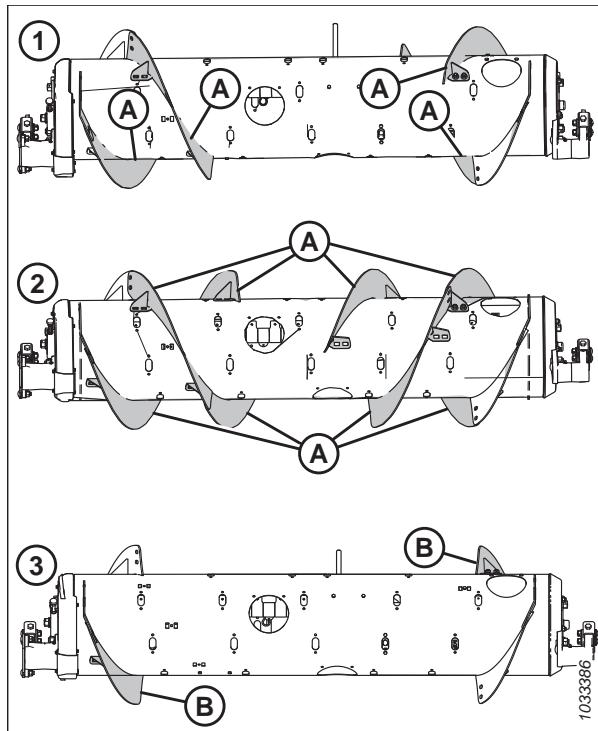
1034027

Figura 3.100: Configuração ultra ampla

Para converter para configuração ampla da configuração estreita ou ultra estreita:

Um kit de helicoidais (357233 ou B7344⁵⁵) são necessários. Você precisará substituir qualquer um dos helicoidais longos existentes (A)⁵⁶ com helicoidais curtos (B) e instale os dedos adicionais do sem-fim. É recomendado um total de 30 dedos do sem-fim para esta configuração.

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



1033386

Figura 3.101: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita
3- Configuração ampla

2 - Configuração ultra estreita

55. 357233 está disponível apenas através da MacDon Parts. B7344 está disponível somente por meio do setor de equipamentos. Ambos os kits contêm helicoidais resistentes ao desgaste.

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

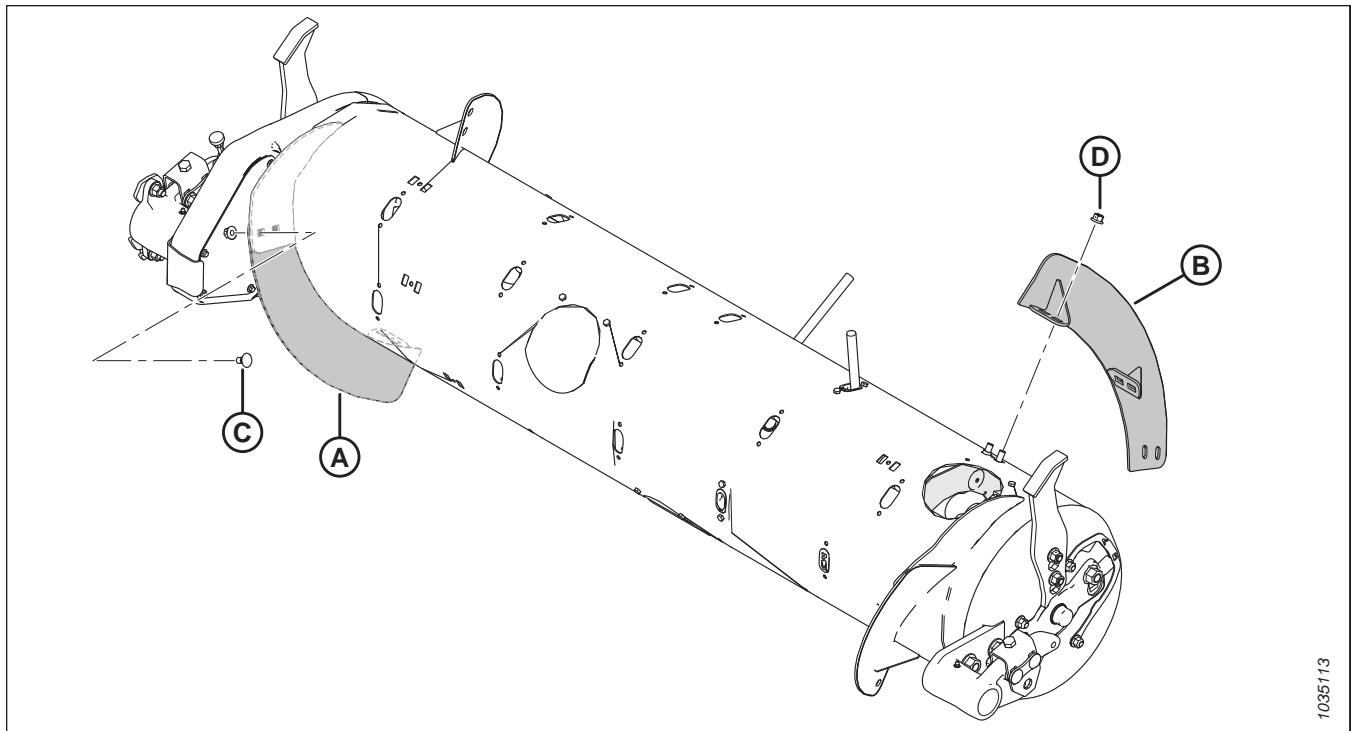


Figura 3.102: Configuração ampla

A - Helicoidal curto esquerdo (287888).

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

B - Helicoidal curto direito (287887).

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

Configuração ultra ampla – Helicoidal sem fim

A configuração ultra ampla não usa parafusos no helicoidal. Somente o helicoidal soldado de fábrica é responsável por conduzir a cultura. É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

NOTA:

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

OPERAÇÃO

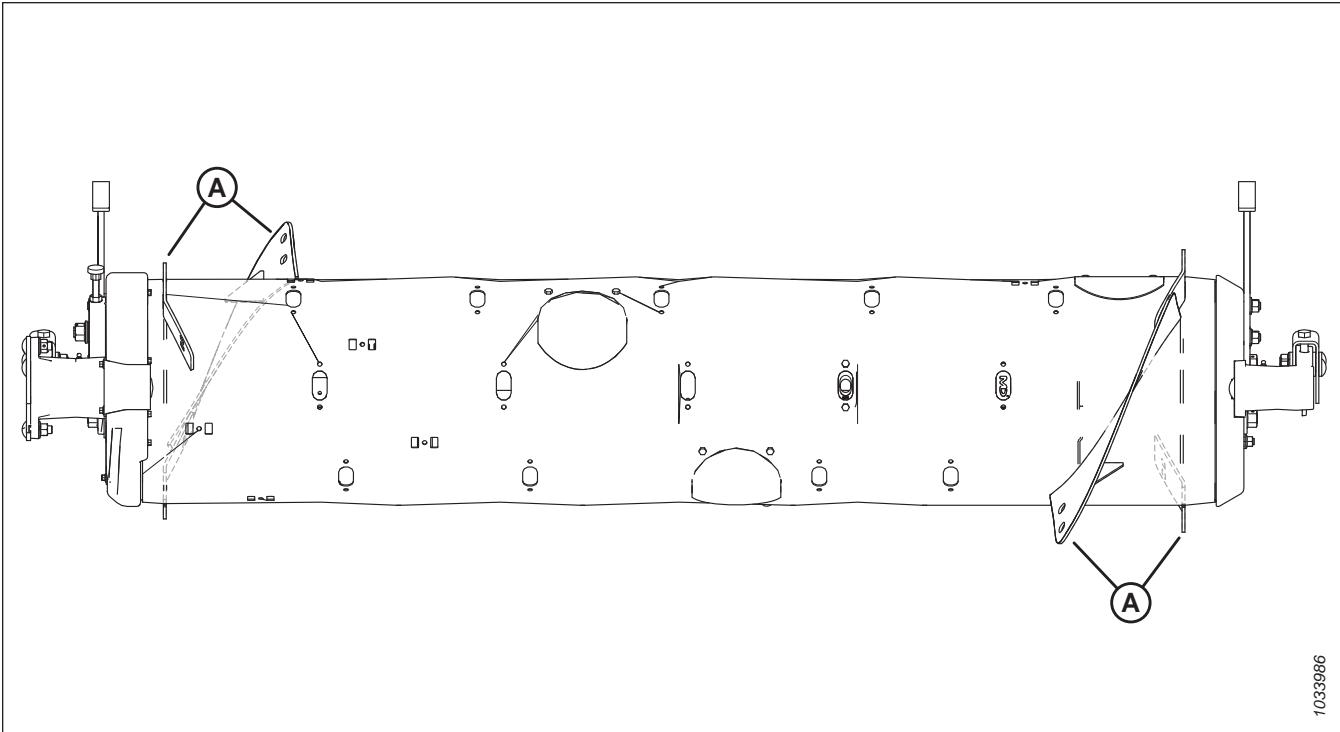


Figura 3.103: Configuração ultra ampla

A - Helicoidal soldado em fábrica

Para converter para a configuração ultra ampla:

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

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

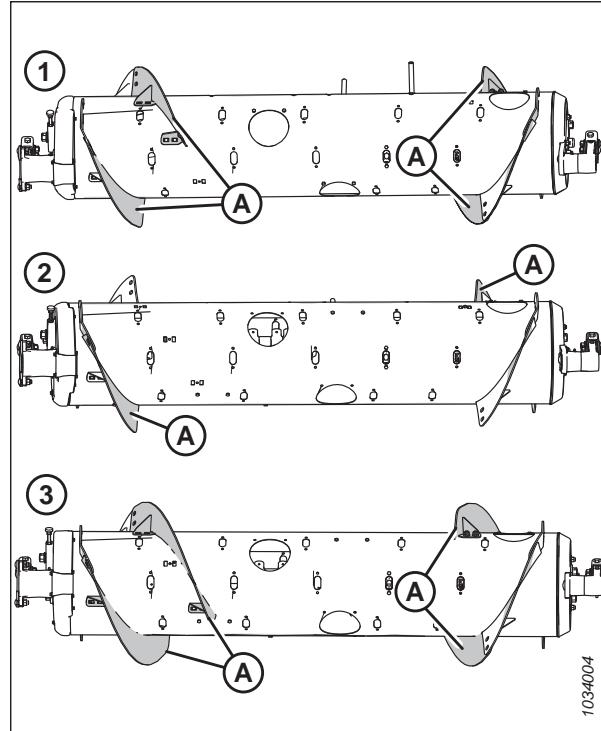


Figura 3.104: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média
3- Configuração estreita

2- Configuração ampla

OPERAÇÃO

Helicoidal do sem-fim

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

Para obter mais instruções, consulte [3.8.1 Configurações do sem fim FM200, página 95](#) para ver configurações específicas de colheitadeira/cultura.

Remoção do helicoidal parafusado

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

Antes de remover o helicoidal parafusado, determine a quantidade e o tipo de helicoidal necessários. Para obter informações sobre as diferentes configurações de helicoidal, consulte [3.8.1 Configurações do sem fim FM200, página 95](#).

Para remover um helicoidal parafusado, siga estes passos:

1. Para melhorar o acesso ao sem-fim de alimentação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira.
2. Gire o sem-fim, conforme necessário.

NOTA:

As imagens deste procedimento ilustram o sem-fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. É possível executar o procedimento com o sem-fim instalado no módulo de flutuação.

3. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde essas peças para remontagem. Se necessário, remova várias tampas de acesso.
4. Remova os parafusos e porcas (B) e remova os helicoidais (A).

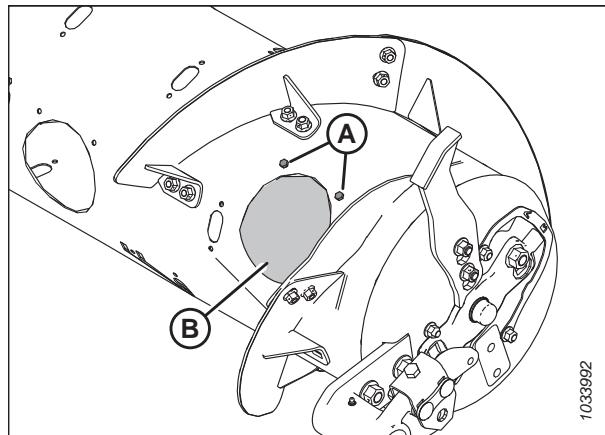


Figura 3.105: Tampas de acesso do sem fim - Lado direito

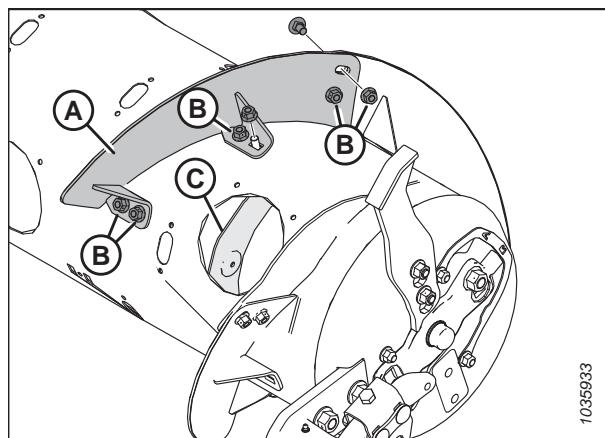


Figura 3.106: Helicoidal curto - Lado direito

OPERAÇÃO

NOTA:

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

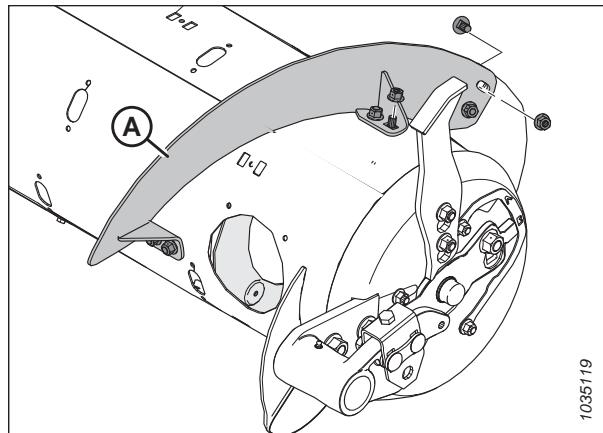


Figura 3.107: Helicoidal longo - Lado direito

5. Instale o bujão do orifício (A) com o parafuso M6 (B) e a porca em T (C) em cada local de onde o helicoidal foi removido. Ajuste o torque para 9 Nm (80 libras-pés).

NOTA:

Se os parafusos do conector **NÃO** forem novos, cubra-os com travas rosas de resistência média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

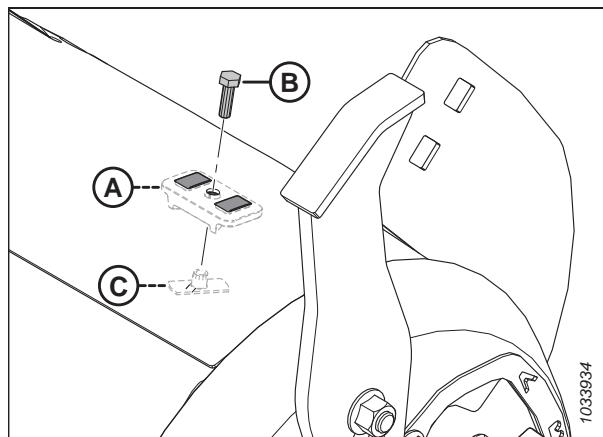


Figura 3.108: Instalação dos conectores de orifício de fixação

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

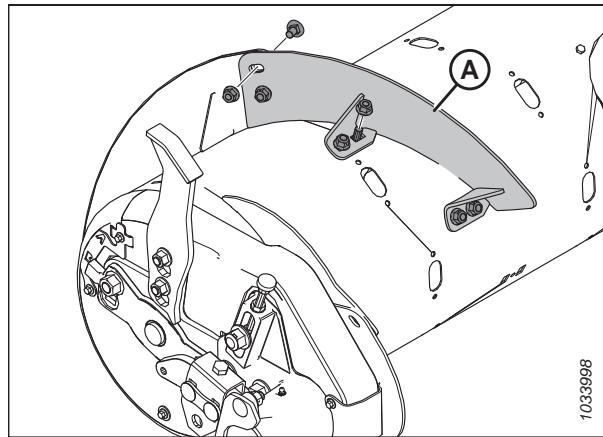


Figura 3.109: Helicoidal curto - Lado esquerdo

OPERAÇÃO

7. Reinstale a(s) tampa(s) de acesso (A) usando os parafusos guardados (B) e as porcas soldadas dentro do sem fim. Revista os parafusos com trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) e ajuste o torque para 9 Nm (80 lbf·pol).

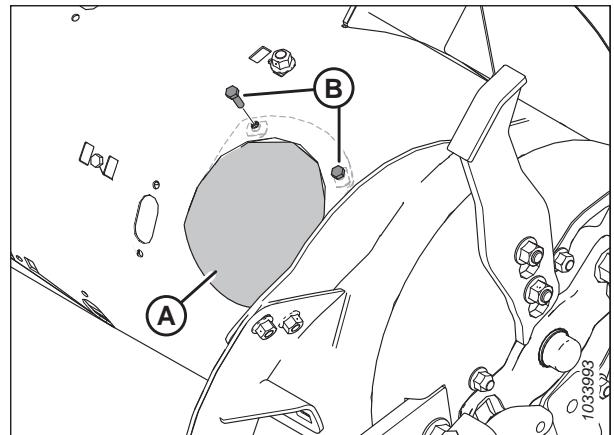


Figura 3.110: Tampa de acesso - Lado direito

Instalação do helicoidal parafusado

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

Antes de instalar o helicoidal parafusado, determine a quantidade e o tipo de helicoidal necessários. Para obter informações sobre as diferentes configurações de helicoidal, consulte [3.8.1 Configurações do sem fim FM200, página 95](#).

Para instalação do helicoidal parafusado, siga estes passos:

1. Para melhorar o acesso ao sem-fim de alimentação e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira.
2. Gire o sem-fim, conforme necessário.

NOTA:

As imagens deste procedimento ilustram o sem-fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. Este é possível executar o procedimento com o sem-fim instalado no módulo de flutuação.

3. Remova parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde para remontagem. Se necessário, remova várias tampas de acesso.

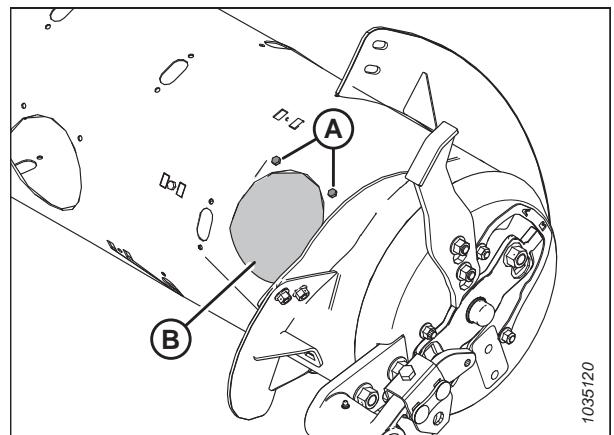


Figura 3.111: Tampas de acesso do sem fim - Lado direito

OPERAÇÃO

- Alinhe o novo helicoidal aparafusado (A) na posição para determinar quais bujões de orifício precisam ser removidos do sem fim. O novo helicoidal se sobrepõe ao lado externo do helicoidal adjacente.

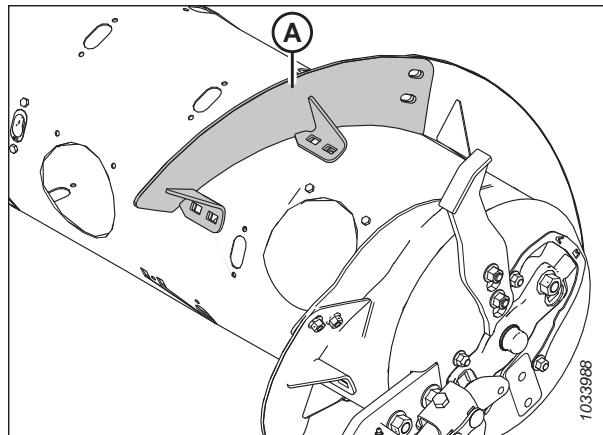


Figura 3.112: Lado direito do sem fim

- Remova os bujões de orifício aplicáveis(A).

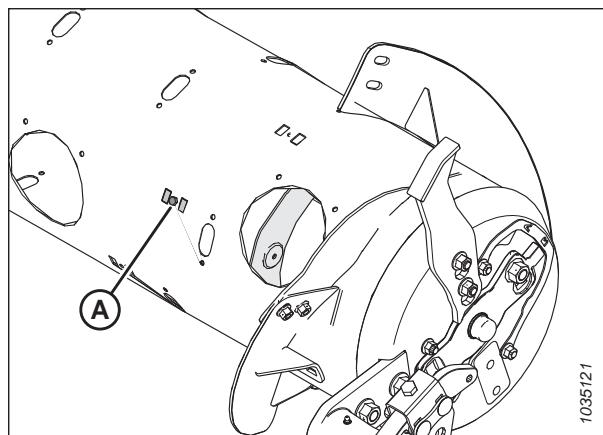


Figura 3.113: Lado direito do sem fim

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

IMPORTANTE:

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

IMPORTANTE:

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

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

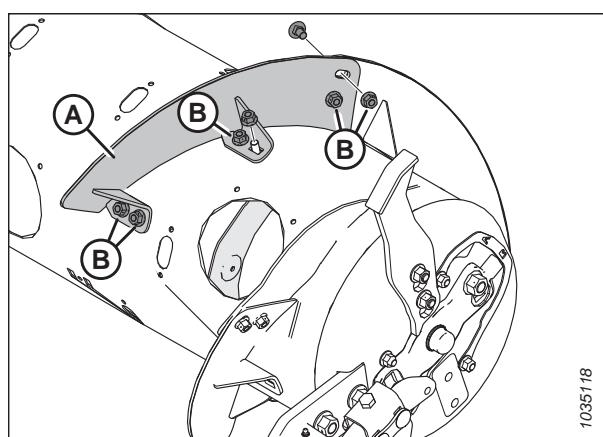


Figura 3.114: Helicoidal curto - Lado direito

OPERAÇÃO

NOTA:

A ilustração mostra o helicoidal longo (A) instalado.

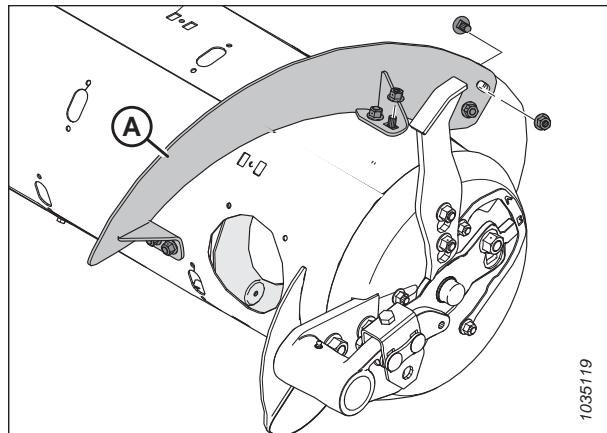


Figura 3.115: Helicoidal longo - Lado direito

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

NOTA:

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

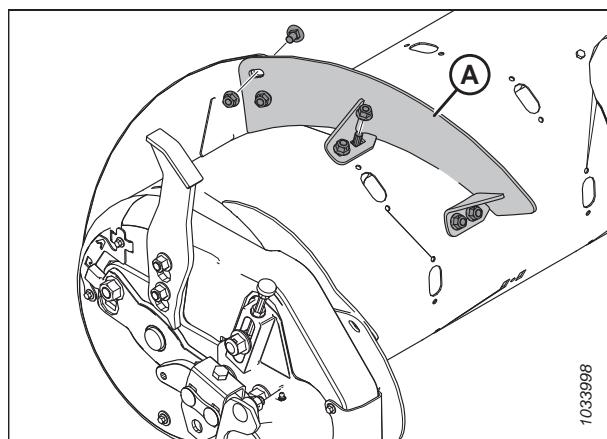


Figura 3.116: Helicoidal curto - Lado esquerdo

9. Reinstale a(s) tampa(s) de acesso (A) usando os parafusos retidos (B) e as porcas soldadas dentro do sem fim. Revista os parafusos com trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) e ajuste o torque para 9 Nm (80 libras pés·pol).
10. Se a conversão para a configuração ultra estreita e a perfuração forem necessárias para instalar o helicoidal restante, prossiga para [Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas, página 116](#).

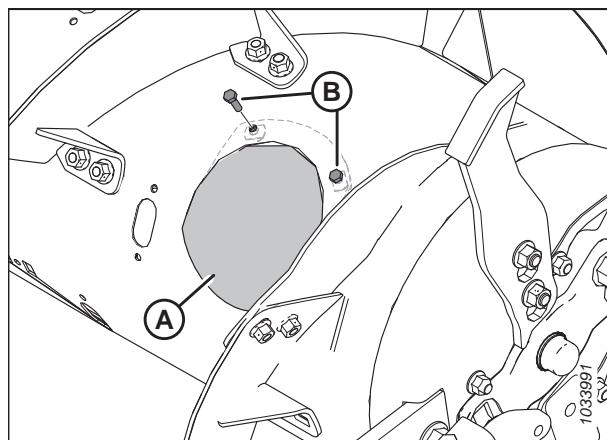


Figura 3.117: Tampa de acesso - Lado direito

OPERAÇÃO

Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas

Ao converter o sem-fim de alimentação para a configuração Ultra Estreita, alguns furos são necessários para instalar helicoidais adicionais.

NOTA:

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

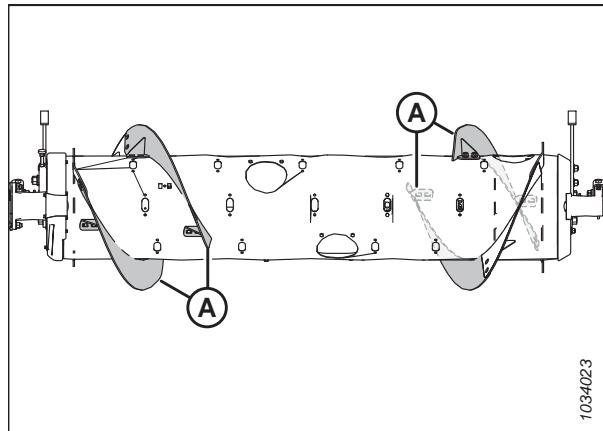


Figura 3.118: Configuração estreita

Para instalar os quatro helicoidais longos adicionais para a configuração ultraestreita, siga os seguintes passos:

1. Para melhorar o acesso ao sem-fim de alimentação e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira.
 2. Gire o sem-fim, conforme necessário.
- NOTA:**
As imagens deste procedimento ilustram o sem-fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. Este possível executar o procedimento com o sem-fim instalado no módulo de flutuação.
3. Posicione o novo helicoidal (A) no exterior do helicoidal existente (B) no lado esquerdo do sem fim, como mostrado.
 4. Marque os locais do furo (C) sobre o helicoidal existente (B).
 5. Remova a tampa de acesso mais próxima dos helicoidais existentes (B). Guarde as ferragens para reinstalação.
 6. Remova o helicoidal apafusado (D) existente do sem-fim. Guarde as ferragens para reinstalação.

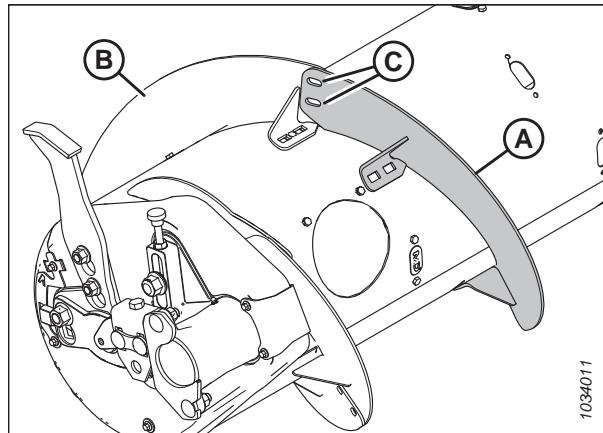


Figura 3.119: Lado esquerdo do sem fim

OPERAÇÃO

7. Faça dois orifícios de 11 mm (7/16 pol.) nos locais marcados (A) no helicoidal parafusado existente.
8. Reinstale o helicoidal aparafusado existente.

IMPORTANTE:

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

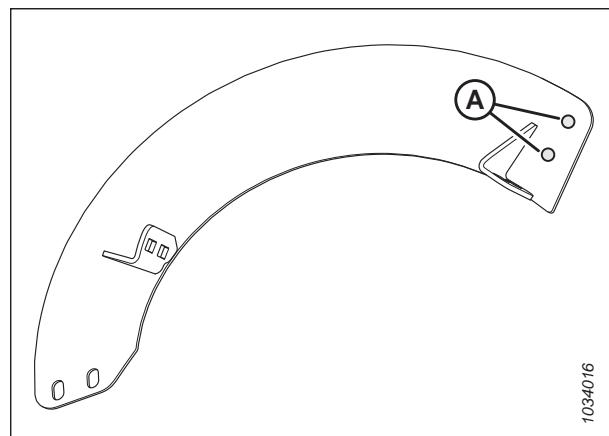


Figura 3.120: Locais para perfuração

9. Posicione o novo helicoidal (A) sobre o sem fim, no exterior do helicoidal existente (B).
10. Prenda com dois parafusos de cabeça de botão M10 x 20 mm e porcas de trava central (C).

IMPORTANTE:

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

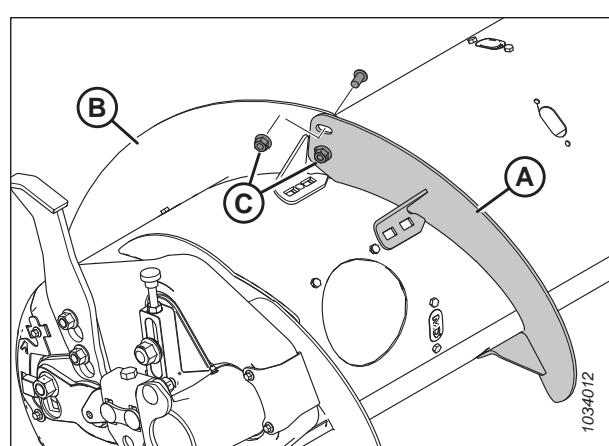


Figura 3.121: Lado esquerdo do sem fim

11. Estenda o helicoidal (A) para ajustar o tubo do sem-fim, como mostrado. Use os orifícios chanfrados do helicoidal para obter o melhor ajuste ao redor do tubo do sem-fim.

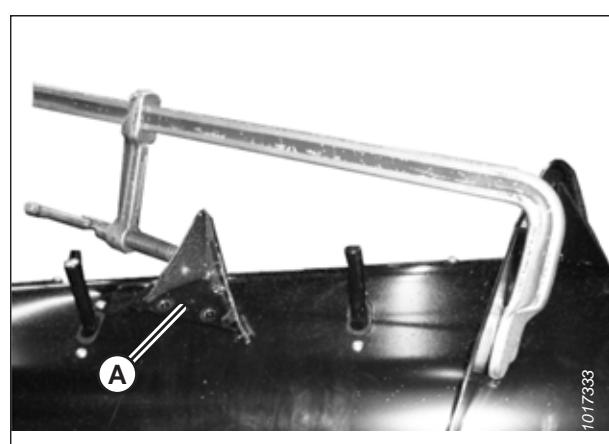


Figura 3.122: Helicoidal estendido axialmente

OPERAÇÃO

12. Com o helicoidal na posição desejada, marque quatro locais de orifício (A) e faça furos de 11 mm (7/16 pol.) no tubo do sem-fim.

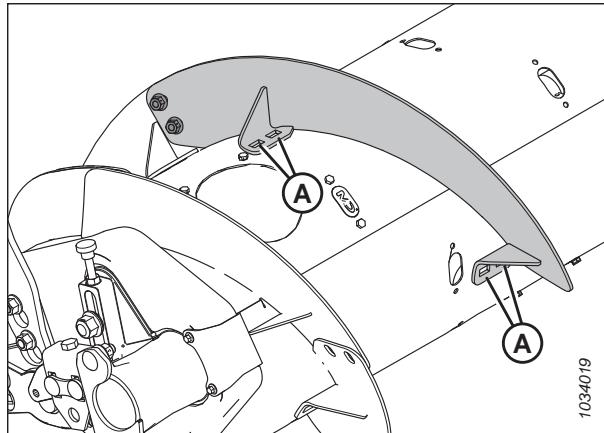


Figura 3.123: Helicoidal do lado esquerdo do sem fim

13. Remova a(s) tampa(s) de acesso mais próximas (B). Guarde a tampa para reinstalação.
14. Fixe o helicoidal ao sem-fim nos orifícios perfurados (A) usando quatro parafusos de cabeça flangeada M10 x 20 mm e porcas de bloqueio central.
15. Repita o Passo 2, [página 116](#) ao Passo 14, [página 118](#) para o outro helicoidal, no lado esquerdo do sem fim.
16. Repita o passo 2, [página 116](#) a 14, [página 118](#) para os dois helicoidais, no lado direito do sem fim.
17. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos do helicoidal para 47 Nm(35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, ajuste o torque das porcas e parafusos para 61 Nm(45 libras-pés).

NOTA:

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

18. Se necessário, adicione ou remova dedos do sem fim para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura. Para obter instruções, consulte [3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim, página 118](#) ou [3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim, página 121](#).
19. Se você não estiver adicionando ou removendo os dedos do sem-fim, reinstale todas as tampas de acesso. Cubra os parafusos retidos com trava rosca de resistência média (Loctite® 243 ou equivalente) e use-os para prender as tampas do sem-fim. Ajuste o torque para 9 Nm (80 libras-pés).

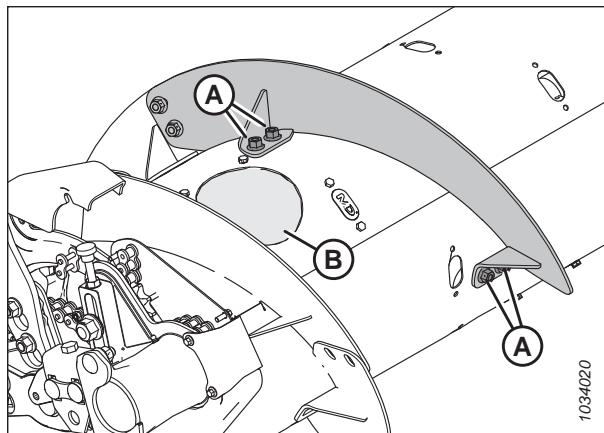


Figura 3.124: Lado esquerdo do sem fim

3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim

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

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

OPERAÇÃO

IMPORTANTE:

Ao remover os dedos do sem-fim, trabalhe de fora para dentro. Certifique-se de que há um número igual de dedos em cada lado do sem-fim.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
5. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) mais próxima do dedo que está sendo removido. Guarde as peças para reinstalação.

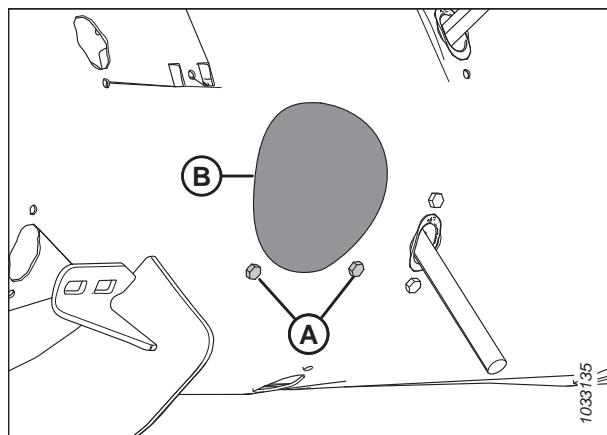


Figura 3.125: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

6. Remova o dedo da seguinte maneira:
 - a. Remova o pino R (A). Retire o dedo (B) do suporte de dedo (C).
 - b. Introduza o dedo (B) pelo guia (D) e para dentro do tambor. Puxe o dedo para fora do orifício de acesso do tambor.

NOTA:

Se o dedo estiver quebrado, remova quaisquer restos do suporte (C) e de dentro do tambor.

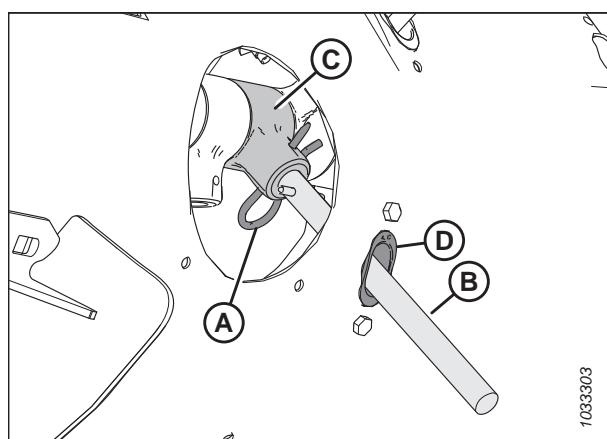


Figura 3.126: Dedo do sem fim

OPERAÇÃO

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

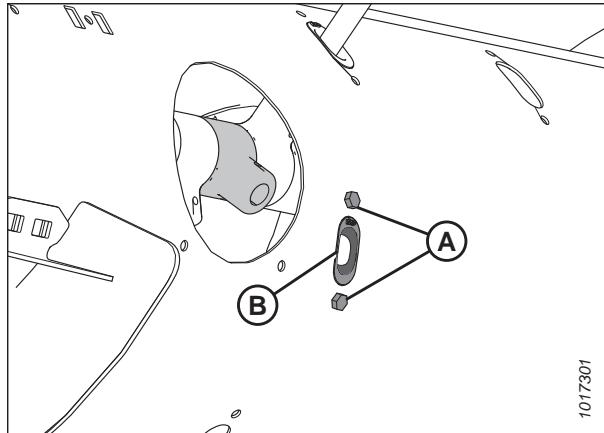


Figura 3.127: Orifício do dedo do sem fim

8. Posicione um conector (A) no orifício na parte de dentro do sem fim. Fixe com parafusos M6 de cabeça hexagonal (B) e porcas T . Ajuste o torque para 9 Nm (80 libras·pés).

NOTA:

Os parafusos (B) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (B), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

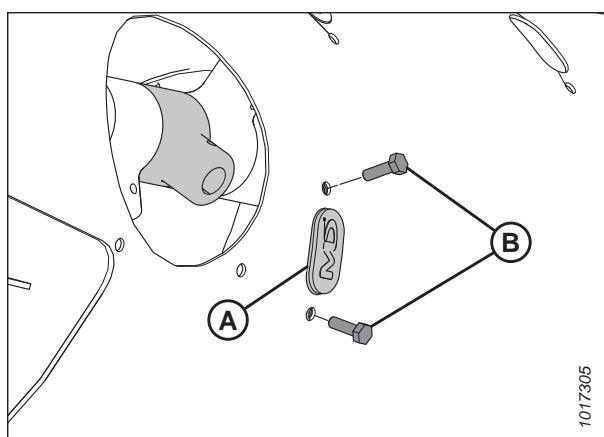


Figura 3.128: Tampão

9. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 9 Nm (80 libras·pés).

NOTA:

Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (A), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

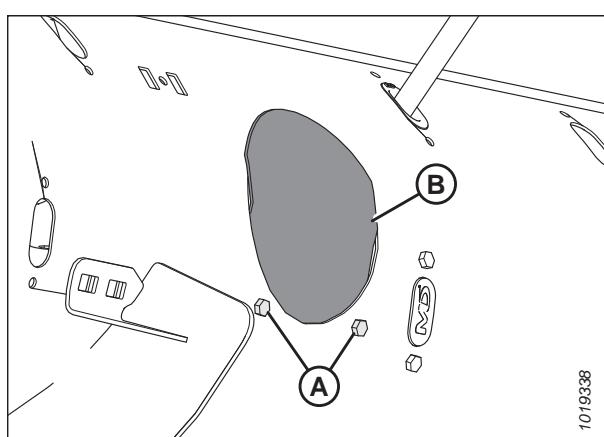


Figura 3.129: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim

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

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

IMPORTANTE:

Ao instalar os dedos adicionais, certifique-se de instalar o mesmo número em cada lado do sem fim.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
4. Insira o guia (B) de dentro do sem fim e prenda com parafusos (A) e porcas T (não mostradas).

IMPORTANTE:

Sempre instale um novo guia ao substituir um dedo sólido.

NOTA:

Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (A), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

5. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 9 Nm (80 libras·pés).
6. Coloque o dedo do sem-fim (A) dentro do tambor. Insira uma extremidade do dedo do sem-fim (A) na parte inferior do guia (B) e insira a outra extremidade no suporte (C).
7. Prenda o dedo inserindo o pino (D) no suporte. Certifique-se de que a extremidade redonda (o lado em forma de S) do pino esteja voltada para o lado acionado por corrente do sem-fim. Certifique-se de que a extremidade fechada do pino aponte na direção da rotação do sem-fim para a frente.

IMPORTANTE:

Posicione o grampo conforme descrito nesta etapa, para evitar que ele caia durante a operação. Se os dedos forem perdidos, talvez a plataforma não consiga alimentar a cultura adequadamente na colheitadeira. Os dedos que caem no tambor podem danificar os componentes internos do sem-fim.

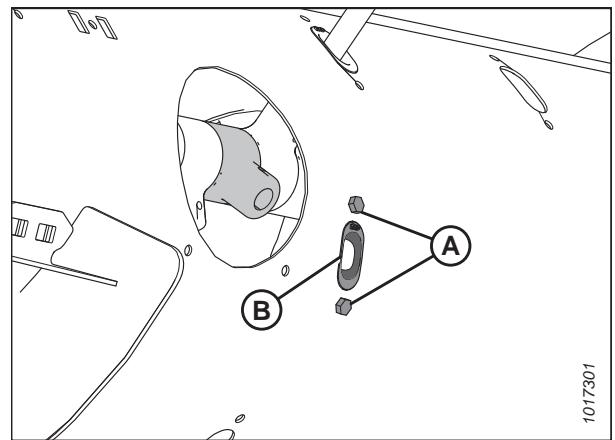


Figura 3.130: Orifício do dedo do sem fim

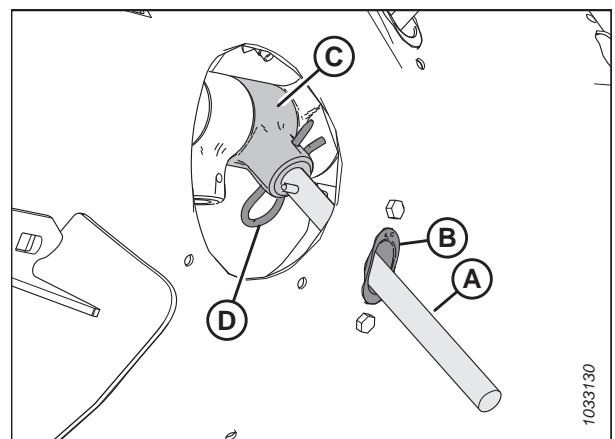


Figura 3.131: Dedo do sem fim

OPERAÇÃO

- Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Aperte os parafusos a um torque de 9 Nm (80 lbf·pol.).

NOTA:

Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (A), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

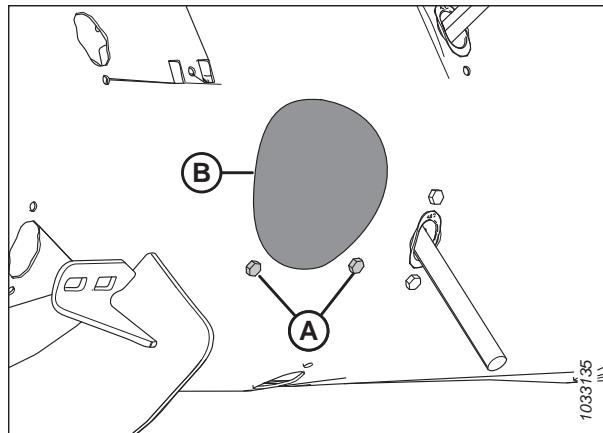


Figura 3.132: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

3.8.4 Configuração da posição do sem fim

A posição do sem fim tem duas configurações: flutuante e fixa. A configuração de fábrica é na posição flutuante e é recomendada para a maioria das culturas.

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

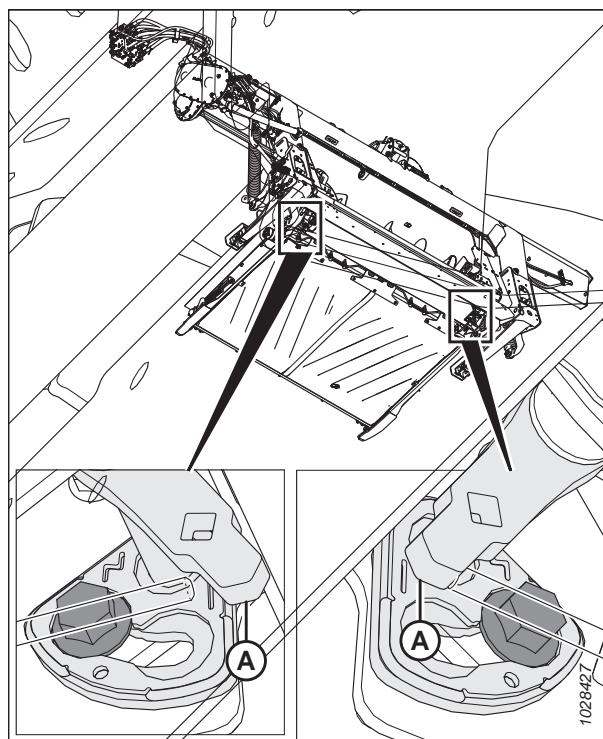


Figura 3.133: Ajuste da flutuação dos braços do sem fim

OPERAÇÃO

Se o parafuso (A) estiver próximo ao símbolo de flutuação (B), o sem fim está na posição de flutuação. Se o parafuso (A) estiver próximo ao símbolo de fixado (C), o sem fim está na posição fixa.

CUIDADO

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

PERIGO

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

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

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

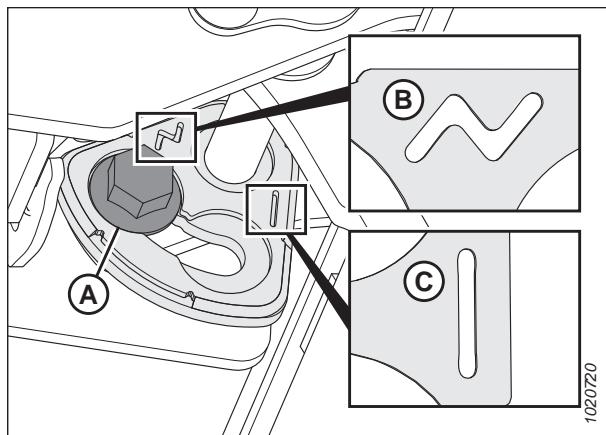


Figura 3.134: Posições da flutuação do sem fim

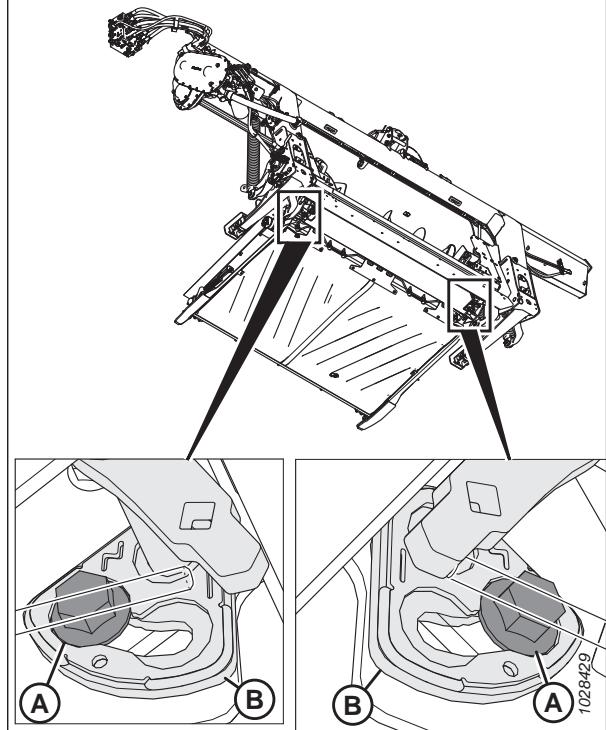


Figura 3.135: Ajuste de flutuação do sem-fim

OPERAÇÃO

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

NOTA:

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

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

IMPORTANTE:

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

8. Repita no lado oposto.

IMPORTANTE:

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

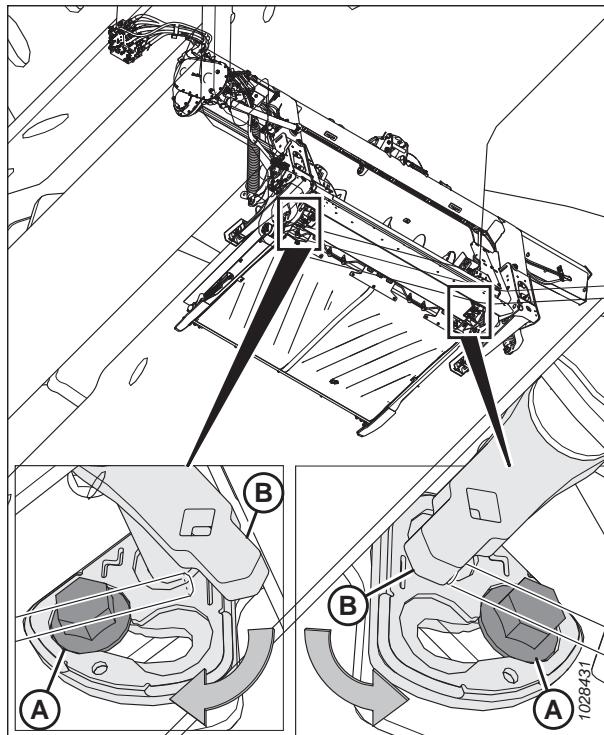


Figura 3.136: Ajuste de flutuação do sem-fim

3.8.5 Verificação e ajuste das molas do sem fim

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

PERIGO

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

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

OPERAÇÃO

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

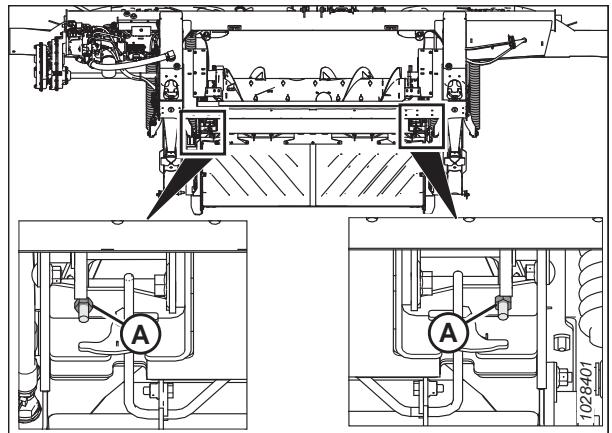


Figura 3.137: Tensionador da mola

Se algum ajuste for necessário, siga estas etapas:

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

NOTA:

A contraporca superior está localizada no outro lado da placa.

7. Gire a porca inferior (B) até que a rosca (C) sobressaia 22–26 mm(7/8–1 pol.).
8. Aperte a contraporca (A).
9. Repita os Passos [6, página 125](#) a [8, página 125](#) no lado oposto.

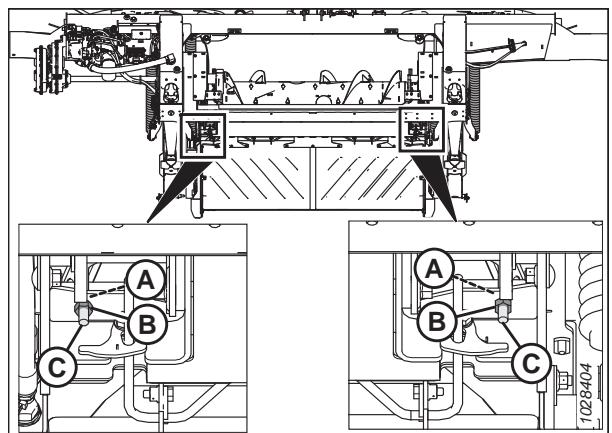


Figura 3.138: Tensionador da mola

3.8.6 Barras raspadoras

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

Para informações sobre remoção e instalação de barras raspadoras, consulte [4.11 Barras raspadoras, página 411](#).

3.9 Variáveis de operação da plataforma

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

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

As variáveis listadas na Tabela 3.13, página 126 e detalhadas nas próximas páginas afetarão o desempenho de sua plataforma.

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

Table 3.13 Variáveis de operação

Variável	Consulte
Altura de corte	3.9.1 Corte do solo, página 126 3.9.2 Corte no solo, página 133
Flutuação da plataforma	3.9.3 Flutuação da plataforma, página 136
Ângulo da plataforma	3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161
Velocidade do molinete	3.9.6 Velocidade do molinete, página 163
Velocidade no solo	3.9.7 Velocidade no solo, página 165
Velocidade da esteira	3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página
Velocidade da navalha	3.9.9 Informações da velocidade da navalha, página 168
Altura do molinete	3.9.10 Altura do molinete, página 170
Posição avanço-recuo do molinete	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175
Ângulo de ataque do molinete	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
Divisores de linha de cultura	3.9.14 Divisores de cultura, página 195
Configurações do sem fim	3.8.1 Configurações do sem fim FM200, página 95

3.9.1 Corte do solo

O projeto da plataforma permite a realização do corte acima do solo, que resulta em corte de palhada a uma altura uniforme. Siga essas recomendações ao configurar a plataforma para corte acima do nível do solo.

Ao cortar acima do nível do solo:

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

NOTA:

As asas da plataforma devem ser travadas ao usar o sistema de roda estabilizadora.

- As rodas de contorno ContourMax™ fornecem informações consistentes sobre a altura de corte de volta para a plataforma para que ela possa flexionar, manter a altura de corte precisa e consistente e ainda usar o controle

OPERAÇÃO

automático de altura da colheitadeira sem problemas. As rodas de contorno entram em contato com o solo, o que permite que a barra de corte permaneça a uma altura fixa acima do solo, mesmo em contornos de rolamento. Não é necessário nenhum ajuste para as configurações de controle automático de altura de fábrica.

NOTA:

As asas da plataforma devem ser travadas ao usar o sistema ContourMax™.

A altura de corte do sistema de roda estabilizadora (ou sistema de roda estabilizadora/de transporte) é controlada pelo controle de altura da plataforma para colheitadeira.

Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 127* para alterar a posição da roda.

Se a opção EasyMove™ Transport estiver instalada, consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 128* para alterar a posição da roda.

Se as rodas ContourMax estiverem instaladas, consulte *Ajuste das rodas ContourMax™ com pedal, página 129* para mudar a posição da roda.

Ajustando as rodas estabilizadoras

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

Consulte *3.7.2 Configurações da plataforma, página 74* para saber o uso recomendado em condições de culturas e culturas específicas.

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma até que as rodas estabilizadoras fiquem afastadas do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Segure a alavanca do pivô do eixo (B); **NÃO** levante-a.

NOTA:

Levantar a alavanca tornará o sistema mais difícil de remover do orifício (C).

4. Puxe a alça de flutuação (A) para trás para remover o pino da ranhura (C).
5. Levante a roda para a posição de altura desejada usando o suporte (B) e encaixe o canal de suporte na ranhura central (C) no suporte superior.
6. A alavanca de flutuação (A) deve encaixar na ranhura. Se não encaixar, empurre-a (para a posição central e inferior) ou puxe-a (para a posição superior) para garantir que esteja encaixada no orifício.

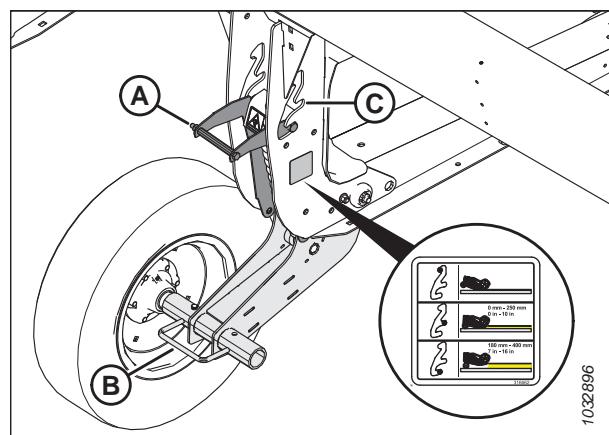


Figura 3.139: Roda estabilizadora

OPERAÇÃO

7. Utilize o controle automático de altura da plataforma (AHHC) para manter automaticamente a altura de corte. Para obter instruções, consulte [3.10 Controle automático de altura da plataforma, página 214](#) e o manual do operador da colheitadeira para mais detalhes.

NOTA:

O sensor de altura no módulo de flutuação FM200 deve ser conectado ao sistema de controle de altura, na cabine.

Ajuste das rodas de transporte EasyMove™

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

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma de modo que as rodas de transporte fiquem afastadas do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Verifique se a flutuação está funcionando adequadamente. Para obter mais instruções, consulte o [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136](#).
4. Segure a alavanca do pivô do eixo (C); **NÃO** levante-a.

NOTA:

Levantar a alavanca tornará o sistema mais difícil de remover do orifício (B).

5. Puxe a alavanca de suspensão (A) para trás para remover o pino do orifício (B).
6. Ajuste a roda até a posição desejada no orifício.
7. A alavanca de suspensão (A) deve encaixar na ranhura. Se não encaixar, empurre-a (para a posição central) ou puxe-a (para a posição superior) para garantir que esteja encaixada no orifício.

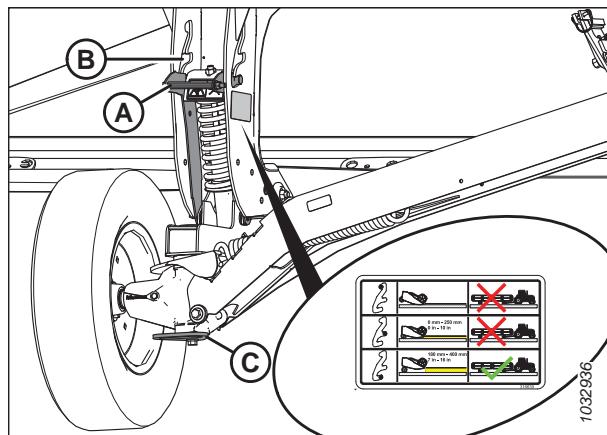


Figura 3.140: Roda direita

OPERAÇÃO

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

NOTA:

Levantar a alavanca tornará o sistema mais difícil de remover do orifício.

9. Puxe a alça de flutuação (B) para trás para remover o pino da ranhura.
10. Ajuste a roda para a posição de ranhura desejada.

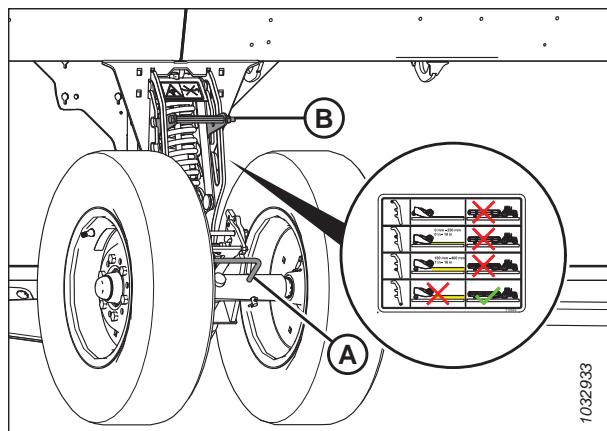


Figura 3.141: Roda esquerda

11. A alavanca de flutuação (B) deve encaixar no orifício. Caso contrário, puxe a alça de flutuação para garantir que esteja encaixada no orifício.
12. Utilize o controle automático de altura da plataforma (AHHC) para manter automaticamente a altura de corte. Para obter instruções, consulte [3.10 Controle automático de altura da plataforma, página 214](#) e o manual do operador da colheitadeira para mais detalhes.

NOTA:

O sensor de altura no módulo de flutuação FM200 deve ser conectado ao módulo de controle da plataforma para colheitadeira, na cabine.

Ajuste das rodas ContourMax™ com pedal

As rodas ContourMax™ permitem que a plataforma espelhe os contornos do solo e podem ser ajustadas entre 25 mm (1 pol.) e 457 mm (18 pol.) da superfície do solo. Um pedal permite que as funções hidráulicas acionadas eletronicamente da roda sejam controladas na cabine da colheitadeira.



PERIGO

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



ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Certifique-se de que todas as pessoas tenham saído da área e em seguida, dê partida no motor da colheitadeira.
2. Localize o pedal ContourMax™.
3. Mantenha pressionado o pedal para ativar as rodas ContourMax™.

NOTA:

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

OPERAÇÃO

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

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

Table 3.14 Gráfico de Lógica de Controle

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

NOTA:

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

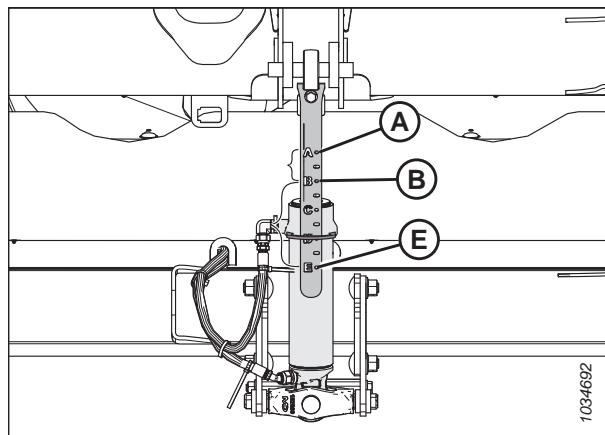


Figura 3.142: Indicador de ângulo da plataforma

OPERAÇÃO

Nivelamento da altura da roda do ContourMax™

As rodas ContourMax™ permitem que a plataforma espelhe os contornos do solo e podem ser ajustadas entre 0 mm (0 pol.) e 457 mm (18 pol.) da superfície do solo.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento ou à queda inesperados da máquina suspensa, desligue o motor, remova a chave e engate os válvulas de travamento do cilindro de elevação antes de entrar embaixo da máquina por qualquer motivo.

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

A flutuação da plataforma deve ser configurada antes do nivelamento do ContourMax™. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136*.

NOTA:

O equilíbrio das asas deve ser configurado antes do nivelamento do ContourMax™. Para obter instruções, consulte *3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 156*.

1. Destrave as asas da plataforma. Para obter instruções, consulte *Travar/Destrarar as asas da plataforma , página 149*.
2. Destrave a flutuação da plataforma. Para obter instruções, consulte *Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma, página 148*.
3. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
4. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
5. Abaixe totalmente o molinete.
6. Defina o indicador de altura da roda ContourMax™ (A) para o número 2 (B).

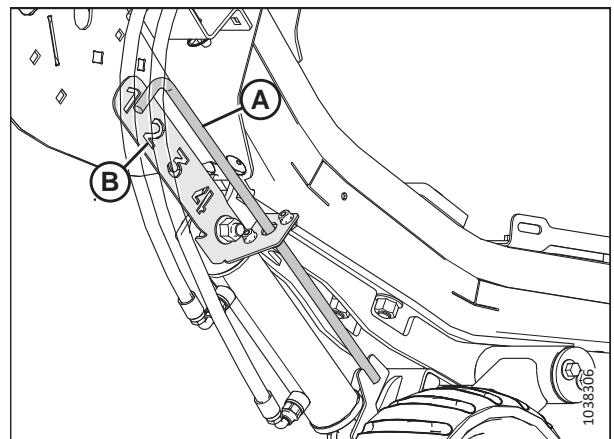


Figura 3.143: Indicador de altura - Extremidade traseira esquerda

OPERAÇÃO

7. Baixe a plataforma até que o indicador automático de altura da plataforma (A) esteja no número 2 (B).
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

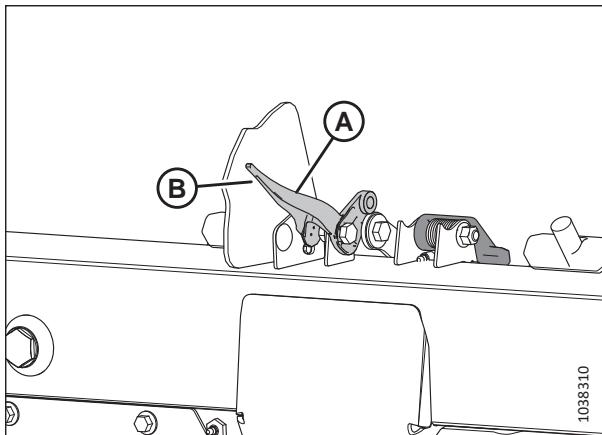


Figura 3.144: Indicador da configuração da flutuação

9. No centro da plataforma, meça a distância (A) do solo até a ponta dos dedos duplos centrais e registre a medida.
10. Em cada ponta da plataforma, meça a distância (A) do solo até a ponta dos dedos duplos das pontas e registre as duas medidas.
 - Se a diferença entre as medidas das pontas e a medida central for menor que 25 mm (1 pol.), não é necessário nenhum ajuste.
 - Se a diferença entre as medidas das pontas e a medida central for maior que 25 mm (1 pol.), será necessário seu ajuste. Continue para a próxima etapa.

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

11. Ligue o motor.
12. Eleve totalmente a plataforma.
13. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

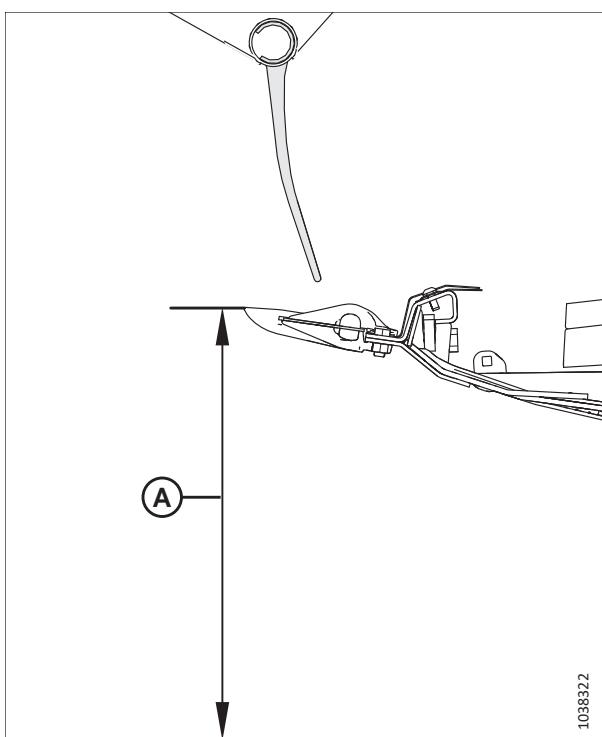
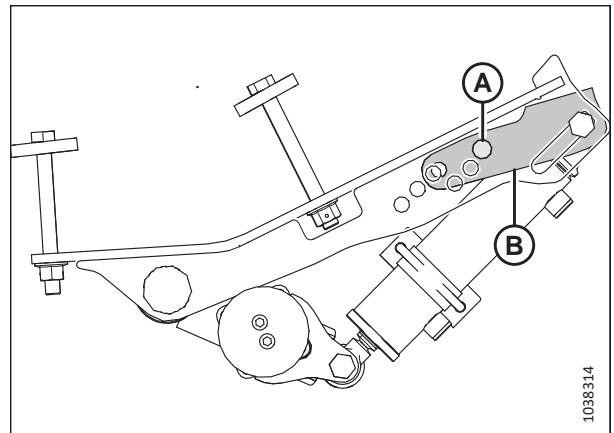


Figura 3.145: Indicador da configuração da flutuação

OPERAÇÃO

14. Remova o pino (A).
15. Reposicione a placa de ajuste (B) no orifício para alinhar com um furo diferente. Há uma diferença de aproximadamente 24 mm (1/2 pol.) entre cada um dos furos.
 - Se a medida for menor que a medida no centro da plataforma, mova a placa de ajuste em **DIREÇÃO** à barra de corte.
 - Se a medida for maior que a medida no centro da plataforma, mova a placa de ajuste para **LONGE** da barra de corte.
16. Na extremidade oposta da plataforma, repita os passos [14, página 133](#) e [15, página 133](#).
17. Desengate os apoios de segurança da plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter mais instruções.
18. Baixe a plataforma até que o indicador automático de altura da plataforma esteja no número 2.
19. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
20. Meça a distância dos dedos duplos ao solo novamente. Certifique-se de que as três medidas sejam as mesmas. Se for necessário mais ajuste, repita o Passo [14, página 133](#).



1038314

Figura 3.146: Localização do pino – Roda esquerda externa

3.9.2 Corte no solo

A altura de corte irá variar dependendo do tipo de cultura, condições da cultura, condições de corte, etc.

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

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

Consulte os itens a seguir para mais informações:

- [Ajuste das sapatas deslizantes internas, página 134](#)
- [Ajuste das sapatas deslizantes externas, página 135](#)
- [3.9.3 Flutuação da plataforma, página 136](#)
- [3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161](#)

OPERAÇÃO

Ajuste das sapatas deslizantes internas

As sapatas deslizantes e a união central permitem o ajuste às condições de campo, a fim de maximizar a quantidade de material cortado enquanto reduz os danos à navalha causados por pedras e detritos.

PERIGO

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

IMPORTANTE:

O uso de sapatas deslizantes na posição para baixo pode resultar em desgaste acelerado das placas de desgaste das sapatas deslizantes.

1. Eleve totalmente a plataforma.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
4. Eleve totalmente as rodas estabilizadoras ou as rodas do transporte (se instaladas). Para obter instruções, consulte o seguinte:
 - *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 128*
 - *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 127*
5. Remova o pino de segurança (A) de cada sapata deslizante.
6. Segure a sapata (B) e remova o pino (C) desengatando da estrutura e puxando-o da sapata.
7. Eleve ou abaixe a sapata deslizante (B) para alcançar a posição desejada utilizando os orifícios no suporte (D) como guia.
8. Instale o pino (C) na posição desejada no suporte (D), acople na estrutura e prenda com o pino de segurança (A).
9. Verifique se todas as sapatas deslizantes estão ajustadas para a mesma posição.
10. Através dos controles de ângulo, ajuste o ângulo da plataforma para a posição de trabalho desejada. Se o ângulo da plataforma não for crítico, defina-o para a posição intermediária.
11. Verifique a flutuação da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *3.9.3 Flutuação da plataforma, página 136*.

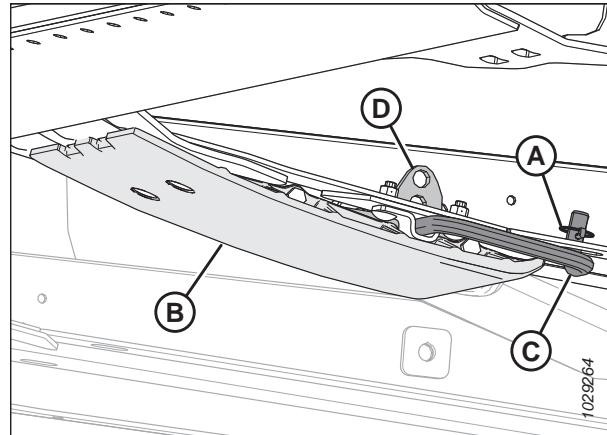


Figura 3.147: Sapata deslizante interna

Ajuste das sapatas deslizantes externas

As sapatas deslizantes e a união central permitem o ajuste às condições de campo, a fim de maximizar a quantidade de material cortado enquanto reduz os danos à navalha causados por pedras e detritos.

 **PERIGO**

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

IMPORTANTE:

O uso de sapatas deslizantes na posição para baixo pode resultar em desgaste acelerado das placas de desgaste das sapatas deslizantes.

1. Eleve totalmente a plataforma.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
4. Eleve totalmente as rodas estabilizadoras ou as rodas do transporte (se instaladas). Para obter instruções, consulte o seguinte:
 - *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 128*
 - *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 127*
5. Remova o pino de segurança (A) de cada pino de sapata deslizante (C).
6. Segure a sapata deslizante (B) e remova o pino (C) desengatando do suporte e puxando-o da sapata.
7. Eleve ou abaixe a sapata deslizante (B) para alcançar a posição desejada utilizando os orifícios na placa de suporte como guia.
8. Reinstale o pino (C) na posição desejada na placa de suporte, encaixe-o no suporte e prenda-o com o pino de segurança (A).
9. Verifique se todas as sapatas deslizantes estão ajustadas para a mesma posição.
10. Verifique a flutuação da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *3.9.3 Flutuação da plataforma, página 136*.

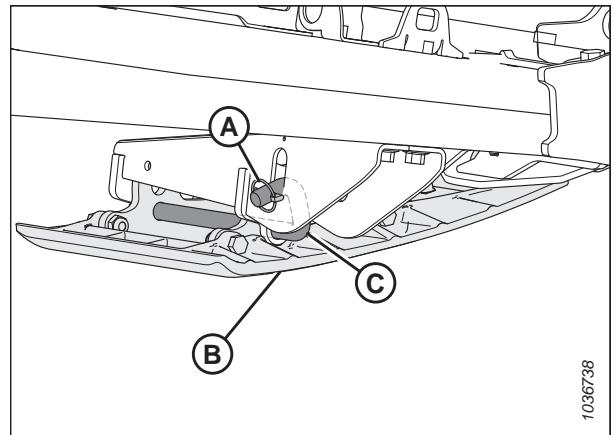


Figura 3.148: Sapata deslizante externa

3.9.3 Flutuação da plataforma

O sistema de flutuação da plataforma suporta a maior parte do peso da plataforma para reduzir a pressão do solo na barra de corte, permitindo que a plataforma siga mais facilmente o solo e responda rapidamente a mudanças repentinas no contorno do solo ou obstáculos.

A flutuação da plataforma é indicada no indicador de flutuação (A). Os valores de 0 a 4 representam a força da barra de corte sobre o solo, sendo 0 o mínimo e 4 o máximo. Também representa onde a plataforma se encontra no alcance de flutuação: 0 indica a extremidade inferior do alcance e 4, a extremidade superior.

NOTA:

O indicador no lado esquerdo do módulo de flutuação se destina à indicação e às configurações da flutuação. O indicador no lado direito destina-se somente às configurações.

A força máxima é determinada pela tensão nas molas da flutuação ajustáveis do módulo de flutuação. A flutuação pode ser alterada para atender às condições de campo e cultura, e depende de quais opções foram instaladas na plataforma.

NOTA:

O pequeno conjunto de números (B) no topo do indicador de flutuação é usado para verificar e ajustar as configurações. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136*.

A plataforma FlexDraper® série FD2 tem melhor desempenho com a mínima pressão sobre o solo sob condições normais. Reajuste o flutuador caso adicione acessórios opcionais à plataforma que afetem seu peso total.

1. Configure a flutuação para corte no solo conforme segue:
 - a. Certifique-se de que as travas de flutuação da plataforma estejam desengatadas. Para obter mais instruções, consulte *Travamento/Desatravamento da flutuação da plataforma, página 148*.
 - b. Abaixe o alimentador usando os controles da plataforma da colheitadeira até o indicador de flutuação (A) alcançar o valor de flutuação desejado (força do solo na barra de corte). Configure o indicador de flutuação inicialmente para 2, e ajuste conforme necessário.
2. Configure a flutuação para corte acima do solo conforme segue:
 - a. Ajuste as rodas de contorno. Para obter mais instruções, consulte *3.9.1 Corte do solo, página 126*.
 - b. Observe o valor da flutuação no indicador de flutuação e mantenha esse valor durante a operação (desconsidere pequenas flutuações no indicador).

Verificação e ajuste da flutuação da plataforma

A plataforma é equipada com um sistema de flutuação que faz a plataforma flutuar sobre a superfície para compensar fossas, cumes e outras variações no contorno do solo. Se a flutuação da plataforma não estiver ajustada corretamente, a

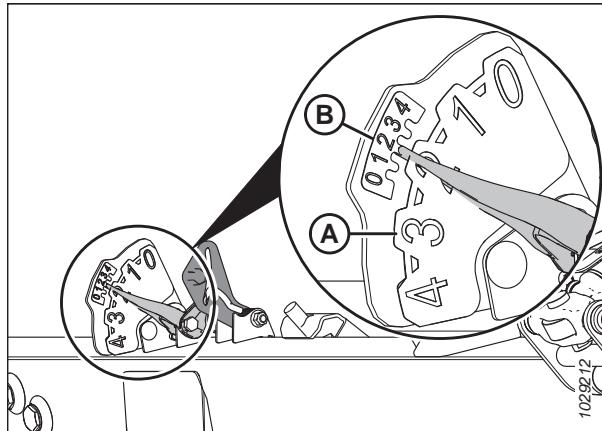


Figura 3.149: Indicador de flutuação – lado esquerdo

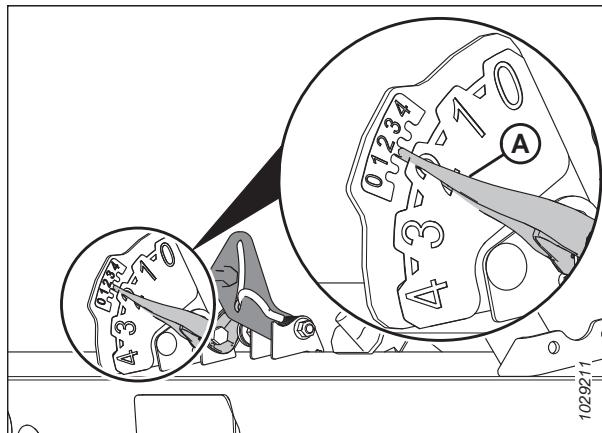


Figura 3.150: Cortando rente ao solo

OPERAÇÃO

barra de corte pode recolher sujeira ou deixar culturas não cortadas. Se a configuração de flutuação não for satisfatória, a flutuação precisará ser inspecionada e ajustada.

IMPORTANTE:

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

Utilize as orientações a seguir quando ajustar a flutuação:

- Defina a flutuação da plataforma o mais leve possível, mas não tão leve que a plataforma salte quando a colheitadeira estiver em movimento. Isso ajudará a evitar a quebra da lâmina, o empurrão do solo, o acúmulo de solo na barra de corte em condições úmidas e o desgaste excessivo das placas de deslizamento.
- Para evitar que a plataforma salte excessivamente e corte de forma desigual quando a flutuação estiver leve, opere a colheitadeira em uma velocidade de deslocamento mais baixa.
- Para cortar a cultura enquanto a plataforma estiver acima do nível do solo, use as rodas estabilizadoras em conjunto com a flutuação da plataforma. Isso minimizará os saltos nas extremidades da plataforma e ajudará a regular a altura de corte. Para obter instruções, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 127*.



PERIGO

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

NOTA:

Se a flutuação adequada da plataforma não puder ser alcançada usando todos os ajustes disponíveis, altere a configuração da mola da flutuação. Para obter instruções, consulte .

Para verificar e ajustar as configurações de flutuação, faça o seguinte:

Etapas preliminares

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Localize o nivelador (A) no topo do quadro do módulo de flutuação. Certifique-se de que a bolha esteja no centro. Se forem necessários ajustes, consulte *3.11 Nivelar a plataforma, página 247*.
3. Posicione a plataforma de modo que a barra de corte esteja entre 254-356 mm (10-14 pol) distante do solo.

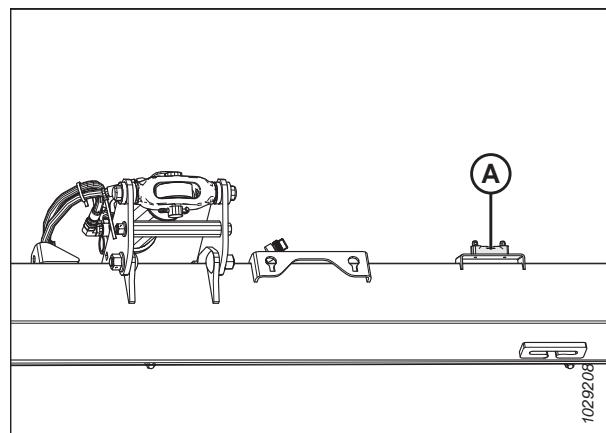


Figura 3.151: Nivelador

OPERAÇÃO

4. Ajuste a posição de avanço-recuo do molinete de modo que o indicador no suporte do indicador esquerdo (A) fique na posição 6.

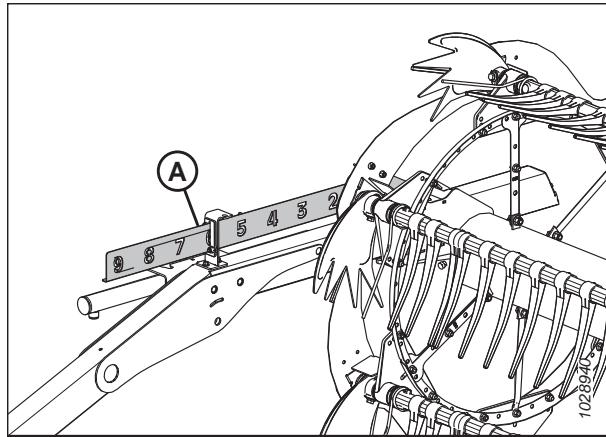


Figura 3.152: Posição avanço-recuo

5. Ajuste a união central (A) de modo que o indicador (B) fique na posição D do regulador.
6. Abaixe totalmente o molinete.
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
8. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destrarvar as asas da plataforma , página 149.*
9. Se as rodas de transporte estiverem instaladas na plataforma, mova as rodas de transporte para a posição mais alta.

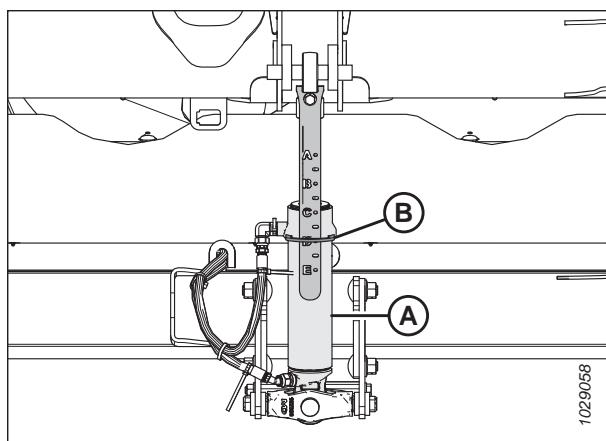


Figura 3.153: União Central

OPERAÇÃO

10. No lado esquerdo do módulo de flutuação, puxe a alavanca da trava da flutuação (A) para fora do módulo de flutuação e puxe a alavanca da trava da flutuação para baixo e para a posição (B) (DESBLOQUEAR).
11. Repita a etapa anterior no lado direito do módulo de flutuação.

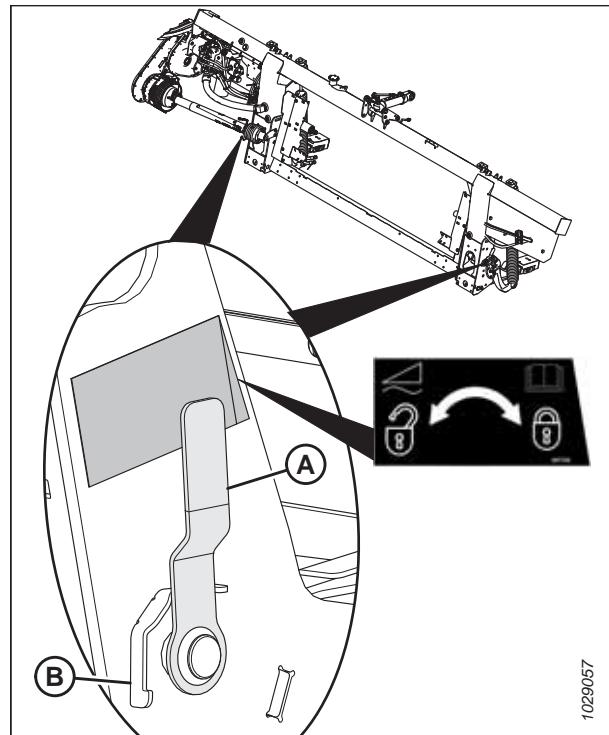


Figura 3.154: Travamento em posição de travamento

12. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma*, página 39.
13. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta (B) ao suporte na chapa lateral esquerda.
14. Remova a ferramenta múltipla (B). Substitua o grampo de cabo.

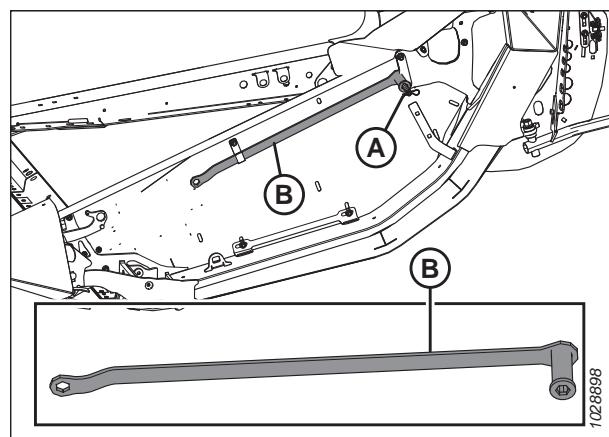


Figura 3.155: Localização da multiferramenta

OPERAÇÃO

Ajustando as alavancas de ajuste de flutuação

15. No lado esquerdo do módulo de flutuação, levante manualmente a alavanca de ajuste da flutuação (A) para que a alavanca fique livre de folga.
16. Coloque a extremidade plana da multiferramenta (B) na alavanca de ajuste da flutuação conforme mostrado. A multiferramenta deve estar ligeiramente inclinada para a frente do módulo de flutuação.

IMPORTANTE:

Para evitar danos à alavanca de ajuste da flutuação, certifique-se de que a ferramenta múltipla (B) esteja totalmente engatada na alavanca.

ADVERTÊNCIA

Uma vez que a alavanca de ajuste da flutuação tenha sido ajustada, remova a ferramenta múltipla da alavanca

IMEDIATAMENTE. Se a alavanca cair para sua posição inicial enquanto a multiferramenta estiver engatada nela, podem ocorrer ferimentos.

17. Puxe a multiferramenta (B) em direção à parte traseira do módulo de flutuação até que a alavanca de ajuste de flutuação (A) esteja travada no lugar e não retorne à sua posição original. Remova a ferramenta múltipla.
18. Repita as etapas [15, página 140](#) a [15, página 140](#) para definir a alavanca de ajuste de flutuação direita.

IMPORTANTE:

AMBOS as alavancas de ajuste da flutuação esquerda e direita devem ser ajustadas antes que a flutuação em **AMBOS OS LADOS** da plataforma possa ser ajustada.

19. Coloque a multiferramenta de volta em seu local de armazenamento. Prenda a ferramenta múltipla com o grampo de cabo.

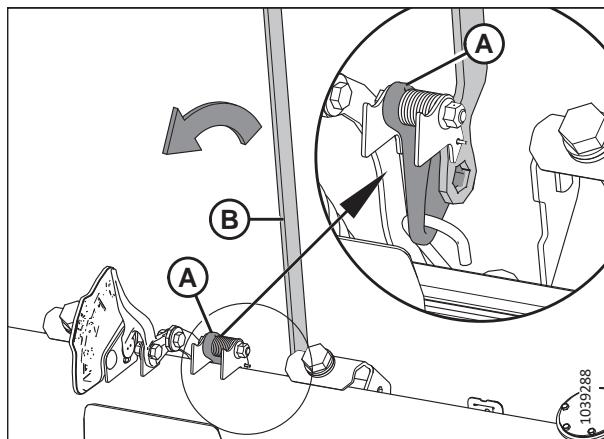


Figura 3.156: Multiferramenta engatada com conjunto de configuração de flutuação esquerda

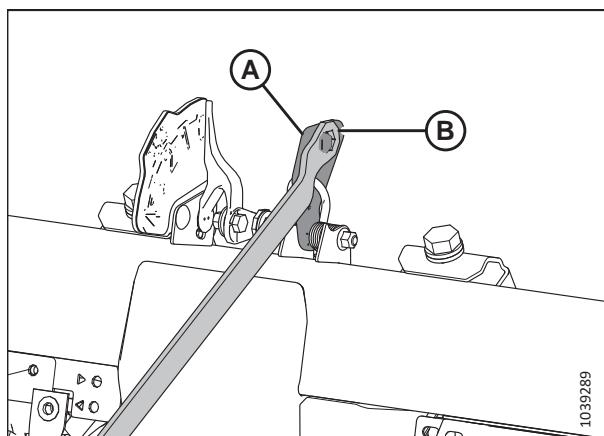


Figura 3.157: Alavanca de configuração do flutuador esquerdo na posição definida

Verificando flutuação

20. Ajuste a flutuação esquerda empurrando a extremidade esquerda da plataforma para baixo em aproximadamente 76 mm (3 pol.). Deixe a plataforma subir. Repita este passo pelo menos três vezes.

NOTA:

Mover o lado esquerdo da plataforma para cima e para baixo garante que a leitura no indicador de configuração de flutuação esquerda (FSI) seja precisa.

OPERAÇÃO

21. No lado esquerdo do módulo de flutuação, inspecione o indicador de configuração de flutuação menor (FSI) (B). O braço (A) do FSI deve apontar para o número 2.
 - Se o braço (A) no FSI (B) apontar para um valor superior a 2, o flutuador é muito pesado.
 - Se o braço (A) no FSI (B) apontar para um valor menor que 2, o flutuador está muito leve.

NOTA:

Os números maiores são usados para determinar a configuração da altura do flutuador. Eles são usados quando a plataforma está sendo operada no campo.

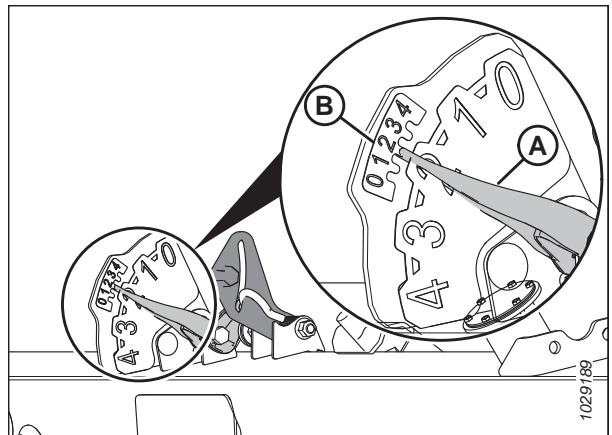


Figura 3.158: Indicador de configuração de flutuação esquerda

Ajuste da flutuação

22. No lado esquerdo do módulo de flutuação, solte os parafusos (C). Mova as travas de mola (B) para que as cabeças dos parafusos (A) fiquem acessíveis.
 23. Aumente ou diminua a flutuação no lado esquerdo do módulo de flutuação conforme necessário:
 - Para aumentar a flutuação, gire os dois parafusos de ajuste esquerdo (A) no sentido horário.
 - Para diminuir a flutuação, gire os dois parafusos de ajuste esquerdo (A) no sentido anti-horário.
- NOTA:**
- Cada par de parafusos (A) deve ser ajustado na mesma quantidade.
24. Defina o flutuador esquerdo novamente. Consulte a Etapa 20, [página 140](#) para obter instruções.
 25. Verifique novamente o indicador FSI esquerdo. Consulte a Etapa 21, [página 141](#) para obter instruções.
 26. Se a configuração de flutuação esquerda não for satisfatória, repita a Etapa 23, [página 141](#) a Etapa 23, [página 141](#) até que a configuração de flutuação esquerda seja satisfatória.
 27. Verifique e ajuste o flutuador direito. Para obter mais instruções, consulte o passo .20, [página 140](#) até o passo 26, [página 141](#).
 28. Em ambos os lados do módulo de flutuação, trave os parafusos de ajuste (A) com travas de mola (B). Verifique se as cabeças dos parafusos (A) estão encaixadas nos recortes da trava da mola. Aperte os parafusos (C) para prender as travas de mola.

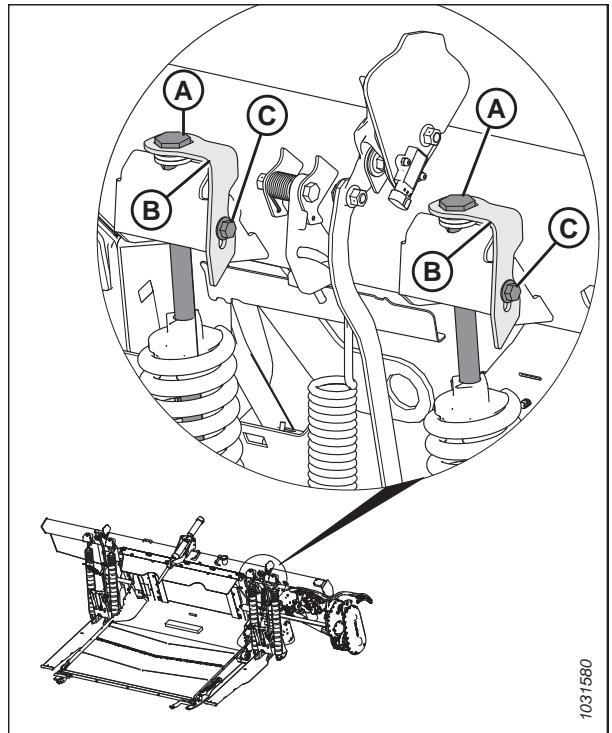


Figura 3.159: Ajuste de flutuação esquerda

OPERAÇÃO

Liberando as alavancas de ajuste de flutuação

29. Ligue o motor.

ADVERTÊNCIA

NÃO use a multiferramenta para liberar a alavanca de ajuste da flutuação. Usar a multiferramenta para liberar a alavanca de ajuste da flutuação pode resultar em ferimentos.

30. Use a colheitadeira para abaixar totalmente a plataforma. Isso fará com que as alavancas de ajuste de flutuação esquerda e direita retornem às suas posições originais.

31. O balanço da asa precisará ser ajustado. Prossiga para [3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 156](#).

Alteração da configuração da mola de flutuação

As molas da flutuação são configuradas de acordo com o peso da plataforma. Você pode ter que alterar a configuração da mola de flutuação se o equipamento opcional for adicionado ou removido da plataforma.

PERIGO

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

NOTA:

Este procedimento não é necessário para a plataforma FD225; a mola da flutuação deve ser colocada no orifício traseiro da alavanca da flutuação.

NOTA:

Este procedimento não é necessário para a plataforma de lâmina dupla FD240; a mola deve ser colocada no orifício frontal.

NOTA:

Este procedimento não é necessário para a plataforma de lâmina dupla FD241; a mola deve ser colocada no orifício frontal.

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

OPERAÇÃO

2. Calcule a configuração da mola de flutuação da seguinte forma:
 - a. Determine o peso total da plataforma com base na Tabela 3.15, página 143.

Exemplo:

Peso da plataforma de navalha simples FD235 [2600 kg (5750 lb.)] + navalhas verticais [70 kg (150 lb.)] + sem opcionais = 2670 kg (5900 lb.)

- b. Compare o peso total com a Tabela 3.16, página 144 e determine se as molas da flutuação devem ser instaladas no orifício frontal (A) ou no orifício traseiro (B) na alavanca de flutuação.

Exemplo:

Plataforma de base FD235 [2600 kg (5750 lb.)] + navalhas verticais [70 kg (150 lb.)] + sem opcionais = 2670 kg (5900 lb.)

Esta FD235 está na “faixa de peso mais leve” e, portanto, as molas de flutuação devem ser instaladas no orifício traseiro das alavancas de flutuação.

Se você adicionar a opção de sem fim transversal superior [180 kg (400 lb.)] e o transporte [360 kg (800 lb.)], o total aumentará para 3210 kg (7100 lb.), e você terá que mover as molas de flutuação para o orifício frontal nas alavancas de flutuação, porque a plataforma agora está na “Faixa de peso mais pesado”.

Table 3.15 Calculadora de peso da plataforma

Peso total = Peso da plataforma sem os divisores e opcionais (A) + um opcional de divisor (B) + soma do equipamento opcional (C) e (D).		
Categoria	Descrição	Peso
(A) Plataforma da base – selecione uma	Lâmina única FD225	N/D. Use o orifício traseiro na alavanca de flutuação.
	Navalha simples FD230	2400 kg (5300 lb)
	Navalha simples FD235	2600 kg (5750 lb)
	Navalha dupla FD235	2700 kg (5950 lb)
	Navalha simples FD240	2800 kg (6150 lb)
	Navalha dupla FD240	N/D. Use o orifício dianteiro na alavanca de flutuação.
	Navalha dupla FD241	N/D. Use o orifício dianteiro na alavanca de flutuação.
	Navalha dupla FD245	3225 kg (7100 lb)
	Navalha dupla FD250	3400 kg (7500 lb)
(B) Divisores – selecione um , se instalado	Divisor de linha arrozeiro	20 kg (50 lb)

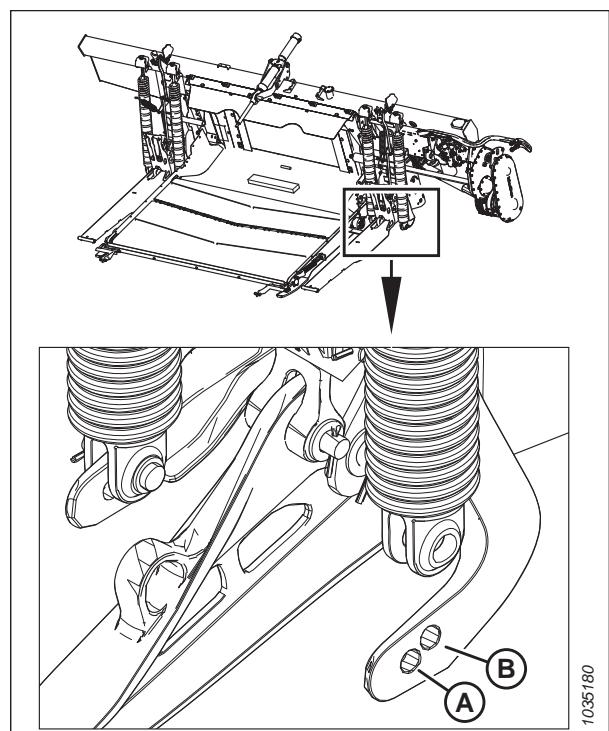


Figura 3.160: Mola de flutuação esquerda - instalada no orifício da alavanca de flutuação traseira

OPERAÇÃO

Table 3.15 Calculadora de peso da plataforma (continuação)

	Navalhas verticais	185 kg (407 lb.) ⁵⁷
(C) Transversal superior opcional sem-fim – selecione um se instalado ⁵⁸	Sem fim de duas peças de 9,1 m (30 pés)	142 kg (312 lb)
	Sem fim de duas peças de 10,7 m (35 pés)	156 kg (343 lb)
	Sem fim de duas peças de 12,2 m (40 pés)	168 kg (370 lb)
	Sem fim de duas peças de 12,5 m (41 pés)	163 kg (360 lb)
	Sem fim de duas peças de 13,7 m (45 pés)	191 kg (420 lb)
	Sem fim de duas peças de 15,2 m (50 pés)	212 kg (468 lb)
(D) Outras opções – adicione qualquer opcional instalado	Transporte	360 kg (800 lb)
	Rodas de contorno	205 kg (450 lb)
	Rodas estabilizadoras	160 kg (350 lb)

Table 3.16 Localização da instalação da molas da flutuação na alavanca de flutuação

Plataforma	Faixa de peso mais leve	Orifício da alavanca de flutuação	Faixa de peso mais pesada	Orifício da alavanca de flutuação
Lâmina única FD225	Use o orifício traseiro na alavanca de flutuação.			
Navalha simples FD230	2400-2675 kg (5300-5900 lb.)	Traseira	2676-3215 kg 5901-7100 lb.	Dianteira
Navalha simples FD235	2600-3050 kg (5750-6700 lb.)	Traseira	3051-3415 kg 6701-7550 lb.	Dianteira
Navalha dupla FD235	2700-3150 kg (5950-6900 lb.)	Traseira	3151-3515 kg (6901-7750 lb.)	Dianteira
Navalha simples FD240	2800-3200 kg (6150-7000 lb.)	Traseira	3201-3615 kg (7001-7950 lb.)	Dianteira
Navalha dupla FD240	Use o orifício dianteiro na alavanca de flutuação.			
Navalha dupla FD241	Use o orifício dianteiro na alavanca de flutuação.			
Navalha dupla FD245	3225-3475 kg (7100-7650 lb.)	Traseira	3476-4050 kg (7651-8900 lb.)	Dianteira
Navalha dupla FD250	3400-3800 kg (7500-8350 lb.)	Traseira	3801-4215 kg (8351-9300 lb.)	Dianteira

57. Peso inclui pacote hidráulico para FD250.

58. Adicione 24,5 kg (54 lbs) para encanamento hidráulico, se necessário.

OPERAÇÃO

- Trave a flutuação da plataforma puxando a alavanca de travamento da flutuação para a posição (A) em ambos os lados do módulo de flutuação.

NOTA:

A flutuação está destravada quando a alavanca está na posição (B).

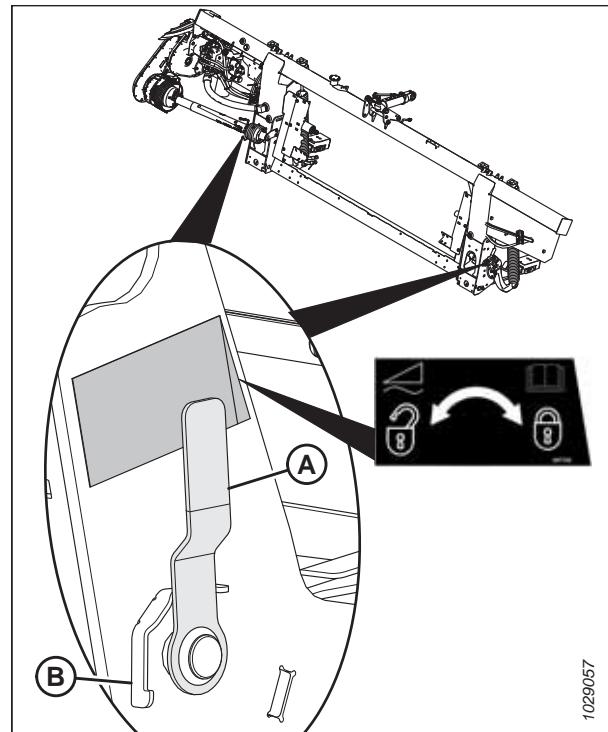


Figura 3.161: Trava de flutuação em posição de travamento

- Acesse os parafusos de ajuste das molas da flutuação (A), ao soltar os parafusos (C) e gire as travas das molas (B) para frente.
- Afrouxe os parafusos de ajuste (A) igualmente até as molas ficarem soltas.

NOTA:

Os parafusos de ajuste irão subir ligeiramente acima das arruelas quando as molas estiverem soltas.

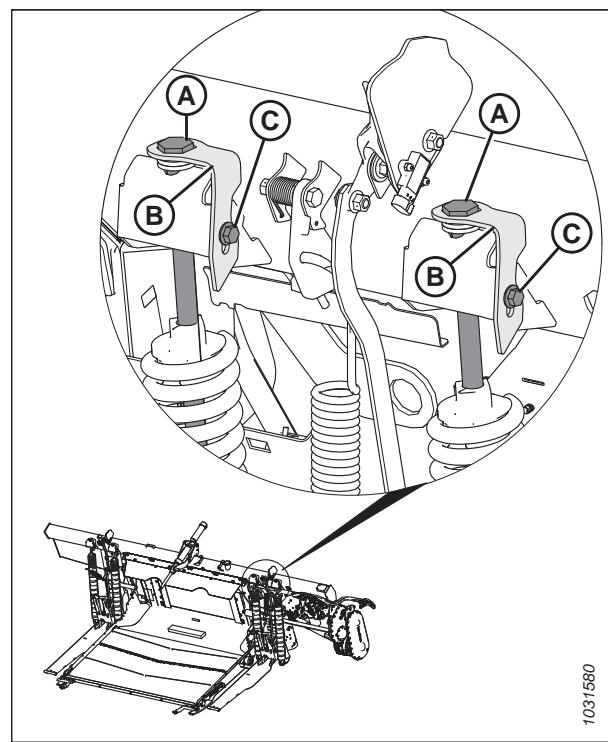


Figura 3.162: Ajuste de flutuação – Esquerdo

OPERAÇÃO

6. Remova as cupilhas (C) do pino (A).
7. Remova o pino (A) e a arruela (B).

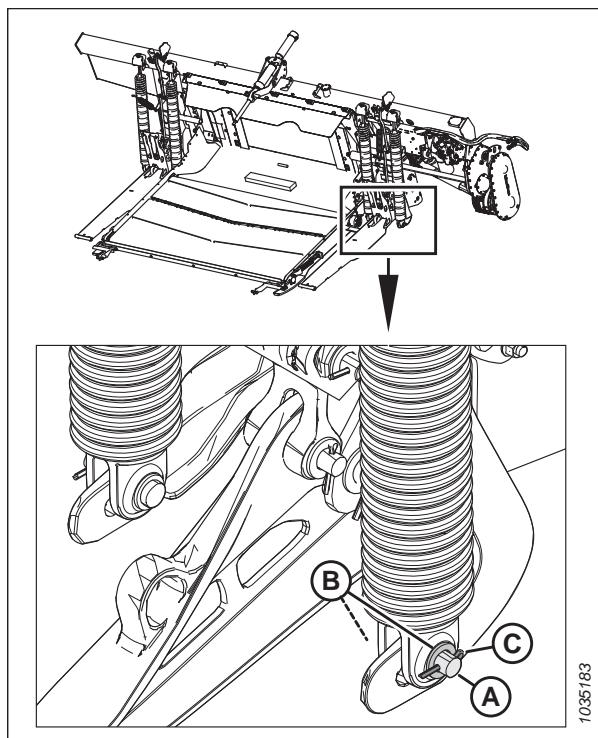


Figura 3.163: Mola de flutuação esquerda - instalada no orifício da alavanca de flutuação traseira

8. Alinhe a mola com o orifício da alavanca da flutuação dianteira (A) ou traseira (B) de acordo com os requisitos da flutuação na Tabela 3.16, página 144.

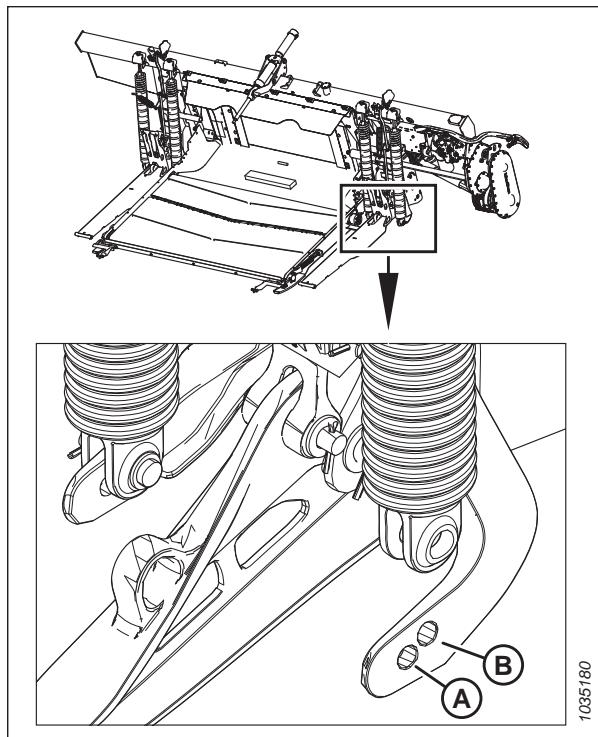


Figura 3.164: Mola de flutuação esquerda - instalada no orifício da alavanca de flutuação traseira

OPERAÇÃO

9. Instale o pino (A) com duas arruelas (B) no novo orifício.
10. Fixe o pino com o contrapino (C).
11. Repita os passos [6, página 146](#) a [10, página 147](#) para a outra mola (D).

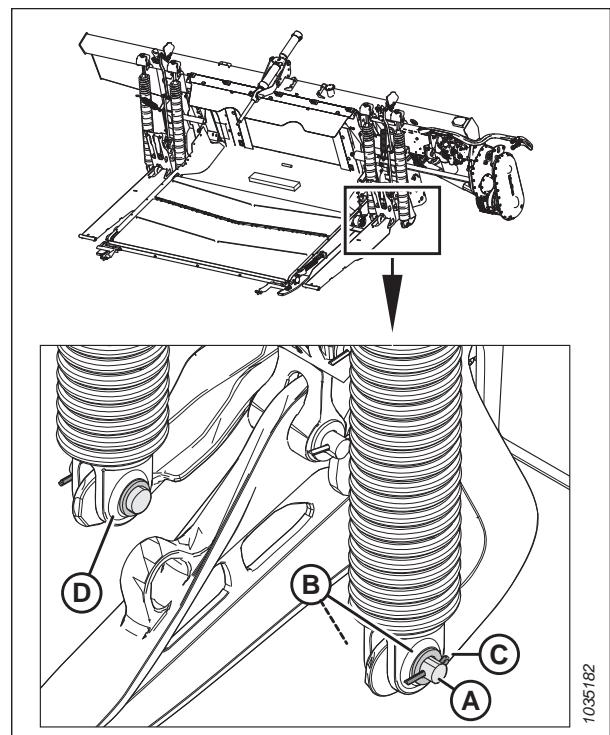


Figura 3.165: Mola de flutuação esquerda - instalada no orifício da alavanca de flutuação traseira

12. Reaperte os parafusos de ajuste (A) na mesma quantidade para garantir que as molas de flutuação tenham o mesmo comprimento.
13. Repita os passos [4, página 145](#) a [12, página 147](#) no par de molas da flutuação (B) no lado oposto do módulo de flutuação.
14. Verifique a flutuação. Para obter mais instruções, consulte [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136](#).

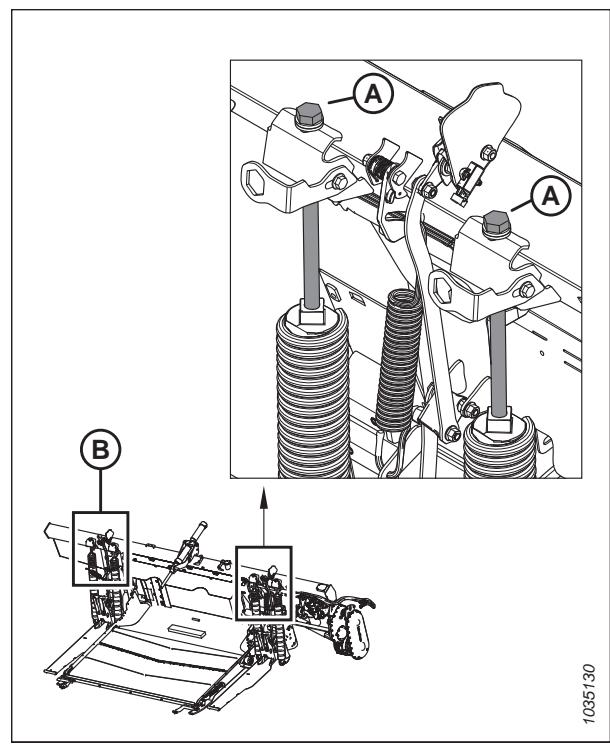


Figura 3.166: Ajuste de flutuação – Esquerdo

OPERAÇÃO

Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma

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

IMPORTANTE:

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

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

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

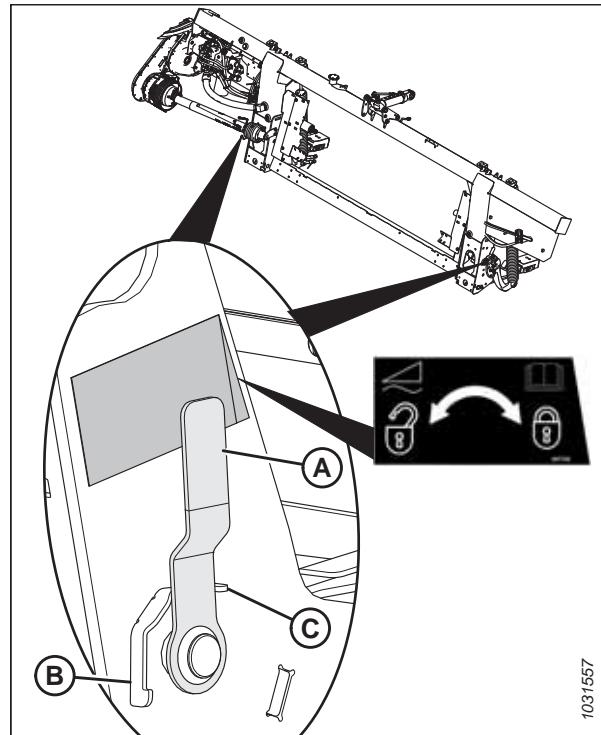


Figura 3.167: Trava de flutuação - na posição travada

OPERAÇÃO

Travar/Destrarvar as asas da plataforma

Travar as asas permite que a plataforma FlexDraper® seja operada como rígida com a barra de corte reta. Destrarvar as asas permite que as três seções da barra de corte se movam independentemente para seguir os contornos do solo.

1. **Travamento:** Trave a asa movendo a alavanca da mola (A) para o topo do orifício superior, conforme mostrado.

NOTA:

Deve ser possível ouvir um clique ao mover a alavanca da mola, que indica o engate ou desengate do mecanismo interno. Se o mecanismo da trava permanecer desengatada, siga para o Passo 2, [página 149](#).

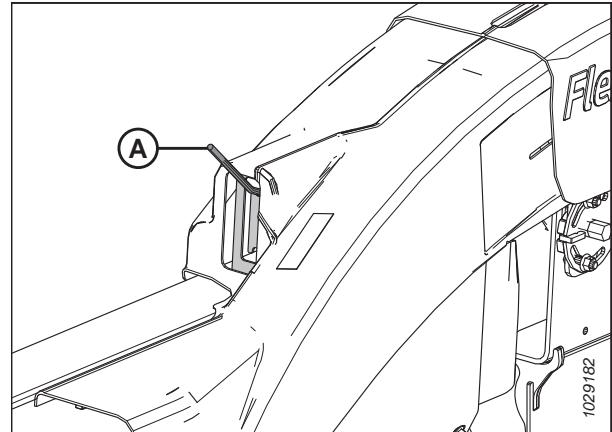


Figura 3.168: Asa na posição travada

Destravamento: Trave a asa movendo a alavanca da mola (A) para a parte de baixo do orifício, conforme mostrado.

NOTA:

Deve ser possível ouvir um clique ao mover a alavanca da mola, que indica o engate ou desengate do mecanismo interno. Se o mecanismo da trava não desengatar, siga para o Passo 2, [página 149](#).

Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39](#).

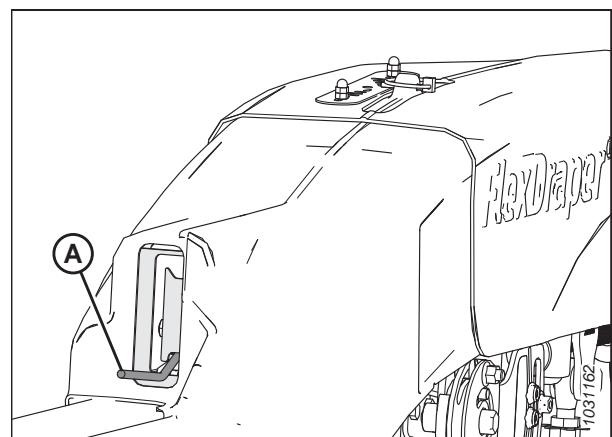


Figura 3.169: Asa na posição destravada

2. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta ao suporte da ferramenta na chapa lateral esquerda.
3. Remova a multiferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte de ferramentas.

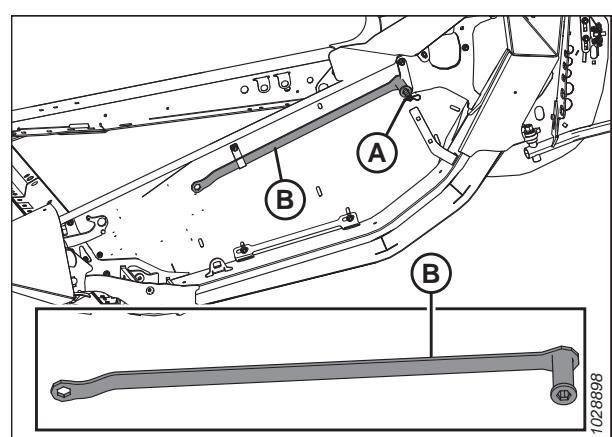


Figura 3.170: Chapa lateral esquerda

OPERAÇÃO

- Conecte o cabo do indicador da balança (A) à trava do indicador da balança (B).

NOTA:

Foram removidas peças da ilustração para obter uma melhor clareza.

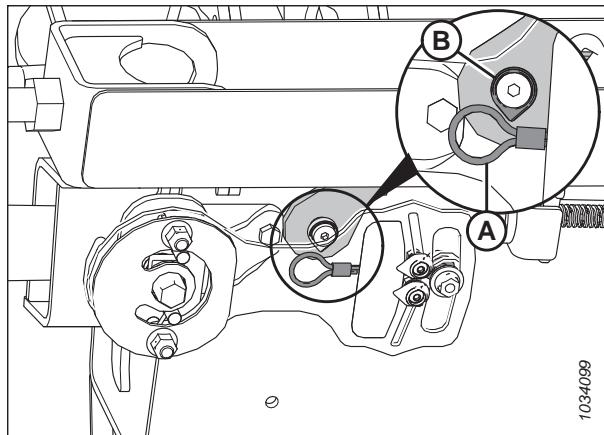


Figura 3.171: Travamento do cabo do indicador da balança – Esquerdo

- Use a multiferramenta (A) na placa de balanço das asas (B) para mover a asa para cima/para baixo até ouvir o clique da trava.

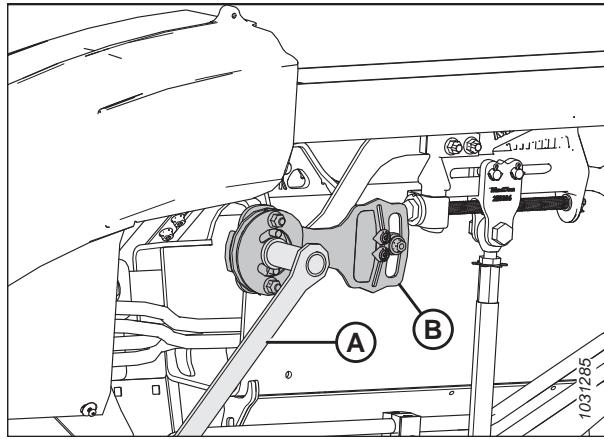


Figura 3.172: Mecanismo de travamento da asa

- Desconecte o cabo do indicador da balança (A) da trava do indicador da balança (B).

NOTA:

Foram removidas peças da ilustração para obter uma melhor clareza.

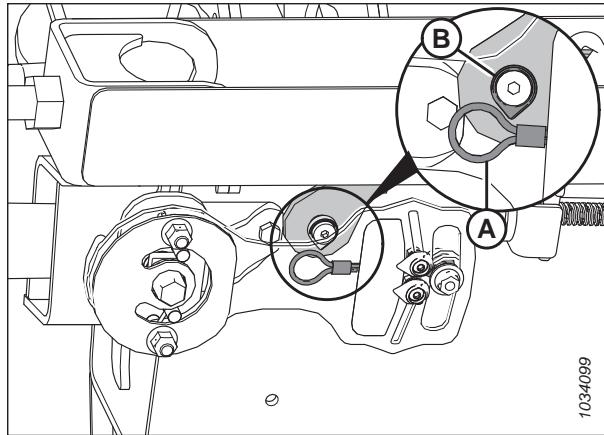


Figura 3.173: Travamento do cabo do indicador da balança – Esquerdo

OPERAÇÃO

7. Devolva a multiferramenta (B) à posição de armazenamento e fixe com o pino R (A).
8. Feche a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40.*

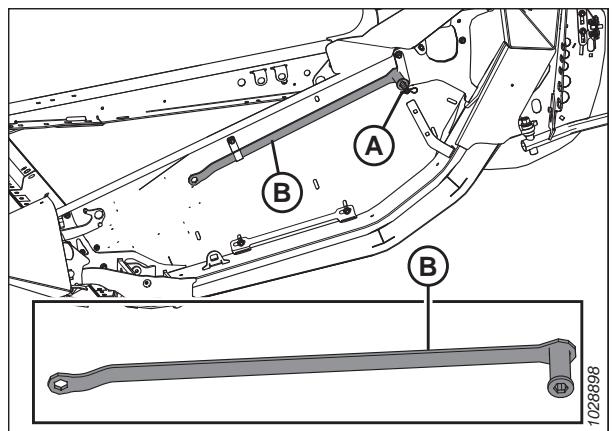


Figura 3.174: Chapa lateral esquerda

Operação em modo flex

A plataforma é projetada para operar com a barra de corte no solo. As três seções movem-se independentemente para seguir os contornos do terreno. Quando as asas estão destravadas, podem mover-se para cima e para baixo.

Destrave as asas como segue:

1. Mova o puxador da mola (A) na fenda inferior para destravar a asa. Deve ser possível ouvir a trava se soltar.
2. Se a conexão de bloqueio não desengatar, move a asa levantando e abaixando a plataforma, mude o ângulo da plataforma ou move a colheitadeira até que desengate.
3. Se a trava permanecer engatada, siga para o próximo passo.
4. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39.*

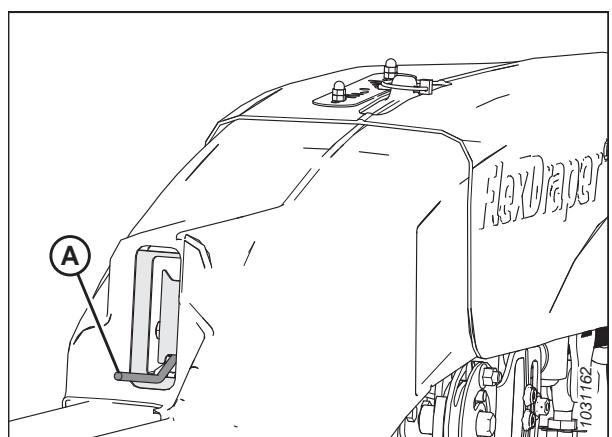


Figura 3.175: Asa na posição destravada

5. Remova o grampo de cabelo (A) que prende a multiferramenta ao suporte na extremidade esquerda.
6. Remova a ferramenta múltipla (B) e reinstale o grampo no suporte.

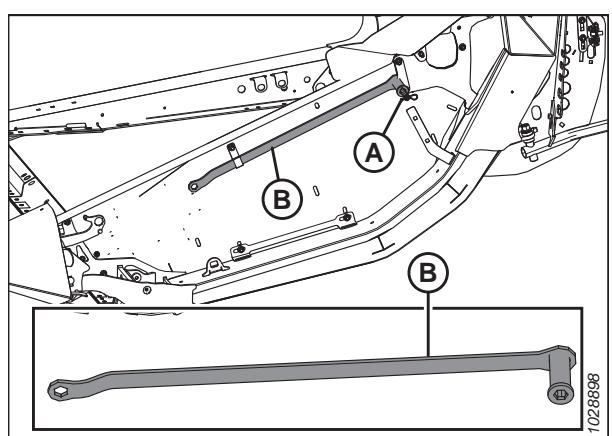


Figura 3.176: Chapa lateral esquerda

OPERAÇÃO

- Conecte o cabo do indicador da balança (A) à trava do indicador da balança (B).

NOTA:

Foram removidas peças da ilustração para obter uma melhor clareza.

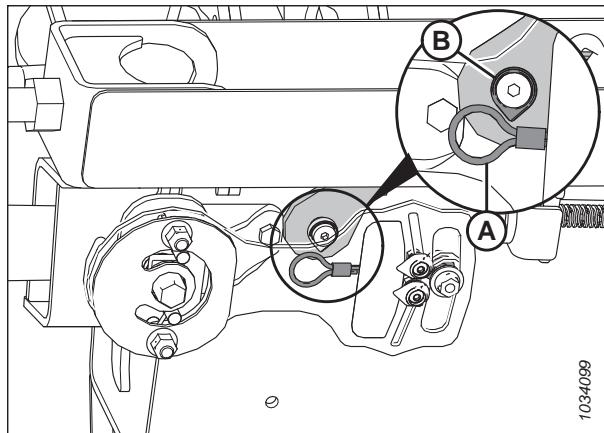


Figura 3.177: Travas do cabo do indicador da balança – Esquerdo

- Use a multiferramenta (A) na placa (B) para mover a asa para cima e para baixo até que a trava seja liberada.

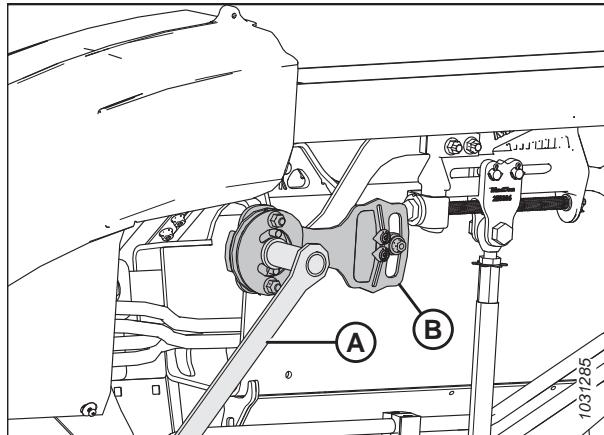


Figura 3.178: Travas da asa na posição destravada

- Desconecte o cabo do indicador da balança (A) da trava do indicador da balança (B).

NOTA:

Foram removidas peças da ilustração para obter uma melhor clareza.

- Devolva a multiferramenta (A) à sua posição de armazenamento e reinstale a capa do elo.
- Se necessário, ajuste o balanço da asa. Para obter mais instruções, consulte [3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 156](#).

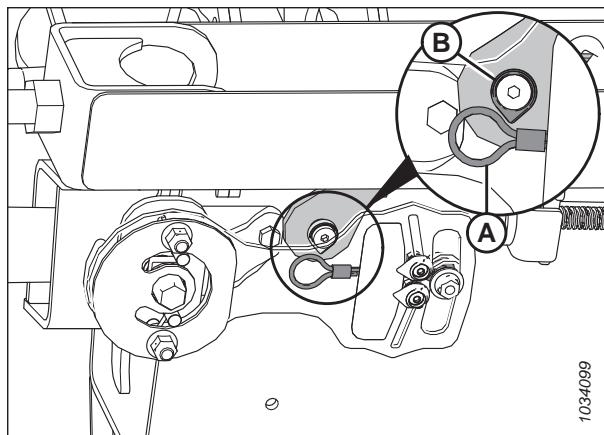


Figura 3.179: Travas do cabo do indicador da balança – Esquerdo

OPERAÇÃO

NOTA:

Com a plataforma fixada à colheitadeira, asas travadas e retas, o pino de segurança (A) deve apontar para o centro do indicador (B). Caso contrário, calibre o indicador soltando os parafusos (C) que prendem à proteção e ajuste a posição dos indicadores. Ao fazer a cultura com as asas destravadas, o indicador deve se mover periodicamente ao longo do alcance. Se o indicador permanece preso em uma das extremidades do alcance, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136* e *3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 156*.

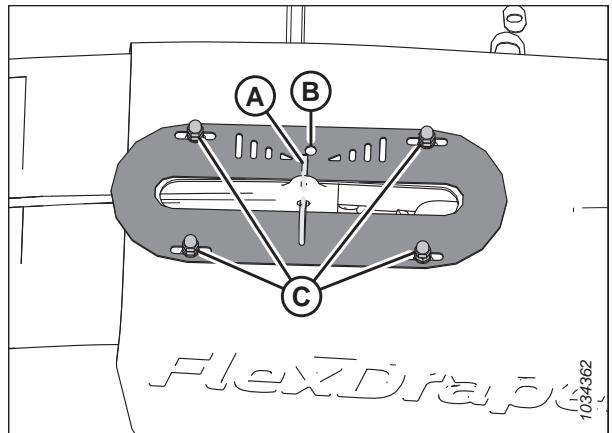


Figura 3.180: Indicador de movimento das asas no topo da tampa da articulação - Lado esquerdo exibido

12. Feche a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40*.

Operação em modo rígido

A plataforma é projetada para operar com a barra de corte no solo. Travar as asas permite que a plataforma seja operada como rígida com a barra de corte reta. Quando as três seções da plataforma estão travadas, a barra de corte fica rígida e se move para cima e para baixo ao mesmo tempo.

Trave as asas como segue:

1. Mova o puxador da mola (A) na fenda superior para travar a asa. O travamento deve ser audível.
2. Se a conexão de bloqueio não engatar, move a asa levantando e abaixando a plataforma, mude o ângulo da plataforma ou move a colheitadeira até que engate.
3. Se a trava permanecer desengatada, siga para o Passo 4, *página 153*.
4. Remova as tampas das conexões flexíveis. Para obter mais instruções, consulte *Remova as tampas da articulação flexível do lado interno, página 48*.

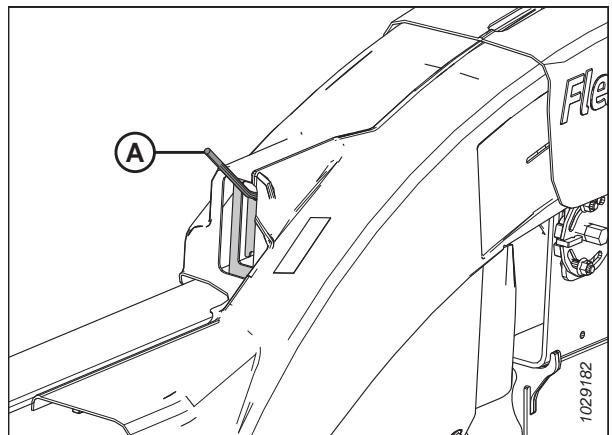


Figura 3.181: Asa na posição travada

OPERAÇÃO

5. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta ao suporte na chapa lateral esquerda.
6. Remova a multiferramenta (B) de seu local de armazenamento e instale novamente o pino R no suporte multiferramenta.

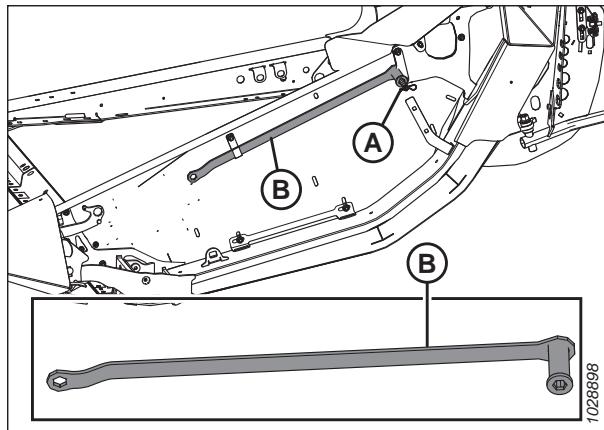


Figura 3.182: Chapa lateral esquerda

7. Use a multiferramenta (A) na placa (B) para mover a asa para cima e para baixo até que a trava seja engatada.
8. Devolva a multiferramenta (A) à posição de armazenamento e reinstale a capa do elo.
9. Reinstale a capa do elo flexível. Para obter mais instruções, consulte [Instale as tampas da articulação flexível do lado interno, página 49](#).

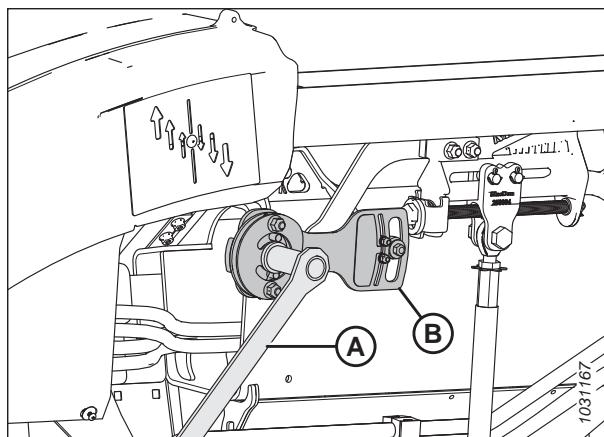


Figura 3.183: Asa na posição travada

Desativação do limitador de flexibilidade

Desativar o limitador de flexibilidade aumenta o alcance flexível que pode ajudar a plataforma a seguir os contornos do solo em terreno irregular, e pode ser preferível quando uma relação entre o molinete e a barra de corte não é crítica, como ao colher safras altas como cereais verticais ou canola.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

NOTA:

Quando a placa do limitador de flexibilidade (posição "triste") é removida, a folga do molinete para a barra de corte não poderá ser tão próxima e exigirá ajuste. Consulte [4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433](#) para especificações.

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte [Travar/Destrarvar as asas da plataforma , página 149](#).
3. Estenda totalmente a união central hidráulica.

OPERAÇÃO

4. Abaixe a plataforma completamente.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Remova dois parafusos (A).
7. Remova a placa do limitador de flexibilidade (B).

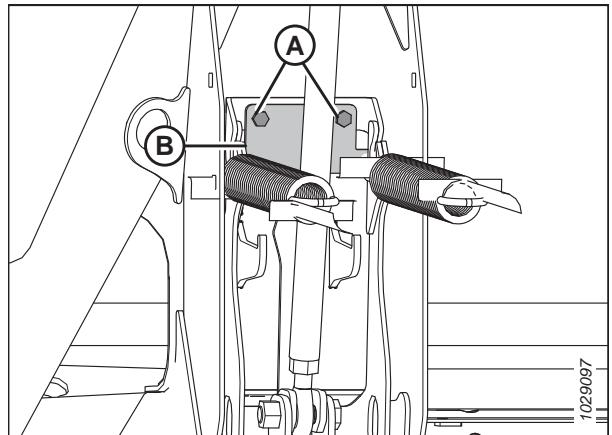


Figura 3.184: Placa do limitador de flexibilidade

8. Vire a placa limitadora (B) de cabeça para baixo.
9. Instale a placa do limitador de flexibilidade (B).
10. Reinstale dois parafusos (A).
11. Repita os passos [6, página 155](#) a [10, página 155](#) no lado oposto.
12. Para evitar cortar os dedos do molinete quando a plataforma formar uma retração, ajuste a folga dos dedos do molinete, consulte [4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433](#) para obter especificações.

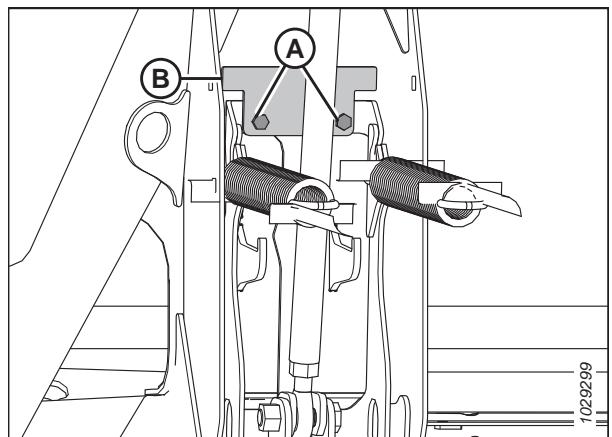


Figura 3.185: Placa do limitador de flexibilidade

Ativação do limitador de flexibilidade

Ativar o limitador de flexibilidade limita a capacidade de flexionar a plataforma, permitindo que o molinete fique muito próximo da barra de corte. Uma relação estreita entre o molinete e a barra de corte é ideal ao colher culturas curtas, como lentilhas, ervilhas ou soja curta.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

NOTA:

Quando a placa do limitador flex-float é instalada, a folga do molinete para a barra de corte ficará muito próxima e deverá ser ajustada. Consulte [4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433](#) para especificações.

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte [Travar/Destrarvar as asas da plataforma , página 149](#).

OPERAÇÃO

3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Estenda totalmente a união central hidráulica.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Remova dois parafusos (A).
7. Remova a placa do limitador de flexibilidade (B).

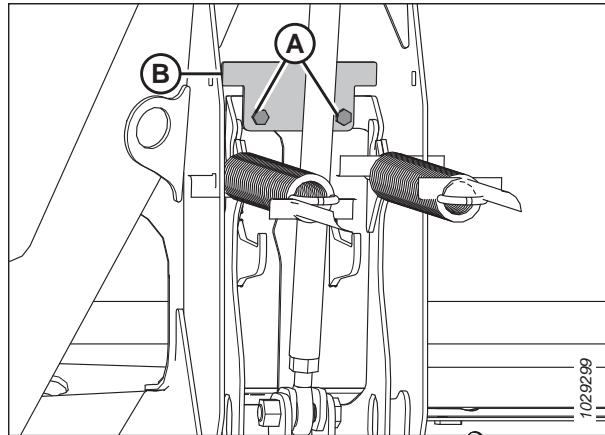


Figura 3.186: Placa do limitador de flexibilidade

8. Vire a placa limitadora (B) de cabeça para baixo.
9. Instale a placa do limitador de flexibilidade (B).
10. Reinstale dois parafusos (A).
11. Repita no lado oposto.
12. Ajuste a folga dos dedos do molinete, consulte *Ajuste da folga entre o molinete e a barra de corte, página 437* para obter especificações.

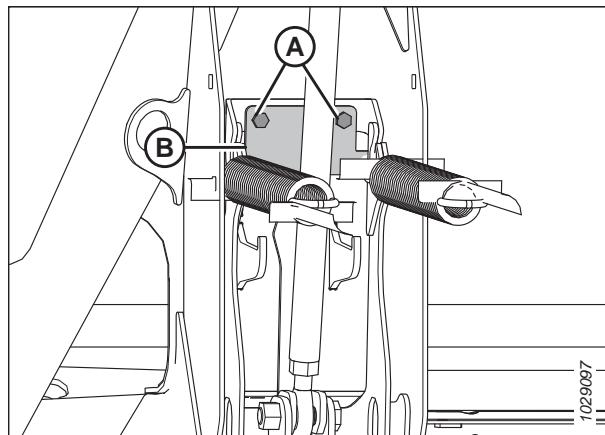


Figura 3.187: Placa do limitador de flexibilidade

3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas

O balanço da asa é importante para seguir o solo. Os operadores devem ajustar o equilíbrio de cada asa se a plataforma não estiver seguindo os contornos do solo adequadamente.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

OPERAÇÃO

IMPORTANTE:

Para garantir leituras corretas do balanço das asas, certifique-se de que a flutuação da plataforma esteja corretamente configurada antes de proceder. Para obter mais instruções, consulte [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136](#). O módulo de flutuação deve estar nivelado antes de serem realizados ajustes.

NOTA:

As asas da plataforma estão equilibradas quando é preciso a mesma quantidade de força para mover-las para cima ou para baixo.

Se uma asa da plataforma tem a tendência de ficar com as extremidades para cima (A) ou para baixo (B), e a plataforma pular colheita ou empurrar sujeira, o balanço das asas poderá precisar de ajuste.

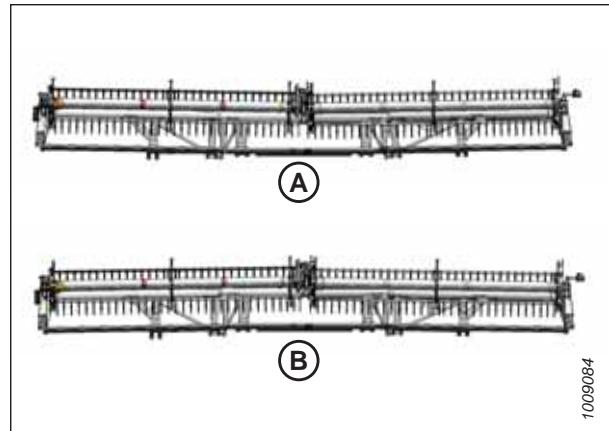


Figura 3.188: Desequilíbrio das asas

1. Ajuste a posição de avanço-recuo do molinete de modo que o indicador no suporte do indicador esquerdo (A) fique na posição 6.
2. Abaixe totalmente o molinete.

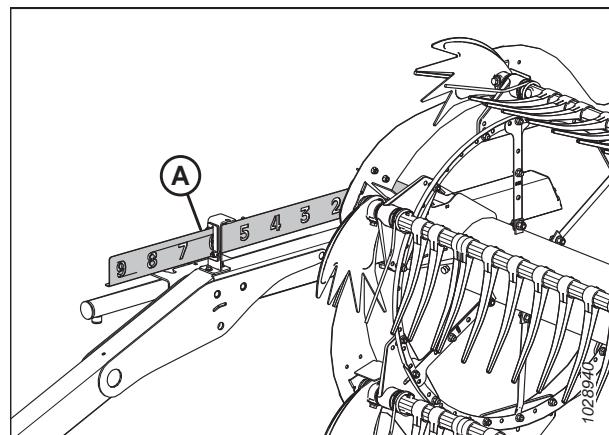


Figura 3.189: Posição avanço-recuo

OPERAÇÃO

3. Ajuste a união central (A) de modo que o indicador (B) fique na posição D do regulador.
4. Se estiverem instaladas, move as rodas de transporte ou contorno de modo que fiquem apoiadas pela plataforma. Para obter instruções, consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™*, página 128 ou *Ajuste das rodas ContourMax™ com pedal*, página 129.
5. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
6. Posicione a plataforma até que esteja entre 254-356 mm (10-14 pol) distante do solo.

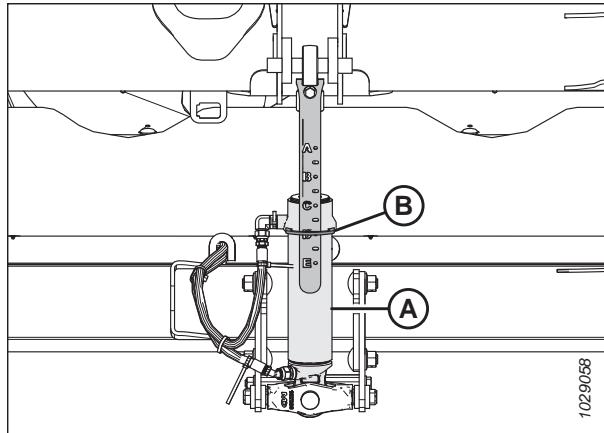


Figura 3.190: União Central

7. Localize o nivelador (A) no topo do quadro do módulo de flutuação. Certifique-se de que a bolha esteja no centro. Se forem necessários ajustes, consulte *3.11 Nivelar a plataforma*, página 247.
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
9. Remova as tampas das conexões. Para obter mais instruções, consulte *Remova as tampas da articulação flexível do lado interno*, página 48.

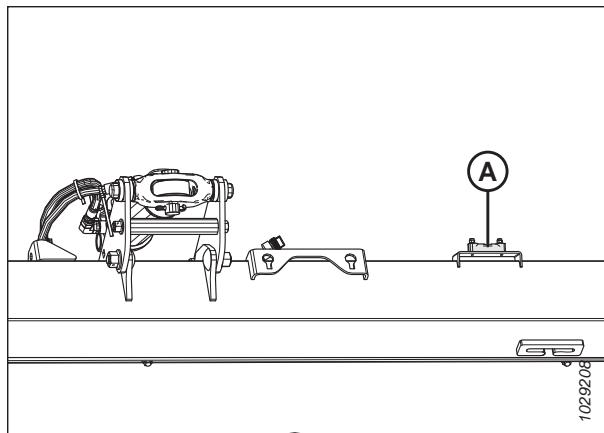


Figura 3.191: Nivelador

10. Conecte o cabo do indicador da balança (A) à trava do indicador da balança (B).

NOTA:

Algumas partes ficaram transparentes para mostrar a trava do cabo.

11. Abra a tampa lateral esquerda da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma*, página 39.

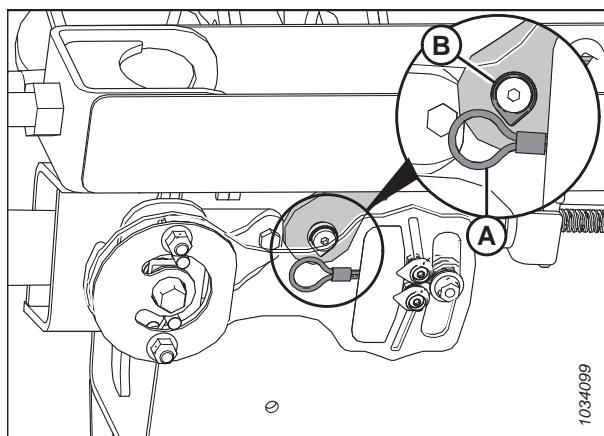


Figura 3.192: Travamento do cabo do indicador da balança – Esquerdo

OPERAÇÃO

12. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta ao suporte de ferramentas na chapa lateral esquerda.
13. Remova a multiferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte de ferramentas.

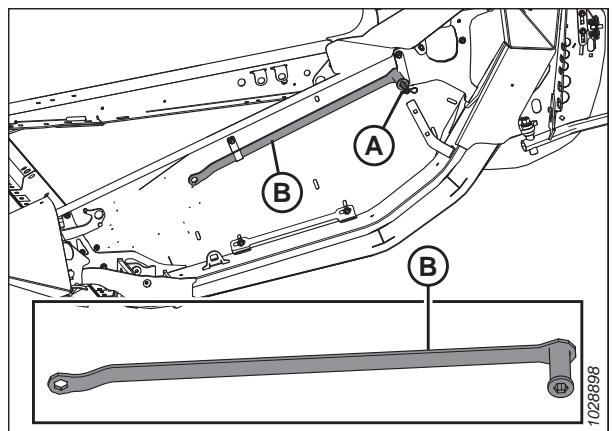


Figura 3.193: Chapa lateral esquerda

14. Destrave a asa em verificação movendo os puxadores das molas (A) para a posição de descida (**DESTRAVADO**). Destrave **APENAS** a asa que você está verificando. Garanta que a asa oposta esteja travada.

NOTA:

Deve ser possível ouvir um clique ao mover a alavanca da mola, que indica o engate ou desengate do mecanismo interno.

15. Se o mecanismo de trava interna não for engatado, move a asa com a multiferramenta (B) até ouvir um clique.

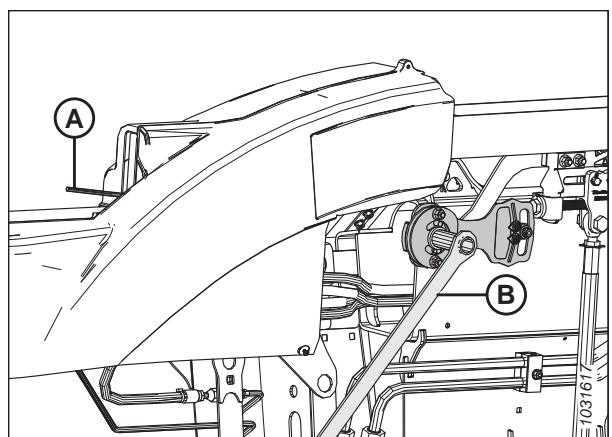


Figura 3.194: Asa na posição destravada

16. Certifique-se de que os alternadores de verificação de flutuação (A) estejam desengatados (para baixo) em ambos os lados do módulo de flutuação.
17. Certifique-se de que as travas de flutuação (B) estejam engatados (para cima) em ambos os lados do módulo de flutuação.

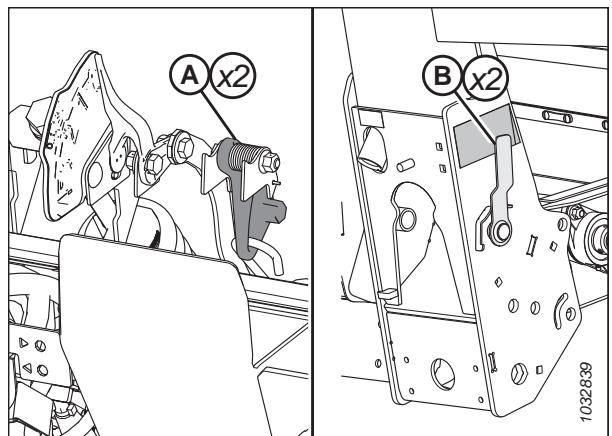


Figura 3.195: Conjunto da placa estriada

OPERAÇÃO

18. Na placa do indicador da balança, aperte com os dedos os indicadores (A) e (B) juntos.
19. Use a multiferramenta (C) para girar a placa do do indicador da balança para cima até que o pino vá até o fim do orifício. O indicador (B) inferior move-se para baixo para oferecer a primeira leitura.
20. Use a multiferramenta (C) para girar a placa do do indicador da balança para baixo até que o pino vá até o fim do orifício. O indicador superior (A) move-se para cima para oferecer a segunda leitura.

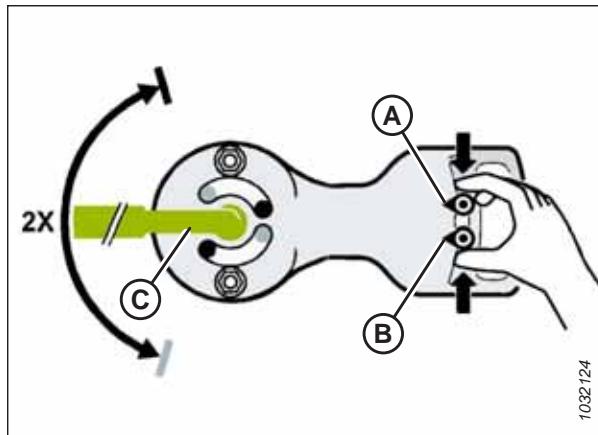


Figura 3.196: Ajuste de balanço da asa - Lado esquerdo exibido

21. Interprete a leitura na placa verificadora flexível da seguinte forma:
 - Se a asa for muito leve (A), torne-a mais pesada girando o parafuso de ajuste (D) para mover o engate (E) na direção (F). Verifique novamente o balanço das asas. Ajuste conforme necessário até que a asa esteja equilibrada (C) e, em seguida, prossiga para a próxima etapa.
 - Se a asa for muito pesada (B), torne-a mais leve girando o parafuso de ajuste (D) para mover o engate (E) na direção (G). Verifique novamente o balanço das asas. Ajuste conforme necessário até que a asa esteja equilibrada (C) e, em seguida, prossiga para a próxima etapa.
 - Se a asa estiver equilibrada (C), nenhuma ação é necessária. Prossiga para a próxima etapa.
22. Mova a alavancinha da mola para a posição superior (**TRAVADO**).
23. Se a trava não engatar, mova a asa para cima e para baixo com a multiferramenta até que trave.

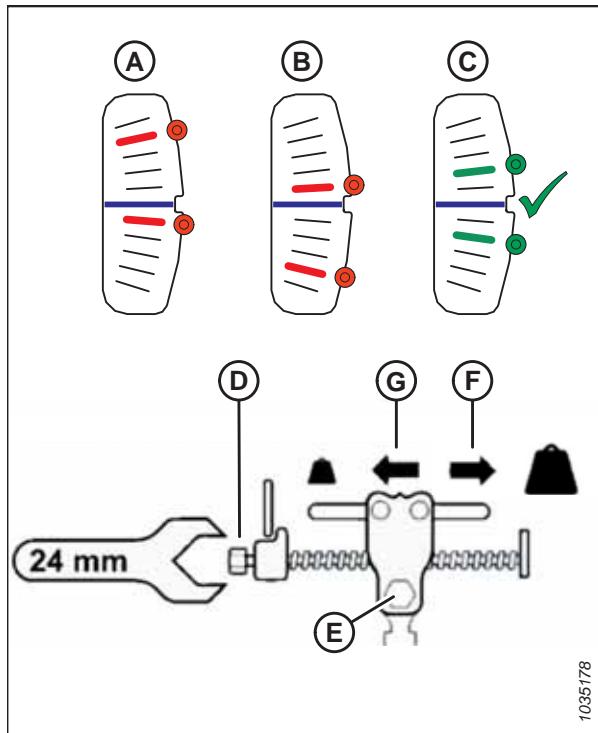


Figura 3.197: Ajuste de balanço da asa - Lado esquerdo exibido

OPERAÇÃO

24. Remova o cabo do indicador da balança (A) da trava do indicador da balança (B).

IMPORTANTE:

O cabo do verificador flexível pode ser danificado se for deixado no lugar.

25. Repita o procedimento para o lado oposto.

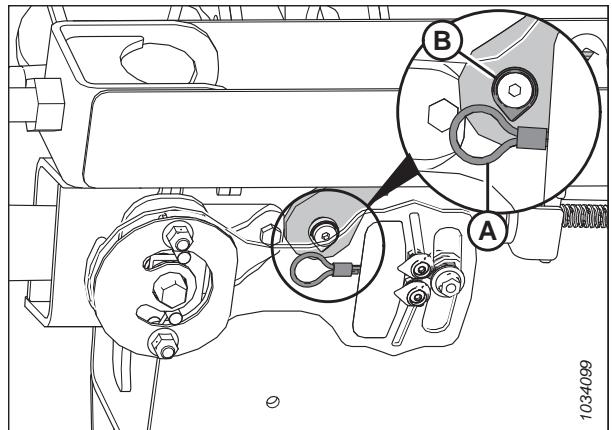


Figura 3.198: Trava do cabo do indicador da balança – Esquerdo

26. Devolva a multiferramenta (B) à posição de armazenamento e fixe-a com o pino R (A).
27. Reinstale as tampas de articulação. Para obter instruções, consulte *Instalação das tampas da articulação flexível do lado externo, página 50* ou *Instale as tampas da articulação flexível do lado interno, página 49*.

NOTA:

Pode ser necessário ajustar o flutuador principal para manter um bom balanço da asa durante a operação em campo. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136*.

28. Se a barra de corte não estiver alinhada quando as asas estiverem em modo travado, então ajustes posteriores serão necessários. Entre em contato com seu concessionário MacDon.

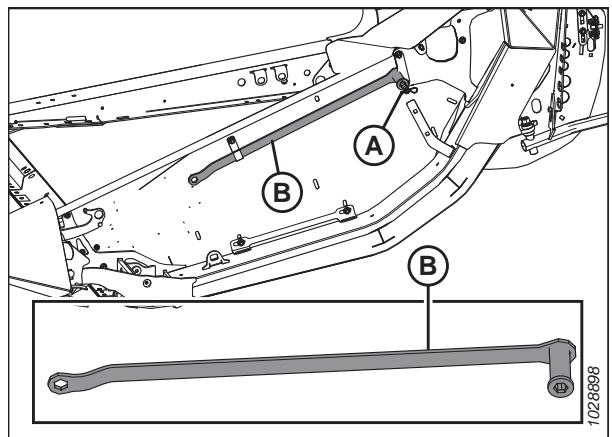


Figura 3.199: Chapa lateral esquerda

3.9.5 Ângulo da plataforma

O ângulo da plataforma é ajustável para acomodar diferentes condições de cultura e/ou tipos de solo. Pode também ser ajustado usando a união central entre a colheitadeira e a plataforma.

Consulte *Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 162* para saber os detalhes de ajuste específicos da colheitadeira.

OPERAÇÃO

O ângulo da plataforma (A) é formado entre a plataforma e o chão.

O ângulo da plataforma controla a distância (B) entre a navalha da barra de corte e o solo e é crucial ao cortar a cultura de maneira eficaz no nível do solo.

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

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

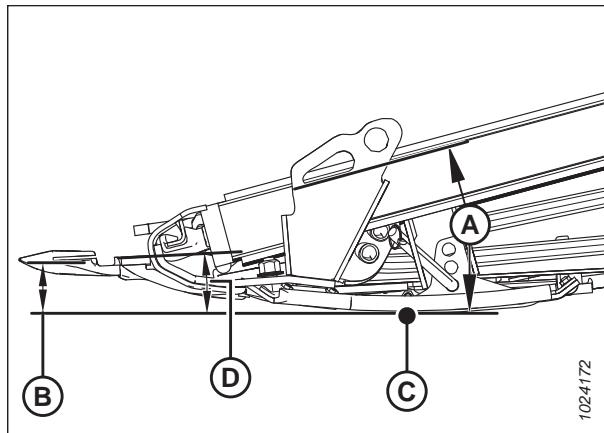


Figura 3.200: Ângulo da plataforma

1. Ajuste o ângulo da plataforma de acordo com o tipo e a condição da cultura e as condições do solo da seguinte forma:

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

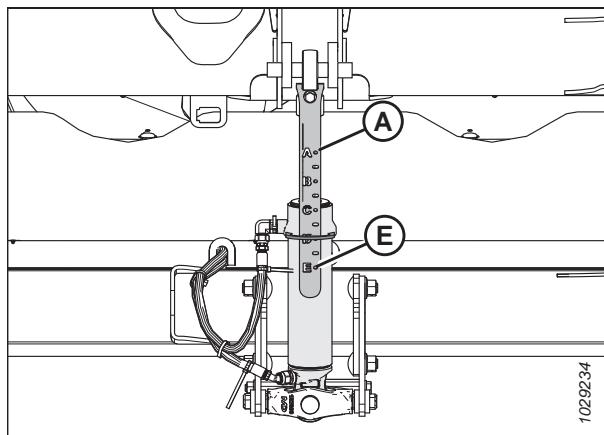


Figura 3.201: União Central

O ângulo mais raso (A) (união central totalmente retraída) está a 1,7° e fornece a palhada mais alta ao cortar no solo.

O ângulo mais íngreme (E) (união central totalmente estendida) está a 8,9° e fornece a palhada mais baixa ao cortar no solo.

Escolha um ângulo que maximize o desempenho de acordo com as suas condições de cultura e campo.

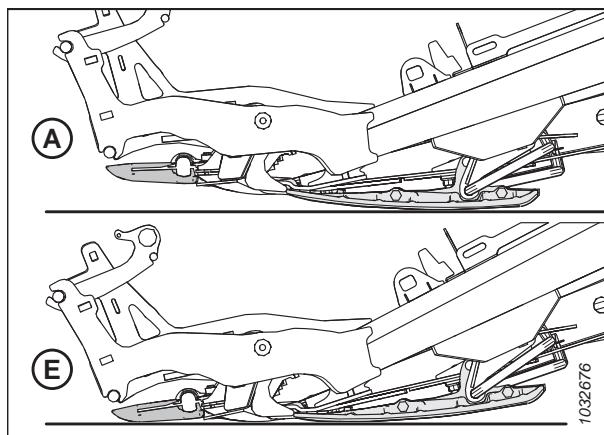


Figura 3.202: Ângulo do dedo duplo

Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira

O ângulo da plataforma é ajustado da cabine da colheitadeira por meio de um botão na alavancas de controle do operador e um indicador na conexão central ou no monitor da cabine. O ângulo da plataforma é determinado pelo comprimento da

OPERAÇÃO

conexão central entre o o módulo de flutuação da colheitadeira e a plataforma, ou pelo grau de inclinação do alimentador de alguns modelos de colheitadeiras.

Colheitadeiras Case:

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

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



Figura 3.203: Controles da colheitadeira Case

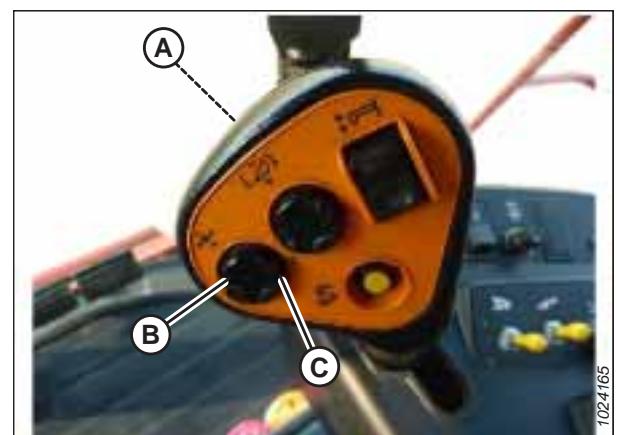


Figura 3.204: Controles da colheitadeira Case

3.9.6 Velocidade do molinete

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

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

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

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

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

OPERAÇÃO

NOTA:

A velocidade excessiva do molinete também fará com que o circuito do molinete fique com alívio. O molinete irá acelerar e desacelerar a cada barra ao operar em colheitas pesadas, difíceis e acamadas. Reduzir a velocidade do molinete, para que fique mais próximo da velocidade do solo, ainda permitirá que o molinete levante a colheita sem tentar puxá-la do solo. Isso também reduzirá a perda de sementes do molinete que tenta pentear a cultura, em vez de apenas levantá-la.

Para velocidades do molinete recomendadas para culturas e condições específicas, consulte [3.7.2 Configurações da plataforma, página 74](#).

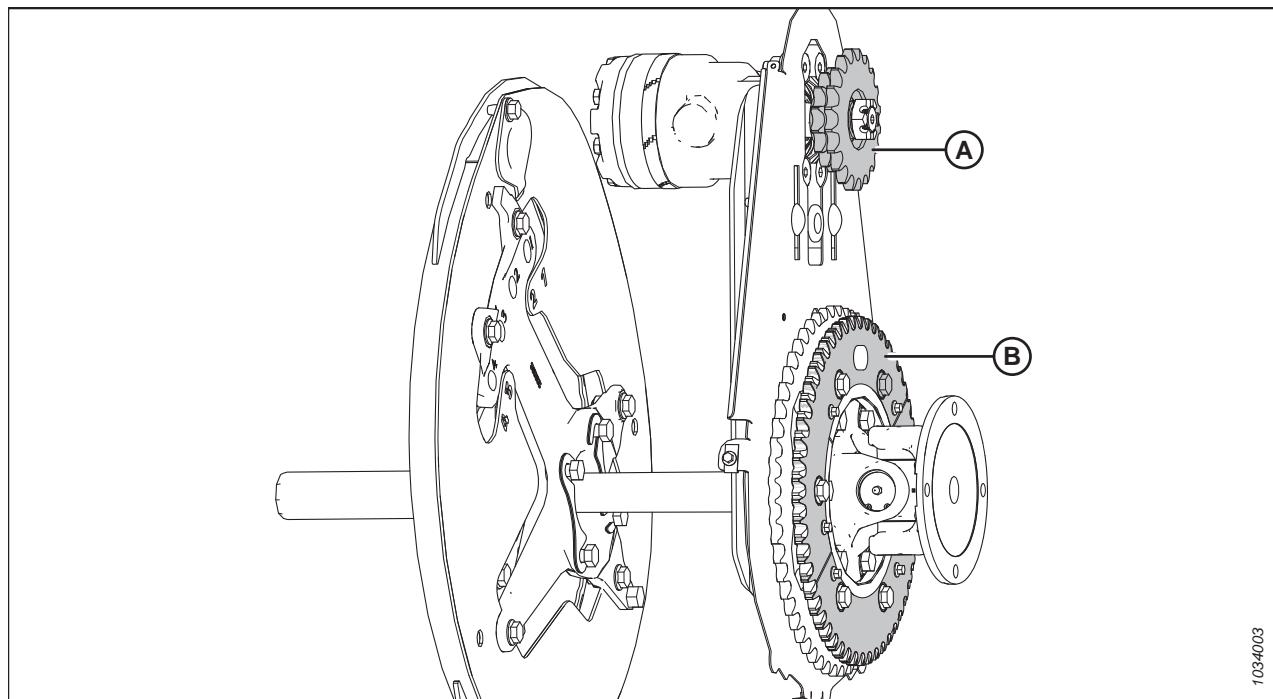
A velocidade do molinete é ajustável por meio dos controles na cabine da colheitadeira. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter os detalhes de ajuste.

Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete

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

A plataforma é equipada de fábrica com uma engrenagem tensora única de 19 dentes para acionar o molinete, o que é suficiente para a maioria das culturas. Substituir a engrenagem tensora única do molinete de 19 dentes pela engrenagem tensora dupla opcional (A) fornecerá mais torque ao molinete em condições de corte pesado. Com a engrenagem tensora de molinete dupla opcional instalada, uma engrenagem opcional de 52 dentes (B) também pode ser adicionada no topo da engrenagem inferior existente de 56 dentes que permitirá maior velocidade do molinete em culturas leves ao operar em velocidade de avanço elevada. Com essas duas engrenagens opcionais instaladas, a mudança de alto torque para alta velocidade e vice-versa será rápida e fácil. Consulte a Tabela e contate seu concessionário MacDon para mais informações sobre engrenagens.

Figura 3.205: Acionamento do molinete com engrenagens opcionais



A - Engrenagem de acionamento de molinete duplo (273451, 273452 ou 273453)⁵⁹

B - Engrenagem de 52 dentes (273689)⁶⁰

59. Essas engrenagens são vendidas separadamente (peças individuais).

60. Esta engrenagem está incluída no kit 311882.

Table 3.17 Engrenagens opcionais

Engrenagem	Parte hidráulica da máquina	Colheitadeira	Aplicação	Engrenagem tensora opcional para acionamento
Engrenagens tensoras duplas para o acionamento do molinete (A)	13.79 MPa (2000 psi)	Case IH série 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Cultura de arroz baixo	10/20 dentes
Engrenagem inferior (B)	–	Todos	Colheitas leves	52 dentes

3.9.7 Velocidade no solo

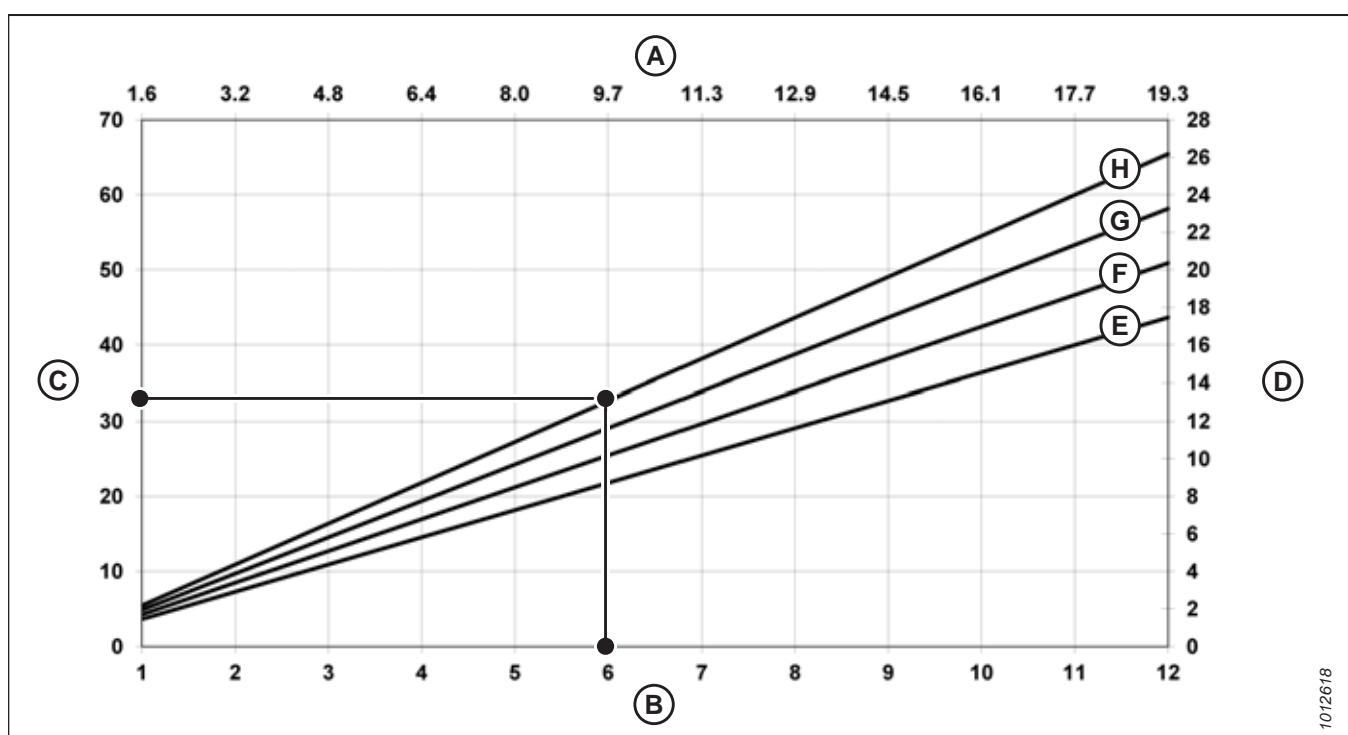
A operação da plataforma na velocidade de deslocamento adequada para as condições resulta em um corte limpo e alimentação uniforme.

Reduza a velocidade do veículo em condições de corte difíceis para reduzir o desgaste do equipamento.

Use velocidades de deslocamento mais baixas ao realizar a colheita de culturas muito leves (por exemplo, soja curta) para permitir que o molinete puxe as plantas mais baixas. Comece em 4,8 a 5,8 km/h (3,0 a 3,5 mph) e ajuste a velocidade conforme necessário.

As velocidades de deslocamento mais altas podem exigir configurações de flutuação mais pesadas para evitar trepidação excessiva que causariam o corte irregular e possíveis danos aos componentes de corte. Se há aumento da velocidade de deslocamento, as velocidades da esteira e do molinete, geralmente, devem sofrer aumento para lidar com o material extra.

A figura 3.206, página ilustra a relação entre a velocidade no solo e a área de corte para os diversos tipos de plataformas.



OPERAÇÃO

Figura 3.206: Velocidade no solo vs. Acres

A - Quilômetros/hora
D - Hectares/hora
G - 12,2 m (40 pés)

B - Milhas/hora
E - 9,1 m (30 pés)
H - 13,7 m (45 pés)

C - Acres/hora
F - 10,7 m (35 pés)

Exemplo: Uma plataforma de 12,2 m (40 pés) operando a uma velocidade no solo de 9,7 km/h(6 mph) deve produzir uma área de corte de aproximadamente 11,3 hectares (28 acres) em uma hora.

3.9.8 Velocidade das esteiras laterais

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

A velocidade da esteira lateral pode ser otimizada de acordo com a densidade da cultura, velocidade no solo e capacidade do alimentador. Esteiras laterais que operam muito rápido puxarão a colheita para fora da barra de corte e podem formar punhados de cultura na esteira central. Esteiras laterais que operam muito devagar farão a esteira central puxar a cultura das esteiras laterais, o que também resulta numa alimentação irregular.

Ajuste a velocidade da esteira lateral para obter um bom abastecimento da cultura para o módulo de flutuação da esteira central. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste da velocidade da esteira lateral, página](#) .

Ajuste da velocidade da esteira lateral

As esteiras laterais transportam a cultura cortada para a esteira central do módulo de flutuação que, então, alimenta a colheitadeira. A velocidade é ajustável para se adequar a uma variedade de culturas e condições de colheita.

As esteiras laterais (A) são acionadas por motores hidráulicos e uma bomba que é acionada pelo acionamento do alimentador da colheitadeira através de uma caixa de engrenagens no módulo de flutuação. A velocidade da esteira lateral é ajustável na cabine no controle de velocidade, que regula o fluxo para os motores hidráulicos da esteira.

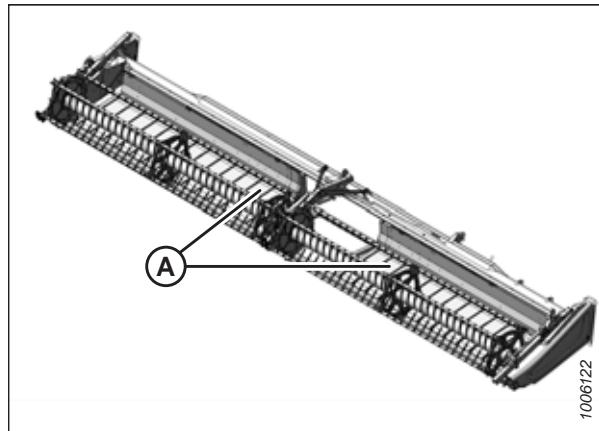


Figura 3.207: Esteiras laterais

OPERAÇÃO

1. Gire o botão (A) para a configuração 6 como ponto inicial.

NOTA:

O interruptor (B) ativa os controles da inclinação da plataforma ou o avanço-recuo do molinete. Para obter mais instruções sobre a inclinação da plataforma ou os controles do avanço-recuo do molinete, consulte *Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 162*.

NOTA:

Para colheitadeiras CNH, o interruptor para ativar a inclinação da plataforma ou os controles avanço-recuo do molinete estão na parte traseira da alavancas de velocidade de solo (GSL).

2. Para saber as configurações recomendadas da esteira, consulte um dos seguintes:
 - *3.7.2 Configurações da plataforma, página 74*
 - *3.7.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola, página 89*

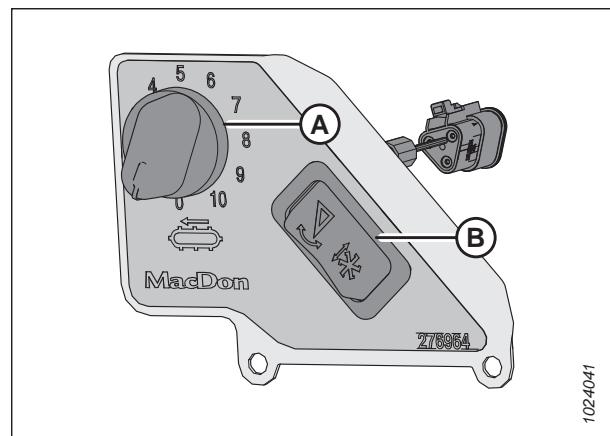


Figura 3.208: Controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine

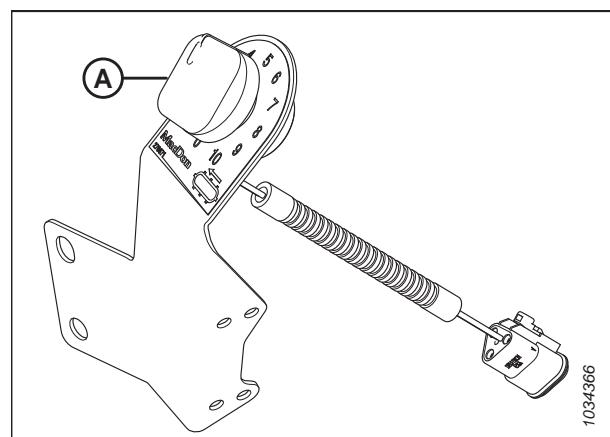


Figura 3.209: Controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine CNH

OPERAÇÃO

Velocidade da esteira central

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

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

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

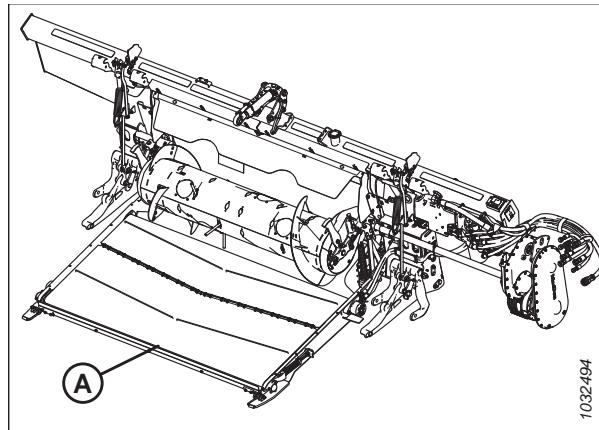


Figura 3.210: Módulo de flutuação FM200

3.9.9 Informações da velocidade da navalha

O módulo de flutuação é acionado por um eixo de transmissão que está conectado ao alimentador da colheitadeira. O eixo de transmissão se acopla a uma caixa de engrenagens que aciona a bomba do acionamento das navalhas.

Table 3.18 Velocidade do alimentador

Colheitadeira	Velocidade do alimentador (rpm)
Case IH	580

Table 3.19 Velocidade da navalha da plataforma Série FD2

Plataforma	Variação de velocidade recomendada para as navalhas (rpm)	
	Acionamento da navalha simples	Acionamento da navalha dupla
FD225	600-700	–
FD230	600-750	–
FD235	600-700	600-750
FD240	600-650	600-750
FD241	–	600-750
FD245	–	600-750
FD250	–	600-750

NOTA:

Todos os tamanhos de plataforma são definidos para 650 rpm. A velocidade da navalha funcionará bem em condições normais de corte.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a velocidade da navalha está dentro da variação de valores de rpm na Tabela 3.19, página 168. Para obter mais instruções, consulte [Verificação da velocidade da navalha, página 169](#).

OPERAÇÃO

IMPORTANTE:

Para evitar que a navalha ultrapasse a velocidade, defina-a, e a velocidade do alimentador deve ser definida para a velocidade máxima.

Verificação da velocidade da navalha

A velocidade da faca é importante para a operação correta da plataforma.

⚠ PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39.*

⚠ PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

3. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
4. Engate a transmissão da plataforma e opere o alimentador na velocidade máxima. Para obter as informações de velocidade máxima, consulte a Tabela 3.20, página 169.

IMPORTANTE:

Antes de verificar a velocidade da faca, certifique-se de que o alimentador esteja configurado para a velocidade máxima. Isso evitará que a faca ultrapasse a velocidade ao fazer ajustes adicionais.

5. Opere o módulo de flutuação e a plataforma até que a temperatura do óleo seja de 38°C a 52°C (100°F a 125°F).
6. Meça o rpm da polia (A) usando um tacômetro de foto manual.

NOTA:

Uma revolução (rpm) é equivalente a dois cursos de navalha (spm) (1 rpm = 2 spm).

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

Table 3.20 Velocidade do alimentador

Colheitadeira	Velocidade do alimentador (rpm)
Case IH	580

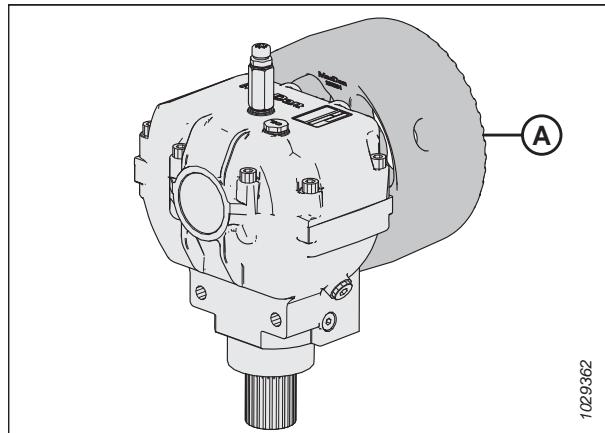


Figura 3.211: Roda volante

OPERAÇÃO

8. Compare a medição de rpm do volante com os valores de rpm na Tabela 3.20, página 169.

NOTA:

Todos os modelos da plataforma são ajustados de fábrica para 650 rpm. A velocidade da navalha funcionará bem em condições normais de corte.

9. Contate seu concessionário MacDon caso o rpm mensurado da polia exceda a variação de rpm especificada para a sua plataforma.

Table 3.21 Velocidade da navalha da plataforma Série FD2

Plataforma	Variação de velocidade recomendada para as navalhas (rpm)	
	Acionamento da navalha simples	Acionamento da navalha dupla
FD225	600-700	–
FD230	600-750	–
FD235	600-700	600-750
FD240	600-650	600-750
FD241	–	600-750
FD245	–	600-750
FD250	–	600-750

3.9.10 Altura do molinete

A posição de operação do molinete depende do tipo de cultura e das condições de corte.

Configure a altura e a posição de avanço-recuo do molinete para transportar o material através da faca para as esteiras com o mínimo de alteração e dano ao corte da cultura.

A altura do molinete é controlada manualmente ou com botões predefinidos na alavanca de velocidade do solo (GLS) na cabine da colheitadeira. Consulte seu manual do operador da colheitadeira para saber instruções sobre controlar a altura do molinete ou configurações automáticas de alturas do molinete pré-definidas. Quando aplicável, este manual contém instruções para predefinir a altura do molinete em algumas colheitadeiras. Consulte 3.10 Controle automático de altura da plataforma, página 214 para mais informações.

Para mais informações sobre o posicionamento avanço-recuo, consulte o 3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175.

Table 3.22 Posição do molinete

Condições das culturas	Posição do molinete
Arroz acamado	<ul style="list-style-type: none"> • Baixar o molinete • Mudar a velocidade do molinete e/ou a configuração do excêntrico • Mudar a posição avanço-recuo estendendo o molinete
Espessa ou pesada e em pé (todas)	Elevada

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

- Perda de cultura sobre o tubo traseiro da plataforma
- Distúrbio da cultura nas esteiras causado pelos dedos do molinete
- Cultura sendo empurrada para baixo das barras

OPERAÇÃO

- Cultura alta enrolada em torno do acionamento e extremidades do molinete

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

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

Para saber as alturas do molinete recomendadas para culturas e condições específicas, consulte [3.7.2 Configurações da plataforma, página 74](#).

IMPORTANTE:

Mantenha uma distância adequada para evitar o contato dos dedos ou da faca com o solo. Para obter mais instruções, consulte [4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433](#).

Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete

A orientação do braço do sensor de altura do molinete deve ser verificada manualmente no sensor, e a faixa de tensão de saída pode ser verificada manualmente no sensor ou de dentro da cabine.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a altura mínima do molinete esteja configurada de maneira adequada antes de ajustar o sensor de altura. Para obter instruções, consulte [4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433](#).

NOTA:

Para obter instruções dentro da cabine, consulte o manual do operador da colheitadeira.



PERIGO

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



PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

Verificação e ajuste da orientação do braço do sensor

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

OPERAÇÃO

- Na chapa lateral direita, localize o sensor de altura do molinete (A). Ele se conecta ao braço direito do molinete.

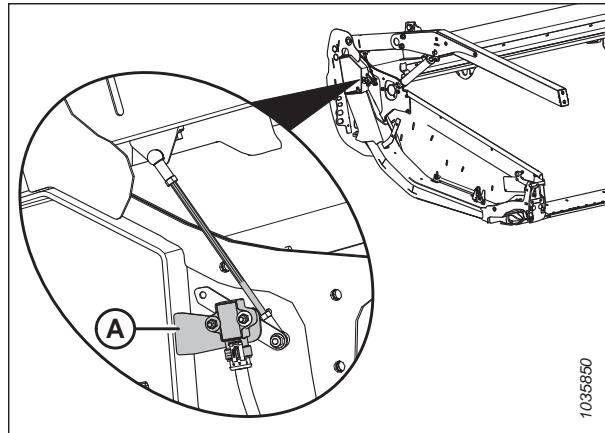


Figura 3.212: Localização do sensor de altura do molinete

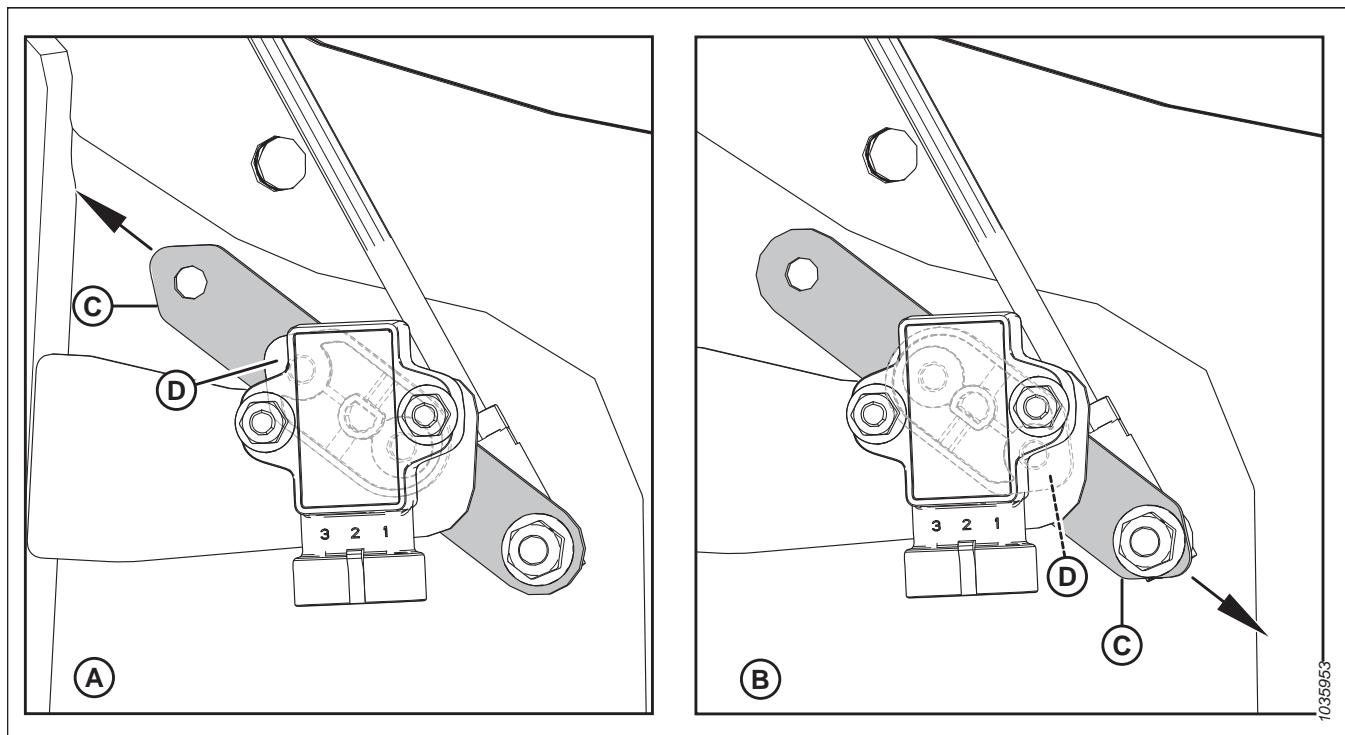


Figura 3.213: Configurações do sensor do braço/ponteiro

A - Configuração incorreta

C - Braço do sensor

B - Configuração Case/New Holland

D - Ponteiro do sensor (localizado entre o sensor e o braço do sensor)

- Certifique-se que o sensor do braço (C) e o ponteiro (D) estão configurados adequadamente para a sua máquina, consulte a Figura 3.213, página 172.

NOTA:

Na configuração A, a seta indica que a extremidade longa do braço do sensor está voltada para a parte traseira da plataforma.

Na configuração B, a seta indica que a extremidade longa do braço do sensor está voltada para a parte dianteira da plataforma.

- Se a orientação do braço do sensor estiver incorreta, remova o braço do sensor (C) e reposicione-o na orientação correta. Ajuste o torque das porcas para 8,2 Nm (6 libras pés).

OPERAÇÃO

Verificação e ajuste da tensão de saída do sensor quando o molinete está baixado

6. Acione o freio de estacionamento.
7. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
8. Abaixe totalmente o molinete.
9. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso meça manualmente o sensor) para medir a faixa de tensão quando o molinete é baixado. Consulte a Tabela 3.23, página 173 para obter as exigências da faixa.

Table 3.23 Limites de tensão do sensor de altura do molinete

Tipo de colheitadeira	Faixa de tensão recomendada	
	Tensão com o molinete levantado	Tensão com o molinete baixado
Case/New Holland	0,7-1,1 V	3,9-4,3 V

10. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
11. Caso esteja usando um voltímetro, meça a tensão entre o terra (pino 2) e o sinal (pino 3) no sensor de altura do molinete (B).
12. Verifique se a tensão está dentro da faixa de tensão recomendada. Se a tensão não estiver dentro da faixa, afrouxe as contraporcas (D) e (E) e ajuste o comprimento da haste. Aperte manualmente as contraporcas e, em seguida, use uma chave inglesa para apertá-las mais um quarto de volta.

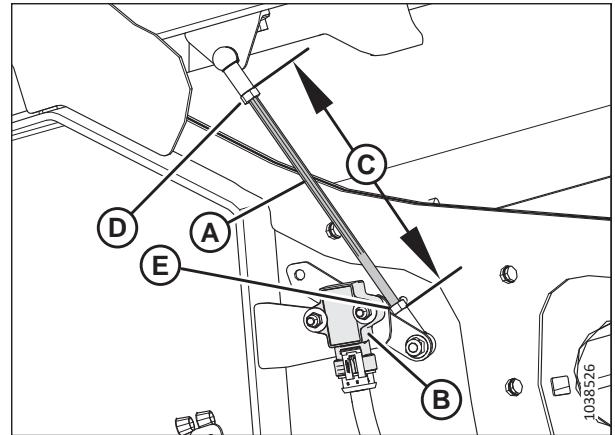


Figura 3.214: Sensor de altura do molinete - braço direito do molinete com molinete para baixo

Verificação e ajuste da tensão de saída do sensor quando o molinete está elevado

13. Acione o motor e eleve totalmente o molinete.
14. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso meça manualmente o sensor) para medir a faixa de tensão quando o molinete é elevado. Consulte a Tabela 3.23, página 173 para obter as exigências da faixa.
15. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

OPERAÇÃO

16. Caso esteja usando um voltímetro, meça a tensão entre a terra (pino 2) e o sinal (pino 3) no sensor de altura do molinete (A).
17. Se a tensão não estiver na faixa recomendada, afrouxe duas porcas hexagonais M5 (B) e gire o sensor (A) para atingir a faixa de tensão recomendada. Aperte as contraporcas (B) para 2,5 Nm (2 libras pés).
18. Continue com a verificação e o ajuste até que a faixa de tensão esteja dentro do intervalo especificado.
19. Ligue o motor.
20. Abaixe totalmente o molinete.
21. Verifique novamente a variação da tensão e certifique-se de que ela está dentro do intervalo especificado. Ajuste se necessário.

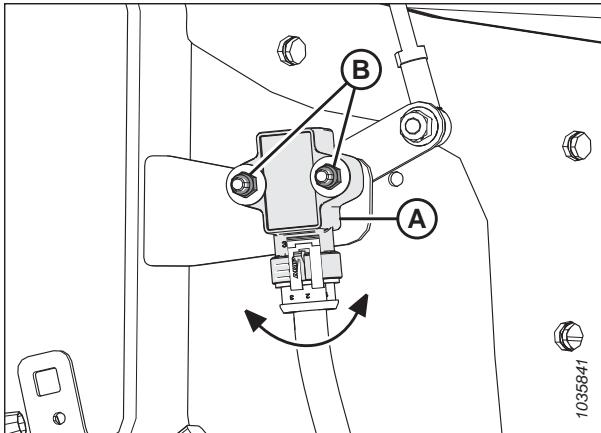


Figura 3.215: Sensor de altura do molinete – Braço direito com molinete elevado

Substituição do sensor de altura do molinete

O sensor de altura do molinete é usado para fazer referência a onde o molinete está posicionado acima da barra de corte.

PERIGO

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

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Desconecte o chicote do sensor (A).
5. Remova dois parafusos de cabeça hexagonal (B) do braço do sensor (C). Guarde as ferragens para reinstalação.

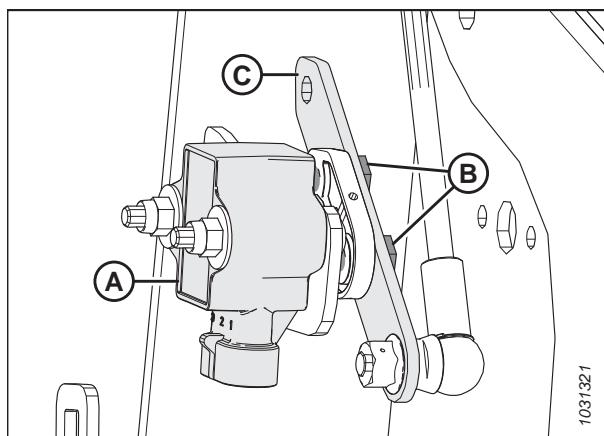


Figura 3.216: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

OPERAÇÃO

6. Remova duas porcas autotravantes, arruelas e parafusos (A) fixando o sensor (B) à estrutura da plataforma. Remova o sensor.
7. Instale o novo sensor (B) no suporte (C) na estrutura da plataforma. Prenda-o usando parafusos retidos (A), arruelas e porcas nyloc. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 2–3 Nm (17–27 lbf·pol.).

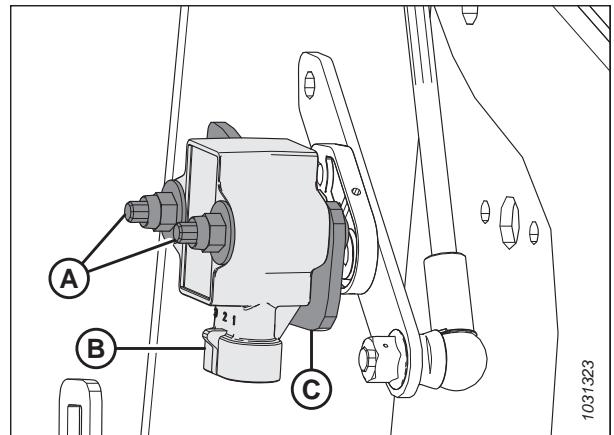


Figura 3.217: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

8. Fixe o braço do sensor (B) usando os parafusos retentores de cabeça hexagonal (A). Certifique-se de que o ponteiro do sensor (C) está instalado na mesma direção que a ponta longa do braço do sensor (B).
9. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 4 Nm (35 lbf·pol.).
10. Conecte o chicote ao sensor.
11. Verifique a faixa de tensão do sensor. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 171*.

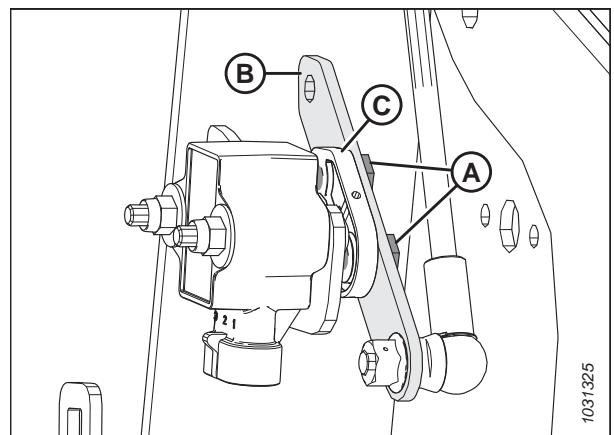


Figura 3.218: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete

A posição de avanço-recuo do molinete é um fator crítico para obter os melhores resultados em condições adversas. A posição do molinete recomendada de fábrica tem o marcador de posição centralizado sobre os números (4–5 no indicador). Isso é adequado para condições normais, mas a posição do avanço-recuo pode ser ajustada se necessário usando os controles dentro da cabine.

O molinete pode ser movido aproximadamente 155 mm (6 pol.) mais para trás reposicionando os cilindros avanço-recuo nos braços do molinete da plataforma para acomodar determinadas condições de cultura.

- Para plataformas com molinete simples, consulte *Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo - Molinete simples, página 177*.
- Para plataformas com molinete duplo, consulte *Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete duplo, página 179*.
- Para plataformas com molinete triplo, consulte *Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete triplo, página 183*.

OPERAÇÃO

O indicador da posição do molinete (A) está localizado no braço do molinete esquerdo. O suporte (B) é o marcador da posição do avanço-recuo do molinete.

Para culturas retas em pé, centralize o molinete sobre a barra de corte (4-5 no indicador).

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

NOTA:

Se tiver dificuldades em colher as culturas acamadas, ajuste o ângulo da plataforma para mais íngreme. Consulte [3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161](#) para instruções de ajuste. Ajuste a posição do molinete somente se os ajustes do ângulo da plataforma não forem satisfatórios.

NOTA:

Em culturas de difícil colheita, como de arroz, ou culturas muito acamadas, que exigem posicionamento do molinete totalmente avançado, configure o ângulo de ataque do molinete a fim de proporcionar o posicionamento adequado da cultura sobre as esteiras. Consulte [3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188](#) para saber os detalhes de ajuste.

Ajuste da posição avanço-recuo do molinete

A posição de fábrica do molinete é adequada para muitas condições, mas a posição do avanço-recuo pode ser ajustada se necessário usando os controles dentro da cabine.

Para ajustar a posição anterior-posterior do molinete, siga estes passos:

1. Selecione o modo AVANÇO-RECUO no interruptor de seleção, na cabine.
2. Opere o sistema hidráulico a fim de mover o molinete para a posição desejada enquanto utiliza o indicador de avanço-recuo (A) como referência. O suporte (B) é o marcador da posição.
3. Verifique a distância do molinete para a barra de corte após realizar as alterações na configuração do excêntrico. Consulte o seguinte para procedimentos de medição e ajuste:
 - [4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433](#)
 - [4.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 441](#)

IMPORTANTE:

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

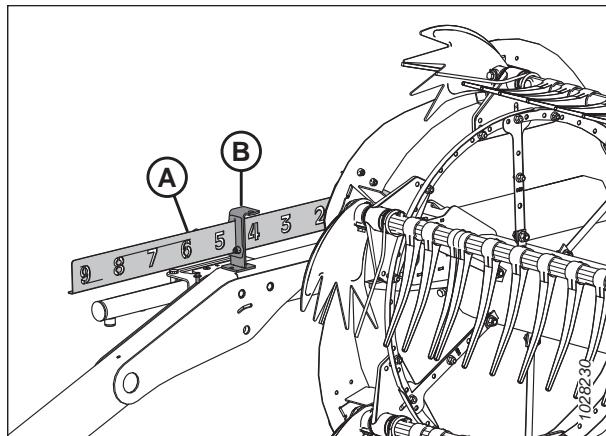


Figura 3.219: Indicador do avanço-recuo

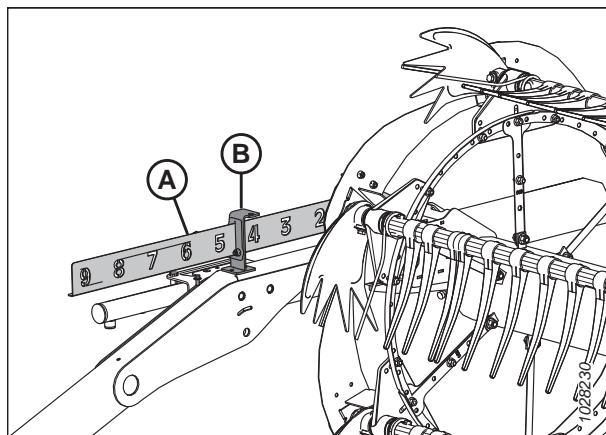


Figura 3.220: Indicador do avanço-recuo

OPERAÇÃO

Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo - Molinete simples

O molinete pode ser movido com aproximadamente 155 mm (6 pol.) a mais de recuo reposicionando os cilindros de avanço-recuo nos braços do molinete. Isso pode ser desejável na colheita direta da canola.

PERIGO

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

IMPORTANTE:

Certifique-se de que todos os cilindros do avanço-recuo estão configurados na mesma posição.

1. Posicione o molinete totalmente para trás com o suporte dos braços na horizontal.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta ao suporte na chapa lateral esquerda.
4. Remova a multiferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte.

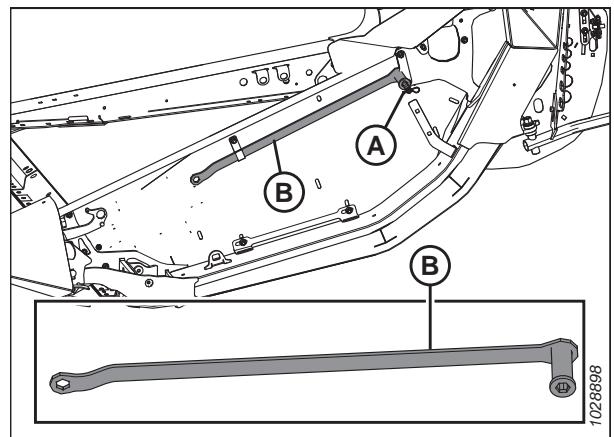


Figura 3.221: Chapa lateral esquerda

Reponha o cilindro externo direito como segue:

1. Remova o anel de separação (A), o pino de engate (B) e a arruela plana que fixam o cilindro de avanço-recuo direito na posição de avanço.

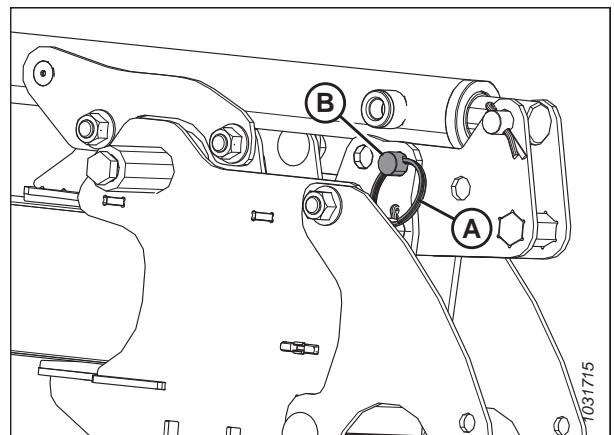


Figura 3.222: Cilindro do braço direito – Posição para frente

OPERAÇÃO

2. Use uma multiferramenta (A) para empurrar o suporte (B) para a traseira até que o orifício (C) esteja alinhado ao orifício (D). O molinete vai mover-se para a traseira à medida que o suporte (B) gire no pino inferior (E).

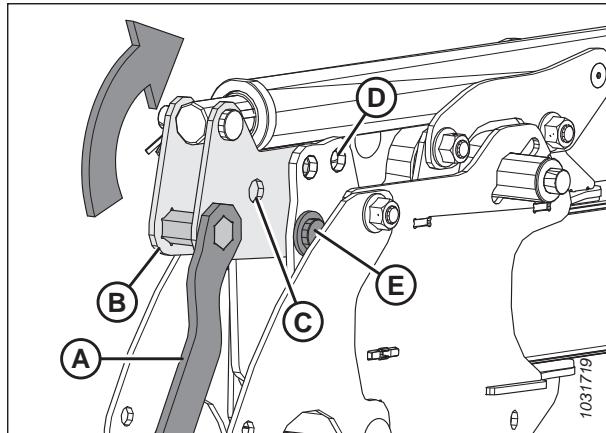


Figura 3.223: Cilindro do braço direito – Posição para frente

3. Quando os orifícios do suporte estiverem alinhados, fixe na posição de recuo com um pino de engate (A), arruela e anel de separação (B).

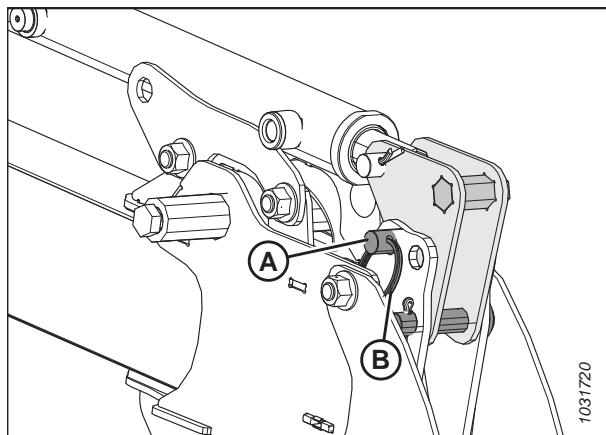


Figura 3.224: Cilindro do braço direito – Posição recuo

Reposicione o cilindro externo esquerdo como segue:

1. Remova o anel de separação (A) e o pino de engate (B) que fixam o cilindro esquerdo na posição para frente no suporte do cilindro (C).

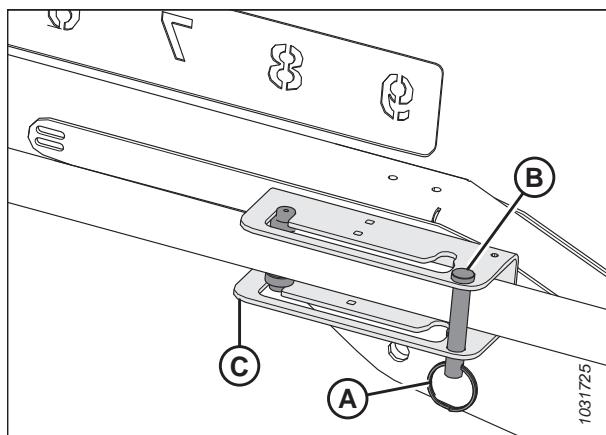


Figura 3.225: Cilindro do braço esquerdo – Posição para frente

OPERAÇÃO

- Segure o cilindro e, usando as guias (A), deslize-o ao longo da fenda do suporte até a posição de recuo (B).

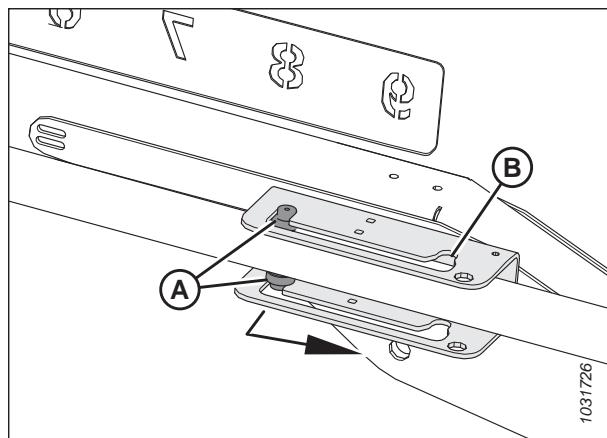


Figura 3.226: Cilindro do braço esquerdo – Posição para frente

- Reinstale o pino de engate (A) e o anel de separação (B) para fixar o cilindro na posição de recuo (C) no suporte.

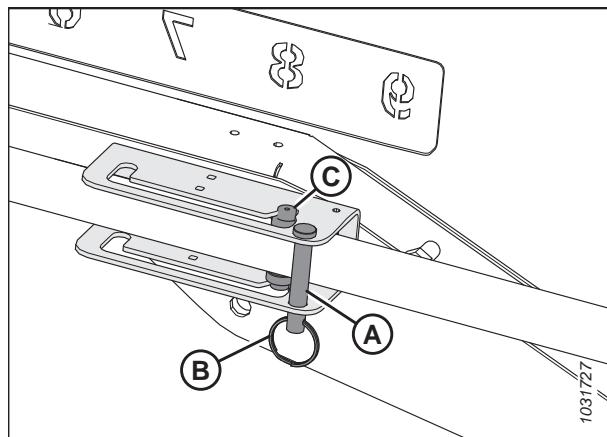


Figura 3.227: Cilindro do braço esquerdo – Posição recuo

- Verifique a folga do molinete na chapa traseira, no sem fim transversal superior (se instalado) e nas cintas do molinete.
- Ajuste o ataque do molinete (se necessário). Para procedimento de ajuste, consulte [3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188](#).

Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete duplo

O molinete pode ser movido com aproximadamente 155 mm (6 pol.) a mais de recuo reposicionando os cilindros de avanço-recuo nos braços do molinete. Isso pode ser desejável na colheita direta da canola.



PERIGO

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

IMPORTANTE:

Certifique-se de que todos os cilindros do avanço-recuo estão configurados na mesma posição.

- Posicione o molinete totalmente para trás para que os braços do suporte fiquem na horizontal.
- Desligue o motor e remova a chave da ignição.

OPERAÇÃO

3. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta ao suporte da ferramenta na chapa lateral esquerda.
4. Remova a ferramenta múltipla (B) e reinstale o grampo no suporte.

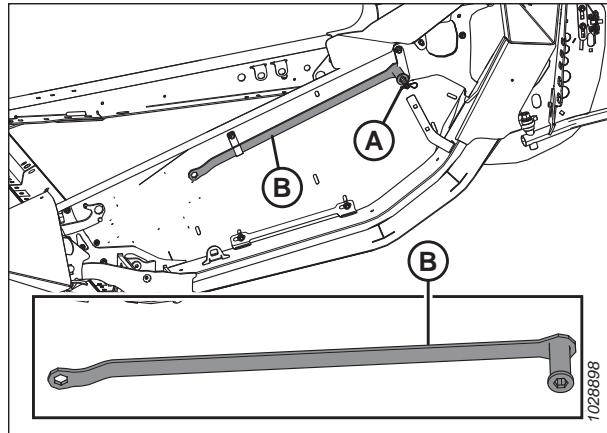


Figura 3.228: Chapa lateral esquerda

Reposicionamento do cilindro central

NOTA:

Existem dois cilindros centrais em plataformas de molinete triplo.

5. Remova o anel de separação (A), o pino de engate (B) e a arruela que fixam o cilindro de avanço-recuo central na posição de avanço.

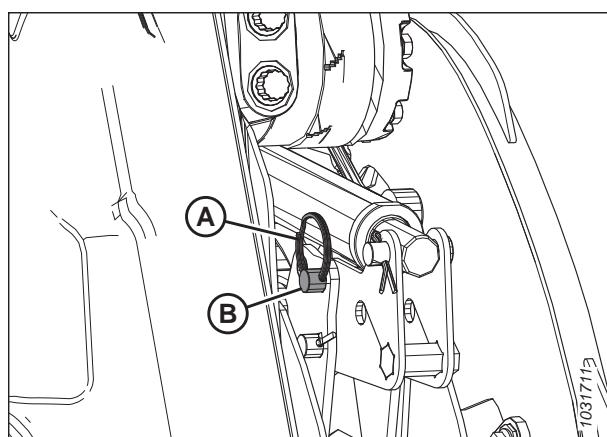


Figura 3.229: Cilindro do braço central – Posição para frente

6. Use uma multiferramenta (A) para empurrar o suporte (B) para a traseira até que o orifício (C) esteja alinhado ao orifício (D). O molinete vai mover-se para a traseira à medida que o suporte (B) gire no pino inferior (E).

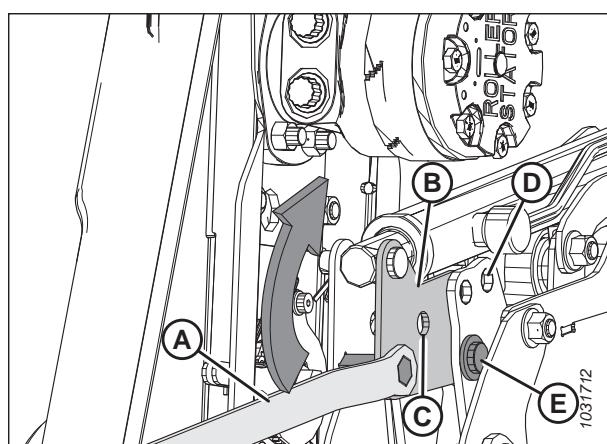


Figura 3.230: Cilindro do braço central – Posição para frente

OPERAÇÃO

7. Prenda o cilindro do braço central na posição traseira com o pino de engate (A), arruela e anel bipartido (B).

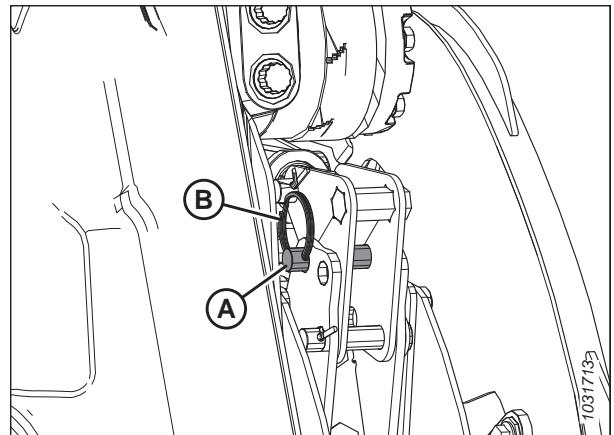


Figura 3.231: Cilindro do braço central – Posição recuo

Reposicionamento do cilindro externo direito

1. Remova o anel de separação (A), o pino de engate (B) e a arruela plana que fixam o cilindro de avanço-recuo direito na posição de avanço.

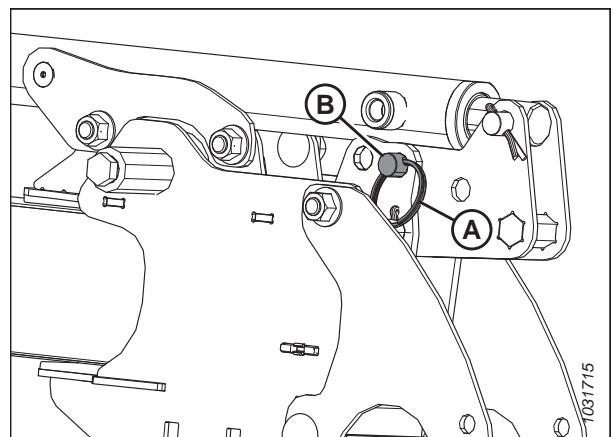


Figura 3.232: Cilindro do braço direito – Posição para frente

2. Use uma multiferramenta (A) para empurrar o suporte (B) para a traseira até que o orifício (C) esteja alinhado ao orifício (D). O molinete vai mover-se para a traseira à medida que o suporte (B) gire no pino inferior (E).

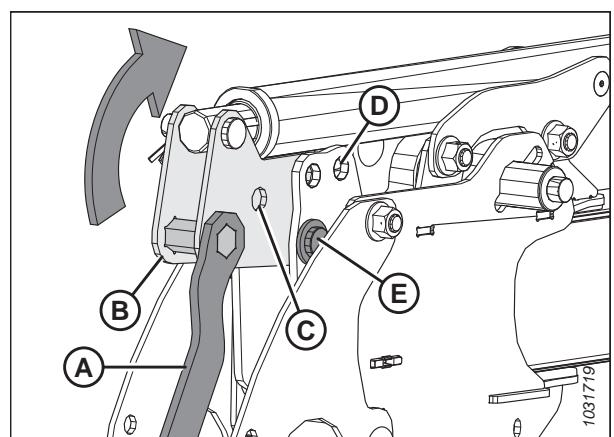


Figura 3.233: Cilindro do braço direito – Posição para frente

OPERAÇÃO

3. Prenda o cilindro dianteiro e traseiro direito na posição traseira com o pino de engate (A), arruela e anel bipartido (B).

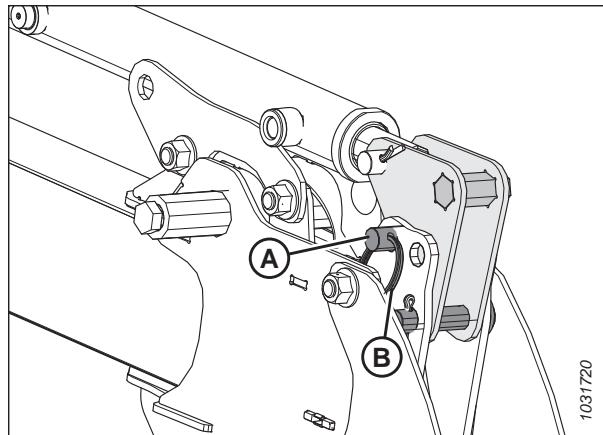


Figura 3.234: Cilindro do braço direito – Posição recuo

Reposicionamento do cilindro externo esquerdo

1. Remova o anel de separação (A) e o pino de engate (B) que fixam o cilindro esquerdo na posição para frente no suporte do cilindro (C).

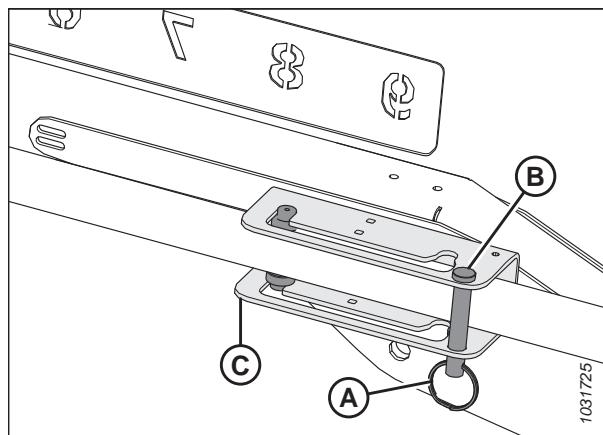


Figura 3.235: Cilindro do braço esquerdo – Posição para frente

2. Deslize as guias do cilindro (A) ao longo da ranhura do suporte e na posição traseira (B).

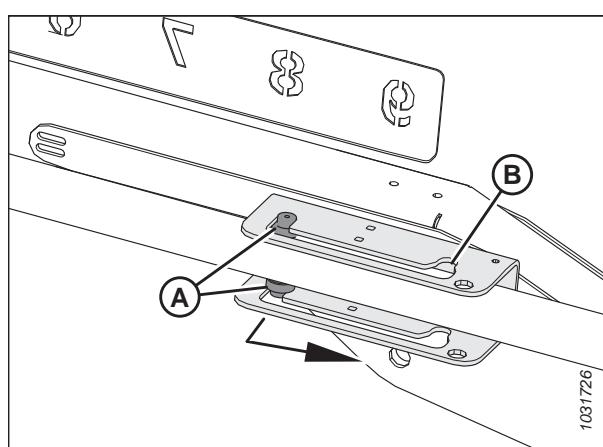


Figura 3.236: Cilindro do braço esquerdo – Posição para frente

OPERAÇÃO

- Reinstale o pino de engate (A) e o anel de separação (B) para fixar o cilindro na posição de recuo (C) no suporte.

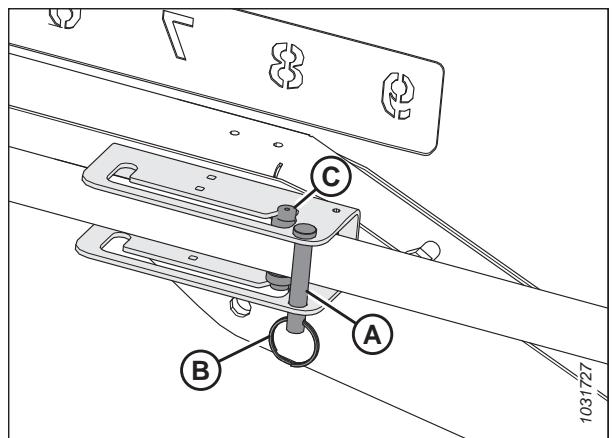


Figura 3.237: Cilindro do braço esquerdo – Posição recuo

- Garanta a folga entre o molinete e a placa traseira, o sem-fim transversal superior (se instalado) e os suportes do molinete.
- Para configurações de molinete recomendadas com base no corte e nas condições, consulte [3.7 Instalação da plataforma, página 74](#).

Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete triplo

O molinete pode ser movido aproximadamente 155 mm (6 pol.) mais para trás reposicionando os cilindros avanço-recuo nos braços do molinete. Isso pode ser necessário para a colheita de corte direto de canola.

PERIGO

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

IMPORTANTE:

Certifique-se de que todos os cilindros do avanço-recuo estão configurados na mesma posição.

- Posicione o molinete totalmente para trás com os braços suporte na horizontal.
- Desligue o motor e remova a chave da ignição.
- Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta ao suporte da ferramenta na chapa lateral esquerda.
- Remova a ferramenta múltipla (B) e reinstale o grampo no suporte.

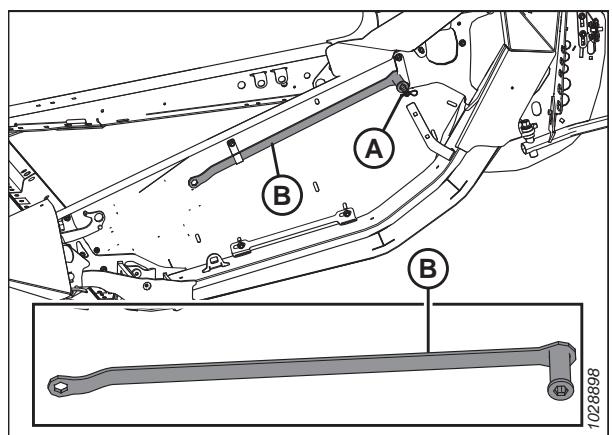


Figura 3.238: Chapa lateral esquerda

OPERAÇÃO

Reposicionamento dos cilindros dianteiro-traseiro centro-esquerdo e centro-direito

5. Remova o anel de separação (A) e o pino de engate (B) que fixam o cilindro de avanço-recuo central na posição de avanço.

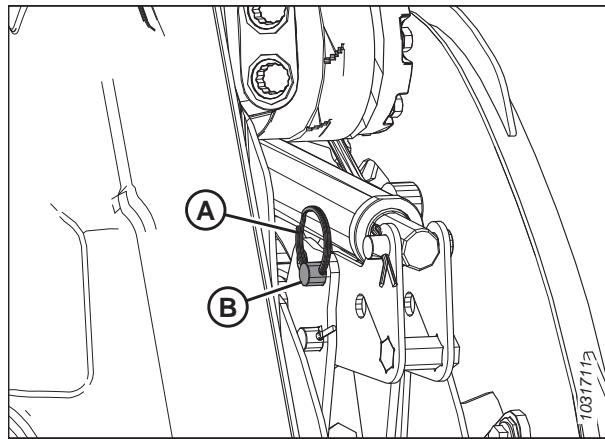


Figura 3.239: Cilindro do braço esquerdo central – Posição para frente

6. Use uma multiferramenta (A) para empurrar o suporte (B) para a traseira até que o orifício (C) esteja alinhado ao orifício (D). O molinete vai mover-se para a traseira à medida que o suporte (B) gire no pino inferior (E).

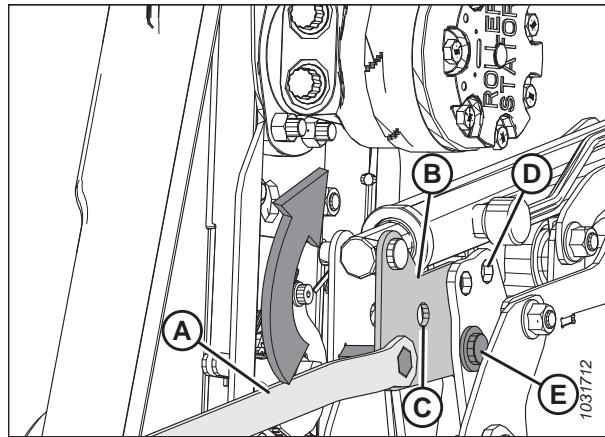


Figura 3.240: Cilindro do braço esquerdo central – Posição para frente

7. Prenda o cilindro central esquerdo na posição traseira com o pino de engate (A) e o anel bipartido (B).

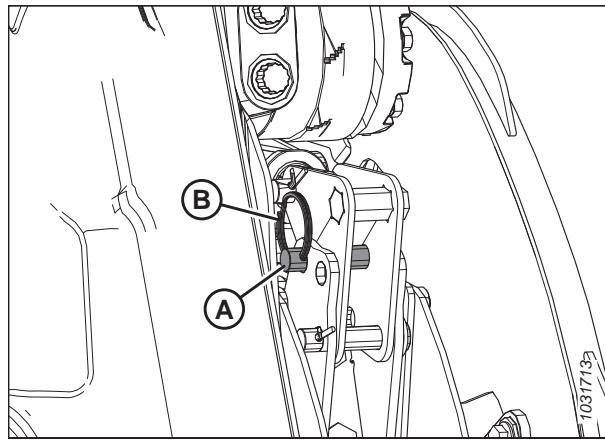


Figura 3.241: Cilindro do braço esquerdo central – Posição de recuo

OPERAÇÃO

Reposicionamento dos cilindros dianteiro-traseiro externo esquerdo e direito externo

1. Remova o anel de separação (A) e o pino de engate (B) que fixam o cilindro esquerdo na posição para frente no suporte do cilindro (C).

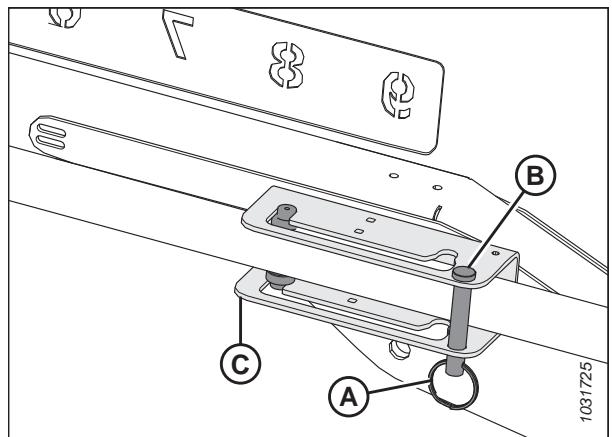


Figura 3.242: Cilindro do braço esquerdo externo –
Posição para frente

2. Deslize as guias do cilindro (A) ao longo da ranhura do suporte e na posição traseira (B).

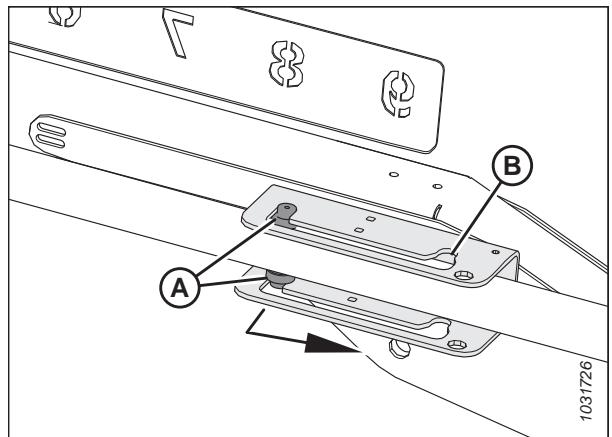


Figura 3.243: Cilindro do braço esquerdo externo –
Posição para frente

3. Reinstale o pino de engate (A) e o anel de separação (B) para fixar o cilindro na posição de recuo (C) no suporte.

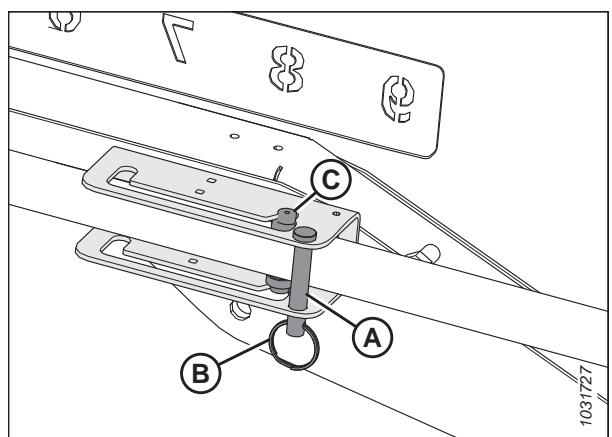


Figura 3.244: Cilindro do braço esquerdo externo –
Posição de recuo

OPERAÇÃO

4. Garanta a folga entre o molinete e a folha traseira, o sem-fim transversal superior (se instalado) e os suportes do molinete
5. Para configurações de molinete recomendadas com base no corte e nas condições, consulte [3.7 Instalação da plataforma, página 74](#).

Verificação e ajuste do sensor de posição de avanço-recuo

Existe um sensor que informa à colheitadeira onde o molinete está em posição quando ajustado nas direções de avanço e recuo, exibindo essa informação para o operador. A orientação do braço do sensor e faixa de tensão de saída do sensor devem ser configuradas corretamente para a sua máquina.

Verificação e ajuste da orientação do braço do sensor

PERIGO

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

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Verifique a orientação do braço (C) e das ferragens (D) do sensor. Certifique-se de que o braço do sensor esteja configurado corretamente para sua máquina; consulte a Figura [3.245, página 186](#).

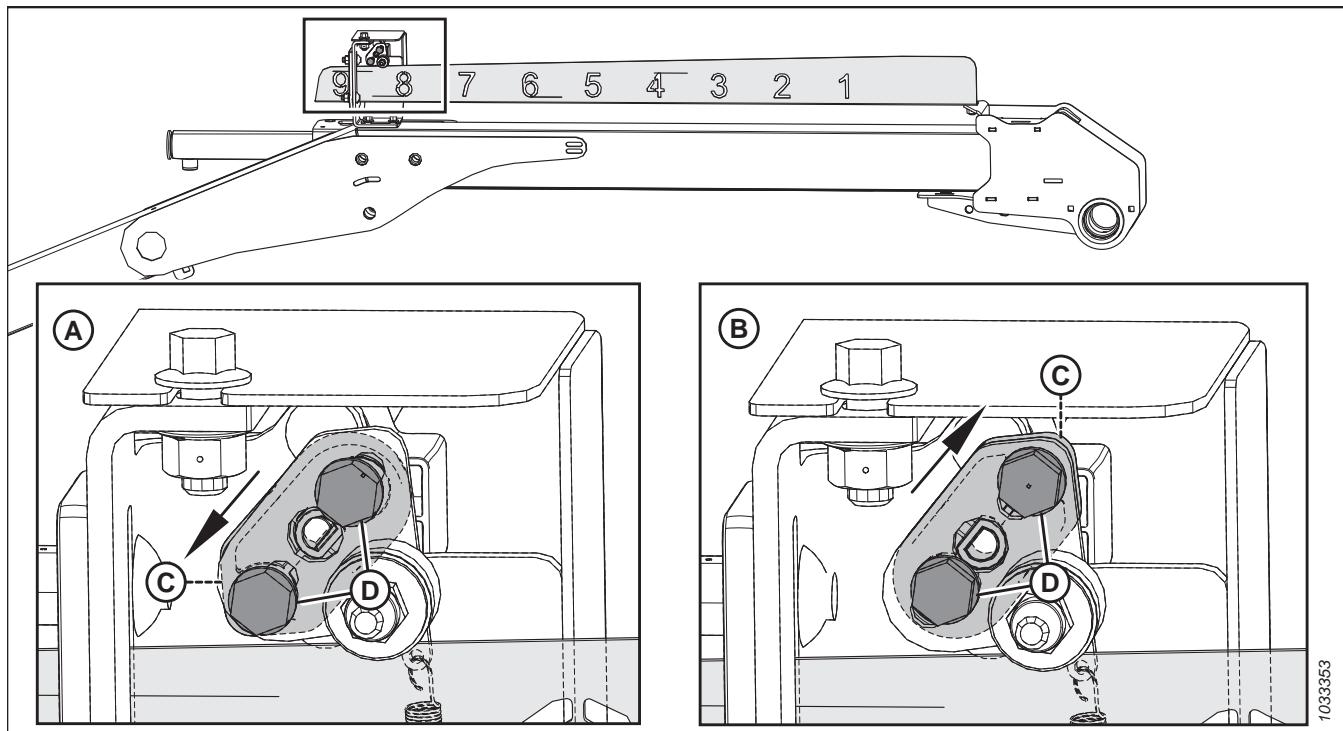


Figura 3.245: Configurações do braço do sensor

A - Configuração incorreta

B - Configuração Case/New Holland

C - Braço do sensor

D - Ferragens de montagem

4. Se o braço do sensor (C) não estiver orientado corretamente, remova-o e então reinstale-o na orientação correta.

Verificação e ajuste da tensão de saída do sensor**⚠️ ADVERTÊNCIA**

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

5. Acione o freio de estacionamento.

IMPORTANTE:

Para medir a tensão de saída do sensor de avanço-recuo, o motor precisa estar operando e fornecendo energia para o sensor. Sempre engate o freio de estacionamento e permaneça afastado do molinete.

6. Ligue o motor.
7. Ajuste o molinete totalmente para a posição de avanço. Dimensão (B) (do suporte do sensor ao final do indicador) deve ser 62–72 mm (2,4–2,8 pol.).

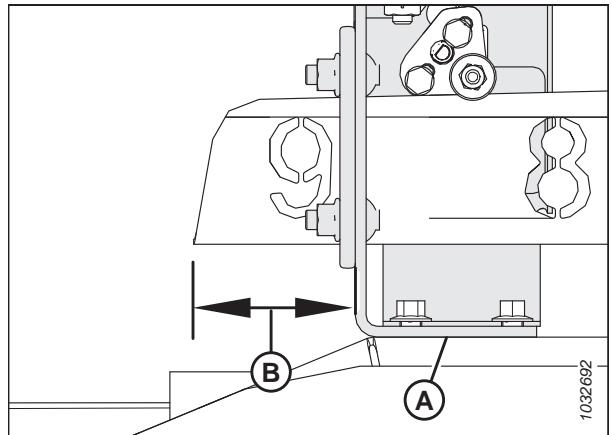


Figura 3.246: Suporte do avanço-recuo

8. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso meça manualmente o sensor) para medir a faixa de tensão. Se estiver usando um voltímetro, verifique a tensão do sensor (A) entre o pino 2 (terra) e o pino 3 (sinal). A faixa deve ser
 - Para colheitadeiras Case e New Holland: 0,7-1,1 V
9. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

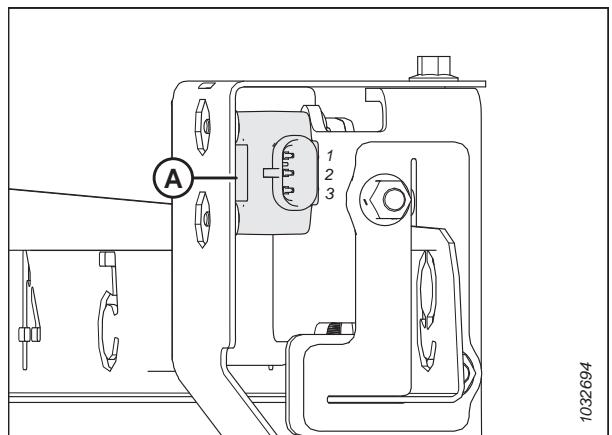


Figura 3.247: Sensor do avanço-recuo

OPERAÇÃO

10. Se o ajuste for necessário, afrouxe as ferragens (A) e gire o sensor (B) até que a tensão esteja na faixa correta.
11. Assim que o ajuste do sensor for concluído, aperte as ferragens para 2,1 Nm (22 lbf·pol.).

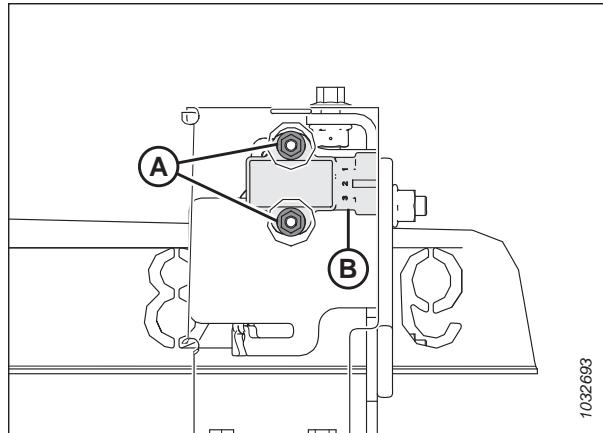


Figura 3.248: Sensor do avanço-recuo

3.9.12 Tempo dos dedos do moinete

O tempo dos dedos do moinete é um termo usado para descrever a posição dos dedos do moinete em relação à barra de corte. O tempo dos dedos do moinete pode ser alterado mudando a posições de avanço-recuo do moinete e a configuração do excêntrico do moinete. Você pode querer mudar o tempo dos dedos do moinete para se adequar a diferentes condições de cultura.

A alteração da posição do moinete afeta bastante o ângulo de ataque do moinete. A alteração da configuração do excêntrico, por outro lado, não afeta tanto o tempo dos dedos do moinete. Por exemplo, a variação de posição do excêntrico é de 33°, a variação do ângulo do dedo correspondente é de apenas 5° no ponto mais baixo de rotação do moinete.

Para melhor resultado, use a configuração mínima do excêntrico, que direcionará a cultura para a extremidade posterior da barra de corte e para as esteiras. Para obter mais informações, consulte [3.7.2 Configurações da plataforma, página 74](#).

Configurações do excêntrico do moinete

Alterar a posição do excêntrico permite ajustar o ponto em que os dedos do moinete liberam a cultura reunida para as esteiras. São disponibilizadas recomendações para configurações do excêntrico do moinete em diversas condições de cultura.

Os números de configuração são visíveis acima das fendas no disco de excêntrico. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste do excêntrico do moinete, página 190](#).

NOTA:

Para a configuração do ângulo de ataque do moinete recomendado para uso em diversas condições de colheita, consulte [3.7.2 Configurações da plataforma, página 74](#).

OPERAÇÃO

A posição 1 do excêntrico, posição 6 ou 7 do molinete direcionam o fluxo de cultura de forma mais uniforme para as esteiras sem afofar ou desorganizar o material.

- Esta configuração liberará o corte próximo à barra de corte. Use esta configuração quando a barra de corte estiver no solo durante a cultura.
- Algumas culturas não são entregues depois da barra de corte quando a ela está elevada acima do solo, e o molinete é empurrado para muito para frente. Portanto, defina a velocidade inicial do molinete para que se aproxime da velocidade de avanço.

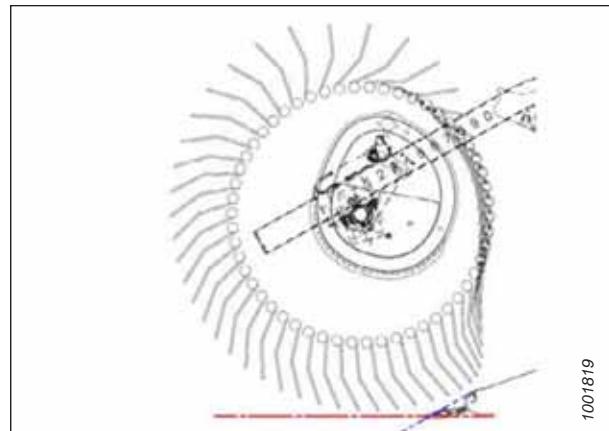


Figura 3.249: Perfil do Dedo – Posição 1

A Posição do excêntrico 2, a Posição do Molinete 3 ou 4 são as posições iniciais recomendadas para a maioria das culturas e condições.

- Se a cultura se prende à barra de corte quando o molinete está em uma posição de avanço, aumente a configuração do excêntrico para empurrar a cultura para depois do limite posterior da barra de corte.
- Se a cultura está ficando afofada ou se houver uma interrupção no fluxo das esteiras, diminua a configuração do excêntrico.
- Essa configuração resulta em uma velocidade de ponta de dedo do molinete aproximadamente 20% mais rápida do que a velocidade do molinete.

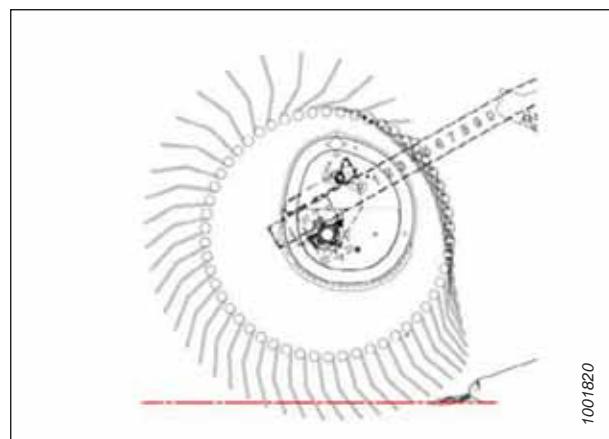


Figura 3.250: Perfil do Dedo – Posição 2

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

- Essa posição permite que o molinete alcance adiante e levante a cultura pela navalha e para as esteiras.
- Essa configuração resulta em uma velocidade de ponta de dedo do molinete aproximadamente 30% mais rápida do que a velocidade do molinete.

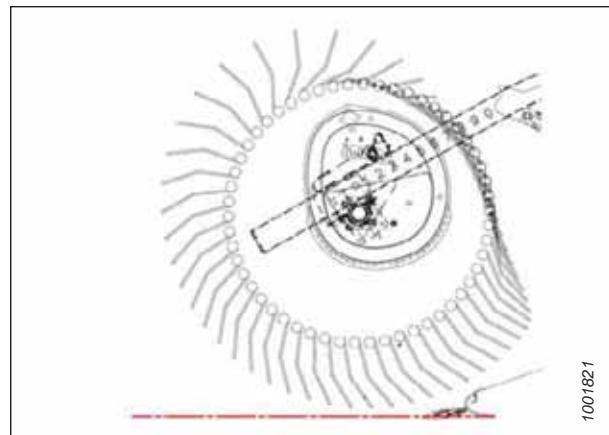


Figura 3.251: Perfil do Dedo – Posição 3

OPERAÇÃO

A posição 4 do excêntrico, posição 2 ou 3 do molinete é usada com o molinete totalmente para frente. O uso dessa configuração faz com que a plataforma deixe a quantidade máxima de palhada ao colher em culturas acamadas.

- Essa posição permite que o molinete alcance adiante e levante a cultura pela navalha e para as esteiras.
- Essa configuração resulta em uma velocidade de ponta de dedo do molinete aproximadamente 35% mais rápida do que a velocidade do molinete.

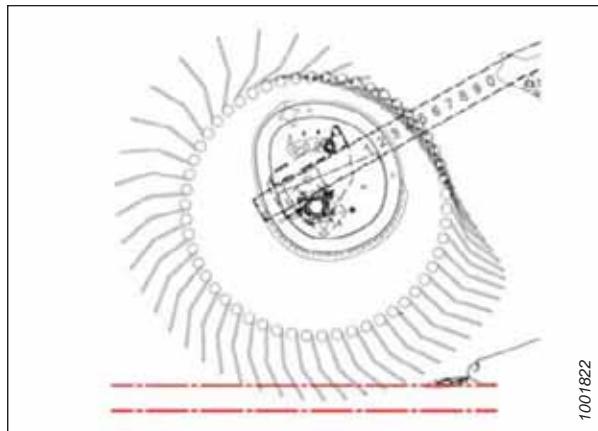


Figura 3.252: Perfil do Dedo – Posição 4

A posição 4 do excêntrico, o ângulo da plataforma no máximo e o molinete totalmente em avanço proporcionam a quantidade máxima de alcance do molinete abaixo da barra de corte para recolher culturas acamadas.

- Essa posição deixa uma quantidade significante de palhada quando a altura do corte está definida para aproximadamente 203 mm (8 pol.). Em materiais úmidos, tais como arroz, é possível dobrar a velocidade de deslocamento em virtude da redução de material cortado.
- Essa configuração resulta em uma velocidade de ponta de dedo do molinete aproximadamente 35% mais rápida do que a velocidade do molinete.

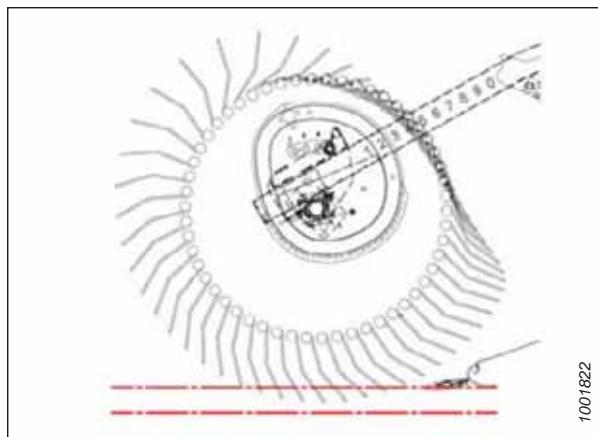


Figura 3.253: Perfil do Dedo – Posição 4

NOTA:

O uso de configurações do excêntrico mais altas quando a posição de avanço-recuo do molinete está definida entre 4 e 5, resulta em uma redução drástica da capacidade da esteira. Isso acontece em virtude dos dedos do molinete se envolverem continuamente com a cultura que já está se movendo nas esteiras, resultando na interrupção do fluxo no alimentador da colheitadeira. As configurações mais altas do excêntrico são recomendadas somente quando o molinete está configurado totalmente para frente ou perto disso.

Ajuste do excêntrico do molinete

O excêntrico do molinete pode ser ajustado para alterar o ângulo de ataque do molinete.

IMPORTANTE:

Sempre verifique a folga entre o molinete e a barra de corte depois de ajustar o tempo dos dedos e as posições de avanço-recuo do molinete. Para obter mais informações, consulte [4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433](#).

PERIGO

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

NOTA:

Se houver mais de um excêntrico do molinete, os ajustes terão que ser feitos em todos eles.

OPERAÇÃO

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta (B) ao suporte da ferramenta na chapa lateral esquerda.

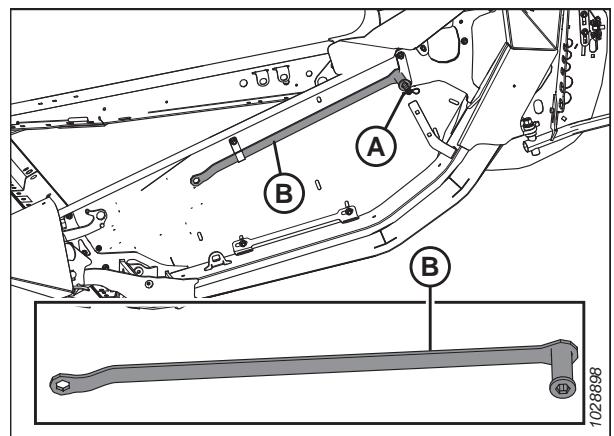


Figura 3.254: Chapa lateral esquerda

3. Gire o pino da lingueta (A) no sentido **ANTI-HORÁRIO** usando a multiferramenta para liberar o disco do excêntrico.

IMPORTANTE:

Consulte o decalque da trava do excêntrico para a direção de rotação de travamento/destravamento. Forçar a trava do excêntrico na direção errada pode danificar os pinos do rolete.

4. Use a chave na multiferramenta (B) para girar o disco do excêntrico e alinhar o pino da lingueta (A) com a posição do furo do disco do excêntrico desejado (C) (1 para 4).

NOTA:

O parafuso (B) é soldado ao suporte do excêntrico.

5. Gire a lingueta do pino (A) no sentido **HORÁRIO** para encaixar e travar o disco do excêntrico.

IMPORTANTE:

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

6. Repita o procedimento acima para todos os molinetes.

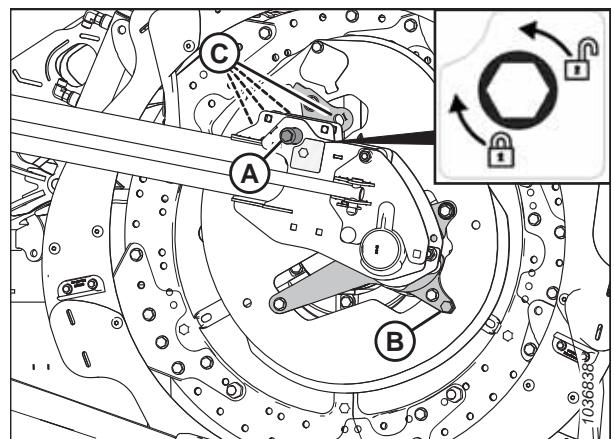


Figura 3.255: Posições do disco do excêntrico

3.9.13 Sem fim transversal superior

O sem fim transversal superior (UCA) melhora a alimentação de culturas no centro da plataforma em condições de colheitas pesadas. Ideal para grande volume de colheita de forragem, aveia, canola, mostarda e outras culturas volumosas de difícil transporte.

A válvula de corte (A) desliga o sem-fim transversal superior quando não é necessário.

NOTA:

Mesmo que o sem-fim transversal superior esteja desligado, ele ainda precisa ser lubrificado em intervalos regulares devido ao movimento das asas.

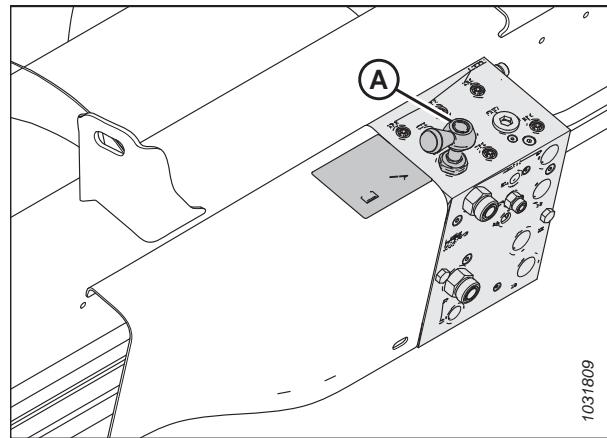


Figura 3.256: Válvula de interrupção

Ajustar a posição do sem fim transversal superior

O sem-fim transversal superior (UCA) possui um suporte ajustável que permite ajustar a posição do sem-fim para diferentes condições de cultura. Plataformas com sem-fins de três peças têm duas instalações ajustáveis: uma em cada extremidade do sem-fim central.

NOTA:

Para obter informações sobre as posições dos parafusos dianteiros primário e secundário, consulte a Figura 3.259, página 193.

Os suportes são inicialmente instalados na posição mais traseira, de modo que o parafuso dianteiro (A) fique na posição primária. Esta é a configuração recomendada para a maioria das condições.

Quando o parafuso dianteiro (A) está na posição primária, o sem-fim e o molinete podem operar com segurança em qualquer posição. A posição do sem-fim pode ser ajustada (até certo ponto) alterando a posição do suporte em relação ao parafuso traseiro (B).

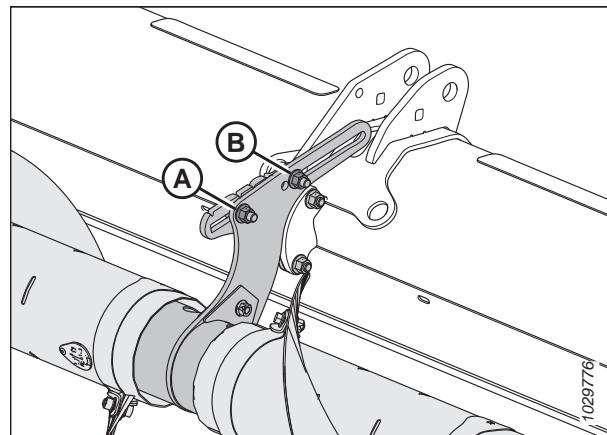


Figura 3.257: Posição inicial das fixações ajustáveis - Sem-fim de duas peças

OPERAÇÃO

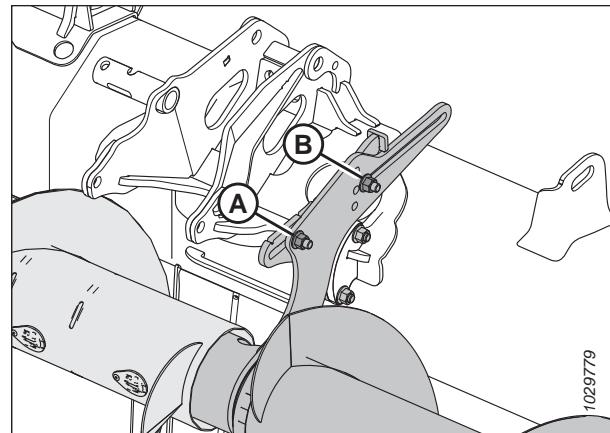


Figura 3.258: Posição inicial das fixações ajustáveis - Sem-fim de três peças

Quando o parafuso frontal se move para a posição secundária (B), a posição do sem fim pode ser ajustada em maior medida. Para sem-fins de três peças, posições secundárias adicionais (B) estão disponíveis se você desejar levantar ou abaixar o sem-fim. Quando o parafuso dianteiro está em uma dessas posições, o ajuste de avanço-recuo é limitado, o que evita que o UCA interfira no sem-fim de alimentação e na estrutura da plataforma.

IMPORTANTE:

Quando o parafuso dianteiro estiver em uma das posições secundárias (B) e o molinete estiver na posição mais traseira, os dedos do molinete e os braços do came podem entrar em contato com o UCA. Quando o molinete é movido totalmente para trás (por exemplo, ao colher canola), o UCA também deve ser movido totalmente para trás para permitir folga suficiente entre os dedos do molinete e o sem-fim.

Mova o sem fim para frente para

- Ajudar a conduzir culturas leves, especialmente em encostas
- Melhorar a alimentação de culturas leves
- Reduzir o transporte do molinete ou a interrupção do fluxo de cultura causada pelo molinete

Mova o sem fim em direção à traseira para

- Aumentar o volume disponível para condução de culturas pesadas
- Mantenha o trado próximo aos deflectores para evitar que a cultura fique atrás do sem-fim e se enrole ao redor do sem-fim

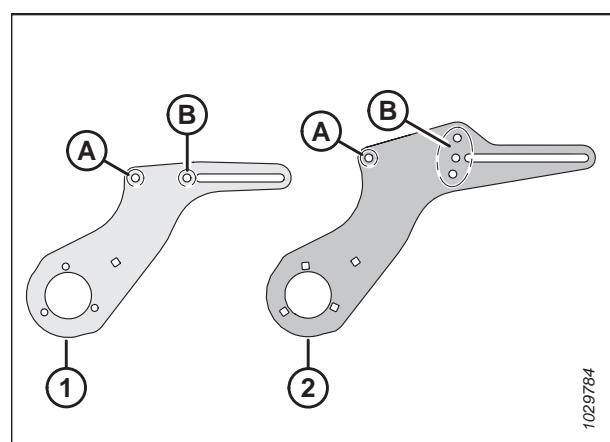


Figura 3.259: Detalhes do suporte ajustável

- 1 - Instalação de um sem fim de duas peças
2 - Instalação de um sem-fim de duas peças
A - Posição primária do parafuso frontal
B - Posição(ões) secundária(s) do Parafuso frontal

OPERAÇÃO

Para ajustar a posição do sem-fim, faça o seguinte:

1. Localize o suporte ajustável.

NOTA:

Em sem-fins de duas peças, o suporte ajustável se projeta do conjunto de suporte central. Nos sem-fins de três peças, o suporte ajustável se projeta das extremidades do sem-fim central.

NOTA:

A ilustração mostra a montagem ajustável esquerda em um sem-fim de três peças. O suporte ajustável do sem fim de duas peças é semelhante, mas tem apenas uma posição secundária para o parafuso frontal ao invés de três.

Consulte a Figura 3.259, [página 193](#) para obter mais informações.

2. Caso deseje, mude a localização do parafuso e da porca (A). O parafuso e a porca dianteiros têm duas localizações possíveis nos sem-fins de duas peças: a localização primária e a localização secundária. Nos sem-fins de três peças, há quatro locais possíveis: um local principal e três locais secundários.
3. Afrouxe a porca frontal (A) e a traseira (B) o suficiente para permitir que o suporte ajustável deslize.
4. Mova o suporte para a posição desejada.
5. Aperte novamente as porcas (A) e (B). Ajuste o torque das porcas para 69 Nm (51 libras pés).
6. Se um UCA de três peças estiver instalado, repita este procedimento no segundo suporte ajustável.

IMPORTANTE:

Em plataformas com sem-fins de três peças, certifique-se de que ambos os suportes estejam na mesma posição.

7. Verifique se há interferência entre os dedos do molinete e o UCA. Verifique se há interferência entre os braços do excêntrico e o UCA ao longo de toda a faixa hidráulica de avanço-recuo do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Verificação do sem fim transversal superior em relação à interferência, página 194](#).

Verificação do sem fim transversal superior em relação à interferência

Se o sem-fim transversal superior (UCA) estiver desajustado, ele pode entrar em contato com o molinete ou a estrutura da plataforma. A folga entre o UCA e certos componentes da plataforma precisará ser inspecionada.

⚠️ ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

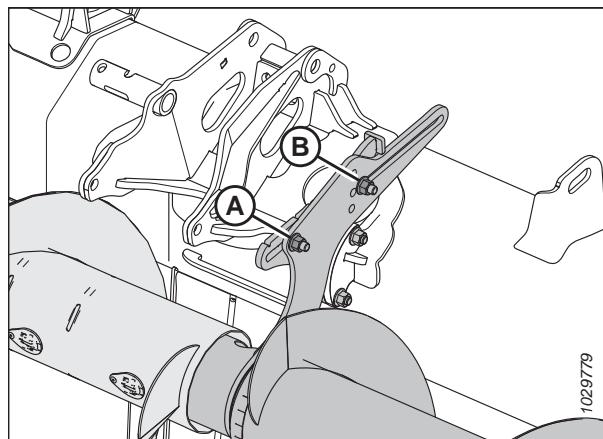


Figura 3.260: Posição inicial das fixações ajustáveis - Sem-fim de três peças

OPERAÇÃO

1. Ligue o motor.
2. Retraia totalmente o molinete na dimensão anterior-posterior.

NOTA:

A retração total do molinete garantirá que o molinete fique o mais próximo possível do UCA.

NOTA:

Se o ajuste do excêntrico do molinete for alterado, este procedimento precisará ser realizado novamente.

3. Coloque blocos (10–14 pol.) de 254–356 mm sob a barra de corte em ambas as extremidades da plataforma. Abaixe o molinete sobre os blocos para que as asas da plataforma formem uma forma de sorriso.



PERIGO

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

4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Gire manualmente o sem-fim transversal superior (A). Certifique-se de que a folga entre o sem-fim transversal superior e os componentes da plataforma seja de pelo menos 10 mm (13/32 pol.) nos seguintes locais:
 - Braços do excêntrico do molinete (B)
 - Dedos do molinete (C)
 - Suportes do cilindro do molinete (D)
 - **FD241, FD245, e FD250:** Junta de estrutura bipartida (E)
6. Se a folga entre o sem-fim transversal superior e os componentes da plataforma precisar de ajuste, vá para *Ajustar a posição do sem fim transversal superior, página 192.*

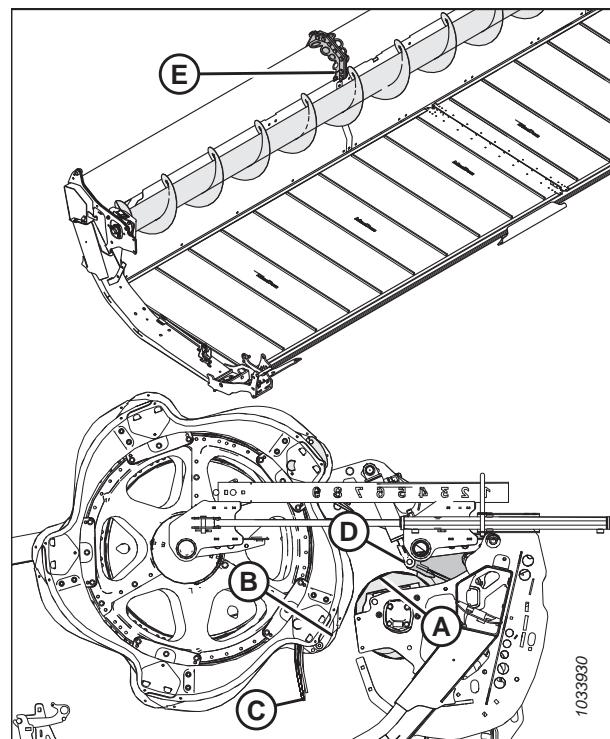


Figura 3.261: Localizações de verificação de folga do UCA

3.9.14 Divisores de cultura

Os divisores de cultura são usados para separar a cultura durante o processo. São removíveis para permitir a instalação de lâminas verticais ou o acessório girassol, e para diminuir a largura de transporte.

Divisores de cultura padrão são fornecidos com todas as plataformas. Divisores de cultura flutuantes opcionais também podem ser adquiridos. Consulte *5.1.4 Divisores de cultura flutuantes, página 504.*

OPERAÇÃO

Remover divisores de cultura

Os divisores de cultura podem ser removidos para permitir a instalação de outras opções ou para diminuir a largura de transporte.

PERIGO

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

1. Abaixe o molinete e levante a plataforma. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
4. Abra as tampas laterais. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39*.
5. Remova o pino de segurança (A).
6. Segure o divisor de cultura (E).
7. Gire o eixo hexagonal (B) na trava do divisor (C) para frente para desengatá-lo do parafuso (D).

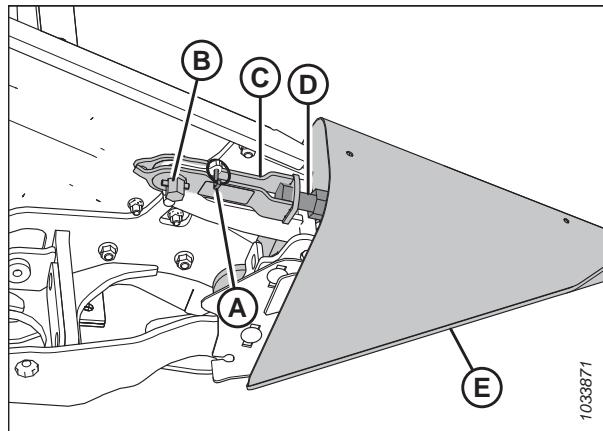


Figura 3.262: Divisor de cultura com trinco

8. Abaixe o divisor de cultura (A) e remova-o da folha final.
9. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40*.

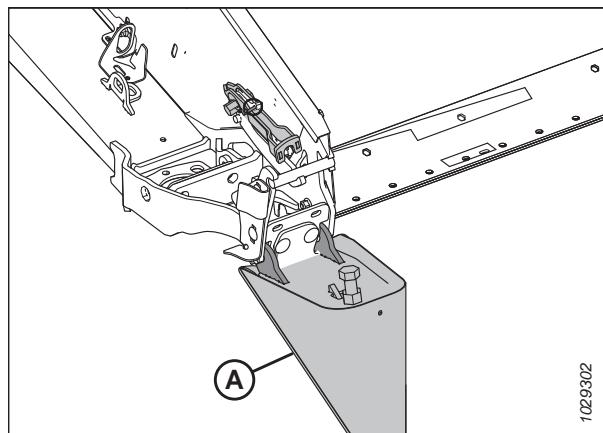


Figura 3.263: Divisor de cultura com trinco

OPERAÇÃO

10. Se instalado, coloque o divisor de cultura (A) na posição de armazenamento opcional no suporte (B).
11. Se não estiver instalado, coloque os divisores de cultura em um local seguro.

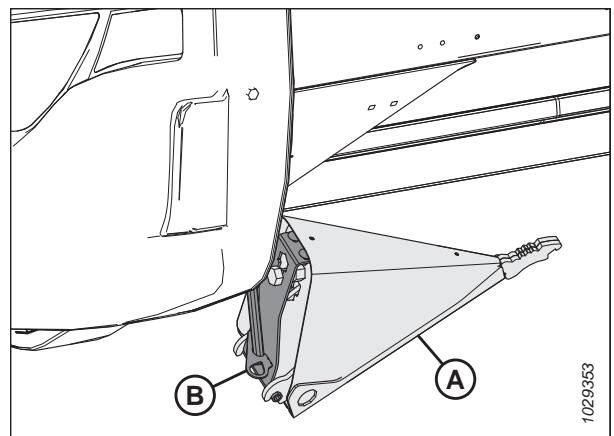


Figura 3.264: Armazenamento do divisor de cultura opcional

Instalação de divisores de cultura

Siga estas instruções para a correta instalação dos divisores de cultura.



PERIGO

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

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter mais instruções.
6. Se o suporte opcional estiver instalado. Remova o divisor de cultura (A) do armazenamento levantando-o de modo que o parafuso (B) saia do orifício no suporte de armazenamento (C).
7. Se não estiver instalado, recupere os divisores de cultura de onde foram armazenados.
8. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39*.

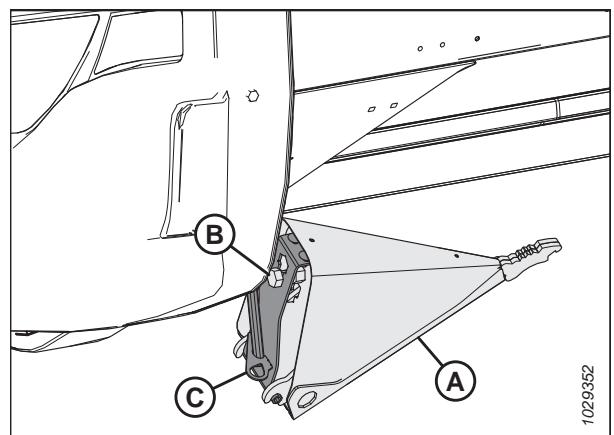


Figura 3.265: Divisor de cultura opcional

OPERAÇÃO

9. Insira as luvas do divisor de cultura (A) nos orifícios da chapa lateral como exibido.
10. Remova o pino de segurança (B) da trava (C).

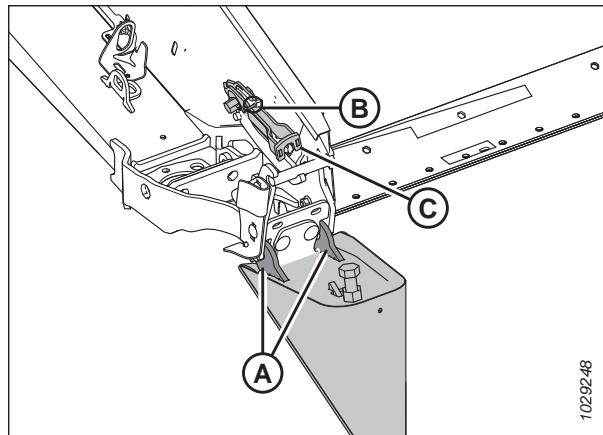


Figura 3.266: Divisor de cultura com trinco

11. Levante a extremidade dianteira da trava (A) e o divisor de cultura (B).

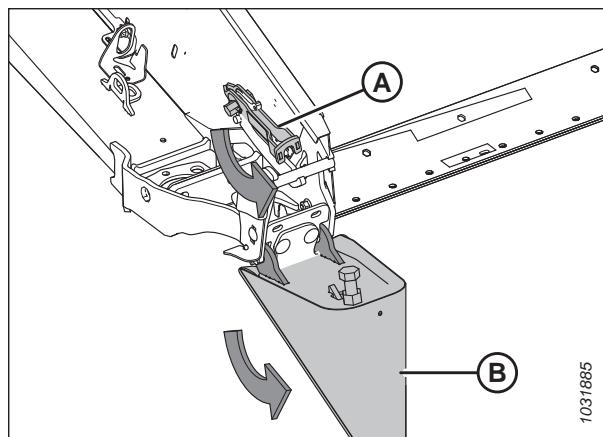


Figura 3.267: Divisor de cultura com trinco

12. Engate a trava (A) no parafuso divisor de cultura (B).
13. Gire o eixo sextavado (D) na trava (A) no sentido anti-horário para engatar a trava.

NOTA:

O eixo sextavado (D) requer um torque de 40–54 Nm (30–40 lbf·ft) para fechar a trava. Se o ajuste for necessário, afrouxe a trava (A) e ajuste o parafuso (B) para corrigir a quantidade de torque necessária.

14. Fixe com o pino de segurança (C).
15. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40*.

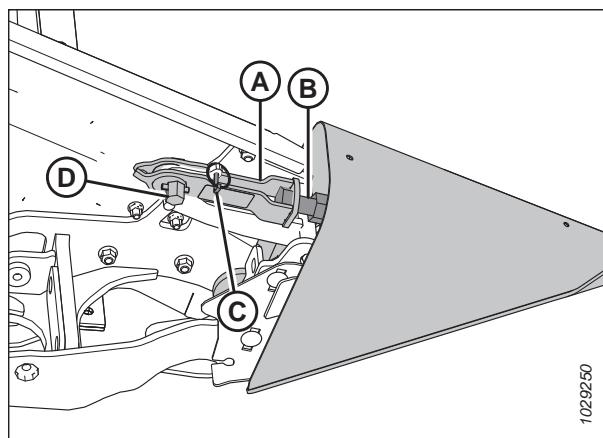


Figura 3.268: Divisor de cultura com trinco

OPERAÇÃO

Remoção dos divisores de cultura flutuantes

Os divisores de cultura flutuantes podem ser removidos para permitir a instalação de outros acessórios ou dos divisores de cultura padrão.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte devido ao acionamento inesperado da máquina ou queda de uma máquina levantada, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de fazer algum ajuste na máquina. Se for impossível conectar apoios de segurança e o bloqueio da plataforma for impraticável, NUNCA suba ou entre embaixo de uma plataforma sem apoio.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Posicione a plataforma de 60 a 90 cm (2–3 pés) acima do solo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Abra a tampa lateral.
6. Pegue a multiferramenta (A) da chapa lateral esquerda.
7. Remova o pino de segurança (B).
8. Instale a multiferramenta (A) no eixo hexagonal (C).
9. Gire a multiferramenta para baixo até que a trava (D) seja liberada do parafuso (E).
10. Levante a trava (D) para cima e para fora do parafuso (E).

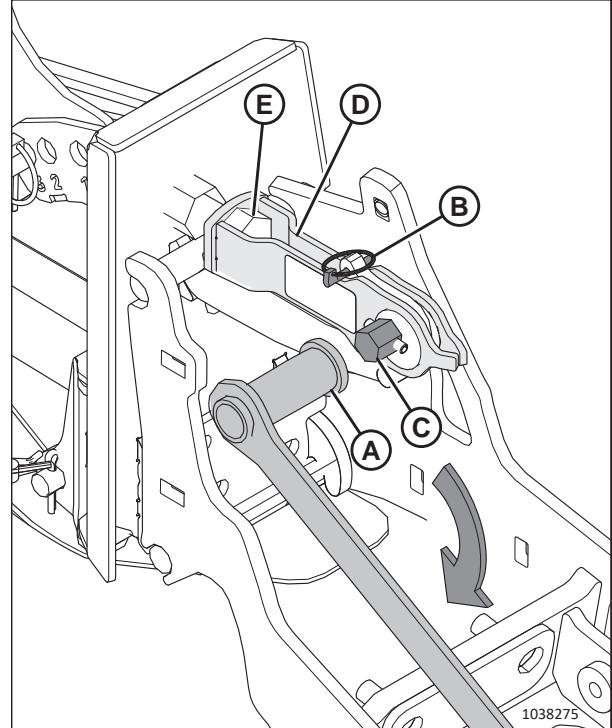


Figura 3.269: Divisor de cultura flutuante instalado

OPERAÇÃO

11. Incline o divisor de cultura e puxe-o para fora da plataforma.
12. Reinstale o pino de segurança (A).
13. Feche a tampa lateral.

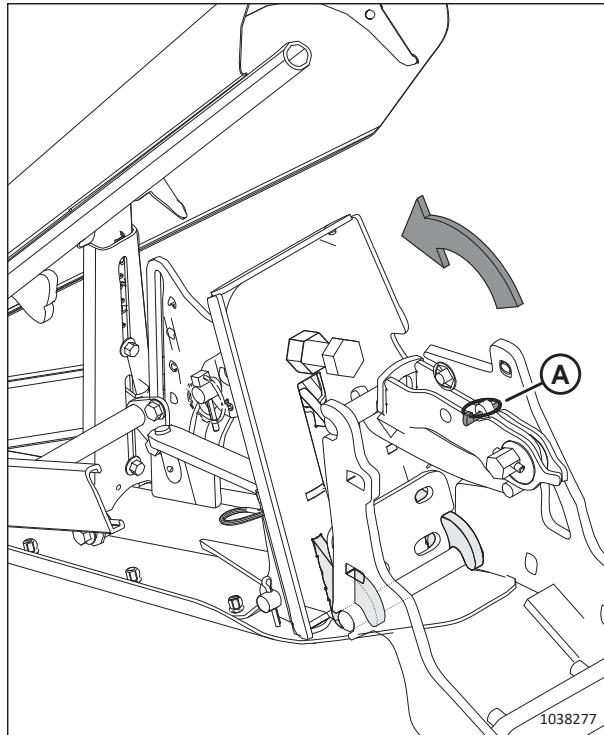


Figura 3.270: Trava liberada

Remoção dos divisores de cultura flutuantes

Siga estas instruções para a correta instalação dos divisores de cultura flutuantes.

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte devido ao acionamento inesperado da máquina ou queda de uma máquina levantada, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de fazer algum ajuste na máquina. Se for impossível conectar apoios de segurança e o bloqueio da plataforma for impraticável, NUNCA suba ou entre embaixo de uma plataforma sem apoio.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Posicione a plataforma de 60 a 90 cm (2–3 pés) acima do solo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Abra a tampa lateral.

OPERAÇÃO

6. Remova o pino de segurança (A) da trava rápida (B).
7. Prenda a multiferramenta (C) (armazenada na chapa lateral esquerda) no eixo hexagonal (D) e gire-o para liberar a trava (B).
8. Se os divisores de cultura (E) estiverem instalados, arranque a trava (B) do parafuso (F) e deixe os divisores de cultura de lado.
9. Insira as luvas do divisor de cultura (A) nas saliências da estrutura da plataforma.

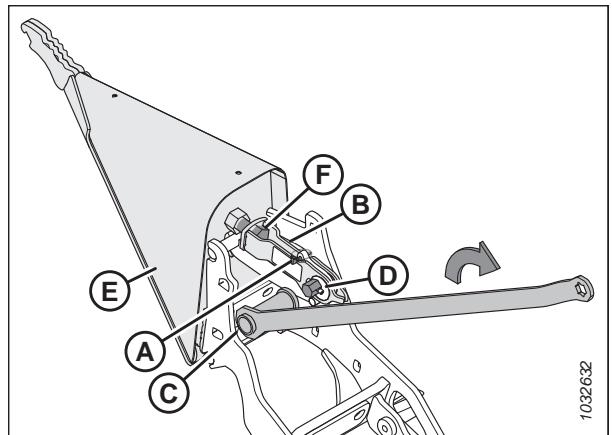


Figura 3.271: Divisor de cultura instalado

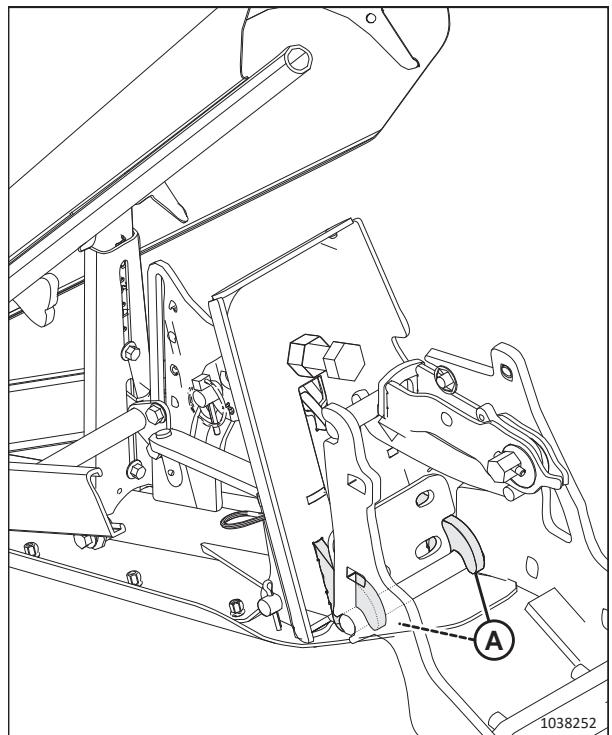


Figura 3.272: Instalação de linha de cultura

OPERAÇÃO

- Levante a extremidade dianteira da trava rápida (A) e gire o divisor de cultura (B) para a posição.

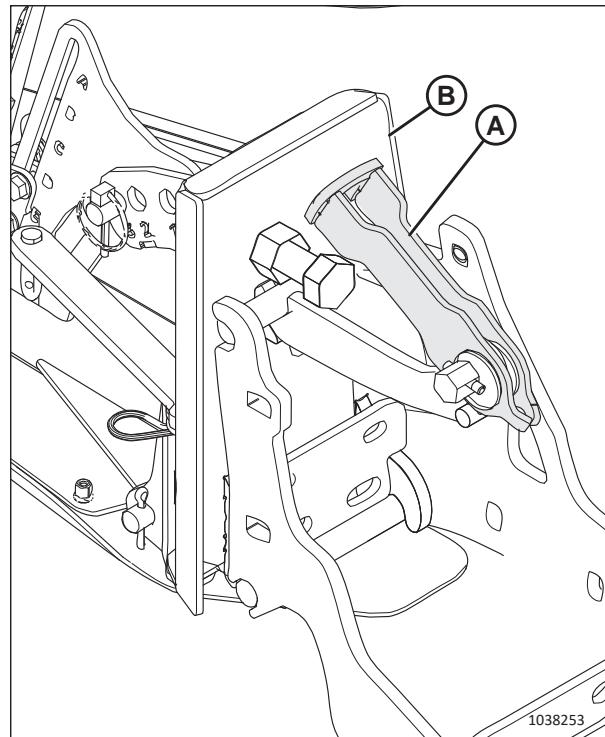


Figura 3.273: Trava rápida

- Acople a trava rápida (A) ao parafuso.
- Certifique-se de que a trava fecha firmemente e que o batente do divisor de cultura (B) esteja em contato com o batente da plataforma (C).

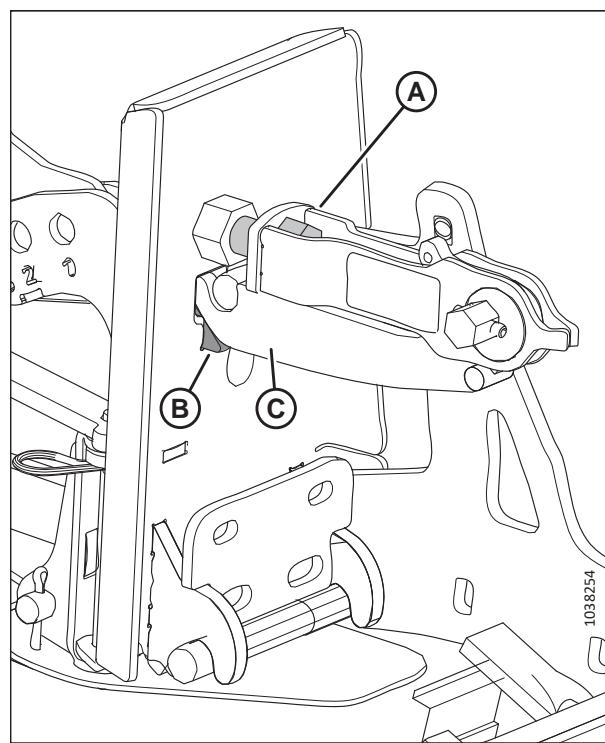


Figura 3.274: Divisor de cultura travado na plataforma

OPERAÇÃO

13. Se a trava necessitar de ajustes, afrouxe a porca (A), e ajuste o comprimento do parafuso (B) até que falte 40–54 Nm (30–40 lbf·pés) de torque no eixo hexagonal (C) para fechar a trava.
14. Reaperte a porca (A).
15. Conecte a multiferramenta (D) no eixo (C) hexagonal e gire a multiferramenta para travar a trava.
16. Instale o pino de segurança (E) para prender a trava rápida no lugar.
17. Repita o passo [6, página 201](#) ao [16, página 203](#) na extremidade oposta da plataforma para instalar o divisor de cultura oposto.

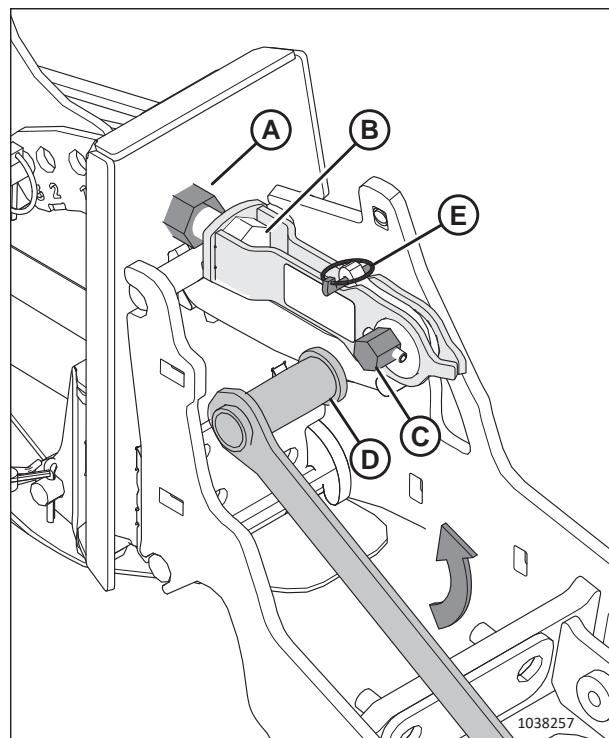


Figura 3.275: Ajuste da trava

18. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40](#).
19. Verifique a flutuação. Para obter mais instruções, consulte [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136](#).
20. Verifique o balanço das asas. Para obter mais instruções, consulte [3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 156](#)

Ajuste dos divisores de cultura de flutuação

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



PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte devido ao acionamento inesperado da máquina ou queda de uma máquina levantada, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de fazer algum ajuste na máquina. Se for impossível conectar apoios de segurança e o bloqueio da plataforma for impraticável, NUNCA suba ou entre embaixo de uma plataforma sem apoio.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Posicione a plataforma de 60 a 90 cm (2–3 pés) acima do solo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

OPERAÇÃO

5. Consulte o gráfico de acordo com a faixa de altura da palhada e configuração do molinete:
 - Campo com uma altura de restolho de 50–125 mm (2–5 pol.): Consulte o passo [6, página 205](#).
 - Campo com uma altura de restolho de 20–100 mm (3/4–4 pol.): Consulte o passo [7, página 206](#).
 - Barra de corte no chão, campo com uma altura de restolho de 16–50 mm (5/8–2 pol.): Consulte o passo [8, página 207](#).

Table 3.24 Configurações de divisor de cultura flutuante – Plataformas de molinete duplo ou triplo, campo com uma altura da palhada de 50–125 mm (2–5 pol.)

OPERAÇÃO						
	Altura da palhada	Ângulo da plataforma ⁶¹	Sapatas deslizantes da plataforma	Batentes inferiores	Posição avanço-recesso da ponta do cone	Altura do defletor superior
						Altura do defletor lateral
Cultura em pé	125 mm (5 pol.)	A	Abaixa	2	1 ou 3	1
	50 mm (2 pol.)	E	Abaixa	1	1 ou 3	1,5
Acamadas	125 mm (5 pol.)	A	Abaixa	2	3 ou 4	1
	50 mm (2 pol.)	E	Abaixa	1	3 ou 4	2
Gravemente acamada⁶²	125 mm (5 pol.)	A	Abaixa	2	4	3
	125 mm (5 pol.)	A	Abaixa	2	5	4
	50 mm (2 pol.)	E	Abaixa	1	4	3
	50 mm (2 pol.)	E	Abaixa	1	5	4

6. Ajuste a plataforma de acordo com as configurações na linha da tabela que descreve a condição da cultura e a altura da palhada:

- a. Ajuste o ângulo da plataforma.
- b. Ajuste as sapatas deslizantes da plataforma.

c. Ajuste o divisor de cultura flutuante (batente inferior à haste lateral do defletor superior) e confirme que a faixa de movimento definida pelo batente **NÃO** esteja em contato com os suportes do molinete ou com o molinete. Para obter mais instruções, consulte o passo [.9, página 208](#) até o passo [.15, página 210](#).

61. A (mín.) – E (máx.)
62. Cobertura da cultura mais baixa que 150 mm (6 pol.)

Table 3.25 Configurações de divisor de cultura flutuante – Plataformas de molinete duplo ou triplo, campo com uma altura da palhada de 20–100 mm (3/4–4 pol.)

7. Ajuste a plataforma de acordo com as configurações na linha da tabela que descreve a condição da cultura e a altura da palhada:
 - a. Ajuste o ângulo da plataforma.
 - b. Ajuste as sapatas deslizantes da plataforma.
 - c. Ajuste o divisor de cultura flutuante (batente inferior à haste lateral do defletor superior) e confirme que a faixa de movimento definida pelo batente **NÃO** esteja em contato com os suportes do molinete ou com o molinete. Para obter mais instruções, consulte o passo [.9, página 208](#) até o passo [.15, página 210](#).

OPERAÇÃO

	Altura da palhada	Ângulo da plataforma ⁶³	Sapatas deslizantes da plataforma	Batentes inferiores	Posição avanço-recesso da ponta do cone	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Haste lateral do defletor superior
Cultura em pé								
100 mm (4 pol.)	A	Meio	2		1 ou 3	1	C	Dentro
20 mm (3/4 pol.)	E	Meio	1		1 ou 3	1	C	Dentro
Acamadas								
100 mm (4 pol.)	A	Meio	2		3	1	C	Fora
100 mm (4 pol.)	A	Meio	2		4	2	C	Fora
20 mm (3/4 pol.)	E	Meio	1		3	1	D	Fora
20 mm (3/4 pol.)	E	Meio	1		4	2	D	Fora
Gravemente acamada ⁶⁴								
100 mm (4 pol.)	A	Meio	2 ou 3		4	3	D	Fora
100 mm (4 pol.)	A	Meio	2 ou 3		5	4	D	Fora
20 mm (3/4 pol.)	E	Meio	1		4	3	C	Fora
20 mm (3/4 pol.)	E	Meio	1		5	4	C	Fora

63. A (mín.) – E (máx.)

64. Cobertura da cultura mais baixa que 150 mm (6 pol.)

Table 3.26 Configurações de divisor de cultura flutuante – Plataformas de molinete duplo ou triplo, barra de corte no solo, campo com uma altura da palhada de 16–50 mm (5/8–2 pol.)

8. Ajuste a plataforma de acordo com as configurações na linha da tabela que descreve a condição da cultura e a altura da palhada:
 - a. Ajuste o ângulo da plataforma.
 - b. Ajuste as sapatas deslizantes da plataforma.
 - c. Ajuste o divisor de cultura flutuante (batente inferior à haste lateral do defletor superior) e confirme que a faixa de movimento definida pelo batente **NÃO** esteja em contato com os suportes do molinete ou com o molinete. Para obter mais instruções, consulte o passo [.9, página 208](#) até o passo [.15, página 210](#).

	Altura da palhada	Ângulo da plataforma ⁶⁵	Sapatas deslizantes da plataforma	Batentes inferiores	Posição avanço-recuo da ponta do cone	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Haste lateral do defletor superior
Cultura em pé	50 mm (2 pol.)	A	Levanta	2	1 ou 3	1	C	Dentro
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levanta	1	1	2	C	Dentro
Acamadas	16 mm (5/8 pol.)	E	Levanta	1	3	1	C	Dentro
	50 mm (2 pol.)	A	Levanta	2	3	1	C	Fora
Gravemente acamada ⁶⁶	50 mm (2 pol.)	A	Levanta	3	4	1	C	Fora
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levanta	1	3 ou 4	2	D	Fora
	50 mm (2 pol.)	A	Subir	2 ou 3	4	3	D	Fora
	50 mm (2 pol.)	A	Levanta	2 ou 3	5	4	D	Fora
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levanta	1	4	2,5	C	Fora
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levanta	1	5	4	C	Fora

65. A (mín.) – E (máx.)

66. Cobertura da cultura mais baixa que 150 mm (6 pol.)

OPERAÇÃO

9. **Parada para baixo:** Remova o pino de fixação (A) do pino de engate e, em seguida, remova o pino de engate.
10. Incline o divisor e instale o pino de engate em um orifício numerado de "1" a "3". Prenda o pino de engate com o pino de sujeição.

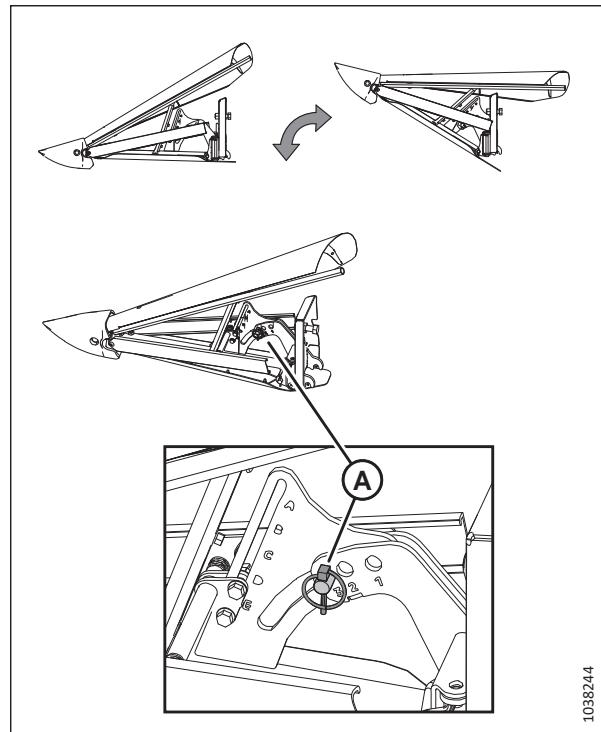


Figura 3.276: Ajuste do batente inferior

11. **Avanço-recuo da ponta do cone:** Remova parafuso (A), move o tubo para dentro ou para fora, e instale o parafuso em um dos cinco orifícios do tubo.

NOTA:

No exemplo (B), o parafuso o parafuso está instalado no orifício "1" do tubo. No exemplo (C), o parafuso está instalado no orifício "5" do tubo.

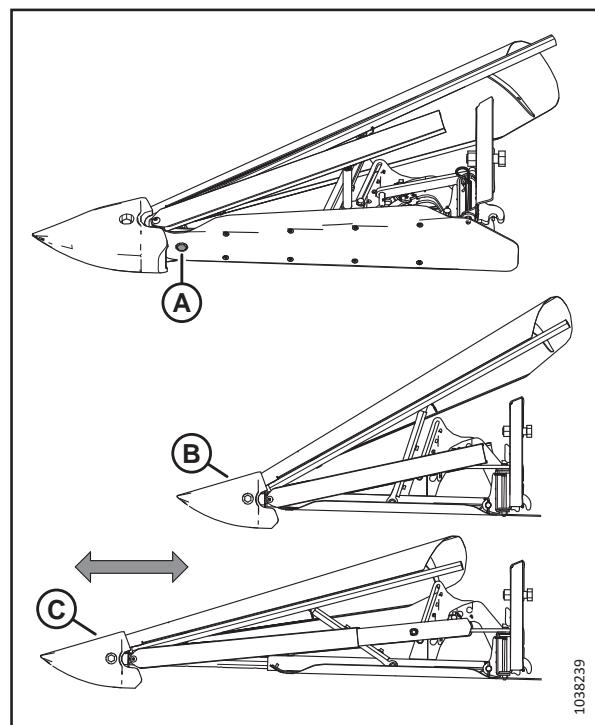


Figura 3.277: Ajuste de avanço-recuo da ponta do cone

OPERAÇÃO

12. **Altura do defletor superior:** Afrouxe as porcas nos parafusos (A), deslide o suporte central para a configuração desejada (1 a 4,5), e aperte as porcas.

- Alinhe os pontos com o suporte para definir incrementos de meio. O exemplo (B) é 2,5.
- Alinhe o número com o suporte para definir incrementos inteiros. O exemplo (C) é 2.

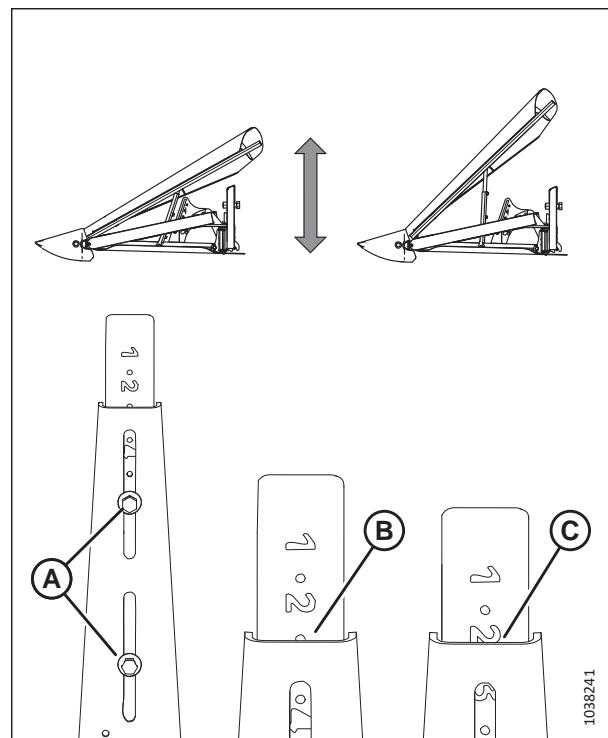


Figura 3.278: Ajuste de altura do defletor superior

13. **Altura do defletor lateral:** Afrouxe as porcas nos parafusos (A), deslide os deflectores até que o encaixe (B) esteja na configuração desejada de "A" a "E", e aperte as porcas.

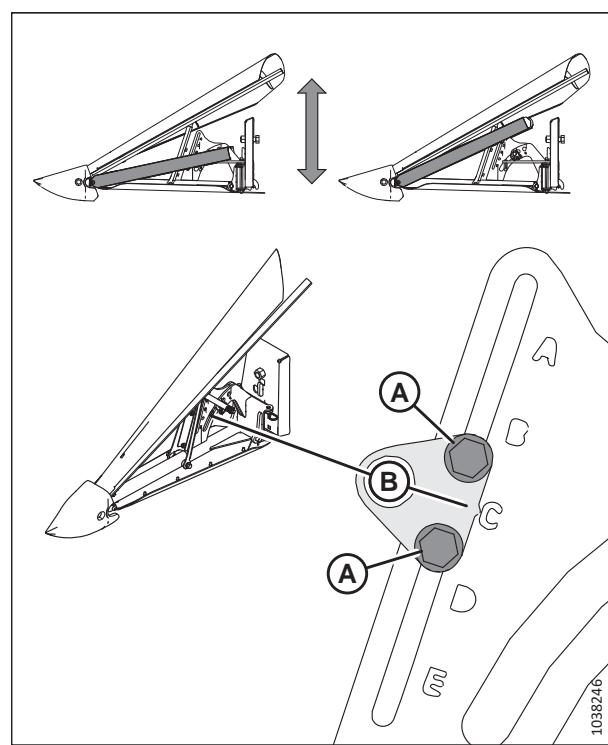


Figura 3.279: Ajuste de altura do defletor lateral

OPERAÇÃO

- 14. Haste lateral do defletor superior:** Afrouxe a porca (A) e parafuso (B), e a haste móvel (C) para dentro e para fora. Aperte a porca (A) para 39 Nm. (29 libras pés). Aperte os parafusos (B) para 52 Nm (38 libras pol.).

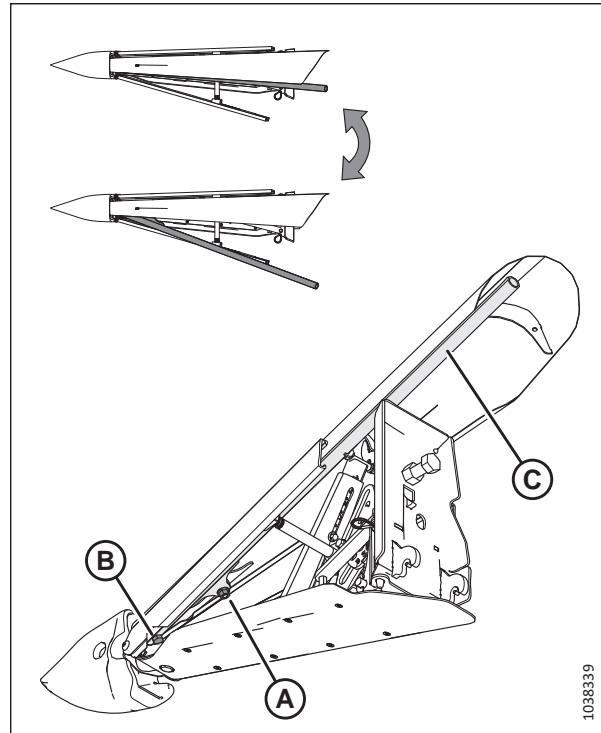
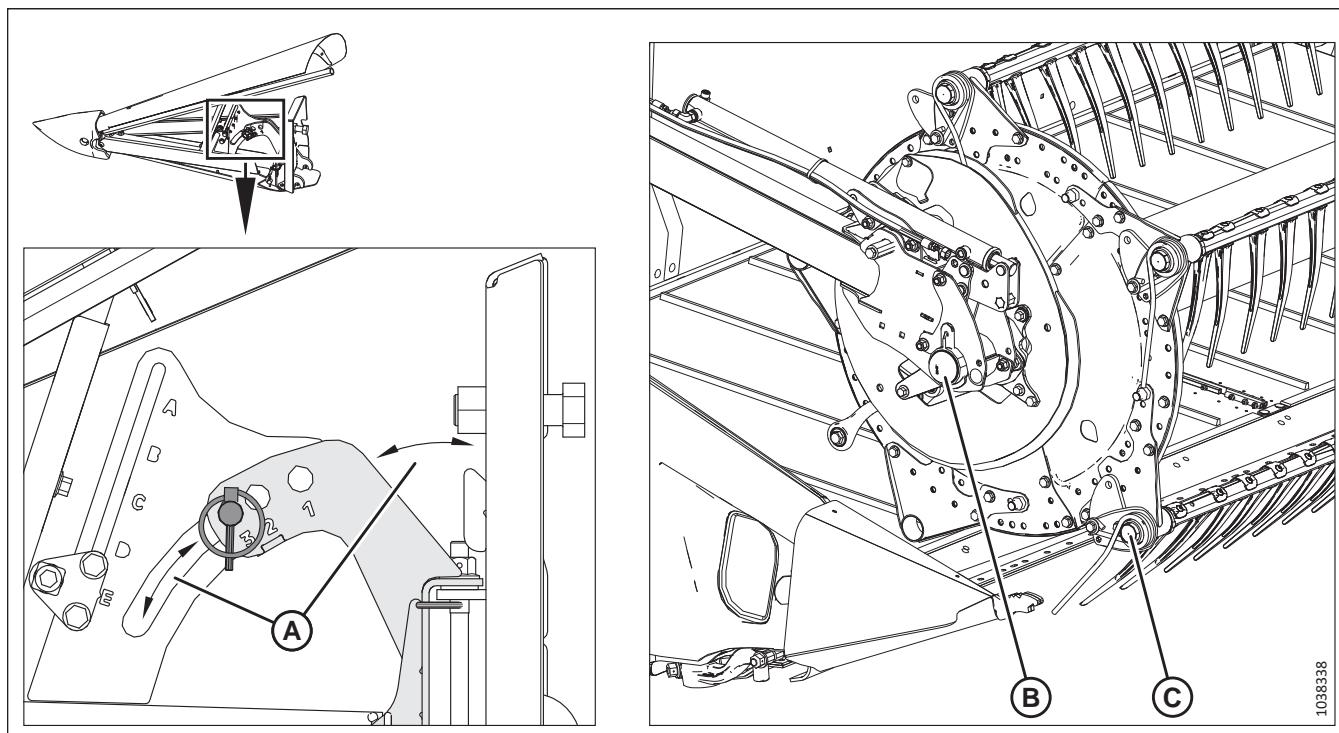


Figura 3.280: Ajuste da haste lateral do defletor superior

Figura 3.281: Faixa de movimento do divisor de cultura flutuante



- 15. Verificação da amplitude de movimento:** Eleve e baixe o divisor de cultura flutuante pela faixa de movimento (A) definida pelo batente inferior. Confirme que o divisor flutuante **NÃO** esteja em contato com os suportes do molinete (B) ou com o molinete (C).

3.9.15 Tirantes divisores de linha

As hastes removíveis do divisor de cultura são fornecidas com a plataforma e devem ser usadas em conjunto com os divisores de cultura para ajudar a separar a cultura durante a cultura. As hastes são muito úteis quando a cultura é espessa ou está baixa. Nas culturas em pé, é recomendado o uso somente de divisores de cultura.

Table 3.27 Uso recomendado para divisores de linha

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

Remoção dos divisores de linhas

As hastes do divisor de cultura podem ser removidas das extremidades dos divisores de cultura e armazenadas na plataforma.

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

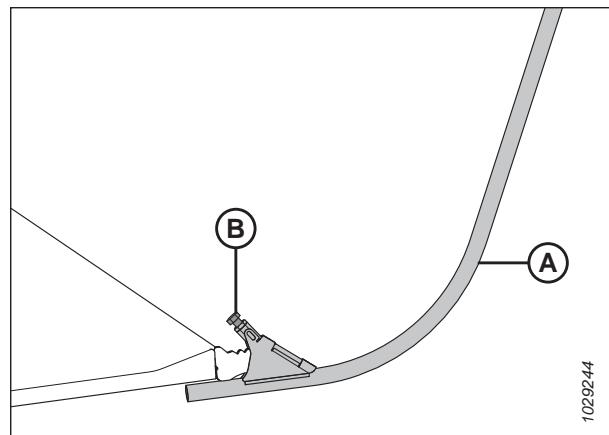


Figura 3.282: Divisor de linha de cultura

2. Armazene ambos os tirantes (B) na chapa lateral direita e prenda com um pino de segurança (A).

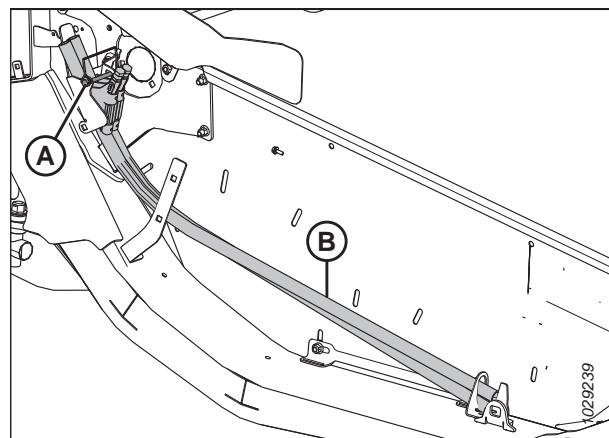


Figura 3.283: Guarda direita

OPERAÇÃO

Instalação dos tirantes divisores de linhas

As hastes do divisor de cultura podem ser instaladas nas extremidades dos divisores de cultura para ajudar a separar a cultura espessa.

1. Abra a tampa lateral direita. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39](#).
2. Remova o pino de segurança (A) que fixa os divisores de linha (B) à chapa lateral da plataforma e retire-os do local de armazenamento.
3. Reinstale o pino de segurança (A).

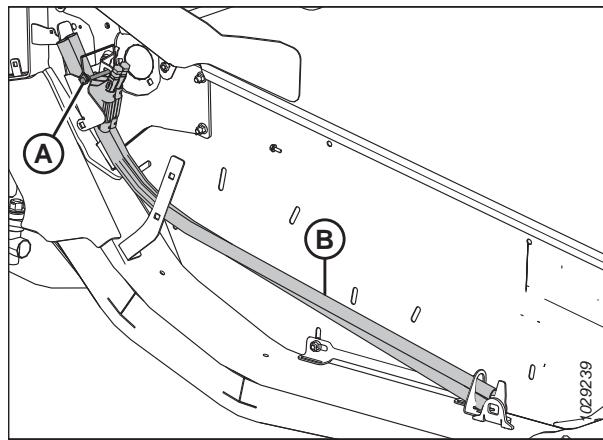


Figura 3.284: Divisores de linha em Local de armazenamento na chapa lateral direita da plataforma

4. Posicione a haste do divisor de cultura (A) na ponta do divisor conforme exibido, e aperte o parafuso (B).
5. Repita o procedimento na extremidade oposta da plataforma.
6. Feche a tampa lateral direita. Para obter mais instruções, consulte [Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40](#).

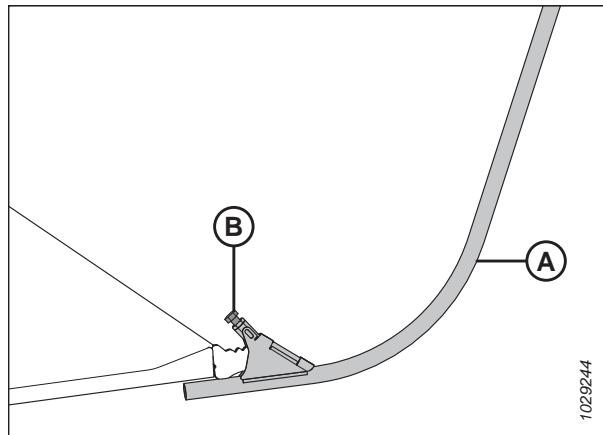


Figura 3.285: Tirante divisor sobre o divisor de linhas

OPERAÇÃO

Divisores de linha arrozeiro opcional

As hastes opcionais do divisor de linha arrozeiro são usadas para auxiliar com culturas de arroz altas e emaranhadas. Elas podem ser instaladas nas extremidades dos divisores de cultura.

As varas divisoras de arroz proporcionam melhor desempenho em culturas de arroz altas e emaranhadas. Para obter mais informações sobre o pacote, consulte [5.1.6 Kit do divisor de linha arrozeiro, página 506](#).

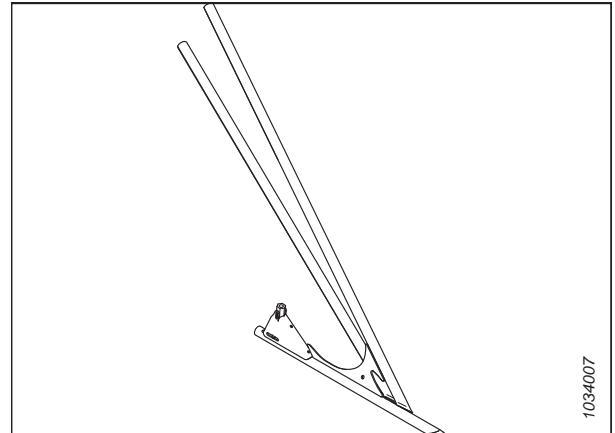


Figura 3.286: Divisor de linha para arrozeiro opcional

Os divisores de linha de arrozeiro são armazenados na traseira de ambas as chapas laterais no suporte de armazenamento (A) e presos com um pino (B). A instalação e remoção desses divisores são os mesmos procedimentos para divisores de cultura padrão.

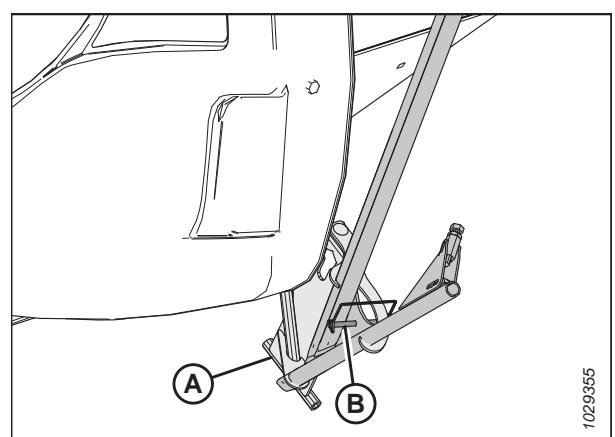


Figura 3.287: Armazenamento do divisor de linha arrozeiro

3.10 Controle automático de altura da plataforma

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

Há dois sensores de efeito hall (A) nos indicadores de configuração de flutuação no módulo de flutuação. Esses sensores enviam sinais para a colheitadeira de modo a permitir que ela mantenha uma altura de corte consistente e uma flutuação ideal conforme a plataforma segue os contornos do solo.

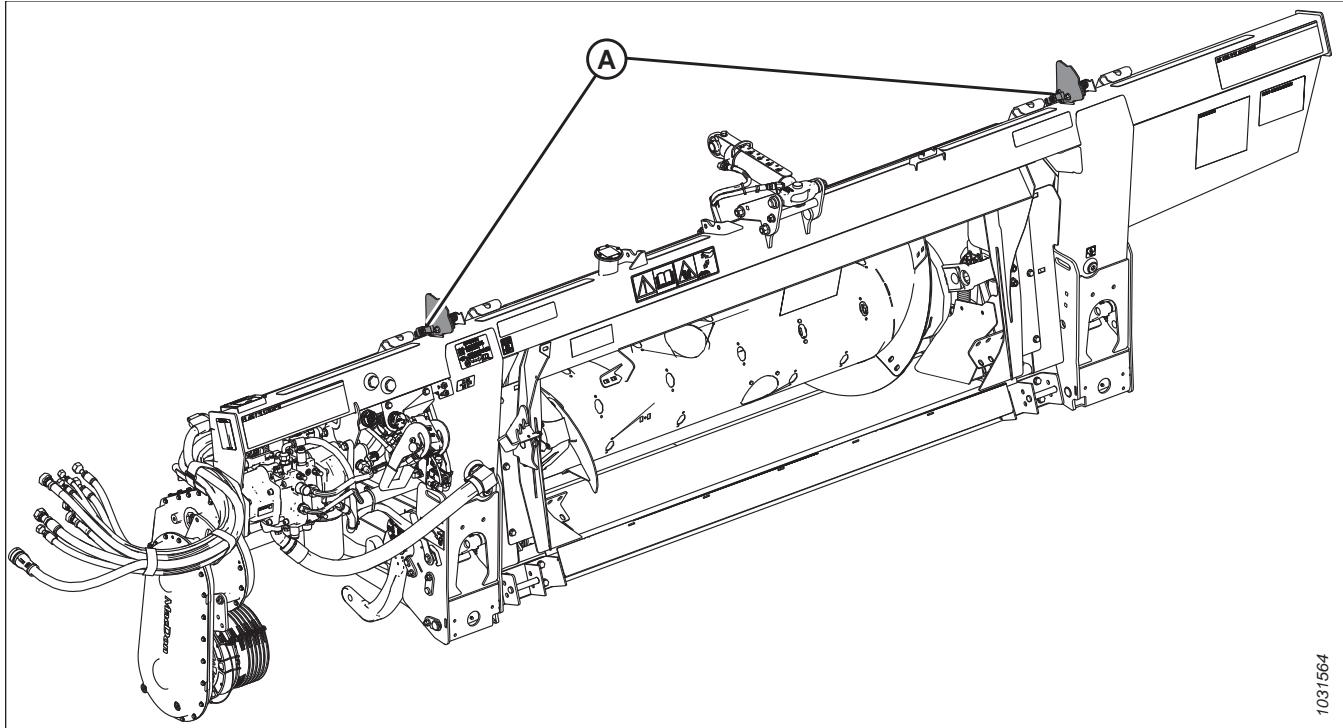


Figura 3.288: Módulo de flutuação FM200

Para configurar o sistema AHHC para o modelo específico da sua colheitadeira, consulte o procedimento aplicável.

- [3.10.5 Colheitadeiras Case IH Séries 130 e 140 intermediárias, página 221](#)
- [3.10.6 Colheitadeiras Case Séries IH 120, 230, 240 e 250, página 231](#)

3.10.1 Operação do sensor do controle automático de altura

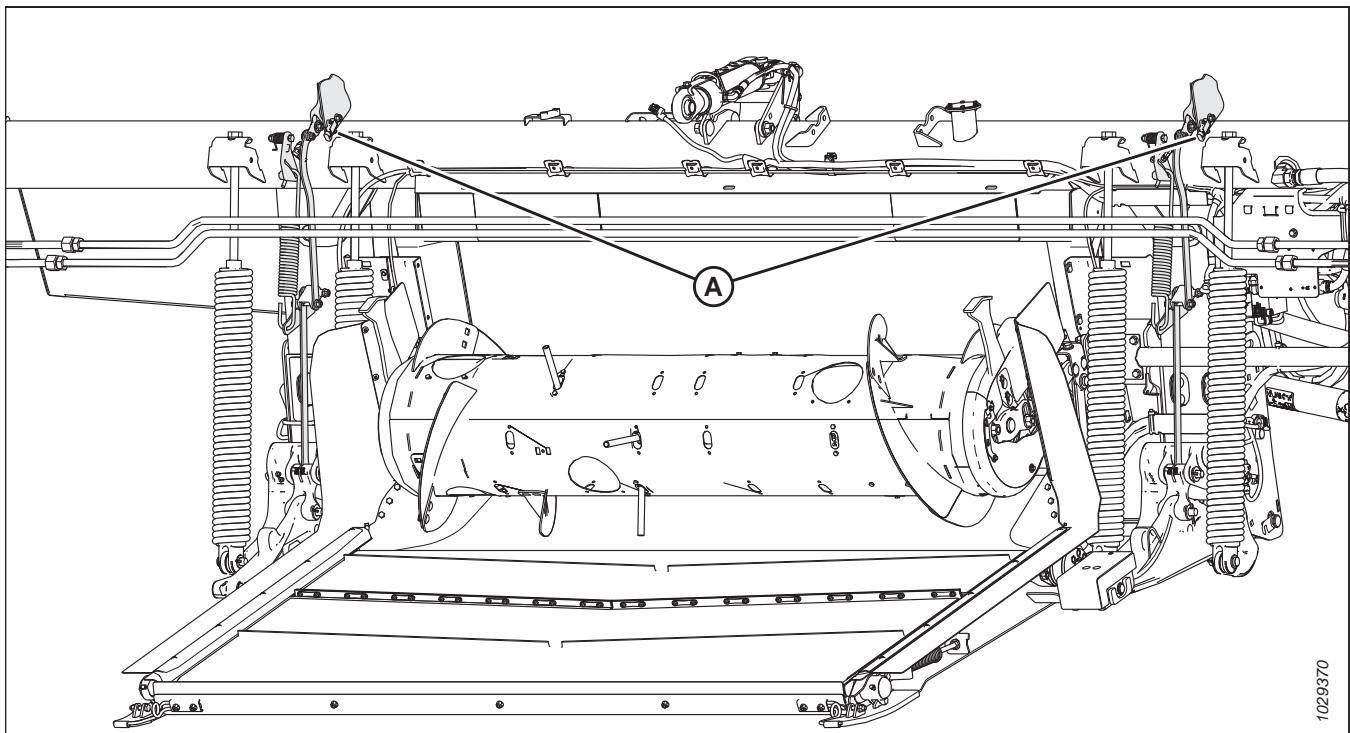


Figura 3.289: Módulo de flutuação FM200

Os sensores de posição fornecidos com o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) são sensores de efeito Hall. As tensões de sinal de operação normal dos sensores ficam entre 10% (0,5 VCC) e 90% (4,5 VCC). Um aumento na tensão do sensor está correlacionado à diminuição na pressão do solo. Ou, caso o corte seja acima do solo, ao aumento no indicador das rodas na altura do corte da plataforma.

Erros dos sensores causam um sinal de 0 V, indicando um sensor defeituoso, tensão de alimentação incorreta ou um chicote de fiação danificado.

Dos sensores

Dois sensores de efeito Hall são instalados nas agulhas indicadoras de flutuação (A). Conforme a plataforma segue os contornos do solo, os sensores se comunicam com a colheitadeira fazendo com que ela eleve e abaixe o alimentador para manter uma altura de corte consistente e flutuação ideal.

As tensões de sinal de operação normal dos sensores ficam entre 10% (0,5 VCC) e 90% (4,5 VCC). Um aumento na tensão de um sensor está correlacionado a um aumento na altura da plataforma. Qualquer erro do sensor resulta em um sinal de 0 V, indicando um sensor defeituoso ou falta de tensão de alimentação.

Antes de usar o recurso AHHC, você deve fazer o seguinte:

1. Prepare a colheitadeira para usar o recurso de AHHC (aplica-se somente a alguns modelos de colheitadeira—consulte as instruções para a sua colheitadeira).
2. Calibre os sensores usados pelo sistema AHHC para que a colheitadeira possa interpretar corretamente os dados dos sensores de efeito hall no módulo de flutuação (para obter mais informações, consulte as instruções da colheitadeira).

NOTA:

Uma vez que a calibração tenha sido concluída, você estará pronto para usar o recurso de AHHC no campo. As configurações individuais da colheitadeira podem melhorar o desempenho do AHHC (para obter mais informações, consulte o manual do operador da colheitadeira).

OPERAÇÃO

A tensão do sensor deve estar entre 0,5 V–4,5 V. Se a tensão estiver muito próxima de qualquer uma das extremidades da faixa de tensão, haverá dificuldade com a calibração e operação do AHHC. Um sensor configurado corretamente terá espaço em ambas as extremidades da faixa de tensão.

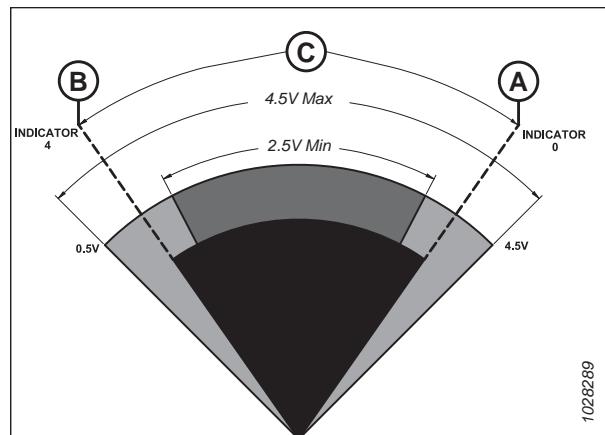


Figura 3.290: Faixa do sensor corretamente definida

A - Alta tensão
B - Baixa tensão
C - Faixa de operação do sensor

Um sensor que está ajustado muito perto do limite de alta ou baixa tensão terá dificuldade em permanecer dentro da faixa de operação do sensor de 0,5 – 4,5 V. Se o sensor se mover fora da faixa, o AHHC irá parar de funcionar corretamente.

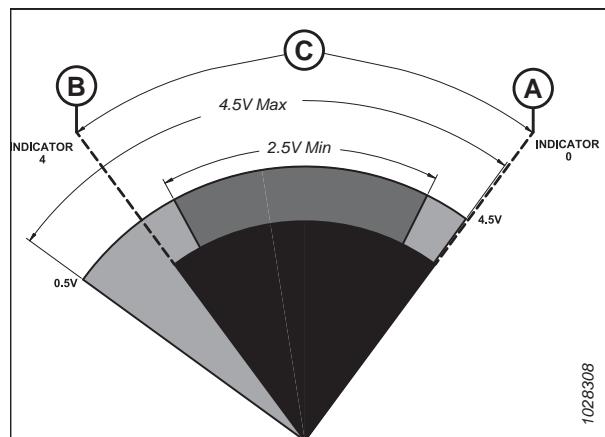


Figura 3.291: Faixa do sensor muito próxima do limite de alta tensão

A - Alta tensão
B - Baixa tensão
C - Faixa de operação do sensor

Um sensor com uma faixa de tensão muito estreita terá dificuldade em permanecer dentro da faixa definida. A colheitadeira procurará continuamente manter o sensor dentro da faixa definida.

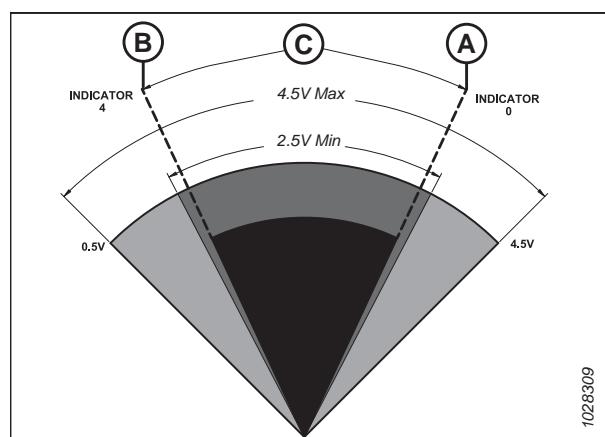


Figura 3.292: Faixa do sensor muito estreito

A - Alta tensão
B - Baixa tensão
C - Faixa de operação do sensor

3.10.2 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve estar dentro de uma faixa de tensão específica para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

Table 3.28 Limites de tensão da colheitadeira

Colheitadeira	Limite de baixa tensão	Limite de alta tensão	Faixa
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, e 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V

3.10.3 Verificação manual dos limites de tensão

Para que a altura da plataforma automática funcione corretamente, a tensão precisa ser configurada de maneira adequada.

NOTA:

Algumas colheitadeiras podem verificar as tensões da cabine. Para obter instruções, consulte as instruções da sua colheitadeira.

⚠ PERIGO

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

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
3. Posicione a plataforma de modo que a barra de corte esteja entre 254-356 mm (10-14 pol) distante do solo.

Verificando o limite de tensão superior do sensor

4. Estenda o ângulo da proteção até que o indicador do ângulo da plataforma (A) esteja na posição E.

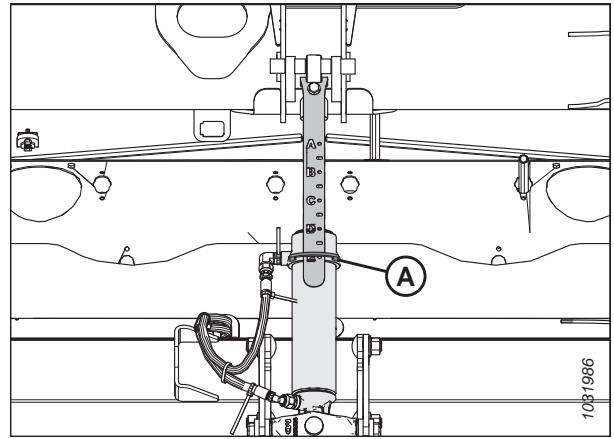


Figura 3.293: União Central

OPERAÇÃO

5. O ponteiro do indicador de flutuação (A) deve estar em 0 (B).
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

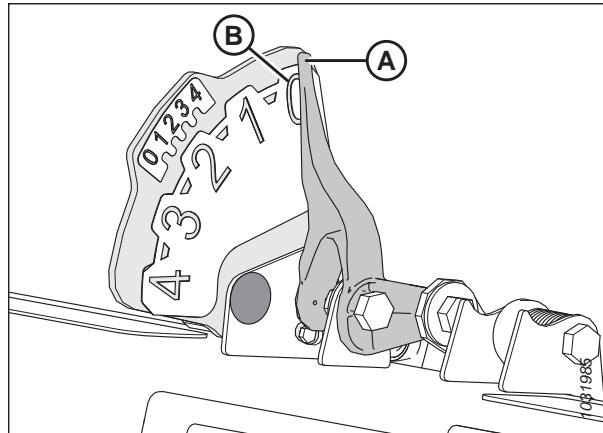


Figura 3.294: Indicador de flutuação esquerdo - Vista a partir da traseira

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

NOTA:

Se a plataforma **NÃO** estiver nos batentes inferiores, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema AHHC. Se a plataforma não estiver apoiada nos batentes, consulte [3.11 Nivelar a plataforma, página 247](#) para obter instruções.

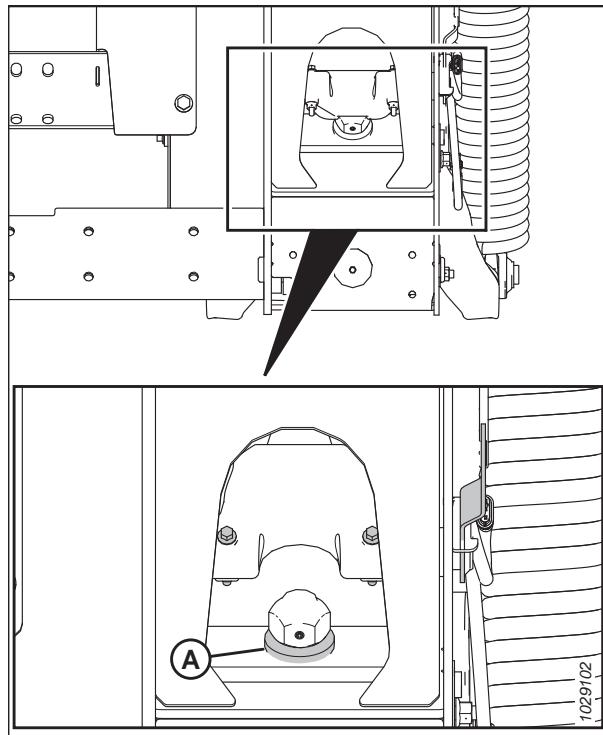


Figura 3.295: Arruela dos batentes inferiores

OPERAÇÃO

8. Localize o conector P600 (A) na frente esquerda do módulo de flutuação.
9. Remova a tampa do conector (B).
10. Vire a chave da ignição.
11. Verifique o P600 para saber a potência vinda da colheitadeira. Deve ser de 5 V no pino 7.
 - Pino 7 - FM2215E – potência
 - Pino 8 - FM2515E – terra
12. No conector P600, confirme a tensão superior do sensor esquerdo (pinos 1 e 8) e do sensor direito (pinos 3 e 8). Para tensão, consulte [3.10.2 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira, página 217](#).
 - Pino 1 - FM3326A – sinal do sensor esquerdo
 - Pino 3 - FM3328A – sinal do sensor direito
 - Pino 8 - FM2515E – solo

NOTA:

Se o tampão padrão for instalado no P600, ele envia a média de ambos os sensores para a colheitadeira. Se o tampão de inclinação lateral opcional estiver instalado, ele enviará sinais de tensão separados de ambos os sensores para a colheitadeira.

Verificando o limite de tensão inferior do sensor

13. Estenda o ângulo da proteção até que o indicador do ângulo da plataforma (A) esteja na posição E.

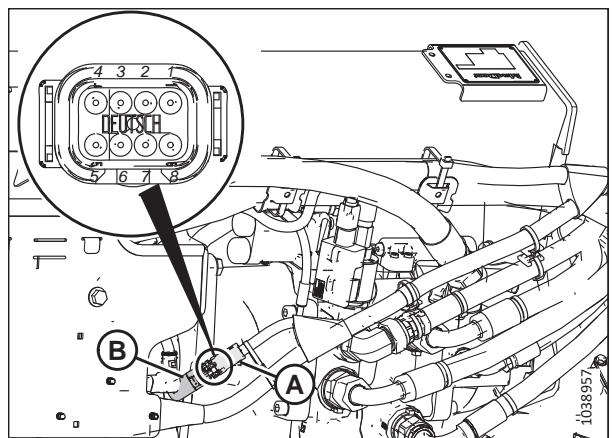


Figura 3.296: Indicador de flutuação esquerdo - Vista a partir da traseira

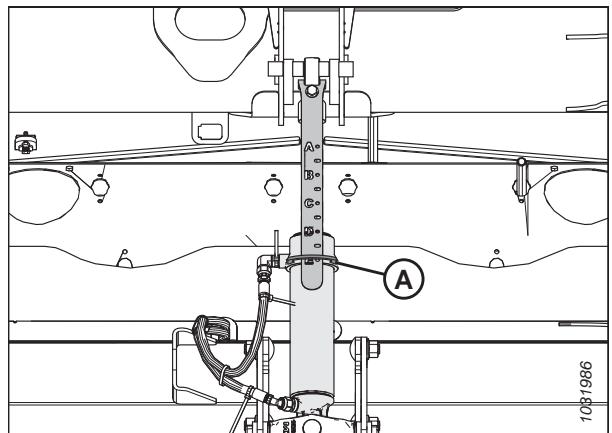


Figura 3.297: União Central

OPERAÇÃO

14. Abaixe a plataforma totalmente no solo. O ponteiro do indicador de flutuação (A) deve estar em **4** (B).
15. Vire a chave da ignição.
16. No conector P600, confirme a tensão mais baixa do sensor esquerdo (pinos 1 e 8) e do sensor direito (pinos 3 e 8). Para tensão, consulte [3.10.2 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira, página 217](#).
 - Pino 1 - FM3326A – sinal do sensor esquerdo
 - Pino 3 - FM3328A – sinal do sensor direito
 - Pino 8 - FM2515E – solo

NOTA:

Se o tampão padrão for instalado no P600, ele envia a média de ambos os sensores para a colheitadeira. Se o tampão de inclinação lateral opcional estiver instalado, ele enviará sinais de tensão separados de ambos os sensores para a colheitadeira.

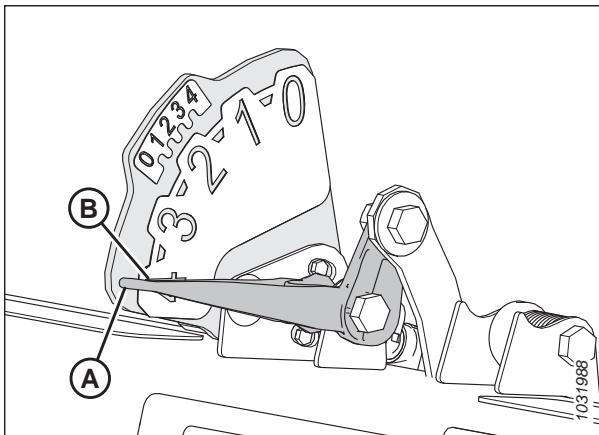


Figura 3.298: Indicador de flutuação esquerdo - Vista a partir da traseira

3.10.4 Substituição do sensor de altura da flutuação

Dois sensores magnéticos são instalados nos indicadores de configuração da flutuação. Conforme a plataforma segue os contornos do solo, os sensores se comunicam com a colheitadeira fazendo com que ela eleve e abaixe o alimentador para manter uma altura de corte consistente e flutuação ideal.

PERIGO

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

NOTA:

Este procedimento pode ser concluído em qualquer um dos lados do módulo de flutuação.

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Abaixe totalmente o molinete.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

OPERAÇÃO

5. Desconecte o conector do chicote P537 (C) do sensor no lado esquerdo do módulo de flutuação.

NOTA:

Se estiver substituindo o sensor do indicador de altura da flutuação no lado direito do módulo de flutuação, desconecte o conector P539.

6. Remova o parafuso (A).
7. Remova a placa do indicador (B) completa com o sensor.

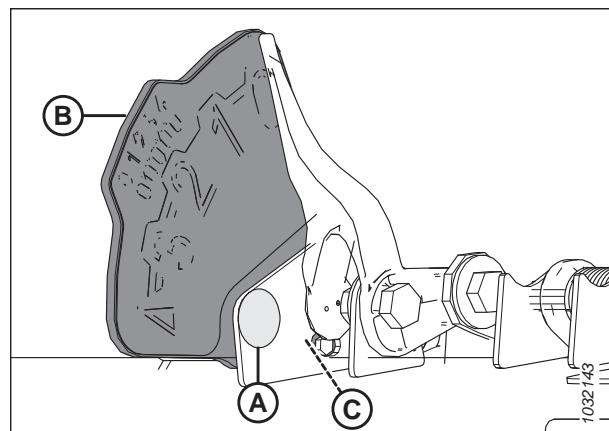


Figura 3.299: Indicador de configurações de flutuação - Esquerdo

8. Remova os dois parafusos e porcas (A).
9. Remova e descarte o sensor antigo (B).
10. Instale o novo sensor (B) de modo que o plugue esteja voltado para baixo.
11. Instale dois parafusos e porcas (A).

NOTA:

Ambas as cabeças devem estar no mesmo lado que o decalque.

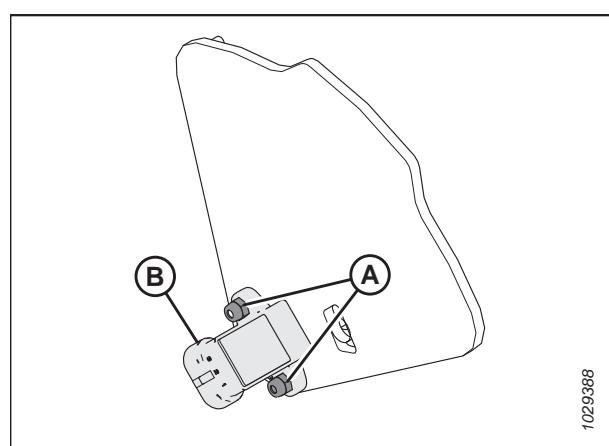


Figura 3.300: Sensor de altura da flutuação

12. Instale a placa do indicador (B) completa com o sensor.
13. Instale o parafuso (A).
14. Conecte o plugue do chicote (C)
15. Verifique a faixa de tensão. Para obter mais instruções, consulte [3.10.3 Verificação manual dos limites de tensão, página 217](#).

NOTA:

Algumas colheitadeiras podem verificar as tensões da cabine. Para obter instruções, consulte as instruções da sua colheitadeira.

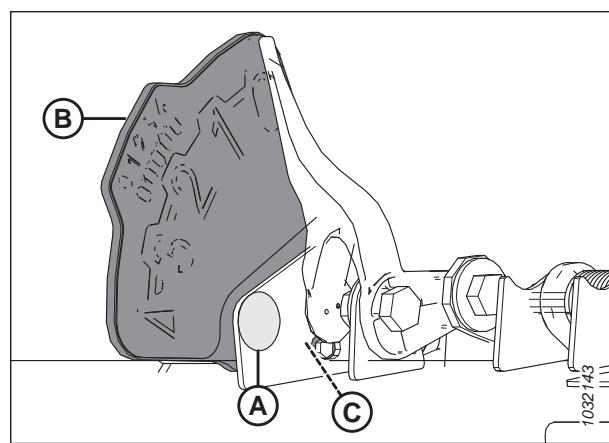


Figura 3.301: Indicador de configurações de flutuação - Esquerdo

3.10.5 Colheitadeiras Case IH Séries 130 e 140 intermediárias

Para tornar o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) compatível com as colheitadeiras Case IH série 130 e 140, você deve definir as opções de configuração da plataforma da colheitadeira para o modelo específico da

OPERAÇÃO

plataforma, definir as configurações de velocidade do molinete, configurar os controles AHHC e calibrar o sistema AHHC para garantir que esteja funcionando corretamente.

Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

O sensor de controle automático de altura da plataforma deve operar dentro de um intervalo de tensão específico para funcionar adequadamente.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para informações mais atualizadas.

! ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Posicione a plataforma a 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores, consulte o [3.11 Nivelar a plataforma, página 247](#) para obter instruções.

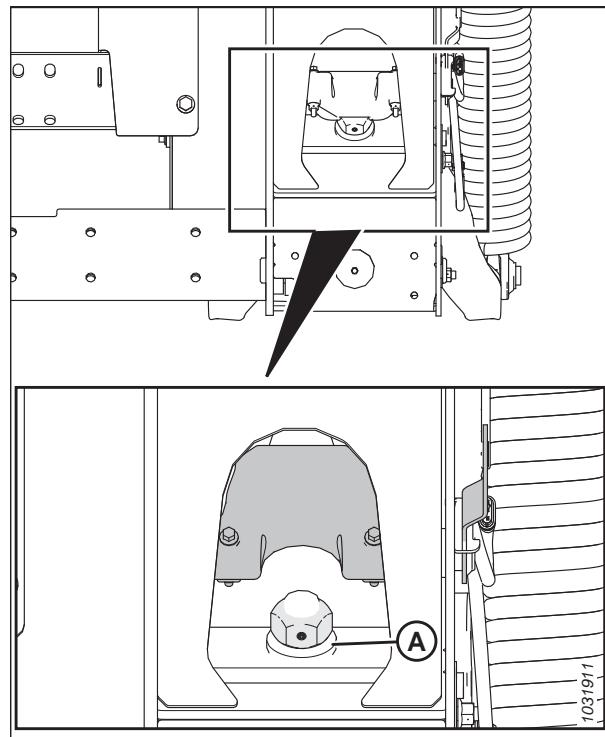


Figura 3.302: Travas da flutuação

OPERAÇÃO

3. Se o ponteiro não estiver em zero, afrouxe o parafuso (A) e deslide a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em 0 (D).
4. Aperte o parafuso (A).

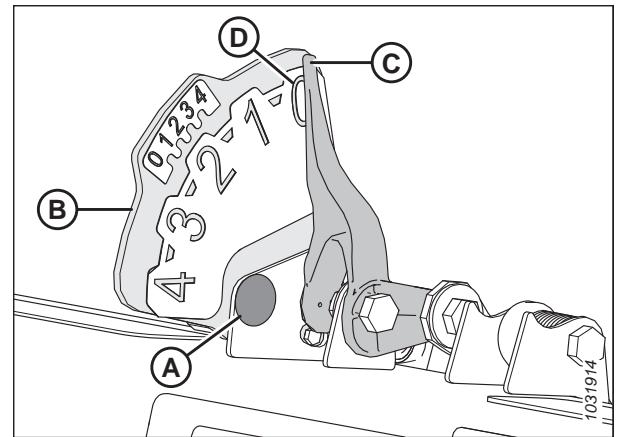


Figura 3.303: Indicador da flutuação

5. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.
6. Na tela principal do monitor da colheitadeira, selecione DIAGNÓSTICO (A). A página DIAGNÓSTICO é exibida.

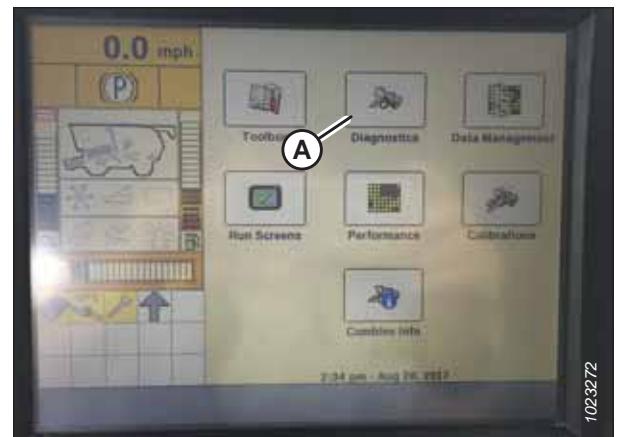


Figura 3.304: Monitor da Colheitadeira Case IH

7. Selecione CONFIGURAÇÕES (A). A página CONFIGURAÇÕES é exibida.
8. No menu GROUP (GRUPO), selecione HEADER (PLATAFORMA) (B).

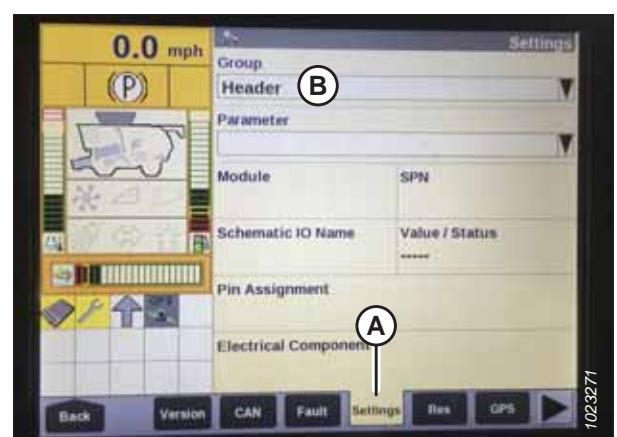


Figura 3.305: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

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

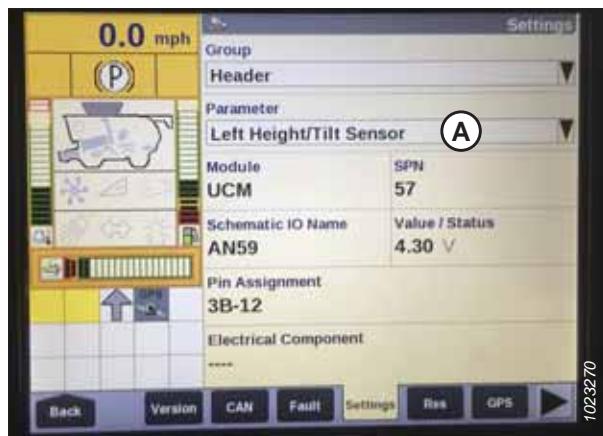


Figura 3.306: Monitor da Colheitadeira Case IH

10. A tela CONFIGURAÇÕES atualiza-se para exibir a tensão do campo VALORES/STATUS (A). Abaixe o alimentador completamente e então eleve-o a 254–356 mm (10-14 pol.) do solo para poder ver totalmente as leituras das faixas de tensão.

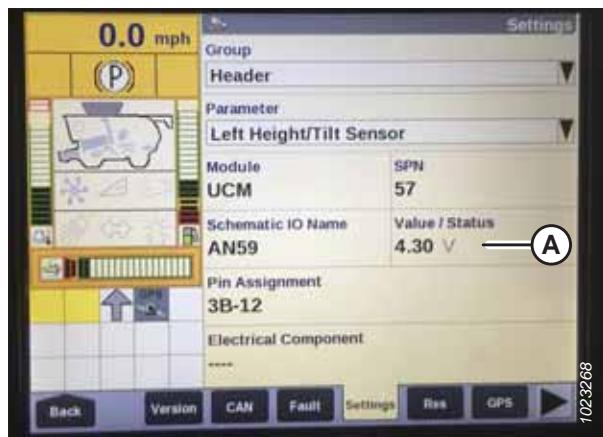


Figura 3.307: Monitor da Colheitadeira Case IH

Consulta rápida sobre configurações da plataforma – Case séries IH 130 e 140

Use as informações na tabela a seguir para consultar rapidamente as configurações recomendadas para uma plataforma de esteira da série FD2 FlexDraper®.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para informações mais atualizadas.

Para instruções detalhadas, siga para os procedimentos de configuração e calibração da plataforma para colheitadeira Case IH séries 130 e 140.

Table 3.29 Configurações da plataforma – Case séries IH 130 e 140

Parâmetros de configuração	Configuração sugerida
Tipo de corte	Plataforma
Flutuador de pressão da plataforma	Não instalada

OPERAÇÃO

Table 3.29 Configurações da plataforma – Case séries IH 130 e 140 (continuação)

Parâmetros de configuração	Configuração sugerida	
Sensibilidade de altura do HHC ⁶⁷	Sistema de dois sensores	250
	Sistema de sensor único	180
Sensibilidade de inclinação HHC	150	
Tipo de acionamento do molinete	Engrenagem de acionamento de 19 dentes padrão	4
	Engrenagem de acionamento de torque alto de 14 dentes opcional	5
	Engrenagem de acionamento de torque alto de 10 dentes opcional	6
Sensor de altura do molinete	Sim	
Inclinação automática	Sistema de dois sensores	SIM
	Sistema de sensor único	NÃO

Configuração da plataforma no monitor da colheitadeira - Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

Para configurar a plataforma para trabalhar com uma colheitadeira Case IH 5130/6130/7130 ou 5140/6140/7140, será necessário acessar a página CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA no monitor da colheitadeira.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para informações mais atualizadas.

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

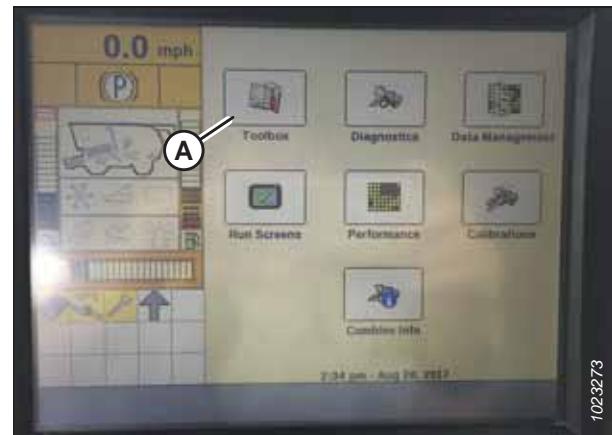


Figura 3.308: Monitor da Colheitadeira Case IH

67. Se ocorrerem oscilações durante a operação, reduza essa configuração em 20 pontos por vez até que deixem de ocorrer.

OPERAÇÃO

- Selecione a guia PLATAFORMA 1 (A). A página CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA é exibida.

NOTA:

Para localizar a guia PLATAFORMA 1, talvez seja necessário navegar para a direita com as setas laterais (C).

- No menu TIPO DE CORTE (B), selecione PLATAFORMA.

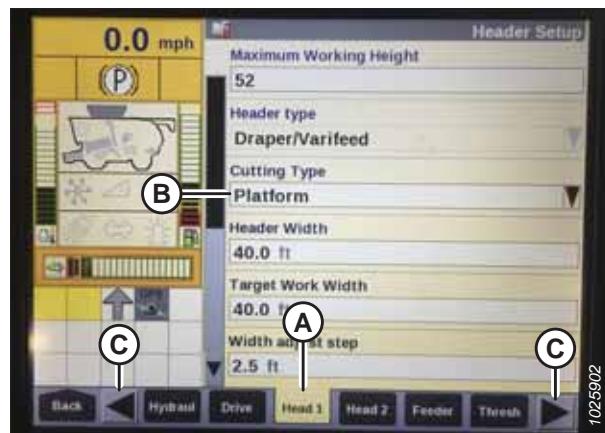


Figura 3.309: Monitor da Colheitadeira Case IH

- Selecione a guia PLATAFORMA 2 (A). A página CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 2 é exibida.
- No menu PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA (B), selecione NÃO INSTALADO.

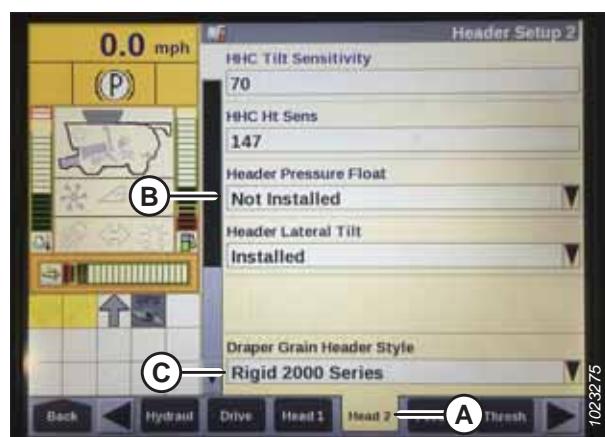


Figura 3.310: Monitor da Colheitadeira Case IH

- Localize o campo SENSIBILIDADE DE ALTURA HHC (A) Insira as seguintes configurações:
 - Caso use um sistema com dois sensores:** Defina SENSIBILIDADE DE ALTURA DO HHC como 250.
 - Caso use um sistema com um sensor:** Defina SENSIBILIDADE DE ALTURA DO HHC como 180.

NOTA:

Se ocorrerem oscilações durante a operação, reduza essa configuração em 20 pontos por vez até que deixem de ocorrer.

- Configure a SENSIBILIDADE DE INCLINAÇÃO HHC (B) em 150. Aumente ou diminua conforme desejado.

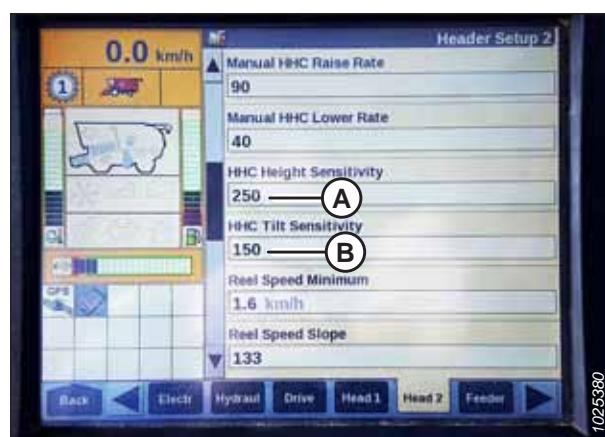


Figura 3.311: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

8. No menu TIPO DE ACIONADOR DO MOLINETE (A), selecione um dos itens a seguir:

- 4 se estiver usando uma engrenagem de acionamento padrão com 19 dentes
- 5 se estiver usando uma engrenagem de acionamento opcional de alto torque com 14 dentes
- 6 se estiver usando uma engrenagem de acionamento opcional de alto torque com 10 dentes

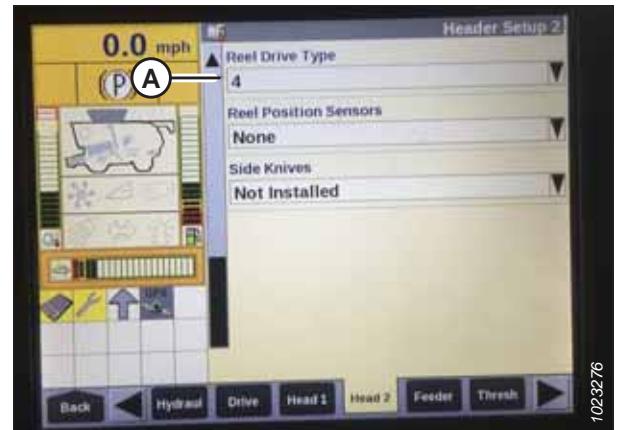


Figura 3.312: Monitor da Colheitadeira Case IH

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



Figura 3.313: Monitor da Colheitadeira Case IH

10. Localize o campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA (A).

- **Se estiver usando um sistema de sensor duplo:**
Selecione SIM no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.
- **Se estiver usando um sistema de sensor simples:**
Selecione NÃO no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.



Figura 3.314: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

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

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para informações mais atualizadas.

NOTA:

Este procedimento se aplica às colheitadeiras com uma versão do software anterior a 28.00. Para obter instruções sobre a calibração do AHHC para colheitadeiras com o software versão 28.00 ou posterior, consulte [Calibração do controle automático de altura da plataforma - Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior, página 239](#).

1. Para visualizar a versão do software selecione o botão DIAGNÓSTICO da tela inicial e, em seguida, selecione a guia VERSÃO (A).



Figura 3.315: Monitor da Colheitadeira Case IH

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, isso pode impedir a calibração do AHHC. Para evitar que a plataforma se separe do módulo de flutuação, pode ser necessário alterar a flutuação para uma configuração mais pesada durante o procedimento de calibração.

NOTA:

Para obter melhor desempenho do sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC), realize a calibração de solo com a conexão central definida em **D**. Quando a configuração estiver concluída, ajuste a conexão central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para obter instruções, consulte [3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161](#).

2. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
3. Confirme se todas as conexões elétricas e hidráulicas entre a plataforma e o módulo de flutuação estão funcionando.
4. Ligue o motor da colheitadeira, mas **NÃO** engate o separador ou o alimentador.
5. Localize o botão de CONTROLE DA PLATAFORMA no console direito, e ajuste para HT (esse é o modo AHHC).
6. Segure o botão PARA BAIXO por 10 segundos ou até que o alimentador da colheitadeira tenha sido abaixado completamente (o alimentador não irá mais se mover).

OPERAÇÃO

- Pressione o botão RAISE (LEVANTAR) e mantenha-o pressionado até que o alimentador chegue à altura máxima. O alimentador para a 61 cm (2 pés) acima do solo por 5 segundos e então volta a subir. Isso é uma indicação de que a calibração foi bem-sucedida.

NOTA:

Se a flutuação foi configurada como mais pesada para completar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste-o para o peso de operação de flutuação recomendado após a calibração ter sido completada.

Configurações predefinidas de altura de corte – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Assim que o monitor da cabine da colheitadeira estiver configurado, podem ser usadas as alturas de corte predefinidas.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para informações mais atualizadas.

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B), com a plataforma a 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo. Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição 1 (C) para a baixa pressão do solo ou na posição 4 (D) para alta pressão do solo. Condições de solo e cultura determinam a quantidade de flutuação a ser empregada. A configuração ideal é o mais leve possível sem trepidação da plataforma ou perda de cultura. Operar com configurações pesadas de forma prematura desgasta a placa de desgaste da barra de corte.

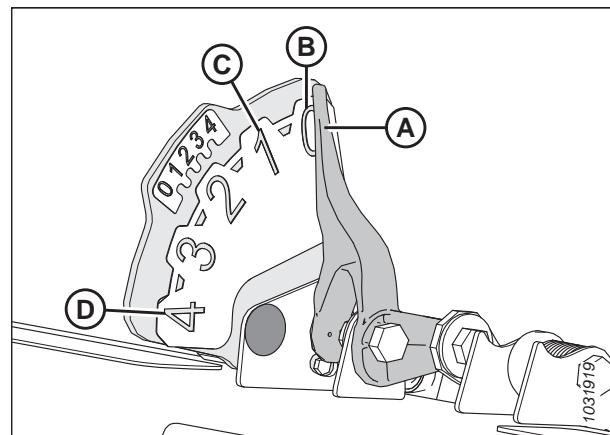


Figura 3.316: Indicador da flutuação

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

NOTA:

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

- Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição de trabalho desejada.
- Pressione o botão 1 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.



Figura 3.317: Console da colheitadeira Case

OPERAÇÃO

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



Figura 3.318: Console da colheitadeira Case

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



Figura 3.319: Monitor da colheitadeira Case - Tela Run 1 (Executar 1)

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

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



Figura 3.320: Alavanca de controle da colheitadeira Case

OPERAÇÃO

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



Figura 3.321: Monitor da colheitadeira Case – Tela de configuração da plataforma

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



Figura 3.322: Console da colheitadeira Case

3.10.6 Colheitadeiras Case Séries IH 120, 230, 240 e 250

Para tornar o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) compatível com as colheitadeiras Case IH série 120, 230, 240 e 250, você deve definir as opções de configuração da plataforma da colheitadeira para o modelo específico da plataforma, definir as configurações de velocidade do molinete, configurar os controles AHHC e calibrar o sistema AHHC para garantir que esteja funcionando corretamente.

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– Colheitadeiras Série Case IH, 120, 230, 240, e 250

Para que o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) funcione corretamente, os sensores de altura da plataforma devem enviar as leituras de tensão corretas. As saídas do sensor podem ser visualizadas por meio do monitor da colheitadeira.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para informações mais atualizadas.

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Posicione a plataforma a 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.

OPERAÇÃO

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores, consulte o [3.11 Nivelar a plataforma, página 247](#) para obter instruções.

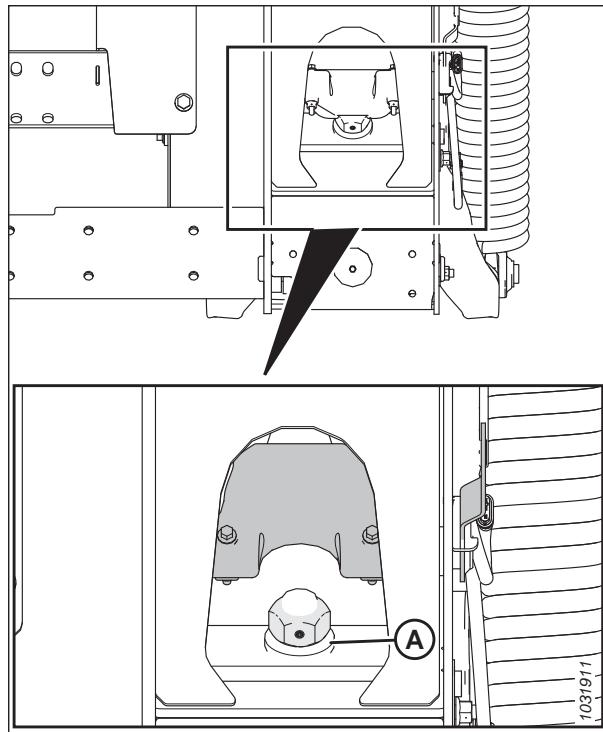


Figura 3.323: Trava da flutuação

- Se o ponteiro não estiver em zero, afrouxe o parafuso (A) e deslize a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em 0 (D).
- Aperte o parafuso (A).

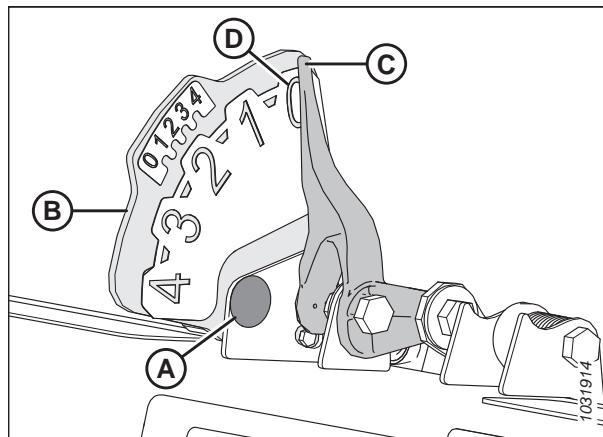


Figura 3.324: Indicador da flutuação

OPERAÇÃO

5. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.
6. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela PRINCIPAL. A página DIAGNÓSTICO abre.
7. Selecione CONFIGURAÇÕES. A página CONFIGURAÇÕES abre.

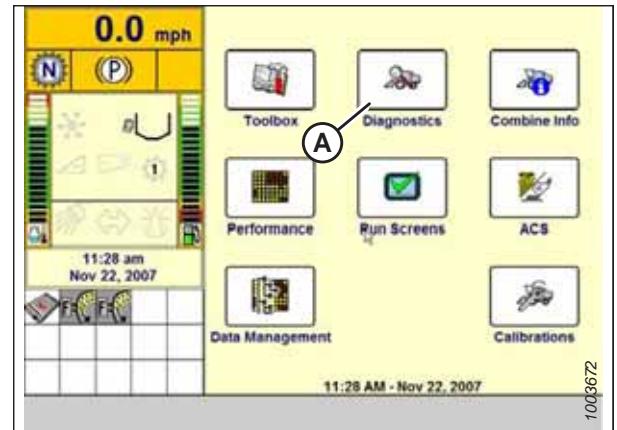


Figura 3.325: Monitor da Colheitadeira Case IH

8. Selecione o menu suspenso GRUPO (A). A caixa de diálogo GRUPO se abre.

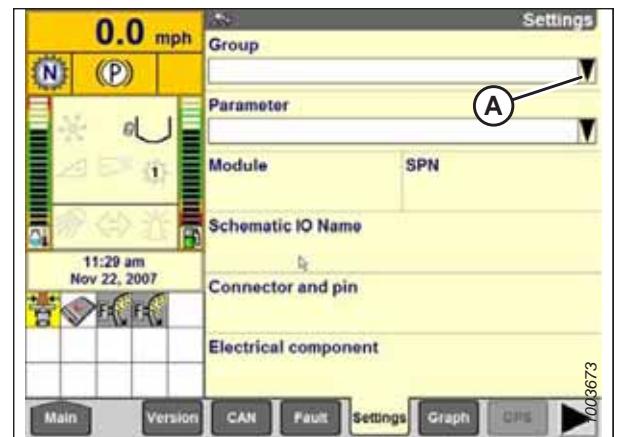


Figura 3.326: Monitor da Colheitadeira Case IH

9. Selecione HEADER HEIGHT/TILT (ALTURA/INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA) (A). A tela PARAMETER (PARÂMETRO) é aberta.

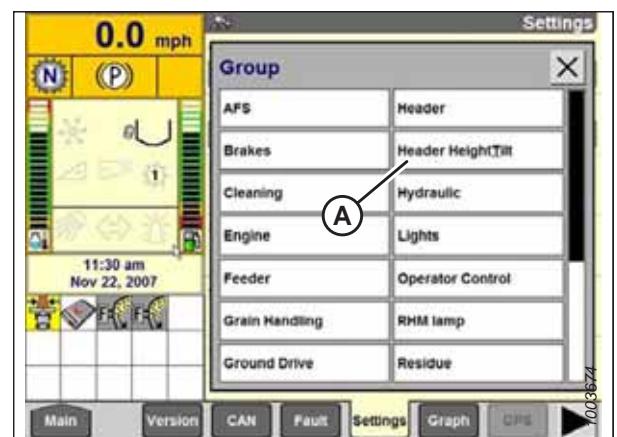


Figura 3.327: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

10. Selecione LEFT HEADER HEIGHT SEN (SENSOR ESQUERDO DE ALTURA DA PLATAFORMA) (A) e, então, selecione o botão GRAPH (GRÁFICO) (B). A tensão exata é exibida na parte superior da tela. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.

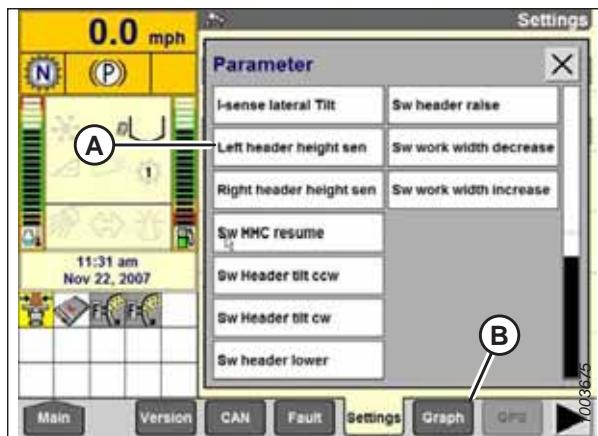


Figura 3.328: Monitor da Colheitadeira Case IH

Referência rápida sobre configurações da plataforma – Case séries IH 120, 230, 240 e 250

Use as informações na tabela a seguir para consulta rápida das configurações recomendadas para uma plataforma de esteiras série 2.

NOTA:

As opções de configuração variam em função da versão do software da colheitadeira. Para a versão 28.00 ou superior, consulte a Tabela 3.30, página 234; para versões inferiores, consulte a Tabela 3.31, página 235.

Para instruções detalhadas, siga para os procedimentos de configuração e calibração da plataforma para colheitadeira Case IH séries 120, 230, 240 e 250.

Table 3.30 Configurações de plataforma – Case IH séries 120, 230, 240 e 250 (Versão do software 28.00 ou superior)

Parâmetros de configuração	Configuração sugerida	
Subtipo da plataforma	2000	
Tipo de estrutura	Flexível	
Sensores da plataforma	Ativar	
Flutuador de pressão da plataforma	Não	
Resposta à altura/inclinação	Rápido	
Substituição automática de altura	Sim	
Sensibilidade de altura do HHC ⁶⁸	Sistema de dois sensores	250
	Sistema de sensor único	180
Sensibilidade de inclinação HHC	150	
Sensor de altura do molinete	Sim	
Inclinação automática	Sistema de dois sensores	Sim
	Sistema de sensor único	Não

68. Se ocorrerem oscilações durante a operação, reduza essa configuração em 20 pontos por vez até que deixem de ocorrer.

OPERAÇÃO

Table 3.31 Configurações de plataforma – Case IH séries 120, 230, 240 e 250 (versão do software abaixo de 28.00)

Parâmetros de configuração	Configuração sugerida	
Estilo da plataforma	Flexhead	
Inclinação automática da velocidade do molinete	133	
Flutuador de pressão da plataforma	Não	
Acionamento do molinete	Hidráulico	
Frente do molinete	Sim	
Sensibilidade de altura do HHC ⁶⁹	Sistema de dois sensores	250
	Sistema de sensor único	180
Sensibilidade de inclinação HHC	150	
Controle do avanço-recuo	Sim	
Inclinação para frente/para trás da plataforma	Sim	
Tipo de plataforma (aba Head2)	Esteira	
Tipo de corte	Plataforma	
Largura da plataforma	Configurar de acordo com a especificação da plataforma	
Utilização da plataforma	Configurar de acordo com a especificação da plataforma	
Sensor de altura do molinete	Sim	
Inclinação automática	Sistema de dois sensores	Sim
	Sistema de sensor único	Não

Calibração do controle automático de altura da plataforma - Colheitadeiras Case Séries IH, 120, 230, 240 e 250

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

PERIGO

Afaste os observadores da área. Mantenha as crianças longe do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre ou próximo dela.

NOTA:

Este procedimento se aplica às colheitadeiras com uma versão do software anterior a 28.00. Para obter instruções sobre a calibração do AHHC para colheitadeiras com software posterior à versão 28.00 ou acima, consulte *Calibração do controle automático de altura da plataforma - Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior, página 239*.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para informações mais atualizadas.

69. Se ocorrerem oscilações durante a operação, reduza essa configuração em 20 pontos por vez até que deixem de ocorrer.

OPERAÇÃO

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (AHHC), execute esses procedimentos com a união central em D. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para obter instruções, consulte [3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161](#).

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em D.
2. Confirme se todas as conexões elétricas e hidráulicas entre a plataforma e o módulo de flutuação estão funcionando.
3. Selecione CAIXA DE FERRAMENTAS (A) na tela PRINCIPAL.

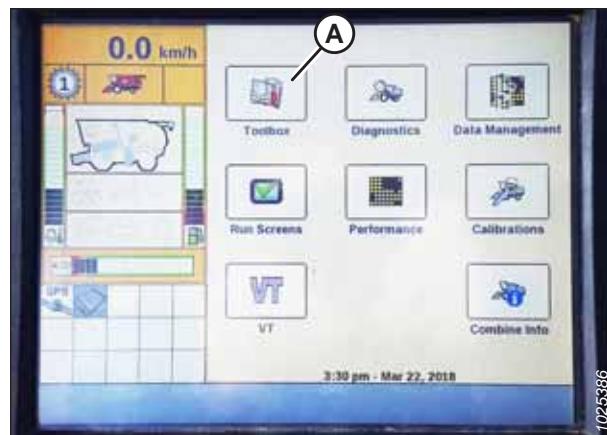


Figura 3.329: Monitor da Colheitadeira Case IH

4. Selecione a guia PLATAFORMA (A).

NOTA:

Para localizar a guia PLATAFORMA, você pode precisar rolar a tela para a direita usando as setas (C).

5. Definir ESTILO DA PLATAFORMA (B).

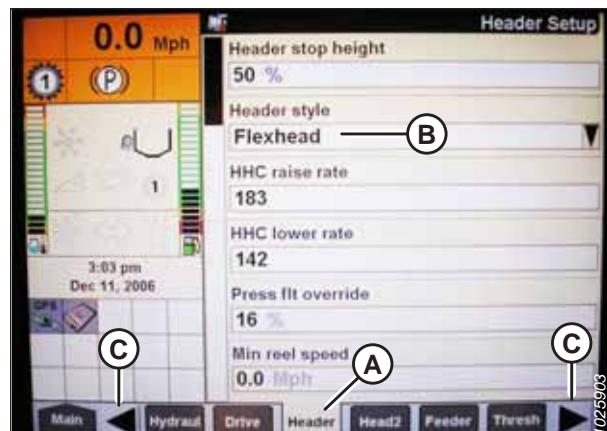


Figura 3.330: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

- Configure a RAMPA DA VELOCIDADE AUTOMÁTICA DO MOLINETE.

NOTA:

O valor da RAMPA DA VELOCIDADE AUTOMÁTICA DO MOLINETE mantém automaticamente a velocidade do molinete em relação à velocidade do solo. Por exemplo, se o valor estiver definido como 133, o molinete girará mais rápido do que a velocidade do solo. A velocidade do molinete deve ser um pouco mais rápido que a velocidade do solo da colheitadeira; no entanto, ajuste o valor de acordo com as condições da cultura.

- Configure PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA para NÃO (A), se estiver equipado, e verifique se o ACIONADOR DO MOLINETE está configurado para HIDRÁULICO (B).
- Defina o AVANÇO-RECUO DO MOLINETE como SIM (se aplicável).



Figura 3.331: Monitor da Colheitadeira Case IH



Figura 3.332: Monitor da Colheitadeira Case IH

- Localize o campo SENSIBILIDADE DE ALTURA DO HHC (A) e defina-o da seguinte maneira:
 - Caso use um sistema com dois sensores:** Defina SENSIBILIDADE DE ALTURA DO HHC como 250.
 - Caso use um sistema com um sensor:** Defina SENSIBILIDADE DE ALTURA DO HHC como 180.

NOTA:

Se oscilações ocorrerem durante a operação, diminua essa configuração em 20 pontos por vez até que deixem de ocorrer.

- Configure a SENSIBILIDADE DE INCLINAÇÃO HHC (B) em 150. Se desejar, aumente ou reduza a sensibilidade.



Figura 3.333: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

- Defina o CONTROLE DE AVANÇO/RECUO e de INCLINAÇÃO DO AVANÇO/RECUO DA PLATAFORMA para SIM (se aplicável).

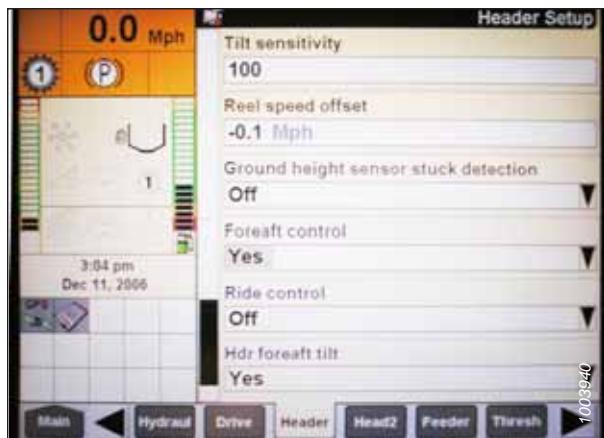


Figura 3.334: Monitor da Colheitadeira Case IH

- Pressione HEAD2 (PLAT2) (A) na parte inferior da página.
- Verifique se o TIPO DE PLATAFORMA (B) está configurado para ESTEIRA.

NOTA:

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

- Defina o CUTTING TYPE (TIPO DE CORTE) (C) como PLATFORM (PLATAFORMA).
- Defina a LARGURA DA PLATAFORMA (D) e UTILIZAÇÃO DA PLATAFORMA (E) para os valores apropriados.

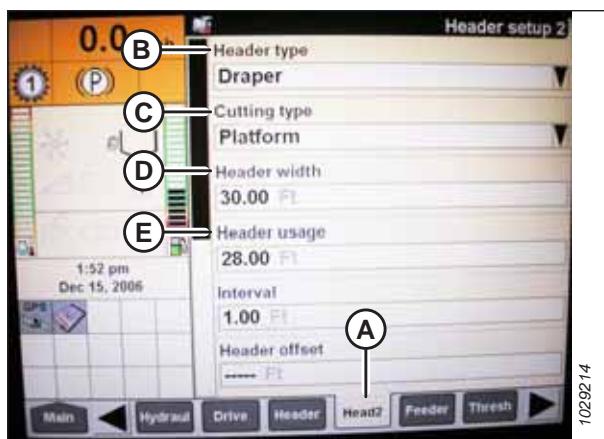


Figura 3.335: Monitor da Colheitadeira Case IH

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



Figura 3.336: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

17. Localize o campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA (A) e configure-o da seguinte maneira:
- **Caso use um sistema com dois sensores:** Selecione SIM no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.
 - **Caso use um sistema com um sensor:** Selecione NÃO no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.

NOTA:

Se a flutuação foi configurada como mais pesada para completar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste-a para a flutuação de operação recomendada após a calibração ter sido completada.



Figura 3.337: Monitor da Colheitadeira Case IH

Calibração do controle automático de altura da plataforma - Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior

Calibre a saída do sensor de controle automático de altura da plataforma (AHHC) para cada colheitadeira, ou o recurso AHHC não funcionará corretamente.



PERIGO

Afaste os observadores da área. Mantenha as crianças longe do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre ou próximo dela.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para informações mais atualizadas.

1. Para visualizar a versão do software selecione o botão DIAGNÓSTICO da tela inicial e, em seguida, selecione a guia VERSÃO (A).

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (AHHC), execute esses procedimentos com a união central em D. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para obter instruções, consulte [3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161](#).

2. Defina a conexão central da plataforma em D.
3. Eleve a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
4. Coloque as asas na posição travada.



Figura 3.338: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

Configurações de ajuste no monitor da colheitadeira

5. Selecione CAIXA DE FERRAMENTAS (A) na tela PRINCIPAL.

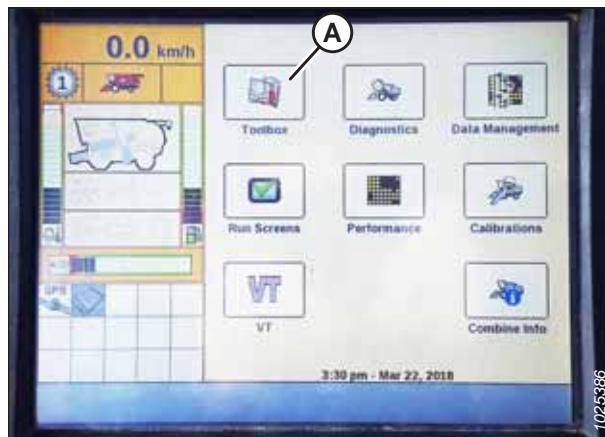


Figura 3.339: Monitor da Colheitadeira Case IH

6. Selecione a guia PLATAFORMA 1 (A).

NOTA:

Para localizar a guia PLATAFORMA 1, talvez seja necessário navegar para a direita com as setas laterais (B).

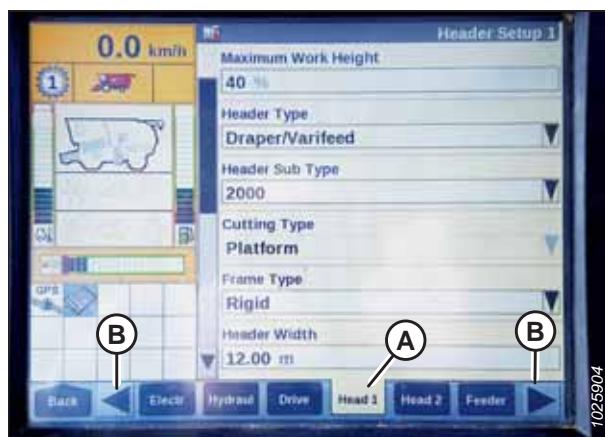


Figura 3.340: Monitor da Colheitadeira Case IH

7. Localize o campo SUBTIPO DE PLATAFORMA.

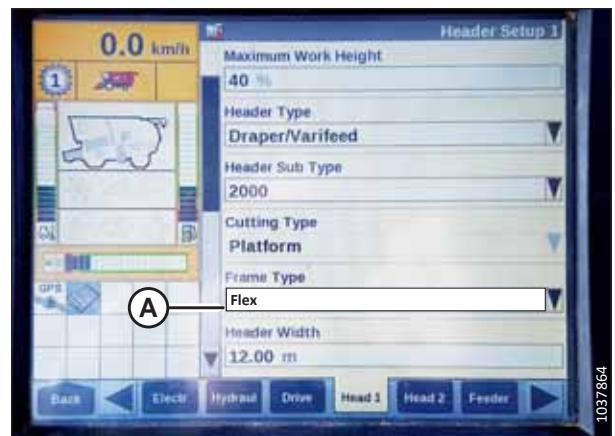
8. Selecione 2000 (A).



Figura 3.341: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

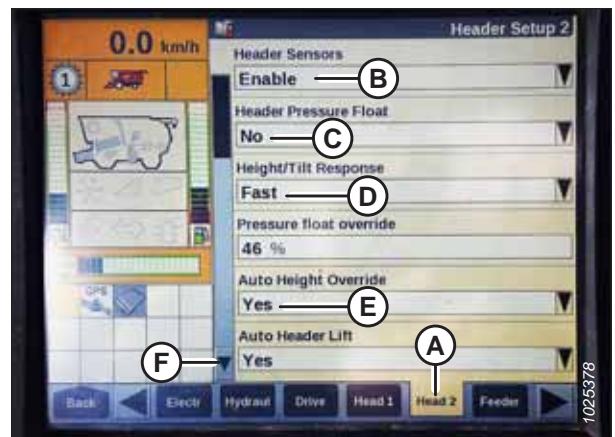
9. Retorne à página Plataforma 1 e selecione FLEX no menu suspenso TIPO DE ESTRUTURA (A).



1037864

Figura 3.342: Monitor da Colheitadeira Case IH

10. Selecione a guia PLATAFORMA 2 (A).
11. No campo SENsores DA PLATAFORMA (B), selecione HABILITAR.
12. No campo PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA (C), selecione NÃO.
13. No campo RESPOSTA ALTURA/INCLINAÇÃO (D), selecione RÁPIDA.
14. No campo CANCELAMENTO DE ALTURA AUTOMÁTICA (E), selecione SIM.
15. Pressione a seta para baixo (F) e siga para a próxima tela.



1025378

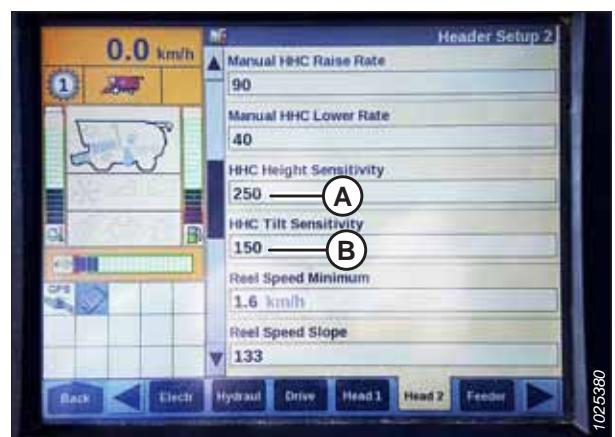
Figura 3.343: Monitor da Colheitadeira Case IH

16. Localize o campo SENSIBILIDADE DE ALTURA DO HHC (A) e defina-o da seguinte maneira:
 - Caso use um sistema com um sensor: Defina SENSIBILIDADE DE ALTURA DO HHC como 180.
 - Caso use um sistema com dois sensores: Defina SENSIBILIDADE DE ALTURA DO HHC como 250.

NOTA:

Se oscilações ocorrerem durante a operação, diminua essa configuração em 20 pontos por vez até que deixem de ocorrer.

17. Configure a SENSIBILIDADE DE INCLINAÇÃO HHC (B) em 150. Se desejar, aumente ou reduza a sensibilidade.



1025380

Figura 3.344: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

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



Figura 3.345: Monitor da Colheitadeira Case IH

19. Role até o campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA (A) e configure-o da seguinte maneira:

- Caso use um sistema com dois sensores:** Selecione SIM no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.
- Caso use um sistema com um sensor:** Selecione NÃO no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.



Figura 3.346: Monitor da Colheitadeira Case IH

Calibração do controle automático de altura da plataforma

20. Selecione CALIBRAÇÃO no monitor da colheitadeira e pressione a tecla de navegação de seta direita para inserir a caixa de informações.
21. Selecione PLATAFORMA (A) e pressione ENTER. A caixa de diálogo CALIBRAÇÃO será exibida.

NOTA:

Use as teclas de navegação PARA CIMA e PARA BAIXO para percorrer as opções.



Figura 3.347: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

22. Siga os passos da calibração na ordem em que aparecem na caixa de diálogo. À medida que prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para mostrar o próximo passo.

NOTA:

O procedimento de calibração é interrompido ao pressionar a tecla ESC durante qualquer uma das etapas ou deixar o sistema ocioso por mais de 3 minutos.

NOTA:

Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter explicações sobre quaisquer códigos de erro.

23. Quando todas as etapas forem concluídas, a mensagem CALIBRAÇÃO BEM-SUCEDIDA será exibida na página. Saia do menu CALIBRAÇÃO pressionando a tecla ENTER ou ESC.

NOTA:

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

24. Verifique se o ícone ALTURA AUTOMÁTICA (A) é exibido no monitor, como mostrado em (B). Quando a plataforma estiver configurada para corte no solo, isso verifica se a colheitadeira está usando corretamente os sensores na plataforma para detectar a pressão do solo.

NOTA:

Os ícones (A) e (B) aparecerão no monitor somente após o engate entre o separador e a plataforma, e depois pressionando RETOMAR OPERAÇÃO DA PLATAFORMA no painel de controle.

NOTA:

O campo ALTURA AUTOMÁTICA (B) pode aparecer nas guias EXECUTAR e não necessariamente na guia EXECUTAR 1.



Figura 3.348: Monitor da Colheitadeira Case IH



Figura 3.349: Monitor da Colheitadeira Case IH

Verificação da tensão elétrica dos sensores de altura do molinete – Colheitadeiras Case IH

A tensão de saída dos sensores de altura do molinete pode ser inspecionada por meio do monitor da colheitadeira na cabine.

PERIGO

Afaste os observadores da área. Mantenha as crianças longe do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre ou próximo dela.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para informações mais atualizadas.

OPERAÇÃO

- Na tela principal do monitor da colheitadeira, selecione DIAGNÓSTICO (A). A página DIAGNÓSTICO é exibida.

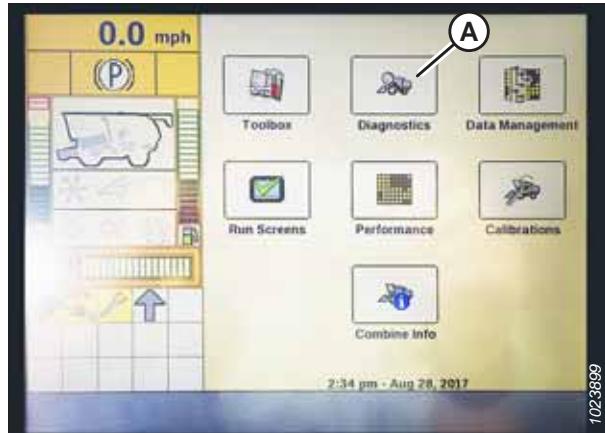


Figura 3.350: Monitor da Colheitadeira Case IH

- Selecione a guia CONFIGURAÇÕES (A). A página CONFIGURAÇÕES é exibida.
- No menu GROUP (GRUPO), selecione HEADER (PLATAFORMA) (B).
- No menu PARAMETER (PARÂMETRO), selecione REEL VERTICAL POSITION (POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE) (C).



Figura 3.351: Monitor da Colheitadeira Case IH

- Selecione a guia GRÁFICO (A). O gráfico POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE é exibido.
- Abaixe o molinete para visualizar a alta tensão (B). A tensão deve estar entre 4,1 e 4,5 V.
- Levante o molinete para visualizar a baixa tensão (C). A tensão deve estar entre 0,5 e 0,9 V.
- Se a tensão estiver fora da faixa, consulte *Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete*, página 171.

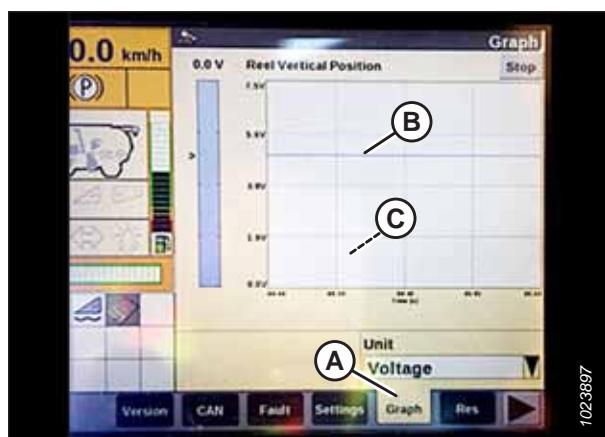


Figura 3.352: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

Configurações predefinidas de altura de corte - Série de colheitadeiras Case IH 120, 230, 240 e 250

A altura de corte predefinida pode ser definida assim que o sistema automático de controle de altura da plataforma (AHHC) for configurado.

PERIGO

Afaste os observadores da área. Mantenha as crianças longe do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre ou próximo dela.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para informações mais atualizadas.

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B), com a plataforma a 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo. Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição 1 (C) para a baixa pressão do solo ou na posição 4 (D) para alta pressão do solo. Condições de solo e cultura determinam a quantidade de flutuação a ser empregada. A configuração ideal é o mais leve possível sem trepidação da plataforma ou perda de cultura. Operar com configurações pesadas de forma prematura desgasta a placa de desgaste da barra de corte.

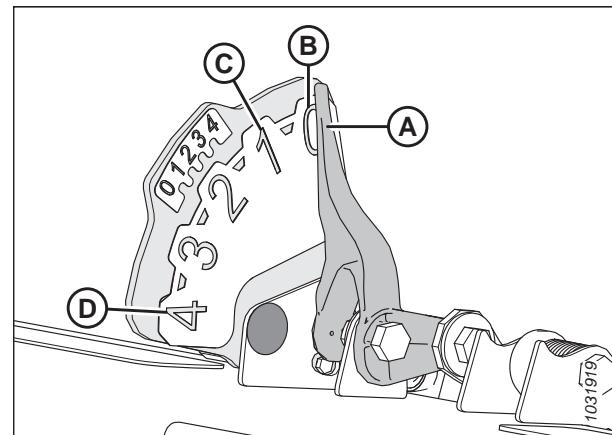


Figura 3.353: Indicador da flutuação

1. Engate o separador e a plataforma.
2. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma à altura de corte desejada.
3. Pressione o botão CONFIGURAR n.º 1 (A). A luz ao lado do interruptor (A) se acenderá.

NOTA:

Use o interruptor (C) para ajustes finos.

NOTA:

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

4. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição desejada.
5. Pressione o botão CONFIGURAR n.º 1 (A). A luz ao lado do interruptor (A) se acenderá.
6. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma a uma segunda altura de corte desejada.



Figura 3.354: Controles da colheitadeira Case

OPERAÇÃO

7. Pressione o botão CONFIGURAR n.º 2 (B). A luz ao lado do interruptor (B) se acenderá.
8. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a segunda posição de trabalho desejada.
9. Pressione o botão CONFIGURAR n.º 2 (B). A luz ao lado do interruptor (B) se acenderá.
10. Para trocar entre os pontos de ajuste, pressione RETOMADA DA PLATAFORMA (A).
11. Para levantar a plataforma, pressione e segure o botão SHIFT (B) na parte de trás da alavanca de controle e pressione o botão RETOMADA DA PLATAFORMA (A). Para abaixar a plataforma, pressione o botão RETOMADA DA PLATAFORMA (A) uma vez para retornar à altura predefinida da plataforma.

NOTA:

Pressionar os interruptores ELEVAR/ABAIXAR PLATAFORMA (C) e (D) desativará o modo de ALTURA AUTOMÁTICA. Pressione RETOMADA DA PLATAFORMA (A) para retomar o modo ALTURA AUTOMÁTICA.



Figura 3.355: Controles da colheitadeira Case

3.11 Nivelar a plataforma

O módulo de flutuação é configurado de fábrica para fornecer o nivelamento adequado para a plataforma. Normalmente, não deve exigir ajuste adicional.

Se a plataforma não estiver nivelada, execute as verificações a seguir antes de ajustar as articulações de nivelamento:

- Verifique a pressão dos pneus da colheitadeira.
- Verifique se o alimentador da colheitadeira está nivelado. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.
- Verifique se a parte superior do módulo de flutuação está nivelado e em paralelo com o alimentador.

NOTA:

As molas da flutuação **NÃO** são utilizadas para nivelar a plataforma.



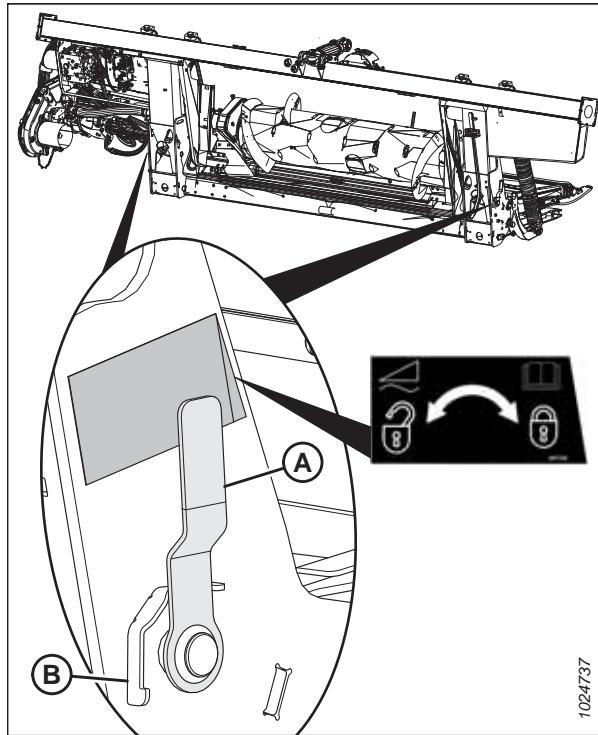
PERIGO

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

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Posicione a plataforma de modo que a barra de corte esteja entre 254-356 mm (10-14 pol) distante do solo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 149.*
5. Verifique e, se necessário, ajuste a flutuação. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136.*

OPERAÇÃO

- Desengate as duas travas de flutuação da plataforma puxando a alavanca da trava de flutuação (A) do módulo de flutuação e empurrando a alavanca da trava de flutuação para baixo e na posição (B) (**DESTRAVAR**).



1024737

Figura 3.356: Trava de flutuação em posição de travamento

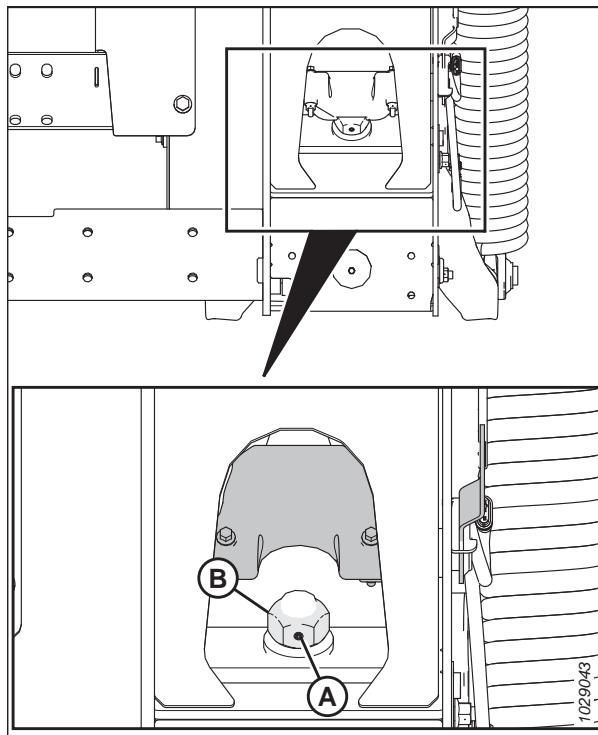
- No lado alto da plataforma, faça pequenos ajustes (1/4–1/2 volta) no sentido anti-horário à porca (A) para nivelar a plataforma.

NOTA:

O parafuso de ajuste (B) não precisa ser afrouxado para ajustes até meia volta da porca (A).

IMPORTANTE:

O ajuste de mais de duas voltas em qualquer sentido pode afetar de modo adverso a flutuação da plataforma.



1029043

Figura 3.357: Trava da flutuação - Direita

OPERAÇÃO

8. Após ajustar o lado alto da plataforma, reinicie a agulha indicadora de flutuação (A) para zero folgando a porca que segura o parafuso (B) e centralize a agulha indicadora no zero.

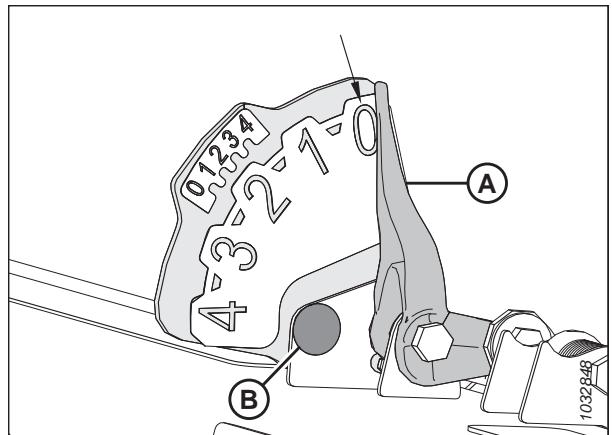


Figura 3.358: Caixa indicadora esquerda

NOTA:

Garanta uma folga mínima de 2–3 mm (1/8 pol.) (A) entre a estrutura e a parte de trás da alavanca da articulação em cotovelo.

NOTA:

Verifique a flutuação após o nivelamento da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136*.

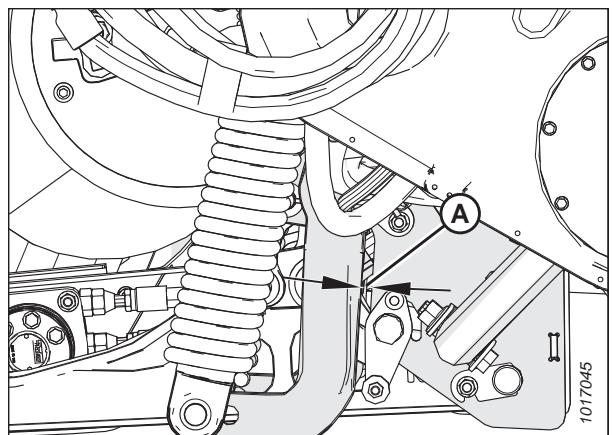


Figura 3.359: Alavanca articulada

3.12 Desobstrução da barra de corte

Siga este procedimento se ocorrer de uma obstrução impedir a barra de corte de funcionar corretamente.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

IMPORTANTE:

Abaixar o molinete giratório sobre uma barra de corte obstruída danificará os componentes do molinete.

Para desobstruir a barra de corte, inverta o alimentador da colheitadeira. Se a barra de corte permanecer obstruída, proceda da seguinte forma:

1. Pare o movimento de avanço da máquina e desengate os acionadores da plataforma.
2. Eleve a plataforma para evitar que ela se encha de sujeira e engate o acionador da embreagem da plataforma.
3. Se **NÃO** limpar a obstrução, desengate o acionador da embreagem da plataforma e a eleve totalmente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
6. Limpe a barra de corte com a mão.

3.13 Desconexão da esteira central do módulo de flutuação

A colheita às vezes fica presa entre a esteira central e o deque central. Siga este procedimento para limpar de forma segura todas as obstruções da esteira central do módulo de flutuação.

1. Pare o movimento de avanço da máquina e desengate os acionadores da plataforma.
2. Eleve a plataforma levemente do chão e levante o molinete.
3. Inverta a alimentação da colheitadeira conforme especificação do fabricante (a inversão da alimentação varia entre os diferentes modelos de colheitadeiras).
4. Reduza a velocidade da esteira lateral para 0.
5. Desengate o acionador da plataforma.
6. Aumente lentamente a velocidade da esteira lateral para as configurações anteriores depois que a obstrução for removida.

3.14 Transporte

Há duas maneiras de transportar a plataforma: acoplada a uma colheitadeira e rebocada na parte traseira de uma colheitadeira ou trator agrícola.

Para obter mais informações, consulte

- [3.14.1 Plataforma de transporte na colheitadeira, página 252](#)
- [3.14.2 Reboque, página 252](#)

3.14.1 Plataforma de transporte na colheitadeira

Em condições de boa visibilidade, é possível transportar a plataforma conectada à colheitadeira.

ADVERTÊNCIA

NÃO conduza a colheitadeira com a plataforma acoplada em uma estrada ou rodovia à noite ou em condições que reduzam a visibilidade, como neblina ou chuva. A largura da plataforma pode não ser tão visível nestas condições.

CUIDADO

- Verifique as leis locais sobre regulamentos de largura e iluminação ou requisitos de marcação antes de transportar em rodovias.
- Siga todos os procedimentos recomendados no manual de operação da sua colheitadeira para transporte, reboque, etc.
- Desengate a embreagem da plataforma ao trafegar pelo campo.
- Antes de dirigir por estradas, certifique-se de que as luzes laranja dianteiras, as luzes vermelhas traseiras e os faróis dianteiros estejam limpos e funcionando de maneira apropriada. As luzes laranja são para uma melhor visibilidade ao se aproximar do tráfego. Sempre utilize essas luzes ao trafegar por rodovias, a fim de fornecer advertências adequadas aos outros motoristas.
- NÃO use as luzes de campo em rodovias, elas podem confundir os outros motoristas.
- Antes de dirigir em uma estrada, limpe os sinais e os refletores de veículo de movimento lento, ajuste os espelhos retrovisores e limpe as janelas.
- Abaixe o molinete totalmente e eleve a plataforma, a menos que o transporte seja feito em terrenos inclinados.
- Mantenha a visibilidade adequada e esteja atento a obstáculos na estrada, ao tráfego iminente e a pontes.
- Ao trafegar em declives, reduza a velocidade e mantenha a plataforma a uma altura mínima para fornecer estabilidade caso a aceleração seja interrompida por qualquer motivo. Eleve completamente a plataforma na parte inferior do nível a fim de evitar contato com o solo.
- Trafegue em velocidades seguras para garantir controle e estabilidade total da máquina em todos os momentos.

3.14.2 Reboque

As plataformas com a opção de transporte EasyMove™ podem ser rebocadas na traseira de uma colheitadeira, ou por um trator agrícola até um máximo de 32 km/h (20 mph).

Consulte o manual do operador de veículos de reboque para obter mais instruções.

OPERAÇÃO

Fixação da plataforma ao veículo de reboque

A plataforma pode ser rebocada para diversas locações usando um veículo de reboque. Siga as instruções abaixo a fim de evitar a perda de controle levando a lesões corporais e/ou danos à máquina:



CUIDADO

Aderir às seguintes instruções de transporte de baixa velocidade a fim de evitar a perda de controle levando a lesões corporais e/ou danos à máquina:

- O peso do veículo de reboque deve ser superior ao peso da plataforma para garantir o desempenho de frenagem e controle adequados.
- NÃO reboque nenhum veículo comum. Use somente um trator agrícola, colheitadeira agrícola ou ceifadora MacDon configurada corretamente.
- Certifique-se de que o molinete esteja abaixado e para trás nos braços de suporte para aumentar a estabilidade da plataforma durante o transporte. Para plataformas com avanço-recuo hidráulico do molinete, nunca conecte os acopladores um ao outro ou o circuito estará completo e o molinete poderá avançar durante o transporte.
- Verifique se todos os pinos estão fixados corretamente na posição de transporte nos suportes da roda, engate e no suporte da barra de corte.
- Verifique a condição e a pressão antes de transportar.
- Conecte o engate ao veículo de reboque usando um pino de engate, um pino de trava da mola ou outro elemento de fixação adequado.
- Acople a corrente do engate de segurança ao veículo de reboque. Ajuste o comprimento da corrente de segurança a fim de fornecer apenas a folga suficiente para permitir o giro.
- Conecte o bujão de sete polos do chicote de fios da plataforma ao receptáculo correspondente no veículo de reboque. (O receptáculo de sete polos está disponível no departamento de peças do concessionário MacDon.)
- Certifique-se de que as luzes estejam funcionando corretamente e limpe a sinalização de veículo de movimento lento e outros refletores. Use o pisca-alerta, exceto se for proibido por lei.

Precauções para o reboque da plataforma

Revise esta lista de cuidados antes de conectar e rebocar uma plataforma atrás de uma colheitadeira ou um trator agrícola.



CUIDADO

Aderir às seguintes instruções de transporte de baixa velocidade a fim de evitar a perda de controle levando a lesões corporais e/ou danos à máquina:

- NÃO exceda os 32 km/h (20 mph).
- Reduza a velocidade de transporte para menos de 8 km/h (5 mph) para condições difíceis ou escorregadias.
- Vire nos cantos apenas em velocidades muito baixas (8 km/h [5 mph] ou menos), pois a estabilidade da plataforma diminui ao fazer curvas nos cantos. NÃO acelere ao fazer ou sair de uma curva.
- Obedeça a todas as regras de trânsito em rodovia em sua área durante o transporte em vias públicas. Use o pisca-alerta a não ser que seja proibido por lei.

3.14.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo (opcional)

A plataforma deve ser convertida de volta para a posição de trabalho se foi rebocada para uma nova localização.

Movendo a roda externa esquerda do transporte para a posição de trabalho – Opção ContourMax™

A roda esquerda precisa ser reposicionada para a posição de trabalho após estar na posição de transporte.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da plataforma suspensa, desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma. Caso esteja usando um dispositivo de elevação para apoiar a plataforma, certifique-se de que ela esteja fixa antes de prosseguir.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma ou apoie a plataforma nos blocos no nível do solo. Se estiver usando blocos para apoiar a plataforma, certifique-se de que a plataforma esteja aproximadamente 914 mm (36 pol.) acima do solo.
5. Remova o pino de segurança (A).
6. Remova o pino de travamento (B).
7. Deslize o conjunto da roda (C) para fora do suporte de armazenamento (D).

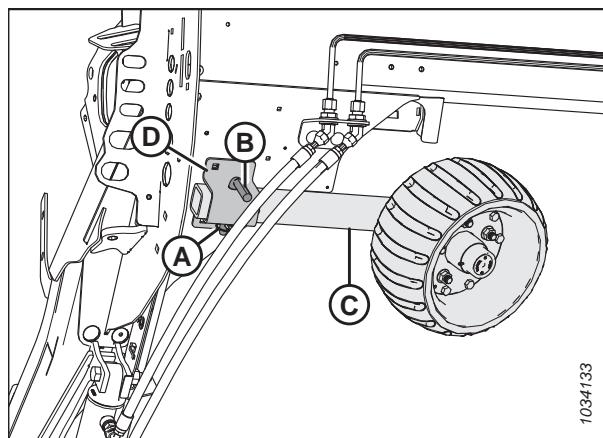


Figura 3.360: Conjunto de rodas esquerdas

8. Com a roda voltada para dentro, alinhe o conjunto da roda (C) com o conjunto do isolador e deslize-o em direção à frente da plataforma até que os orifícios dos pinos se alinhem.
9. Instale o pino de travamento (B).
10. Instale o pino de segurança (A).

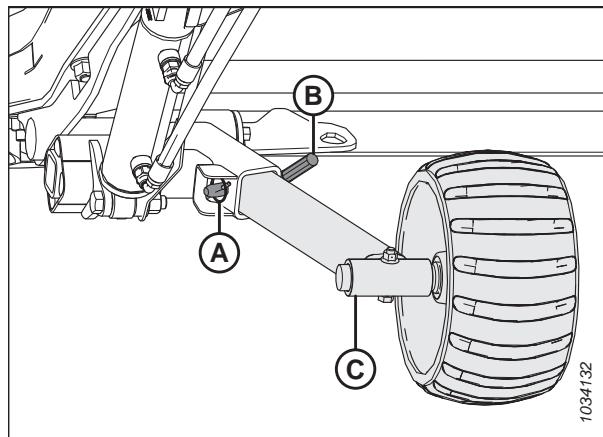


Figura 3.361: Conjunto de rodas esquerdas

OPERAÇÃO

Remoção da barra de reboque

Remova a barra de reboque do local de transporte ao converter da posição de transporte.

1. Bloqueie os pneus da plataforma com calços (A) para evitar que ela role.



Figura 3.362: Bloqueio dos pneus

2. Desconecte o conector elétrico (A) e a corrente de segurança (B) do veículo de reboque e armazene como exibido.
3. Caso esteja removendo uma barra de reboque com uma extensão, siga para o Passo 4, [página 255](#). Caso esteja removendo uma barra de reboque sem uma extensão, siga para o Passo 16, [página 257](#).

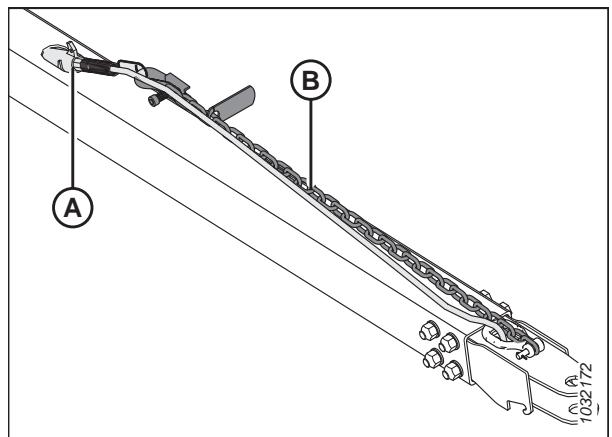


Figura 3.363: Conjunto da barra de reboque

Remover a barra de reboque instalada com uma extensão:

4. Desconecte o chicote da barra de reboque (A) do chicote de extensão (B).
5. Remova o pino de segurança (C) da trava.

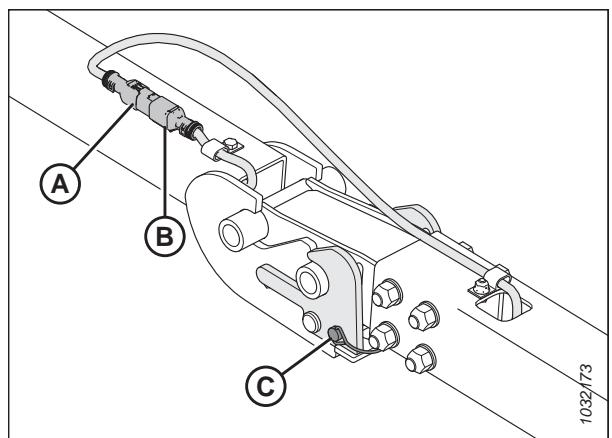


Figura 3.364: Barra de reboque/chicote de extensão

OPERAÇÃO

6. Prenda o chicote da barra de reboque (A) no local de armazenamento.
7. Levante no engate perto da conexão da trava para tirar o peso da trava. Durante a elevação, puxe a alça da trava (B) para liberar o olhal da barra de reboque e, em seguida, abaiixe lentamente o conjunto até o solo.
8. Levante a extremidade da barra de reboque (C) e puxe para longe da extensão (D).

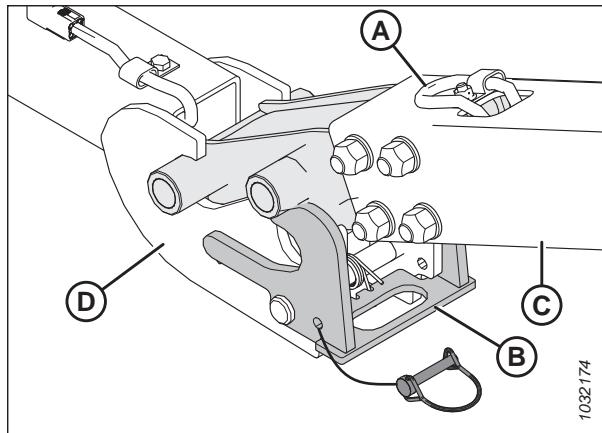


Figura 3.365: Barra de reboque/junta de extensão

9. Desconecte o chicote elétrico da extensão da barra de reboque (A) do chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

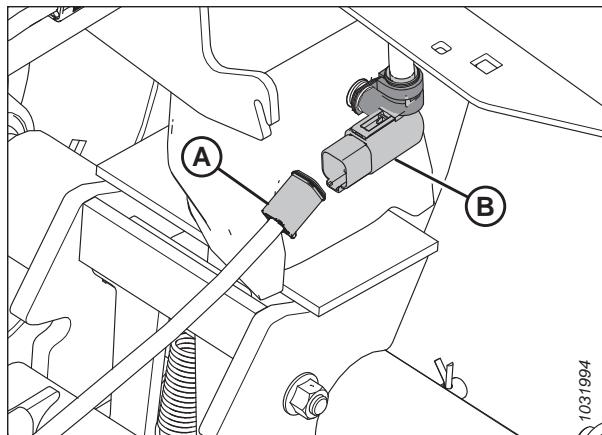


Figura 3.366: Conexão elétrica da barra de reboque

10. Remova o pino de segurança (A) do pivô de transporte (B).
11. Empurre a trava (C) para liberar a extensão (D).

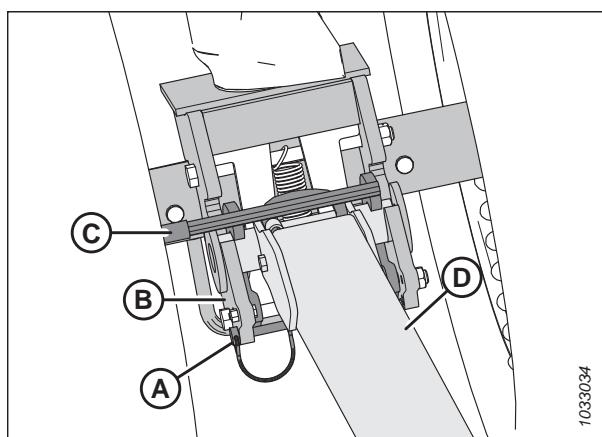


Figura 3.367: Extensão da barra de reboque e pivô do transporte

OPERAÇÃO

12. Levante a extensão (A) e puxe para longe do pivô de transporte (B).
13. Prenda o chicote de extensão (C) dentro do tubo de extensão do cambão de reboque (A).
14. Instale novamente o pino de segurança no pivô de transporte esquerdo para guardá-lo com segurança.
15. Para saber mais sobre o armazenamento da barra de reboque, consulte *Armazenamento da barra de reboque, página 258*.

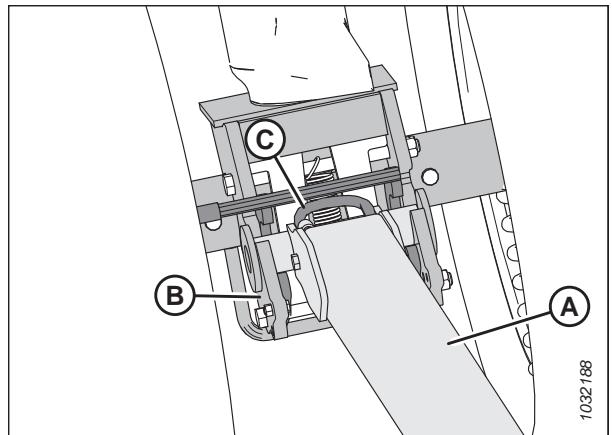


Figura 3.368: Trava desengatada da extensão

Remover a barra de reboque instalada sem uma extensão:

16. Desconecte o chicote elétrico da extensão da barra de reboque (A) do chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

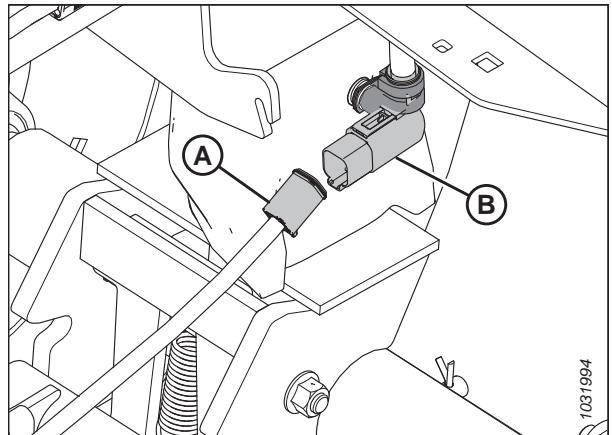


Figura 3.369: Conexão elétrica da barra de reboque

17. Remova o pino de segurança (A) e em seguida empurre a trava (B) para liberar a barra de reboque.

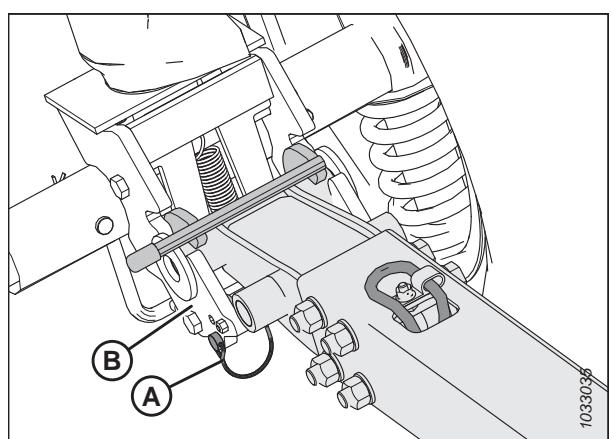


Figura 3.370: Barra de reboque e pivô de transporte esquerdo

OPERAÇÃO

18. Levante a barra de reboque (A) e puxe para longe do pivô de transporte (B).
19. Instale novamente o pino de segurança no pivô de transporte esquerdo para guardá-lo com segurança.
20. Para saber mais sobre o armazenamento da barra de reboque, consulte *Armazenamento da barra de reboque, página 258*.

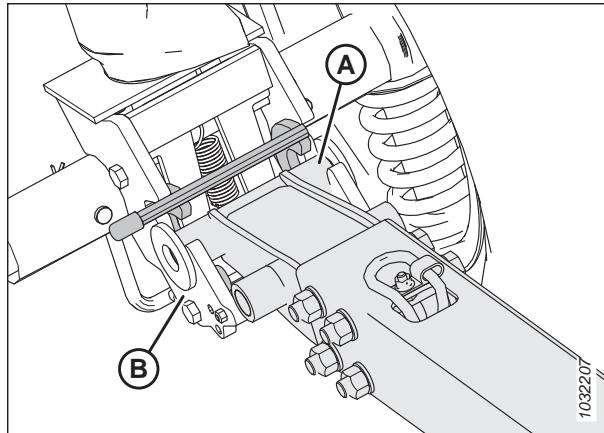


Figura 3.371: Barra de reboque e pivô de transporte esquerdo

Armazenamento da barra de reboque

Guarde a barra de reboque no tubo traseiro quando não estiver em uso.

Extensão da barra de reboque

1. Insira a extremidade do tubo (B) da extensão da barra de reboque (A) no pino (C).
2. Gire a extensão da barra no apoio (D).

NOTA:

Para evitar que a extensão trema e se solte, certifique-se de que ela está presa no orifício da armação (E).

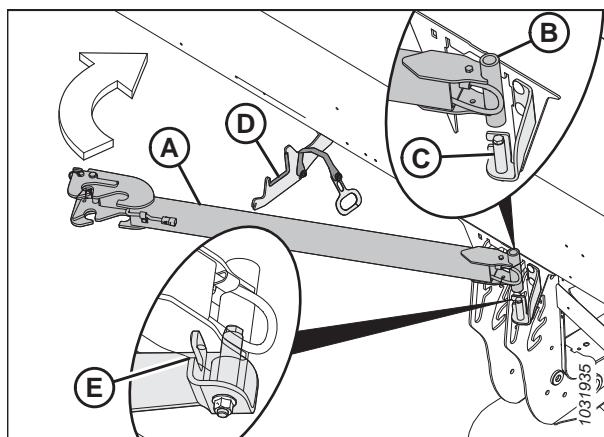


Figura 3.372: Armazenamento da extensão da barra de reboque

OPERAÇÃO

- Fixe a extensão da barra prendendo a trava (A) no entalhe da armação (B).

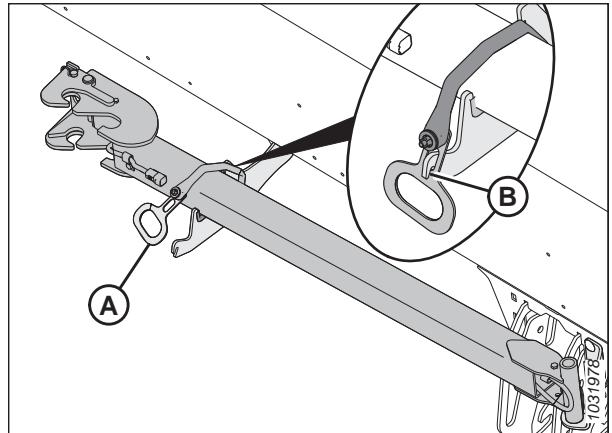


Figura 3.373: Armazenamento da extensão da barra de reboque

Barra de reboque

- Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39.*
- Com a corrente e o chicote de reboque (A) virados para cima, insira a extremidade de engate (B) da barra de reboque no tubo traseiro esquerdo.

IMPORTANTE:

Tampa lateral da plataforma removida da ilustração para melhor clareza.

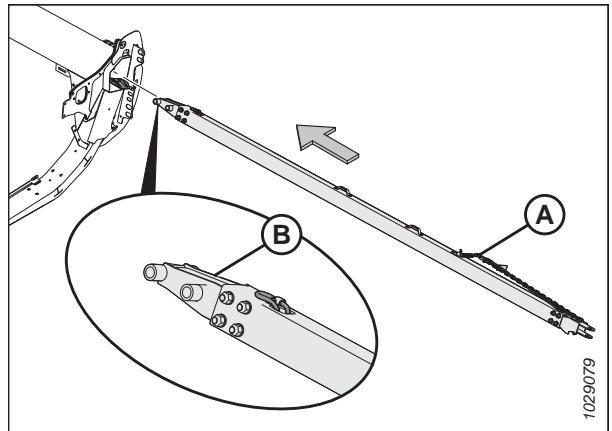


Figura 3.374: Extremidade do engate

- Deslize a barra de reboque para dentro do tubo traseiro até que os ganchos (A) se prendam aos entalhes do ângulo de suporte (B).
- Feche a tampa lateral da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40.*

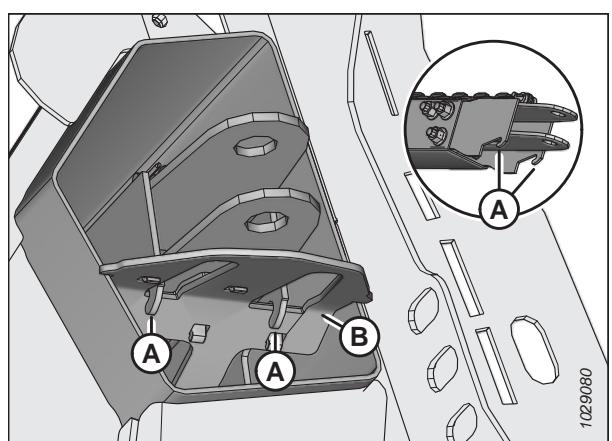


Figura 3.375: Ganchos de retenção com ponta de engate

OPERAÇÃO

Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho

Este procedimento explica como mover as rodas para a posição de armazenamento mais alta, mas você pode movê-las para uma posição mais baixa. Tudo dependerá de se você deseja ou não que as rodas apoiem a plataforma durante as operações de campo. Este procedimento pressupõe que a barra de reboque foi removida.

⚠ PERIGO

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

⚠ PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Ligue o motor.
2. Levante a plataforma até as rodas de transporte ficarem a 51-102 mm (2-4 pol.) acima do solo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
5. Gire o conjunto da roda de transporte esquerda (A) a 90° na direção mostrada.

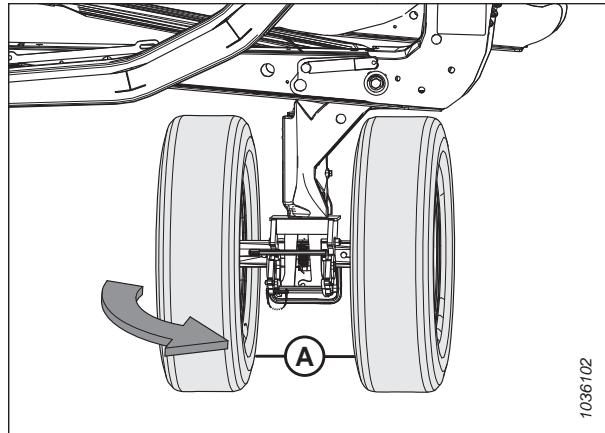


Figura 3.376: Rodas de transporte esquerdas no Modo transporte

OPERAÇÃO

6. Remova o pino de segurança (A). Puxe o manípulo (B) para engatar a trava (C) - isso evita que o conjunto da roda de transporte gire.

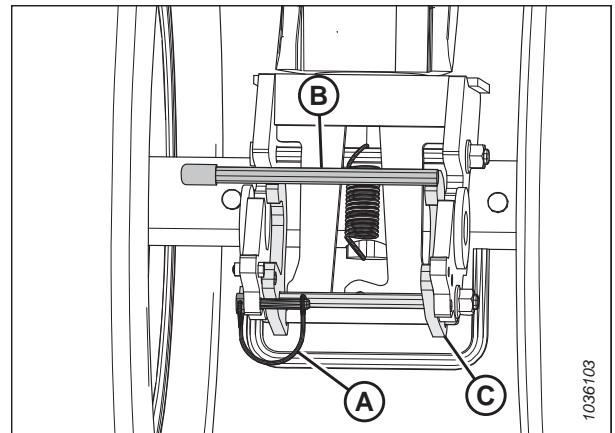


Figura 3.377: Rodas de transporte esquerdas - Travamento de rotação desengatado

7. Prenda a trava (B) com o pino de segurança (A).

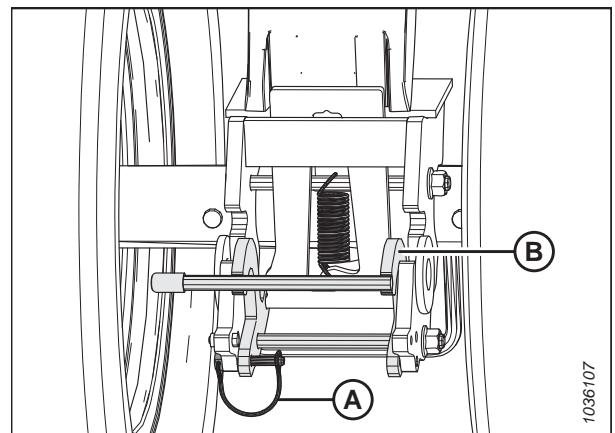


Figura 3.378: Rodas de transporte esquerdas - Travamento de rotação engatado

8. Para destravar o pivô, use seu pé para aplicar pressão ao parafuso (B) enquanto empurra o manípulo (A) para baixo.

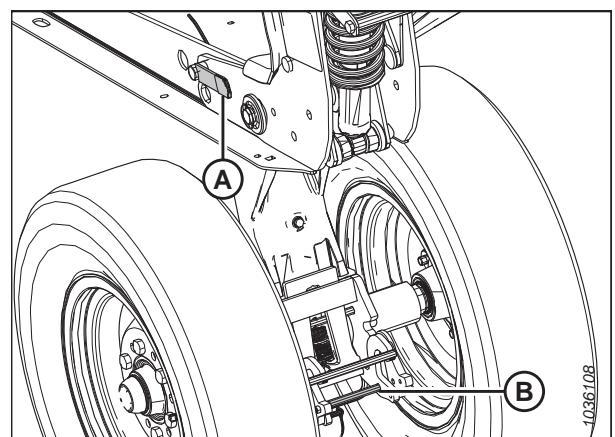


Figura 3.379: Rodas de transporte esquerdas - Pivô liberado

OPERAÇÃO

9. Levante o manípulo (A) enquanto puxa o manípulo (B) para levantar o conjunto da roda esquerda para a posição de armazenamento mais alta.

NOTA:

Foram removidas peças da ilustração para obter uma melhor clareza.

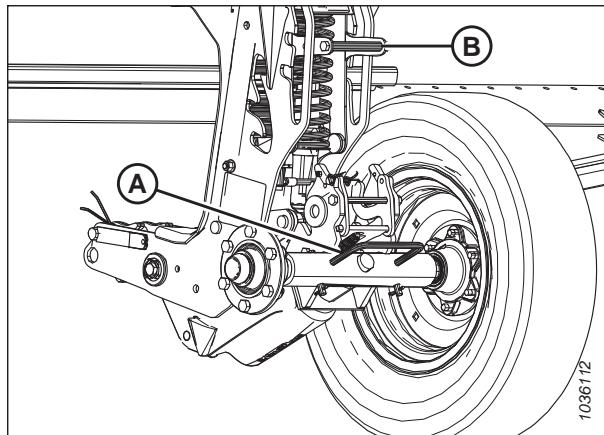


Figura 3.380: Rodas de transporte esquerdas na posição de armazenamento mais alta

10. Certifique-se de que o pino (A) esteja visível na posição de armazenamento mais alta na placa (B).

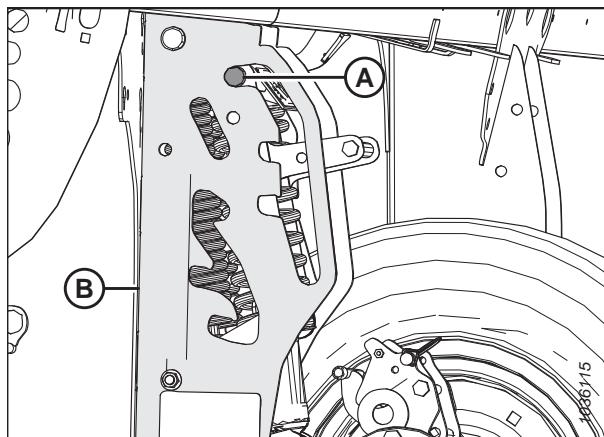


Figura 3.381: Pino do pivô da roda de transporte esquerda na posição de armazenamento mais alta

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo

As rodas de transporte traseiras (direita) podem ser convertidas da posição de transporte para a posição de trabalho (armazenamento) com alguns passos simples.

Este procedimento demonstra como mover as rodas para a posição de armazenamento mais alta, mas você pode movê-las para uma posição mais baixa. Tudo dependerá de se você deseja ou não que as rodas apoiem a plataforma durante as operações de campo.

⚠ PERIGO

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

1. Ligue o motor.
2. Levante a plataforma até as rodas de transporte ficarem a 51-102 mm (2-4 pol.) acima do solo.

NOTA:

Eleve a plataforma na altura suficiente para que os apoios de segurança do cilindro possam ser engatados - você precisará trabalhar sob a plataforma para concluir este procedimento.

OPERAÇÃO

NOTA:

Se o engate dos apoios de segurança exigir o levantamento da plataforma a uma altura em que seja inconveniente trabalhar nela, use blocos para apoiar a plataforma de maneira que as rodas de transporte fiquem a 51–102 mm (2–4 pol.) acima do solo.

3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
5. No eixo de transporte direito, remova o pino de segurança (A) da trava do eixo de transporte direito.
6. Apoie o eixo de transporte direito usando a alavanca da roda (B) e então empurre-a (C) para liberar o eixo da estrutura da plataforma.
7. Abaixe o eixo de transporte direito até o chão usando a alavanca da roda (B).
8. Reinstale o pino de segurança (A) na trava.

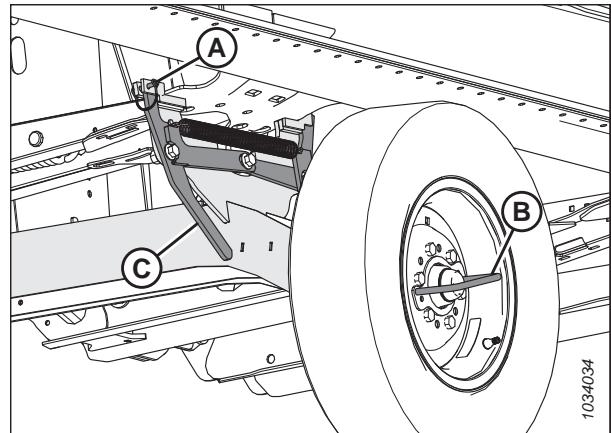


Figura 3.382: Eixo de transporte direito travado na Posição de transporte

9. Levante e gire o eixo de transporte direito (A) na direção mostrada usando a alavanca da roda.

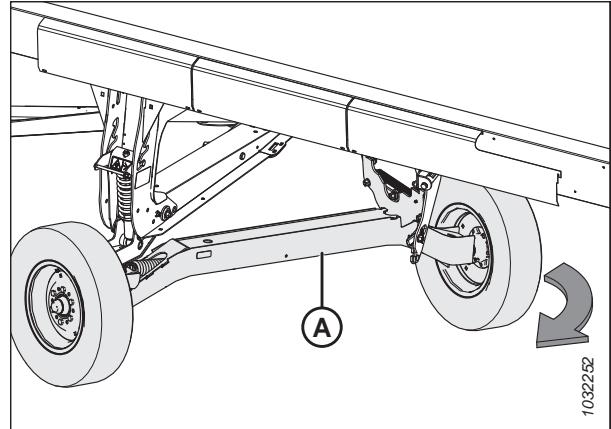


Figura 3.383: Rotação do eixo de transporte direito

OPERAÇÃO

- Usando a alavanca da roda (A), levante e posicione o eixo (B) de transporte direito no suporte de campo (C) para ativar a trava.

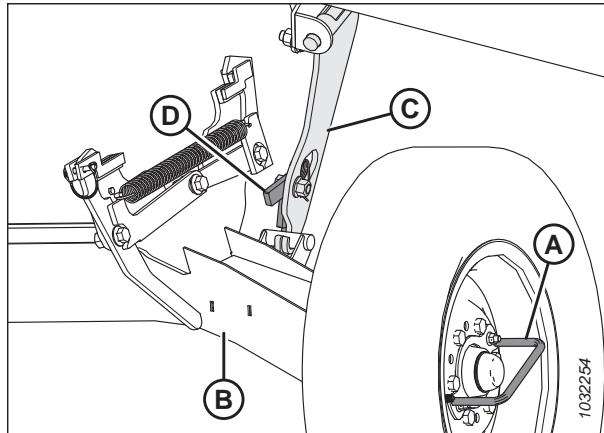


Figura 3.384: Eixo de transporte direito travado na Posição de trabalho

- Puxe o manípulo de ajuste de altura de transporte (A) e o manípulo do pivô do eixo de levantamento (B) para mover o eixo para a posição de armazenamento mais alta. Certifique-se de que o pino (C) esteja visível na posição de armazenamento mais alta conforme mostrado.
- Ajuste a posição das sapatas deslizantes na perna de transporte direita para coincidir com os outros. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste das sapatas deslizantes internas, página 134*.

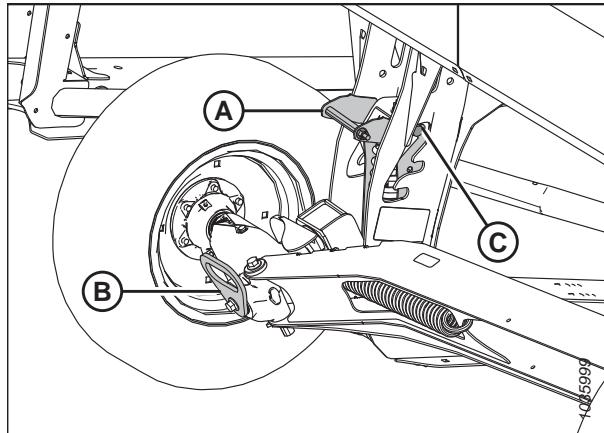


Figura 3.385: Rodas de transporte direitas na posição de armazenamento mais alta

3.14.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte (opcional)

A plataforma deve ser convertida de volta para a posição de transporte enquanto estiver sendo rebocada para um novo local.

Movendo a roda externa esquerda da posição de trabalho para a de trabalho

A roda esquerda precisa ser movida para a posição de trabalho após estar na posição de transporte antes da plataforma ser rebocada.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da plataforma suspensa, desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma. Caso esteja usando um dispositivo de elevação para apoiar a plataforma, certifique-se de que ela esteja fixa antes de prosseguir.

- Ligue o motor.
- Eleve totalmente a plataforma.
- Desligue o motor e remova a chave da ignição.

OPERAÇÃO

4. Engate os apoios de segurança da plataforma ou apoie a plataforma nos blocos no nível do solo. Se estiver usando blocos para apoiar a plataforma, certifique-se de que a plataforma esteja aproximadamente 914 mm (36 pol.) acima do solo.
5. Remova o pino de segurança (A).
6. Remova os pinos de travamento (B).
7. Deslize o conjunto da roda esquerda (C) em direção à parte traseira da plataforma.

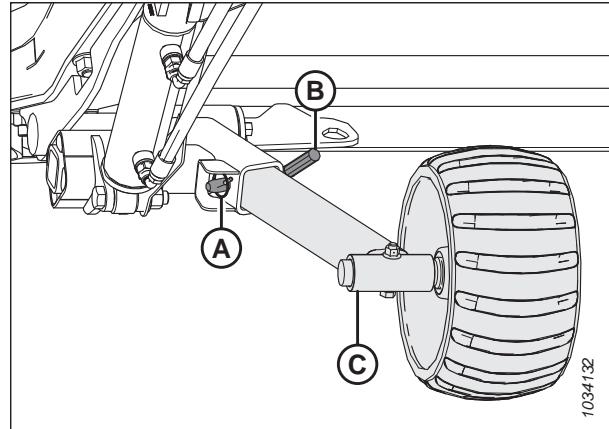


Figura 3.386: Conjunto de rodas esquerdas

8. Com a roda voltada para fora, deslize o conjunto da roda esquerda (C) para o suporte de armazenamento (D).
9. Instale o pino de travamento (B).
10. Instale o pino de segurança (A).

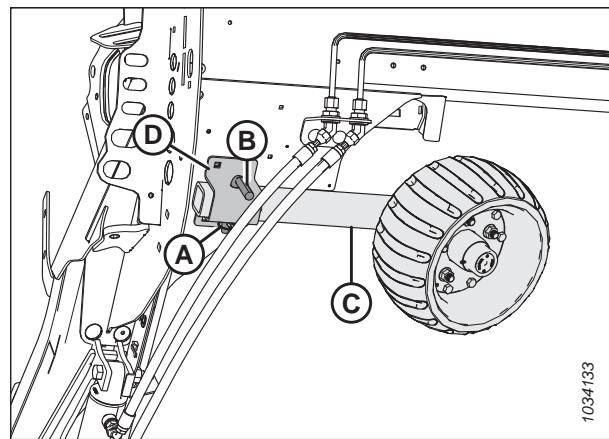


Figura 3.387: Conjunto de rodas esquerdas

Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de transporte



PERIGO

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



CUIDADO

Mantenha distância das rodas e solte o acoplamento com cuidado já que as rodas se soltarão subitamente quando o mecanismo for liberado.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

OPERAÇÃO

4. Engate os apoios de segurança da plataforma ou apoie a plataforma nos blocos no nível do solo. Se estiver usando blocos para apoiar a plataforma, certifique-se de que a plataforma esteja aproximadamente 914 mm (36 pol.) acima do solo.
5. Ajuste a altura da roda reguladora para a posição de transporte (orifício mais baixo). Puxe a alavanca de suspensão (A) para fora e empurre a alavanca do pivô do eixo (B) para baixo até atingir a posição de transporte.

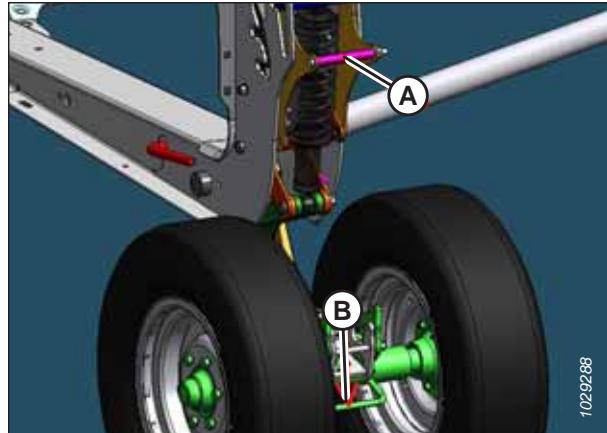


Figura 3.388: Roda reguladora

6. Prenda o pivô de transporte esquerdo empurrando a alavanca do pivô (A) para frente até ativar a trava.
7. Puxe a alavanca do pivô para verificar se a trava está totalmente trancada.



Figura 3.389: Roda reguladora

8. Remova o pino de engate (A) que prende a trava.
9. Empurre a alavanca do pivô (B) para cima para destravar o conjunto da roda.

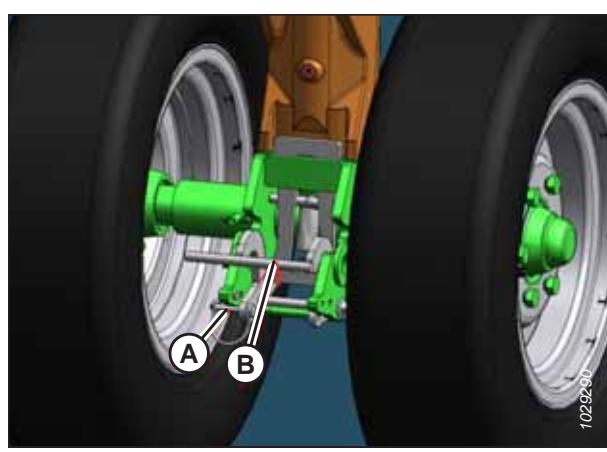


Figura 3.390: Roda reguladora

OPERAÇÃO

10. Gire o conjunto da roda dianteira em 90° no sentido horário.

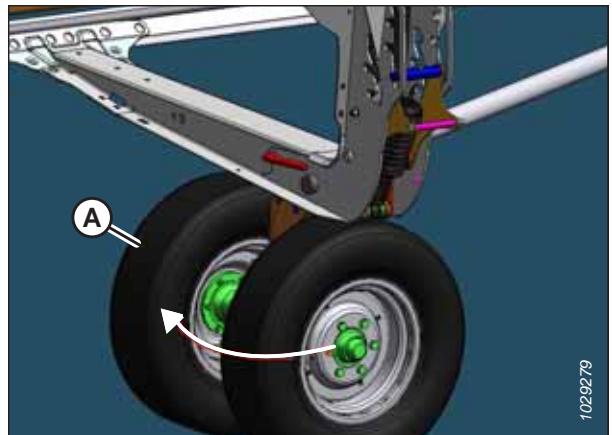


Figura 3.391: Roda reguladora

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte

Ao rebocar a plataforma, ela deve ser convertida para a posição de transporte.

PERIGO

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

CUIDADO

Mantenha distância das rodas e solte o acoplamento com cuidado já que as rodas se soltarão subitamente quando o mecanismo for liberado.

1. Levante totalmente a sapata deslizante no eixo de transporte direito. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste das sapatas deslizantes internas, página 134*.
2. Ajuste a altura da roda reguladora para a posição de transporte (orifício mais baixo) como segue:
 - Se no orifício superior, empurre a alavanca (A) para liberar.
 - Se no orifício do meio, puxe a alavanca (A) para liberar.
3. Puxe a alavanca de suspensão (A) para fora e empurre a alavanca do pivô do eixo (B) para baixo.

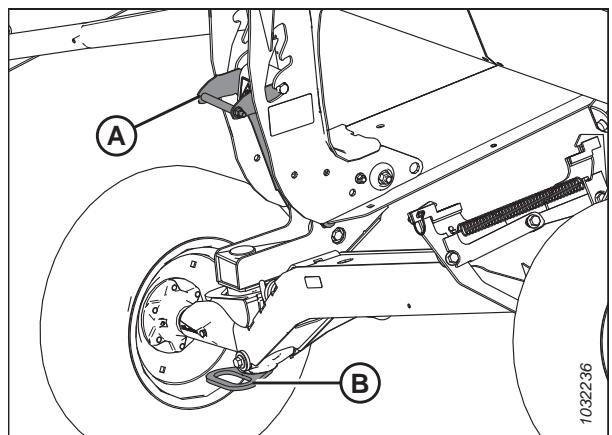


Figura 3.392: Rodas reguladoras

OPERAÇÃO

4. Empurre a trava (A) para baixo no suporte de campo direito (B) para destravar.

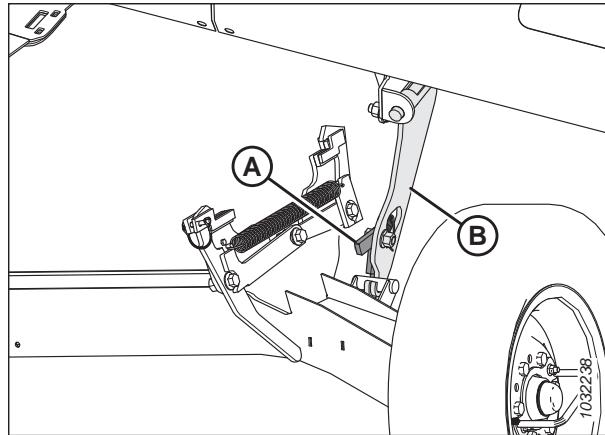


Figura 3.393: Suporte de campo direito

5. Levante a alavanca da roda (A) para remover o eixo de transporte direito (B) do suporte (C) de campo direito e então abaixe o eixo até o solo.

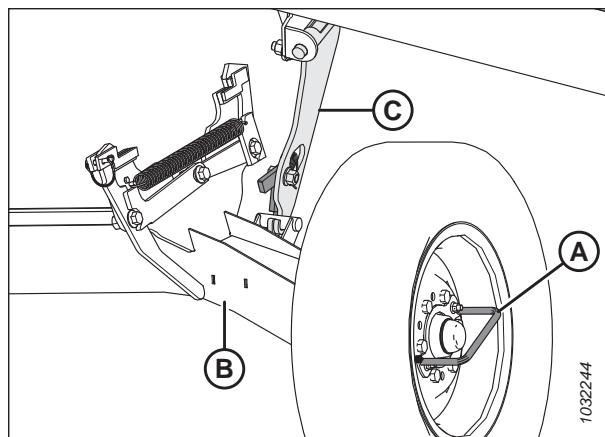


Figura 3.394: Suporte de campo direito

6. Use a alavanca da roda e gire o eixo de transporte direito (A) para baixo da estrutura da plataforma.

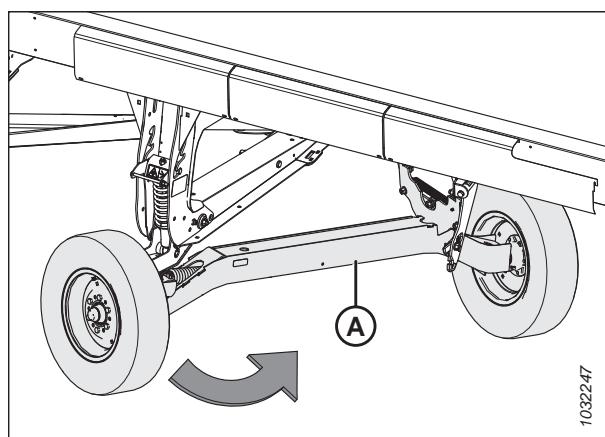


Figura 3.395: Eixo de transporte direito

OPERAÇÃO

7. Remova o pino de engate (A) no trinco do eixo do transporte direito.
8. Levante o eixo de transporte direito com a alavanca da roda (B) até que a trava seja ativada.
9. Empurre a alavanca da roda para baixo (B) e verifique se a trava está engatada.
10. Prenda a trava (A) reinstalando o pino de engate (A).

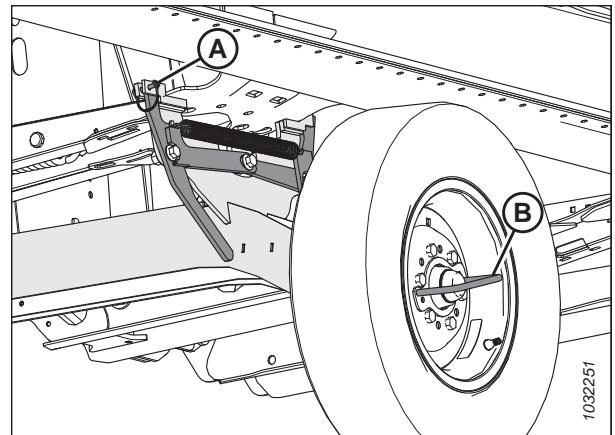


Figura 3.396: Eixo de transporte direito

Remover a barra de reboque do armazenamento

Remova a barra de reboque do local de armazenamento do tubo traseiro ao converter para a posição de transporte.

Extensão da barra de reboque

1. Remova a cinta (A) da armação (B) para liberar a extensão da barra de reboque (C).
2. Gire a barra de extensão do reboque para destravá-la do pino (D).
3. Levante a barra de extensão (C) e mova-a para longe do pino (D).

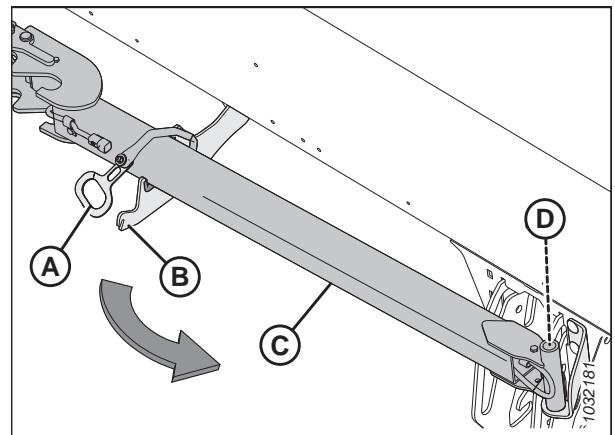


Figura 3.397: Extensão da barra de reboque armazenada

OPERAÇÃO

Barra de reboque

4. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39](#).
5. Puxe a barra de reboque para a frente até que atinja a parada. Levante a barra de reboque para liberar o batente de engate (C) e o gancho (A) do ângulo de suporte (B), em seguida, puxe-a para fora do tubo.

NOTA:

O tubo traseiro é exibido como transparente na ilustração à direita.

6. Deslize a barra de reboque para fora do tubo traseiro da plataforma.

NOTA:

Tenha cuidado e evite o contato com mangueiras e linhas hidráulicas ou elétricas.

Fixação da barra de reboque

A barra de reboque consiste de duas seções que permitem o manuseio e o armazenamento mais fácil.

1. Bloqueie os pneus da plataforma com calços (A) para evitar que ela role.
2. Remova a barra de reboque do armazenamento Para obter mais instruções, consulte [Remover a barra de reboque do armazenamento, página 269](#).
3. Caso esteja instalando uma barra de reboque e uma extensão, siga para o Passo 4, [página 271](#). Caso esteja instalando apenas uma barra de reboque, siga para o Passo 18, [página 272](#).

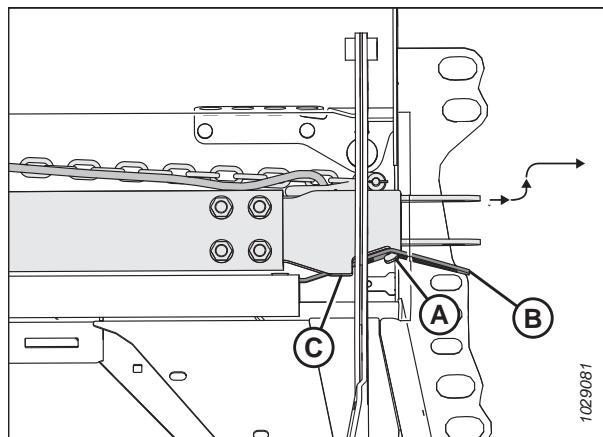


Figura 3.398: Barra de reboque armazenada

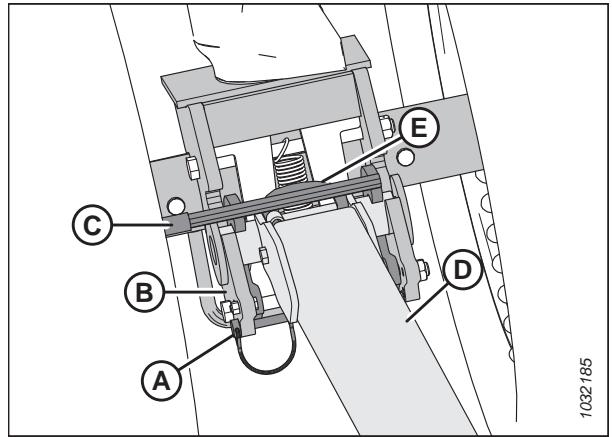


Figura 3.399: Bloqueio dos pneus

OPERAÇÃO

Instalar barra de reboque e extensão:

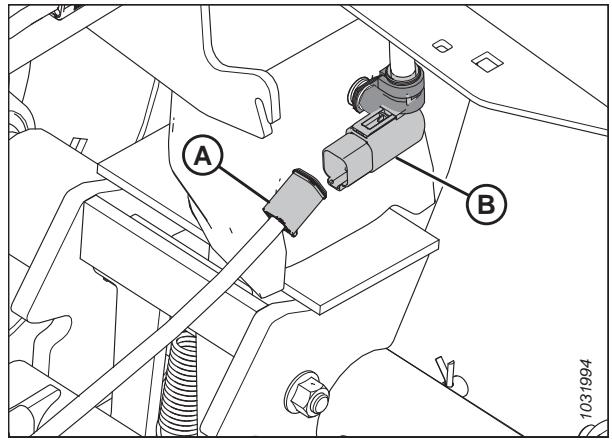
4. Remova o pino de segurança (A) do pivô de transporte esquerdo (B).
5. Empurre a extensão (D) nas luvas do pivô de transporte esquerdo até que a trava seja ativada (C).
6. Instale novamente o pino de segurança (A) no pivô de transporte para prender a extensão.
7. Recupere a extremidade do chicote de extensão (E) de dentro do tubo de extensão.



1032185

Figura 3.400: Extensão da barra de reboque para pivô de transporte esquerdo

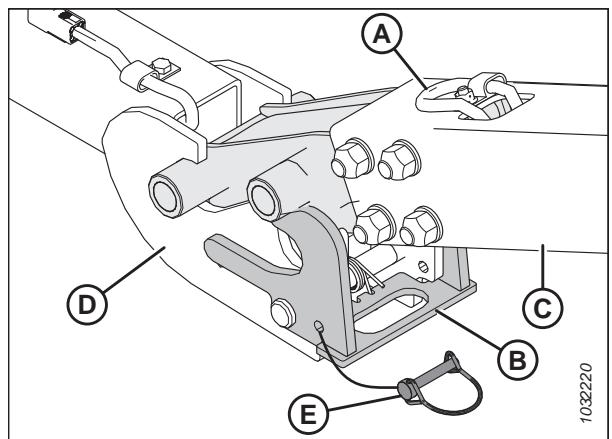
8. Conecte o chicote do fiamento da extensão (A) ao chicote do pivô de transporte esquerdo (B).



1031994

Figura 3.401: Conexão elétrica da barra de reboque

9. Remova o pino de segurança (E) da trava (B).
10. Posicione a extremidade da barra de transporte (C) nos olhais de extensão da barra de transporte no solo.
11. Levante a extensão (D) para que a trava (B) se prenda à barra de reboque (C).
12. Recupere a extremidade do chicote da barra de reboque (A) do armazenamento.



1032220

Figura 3.402: Barra de reboque para extensão

OPERAÇÃO

13. Conecte o chicote da barra de reboque (A) ao chicote de extensão (B).
14. Instale novamente o pino de segurança (C) à trava para fixar a barra de reboque.

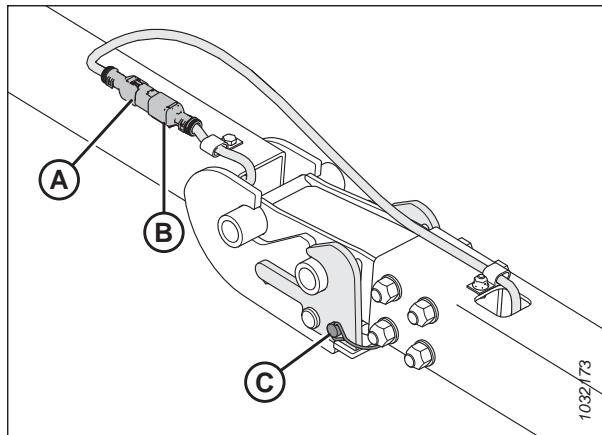


Figura 3.403: Barra de reboque/chicote de extensão

15. Retire o chicote do fiamento da barra de reboque (A) e a corrente de segurança (B) da posição de armazenamento.
16. Conecte o chicote do fiamento da barra de reboque ao veículo e fixe a corrente de segurança do reboque no veículo.
17. Ligue os faróis intermitentes de 4 vias do reboque e verifique se todos os faróis na plataforma estão funcionando.

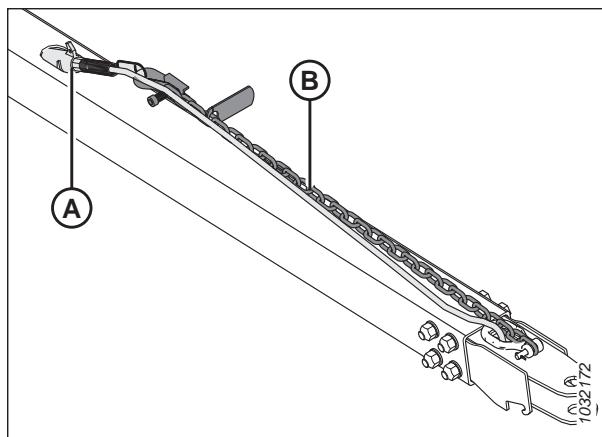


Figura 3.404: Chicote do fiamento da barra de reboque

Instalar apenas a barra de reboque:

18. Remova o pino de segurança (A) do pivô de transporte esquerdo (B).
19. Empurre a barra de reboque (C) nas luvas do pivô de transporte esquerdo até que trava (D) seja ativada.
20. Instale novamente o pino de segurança (A) no pivô de transporte para prender a barra de reboque.
21. Recupere a extremidade do chicote da barra de reboque (E).

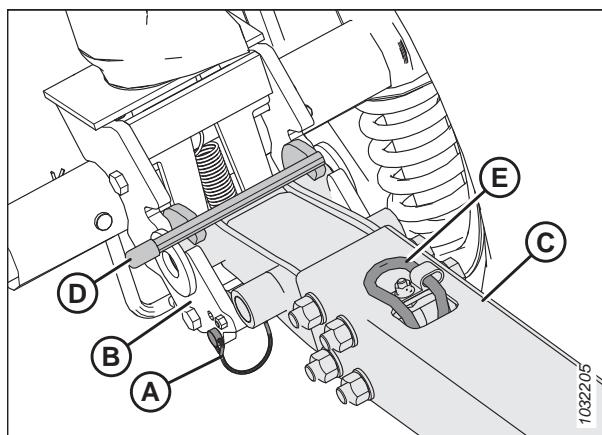


Figura 3.405: Barra de reboque e pivô de transporte esquerdo

OPERAÇÃO

22. Conecte o chicote do fiamento da extensão (A) ao chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

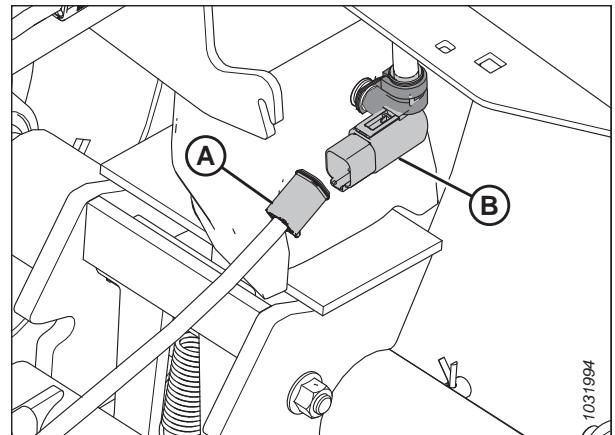


Figura 3.406: Conexão elétrica da barra de reboque

23. Retire o chicote do fiamento da barra de reboque (A) e a corrente de segurança (B) da posição de armazenamento.
24. Conecte o chicote do fiamento da barra de reboque ao veículo e fixe a corrente de segurança do reboque no veículo.
25. Ligue os faróis intermitentes de 4 vias do reboque e verifique se todos os faróis na plataforma estão funcionando.

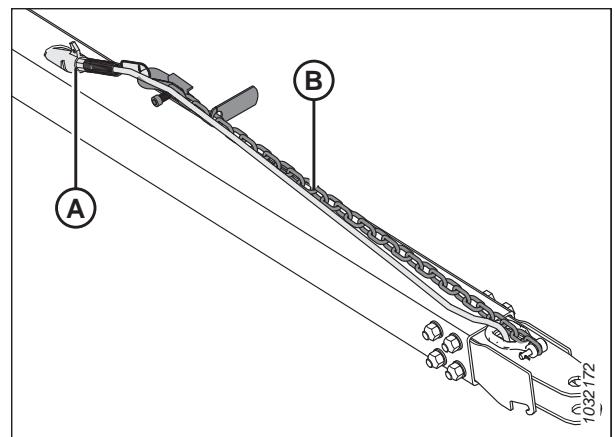


Figura 3.407: Chicote do fiamento da barra de reboque

3.15 Armazenamento da plataforma

Execute este procedimento ao armazenar a plataforma no final da temporada. Armazenar a plataforma de forma adequada ajuda a garantir sua vida útil.

ADVERTÊNCIA

Nunca utilize gasolina, nafta ou qualquer material volátil para a limpeza. Esses materiais podem ser tóxicos e/ou inflamáveis.

CUIDADO

Cubra os dedos duplos e a barra de corte para evitar ferimentos em virtude de contato acidental.

1. Limpe a plataforma cuidadosamente.
2. Armazene a máquina em um local seco e protegido, se possível. Se a plataforma for armazenada em uma área externa, sempre cubra-a com lona à prova d'água ou outro material de proteção.

NOTA:

Se a plataforma for armazenada em uma área externa, remova as esteiras e guarde-as em um local seco e longe da luz. Se as esteiras não forem removidas, guarde a plataforma com a barra de corte abaixada para não acumular água/neve nas esteiras. O peso do acúmulo de água e neve faz tensão excessiva sobre as esteiras e sobre a estrutura da plataforma.

3. Abaixe a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixe totalmente o molinete. Se a plataforma for armazenada em área externa, amarre o molinete à estrutura para evitar a rotação causada pelo vento.
5. Para evitar a formação de ferrugem, pinte novamente todas as superfícies desgastadas ou descascadas.
6. Solte as correias de acionamento.
7. Lubrifique a plataforma cuidadosamente, deixando excesso de graxa nos encaixes para manter os rolamentos protegidos contra unidade.
8. Aplique graxas nas roscas expostas, barras do cilindro e nas superfícies deslizantes dos componentes.
9. Verifique se há componentes com desgaste e repare-os se necessário.
10. Verifique se há componentes quebrados e solicite peças de reposição ao seu concessionário. O reparo imediato desses itens poupará tempo e esforço no início da próxima temporada.
11. Substitua ou aperte quaisquer ferragens soltas ou ausentes. Verifique se foi aplicado o valor recomendado de torque às ferragens soltas. Para obter mais informações, consulte [7.1 Especificações de torque, página 537](#).

Capítulo 4: Manutenção e serviço

Este capítulo contém as informações necessárias para realizar a manutenção de rotina e as tarefas de serviço ocasionais em sua máquina. A palavra “manutenção” refere-se a tarefas agendadas que ajudam sua máquina a operar com segurança e eficácia; O termo “serviço” refere-se a tarefas que devem ser realizadas cada vez que uma peça precisar ser reparada ou substituída. Para realizar procedimentos de serviço avançados, entre em contato com seu Concessionário.

Um catálogo de peças é fornecido na caixa plástica do manual na traseira, ao lado da perna direita da plataforma.

Registre as horas de operação e use o registro de manutenção fornecido (consulte [4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 276](#)) para manter o controle da sua agenda de manutenção.

4.1 Preparação da máquina para serviços

Atente para todas as precauções de segurança antes de iniciar o serviço na máquina.



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.



CUIDADO

A fim de evitar lesões corporais, siga todas as precauções de segurança listadas antes da manutenção da plataforma ou de abrir as tampas de acionamento.

Antes de fazer um serviço na máquina, siga estes passos:

1. Abaixe a plataforma completamente. Se for necessário fazer a manutenção na posição da plataforma elevada, sempre engate os apoios de segurança.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate o freio de estacionamento.
4. Aguarde até que todas as peças em movimento parem.

4.2 Requisitos de manutenção

A manutenção regular é o melhor seguro contra desgaste prematuro e avarias inoportunas. Seguir essa manutenção programada aumentará a vida útil da máquina. Registre as horas de operação, use o registro de manutenção e mantenha cópias dos seus registros de manutenção (consulte [4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 276](#)).

Os requisitos de manutenção periódica são organizados de acordo com os intervalos de manutenção. Caso um intervalo de manutenção especifique mais de um período de tempo, por exemplo, "100 horas ou anualmente", faça a manutenção da máquina no primeiro período atingido.

IMPORTANTE:

Os intervalos recomendados são para condições médias. Realize a manutenção mais frequentemente se a máquina for operada sob condições adversas (poeira severa, cargas extremamente pesadas, etc.).

Ao realizar a manutenção da máquina, consulte a seção apropriada neste capítulo sobre manutenção e serviços e use somente fluidos e lubrificantes especificados. Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.

CUIDADO

Siga atentamente as mensagens de segurança. Para obter instruções, consulte [4.1 Preparação da máquina para serviços, página 275](#) e [1 Segurança, página 1](#).

4.2.1 Registro/cronograma de manutenção

Manter um registro permite que o usuário acompanhe quando a manutenção é realizada.

Ação:	✓ – Verificar	● – Lubrificar	▲ – Alterar
 Leitura do horímetro			
 Data da manutenção			
 Reparado por			
Primeiro uso	Consulte 4.2.2 Inspeções de amaciamento, página 279 .		
Fim da temporada	Consulte 4.2.4 Manutenção do equipamento – Final da temporada, página 280 .		
10 horas ou diariamente (o que ocorrer primeiro)			
 Linhas e mangueiras hidráulicas; consulte 4.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 281 ⁷⁰			
 Seções da navalha, dedos duplos e apalpadores, consulte 4.8 Navalha, página 345 ⁷⁰			
 Pressão do pneu, consulte 4.16.3 Verificação da pressão dos pneus, página 492 ⁷⁰			
 Rolos da esteira central; consulte A Cada 10 Horas, página 283			
 Para ganchos do suporte de elo, consulte 4.10.7 Verificar os ganchos do suporte do engate, página 409 ⁷⁰			
 Torque do parafuso do eixo, consulte 4.16.2 Verificação do torque do parafuso de montagem de transporte, página 490			
25 horas			

70. A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

<input checked="" type="checkbox"/>	Nível do óleo hidráulico no reservatório, consulte 4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 304⁷⁰													
<input type="checkbox"/>	Canhoto da navalha, consulte A Cada 25 Horas, página 284⁷⁰													
50 horas ou anualmente														
<input type="checkbox"/>	Eixo de transmissão e juntas universais do eixo de transmissão, consulte A Cada 50 Horas, página 285													
<input type="checkbox"/>	Rolamento direito do sem fim transversal superior, consulte A Cada 50 Horas, página 285													
<input type="checkbox"/>	Cubos deslizantes do sem fim transversal superior, consulte A Cada 50 Horas, página 285													
<input type="checkbox"/>	Suporte de rolamento do sem fim transversal superior e junta universal, consulte A Cada 50 Horas, página 285													
<input type="checkbox"/>	Pivôs do módulo de flutuação do sem fim, consulte A Cada 50 Horas, página 285													
<input type="checkbox"/>	Rolamentos do rolo da esteira central, 3 locais. Consulte A Cada 50 Horas, página 285													
<input type="checkbox"/>	Corrente de acionamento do molinete (se a corrente estiver seca no próximo intervalo de lubrificação, considere diminuir o intervalo de lubrificação.); consulte A Cada 50 Horas, página 285													
<input type="checkbox"/>	Lubrificante da caixa de navalhas (somente nas primeiras 50 horas), consulte Troca de óleo da caixa de navalhas, página 383													
<input type="checkbox"/>	Lubrificante da caixa de engrenagens do acionamento da plataforma (somente nas primeiras 50 horas), consulte Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 299													
<input type="checkbox"/>	Lubrificante da caixa de engrenagens complementar do acionamento da plataforma (somente nas primeiras 50 horas), consulte Troca de óleo da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 302													
100 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)														
<input checked="" type="checkbox"/>	Folga do sem fim para o assoalho e para a esteira central, consulte 4.7.1 Ajustar a folga entre o sem fim e seu assoalho, página 321													

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

✓	Nível do lubrificante da caixa de engrenagens, consulte <i>Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma, página 298</i>														
✓	Nível do lubrificante da caixa de engrenagens complementar, consulte <i>Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens complementar da plataforma, página 300</i>														
✓	Tensão da corrente de acionamento do molinete, consulte <i>4.14.1 Corrente de acionamento do molinete, página 469</i>														
✓	Folga do dedo do molinete/barra de corte, consulte <i>4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433</i>														
✓	Torque do parafuso da roda, consulte <i>4.16.1 Verificação de torque do parafuso da roda, página 490</i>														
✓	Nível de lubrificante da caixa de navalhas, consulte <i>Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas, página 382</i>														
✓	Parafusos de montagem da caixa de navalhas, consulte <i>Verificação dos parafusos de montagem, página 383</i>														
●	Corrente de acionamento do sem fim, consulte <i>A Cada 100 Horas, página 289</i>														
●	Pivôs de flutuação, consulte <i>A Cada 100 Horas, página 289</i>														
●	Tencionadores das molas da flutuação, consulte <i>A Cada 100 Horas, página 289</i>														
250 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)															
●	Rolamentos do cardam do molinete, consulte <i>A Cada 250 Horas, página 291</i>														
●	Junta universal de acionamento do molinete, consulte <i>A Cada 250 Horas, página 291</i>														
●	Conexão da alavanca articulada, consulte <i>A Cada 250 Horas, página 291</i>														
▲	Filtro de óleo hidráulico, consulte <i>4.4.4 Troca do filtro de óleo, página 306</i>														
500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)															
●	Rolamentos da roda reguladora/transporte de velocidade lenta, consulte <i>A Cada 500 Horas, página 293</i>														

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4.2.2 Inspeções de amaciamento

Uma inspeção de amaciamento inclui a verificação de correias, fluidos e uma inspeção geral da máquina para verificação de ferragem solta ou de outras áreas de atenção. As inspeções de amaciamento garantem que todos os componentes possam operar por um extenso período de tempo sem que sejam necessários manutenção ou substituições. O período de amaciamento trata-se das 50 primeiras horas após a partida inicial da máquina.

Intervalo de inspeção	Item	Consulte a
5 minutos	Verifique o nível do óleo hidráulico no reservatório (verifique após a primeira preparação e após as mangueiras hidráulicas estarem preenchidas com óleo).	<i>4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 304</i>
5 horas	Verifique se há ferragens soltas. Aperte o torque se necessário.	<i>7.1 Especificações de torque, página 537</i>
10 horas	Verifique a tensão da correia de acionamento do sem-fim.	<i>Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método completo, página 325</i>

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Intervalo de inspeção	Item	Consulte a
10 horas	Verifique os parafusos de instalação da caixa de navalhas.	<i>Verificação dos parafusos de montagem, página 383</i>
10 horas	Lubrifique os rolamentos da esteira central.	<i>A Cada 10 Horas, página 283</i>
50 horas	Troque o óleo da caixa de engrenagens do módulo de flutuação.	<i>Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 299</i>
50 horas	Troque o filtro do óleo hidráulico do módulo de flutuação.	<i>4.4.4 Troca do filtro de óleo, página 306</i>
50 horas	Troque o lubrificante da caixa de navalhas.	<i>Troca de óleo da caixa de navalhas, página 383</i>
50 horas	Verifique a tensão da correia da caixa de engrenagens.	<i>4.6.5 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens, página 317</i> e <i>4.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar, página 319</i>

4.2.3 Manutenção do equipamento – Pré-temporada

O equipamento deve ser inspecionado e reparado no início de cada temporada de operação.

CUIDADO

- Revise este manual para se atualizar das recomendações sobre segurança e funcionamento.
 - Reveja todos os decalques de segurança e outros decalques da plataforma e note as áreas de risco.
 - Certifique-se de que todos os dedos duplos e ponteiras estão devidamente instalados e seguros. Nunca altere ou remova o equipamento de segurança.
 - Certifique-se de que você comprehende e tem praticado o uso seguro de todos os controles. Conheça a capacidade e as características operacionais da máquina.
 - Certifique-se de possuir um kit de primeiros socorros e um extintor de incêndios. Saiba onde estão e como usá-los.
1. Lubrifique a máquina completamente. Para obter mais instruções, consulte *4.3 Lubrificação, página 283*.
 2. Execute todas as tarefas da manutenção anual. Para obter mais instruções, consulte *4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 276*.

4.2.4 Manutenção do equipamento – Final da temporada

O equipamento deve ser inspecionado e reparado no final de cada temporada de operação.

CUIDADO

Nunca utilize gasolina, nafta ou qualquer material volátil para a limpeza. Esses materiais podem ser tóxicos e/ou inflamáveis.

CUIDADO

Cubra os dedos duplos e a barra de corte para evitar ferimentos em virtude de contato acidental.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Limpe a plataforma cuidadosamente.
2. Armazene a máquina em um local seco e protegido, se possível. Se a plataforma for armazenada em uma área externa, sempre cubra a máquina com lona à prova d'água ou outro material de proteção.

NOTA:

Se a máquina for armazenada em uma área externa, remova as esteiras e guarde-as em um local seco e longe da luz. Se as esteiras não forem removidas, guarde a plataforma com a barra de corte abaixada para não acumular água/neve nas esteiras. O peso do acúmulo de água e neve faz tensão excessiva sobre as esteiras e sobre a plataforma.

3. Abaixe a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixe totalmente o molinete. Se a plataforma for armazenada em área externa, amarre o molinete à estrutura para evitar a rotação causada pelo vento.
5. Para evitar ferrugem, pinte novamente todas as superfícies desgastadas ou descascadas.
6. Solte as correias de acionamento.
7. Lubrifique bem a plataforma, deixando excesso de graxa nos encaixes.
8. Aplique graxa nas rosas expostas, hastas do cilindro e nas superfícies deslizantes dos componentes.
9. Lubrifique as navalhas. Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes recomendados.
10. Verifique se há componentes quebrados e solicite peças de reposição ao seu concessionário. O reparo imediato desses itens poupará tempo e esforço no início da próxima temporada.
11. Aperte todas as ferragens soltas. Para saber as especificações de torque, consulte *7.1 Especificações de torque, página 537*.

4.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas

Verifique sinais de vazamento diariamente nas mangueiras e tubulações hidráulicas.



ADVERTÊNCIA

- Evite fluidos de alta pressão. Um fluido que vaza pode penetrar na pele causando ferimentos graves. Alivie a pressão antes de desconectar tubulações hidráulicas. Aperte todas as conexões antes de aplicar a pressão. Mantenha as mãos e o corpo longe do orifícios e bicos que ejetam fluidos sob alta pressão.
- Se um fluido penetrar na pele, ele deve ser removido cirurgicamente dentro de poucas horas por um médico familiarizado com este tipo de lesão, pois se isso não for feito, poderá causar uma gangrena.



Figura 4.1: Perigo da pressão hidráulica

1001207

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Use um pedaço de papel ou papelão para procurar por vazamentos.

IMPORTANTE:

Mantenha as pontas do acoplador hidráulico e os conectores limpos. Permitir que água, poeira, sujeira e material estranho entrem em contato com o sistema é a maior causa de danos ao sistema hidráulico. **NÃO** tente realizar reparo dos sistemas hidráulicos em campo. Os ajustes de precisão precisam de uma conexão perfeitamente limpa durante a revisão.



Figura 4.2: Teste para vazamentos hidráulicos

1. Acione a máquina e engate a plataforma. Durante o funcionamento, eleve e abaixe a plataforma e o molinete. Estenda e retraia o molinete também. Deixe-a em funcionamento por 10 minutos.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Quando a máquina estiver parada há várias horas, dê a volta verificando mangueiras, tubulações e encaixes com vazamentos visíveis de óleo.

4.3 Lubrificação

As localizações do bico de graxa estão marcadas na máquina por decalques mostrando uma pistola de graxa e o intervalo de lubrificação em horas de operação da plataforma.

Consulte o interior da tampa traseira para obter informações sobre lubrificantes recomendados.

Registre as horas de operação da plataforma. Use o registro de manutenção fornecido neste manual para acompanhar quais procedimentos de manutenção foram executados na plataforma e quando. Para obter mais informações, consulte [4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 276](#).

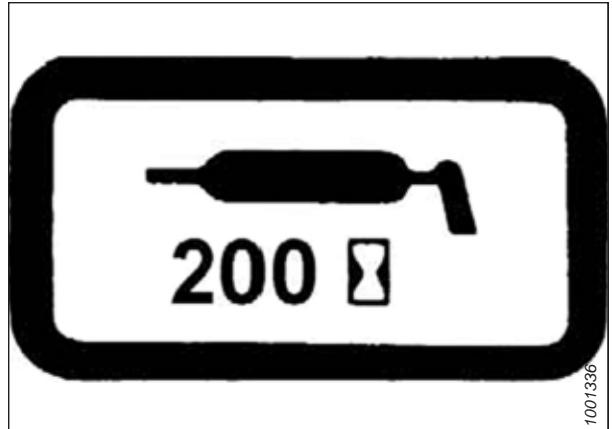


Figura 4.3: Decalque do intervalo de lubrificação

4.3.1 Intervalos de lubrificação

Os intervalos de lubrificação são especificados em termos de horas de operação da plataforma. Manter registros de manutenção precisos é a melhor maneira de garantir que esses procedimentos sejam executados em tempo hábil.

A Cada 10 Horas

A manutenção diária é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

IMPORTANTE:

Ao lubrificar, limpe quaisquer detritos e excesso de graxa ao redor do rolamento e da caixa do rolamento. Ispécione a condição do rolamento e da caixa de rolamento. Lubrifique o rolamento de rolos da esteira de alimentação até que a graxa saia da vedação. Limpe qualquer excesso de graxa da área após a lubrificação.

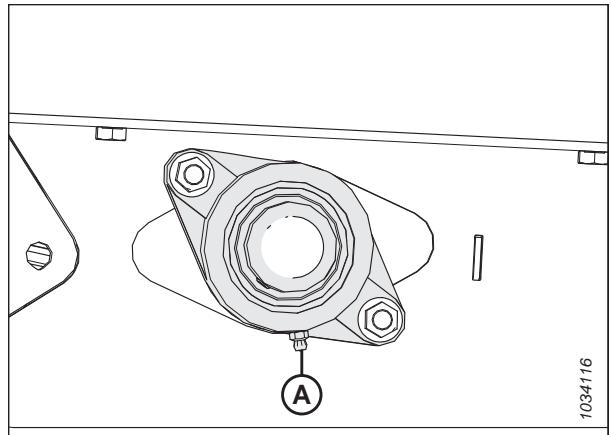


Figura 4.4: Rolo de açãoamento da esteira central

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

IMPORTANTE:

Ao lubrificar, limpe quaisquer detritos e excesso de graxa ao redor da caixa do rolamento. Inspecione a condição do rolo e da caixa de rolamento. Lubrifique o rolamento de rolos livres da esteira de alimentação até que a graxa saia da vedação. A lubrificação inicial em uma nova plataforma pode exigir graxa adicional (pode exigir de 5 a 10 bombeamentos). Limpe qualquer excesso de graxa da área após a lubrificação.

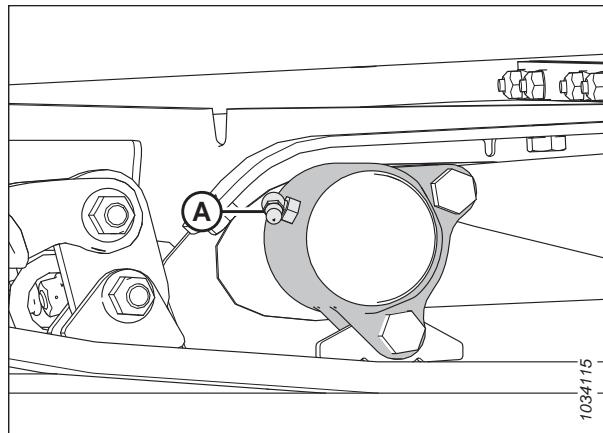


Figura 4.5: Rolo livre da esteira central

A Cada 25 Horas

A manutenção regular é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

Lubrifique o canhoto da navalha (A) a cada 25 horas. Verifique se há sinais de aquecimento excessivo nos primeiros dedos duplos após a lubrificação. Se necessário, alivie a pressão comprimindo a esfera de retenção na graxeira.

IMPORTANTE:

Lubrificar o canhoto da navalha em excesso coloca a navalha sob pressão fazendo com que ela se fricione contra os dedos duplos, o que resulta em desgaste excessivo na conexão. **NÃO** lubrifique em excesso o canhoto da navalha. Aplique somente uma às duas bombas com uma pistola de lubrificação mecânica (**NÃO** utilize uma pistola de lubrificação elétrica). Se mais do que seis a oito bombas da pistola de lubrificação forem necessárias para preencher a cavidade, substitua a vedação no canhoto da navalha. Para obter mais instruções, consulte [4.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha, página 348](#).

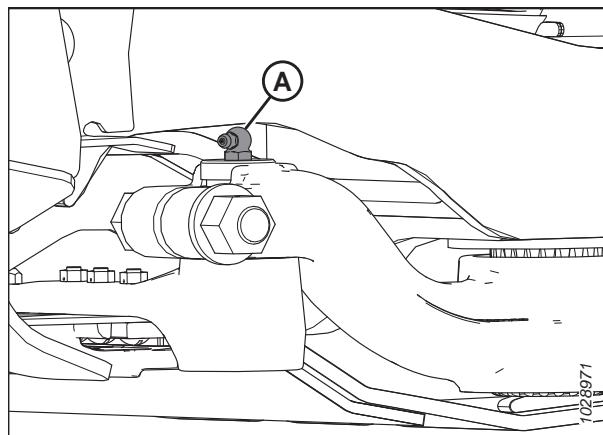


Figura 4.6: Canhoto da navalha

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

A Cada 50 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

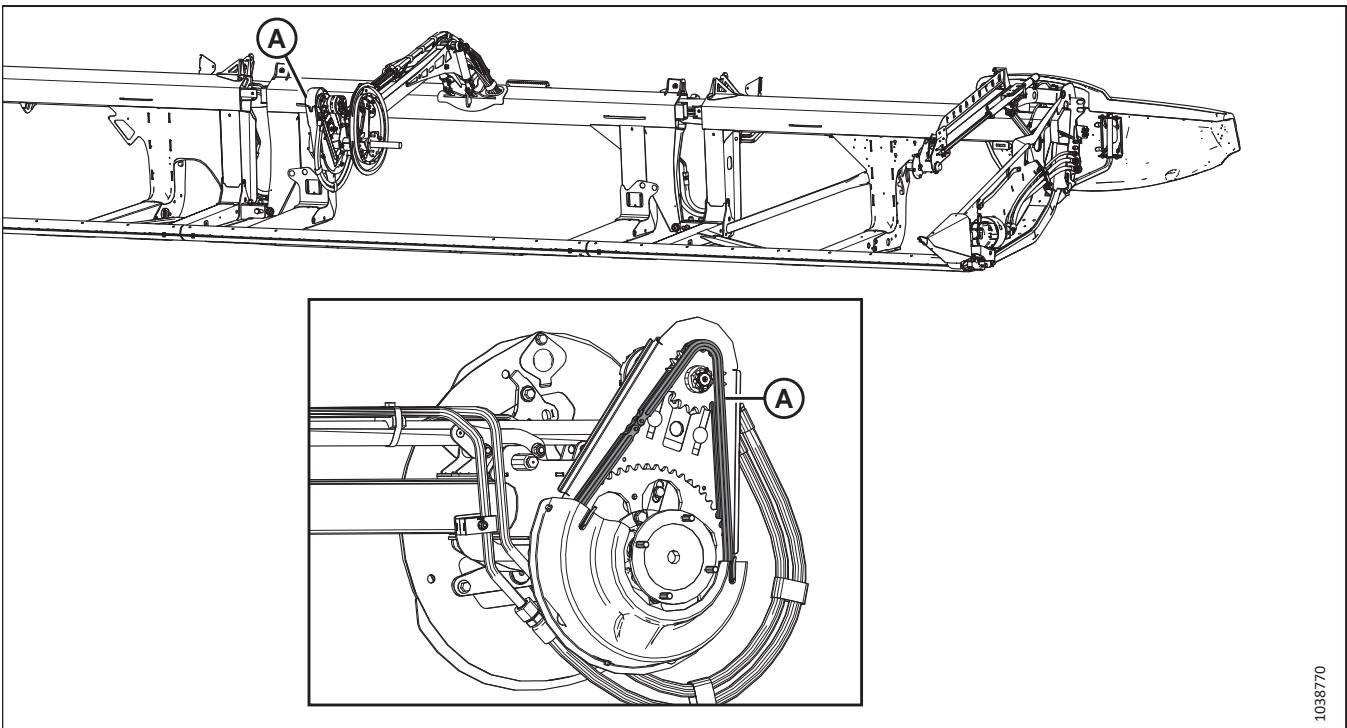


Figura 4.7: Molinete

A - Corrente de açãoamento do molinete. Para lubrificar, consulte [4.3.3 Lubrificação da corrente de açãoamento do molinete, página 295](#).

IMPORTANTE:

Use óleo de corrente que tenha uma viscosidade de 100–150 sCt a 40°C (normalmente óleo de corrente médio a pesado) ou óleo mineral Sae 20W50 que não tenha detergentes ou solventes.

NOTA:

Se a corrente estiver seca no próximo intervalo de lubrificação, diminua o intervalo de lubrificação.

1038770

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

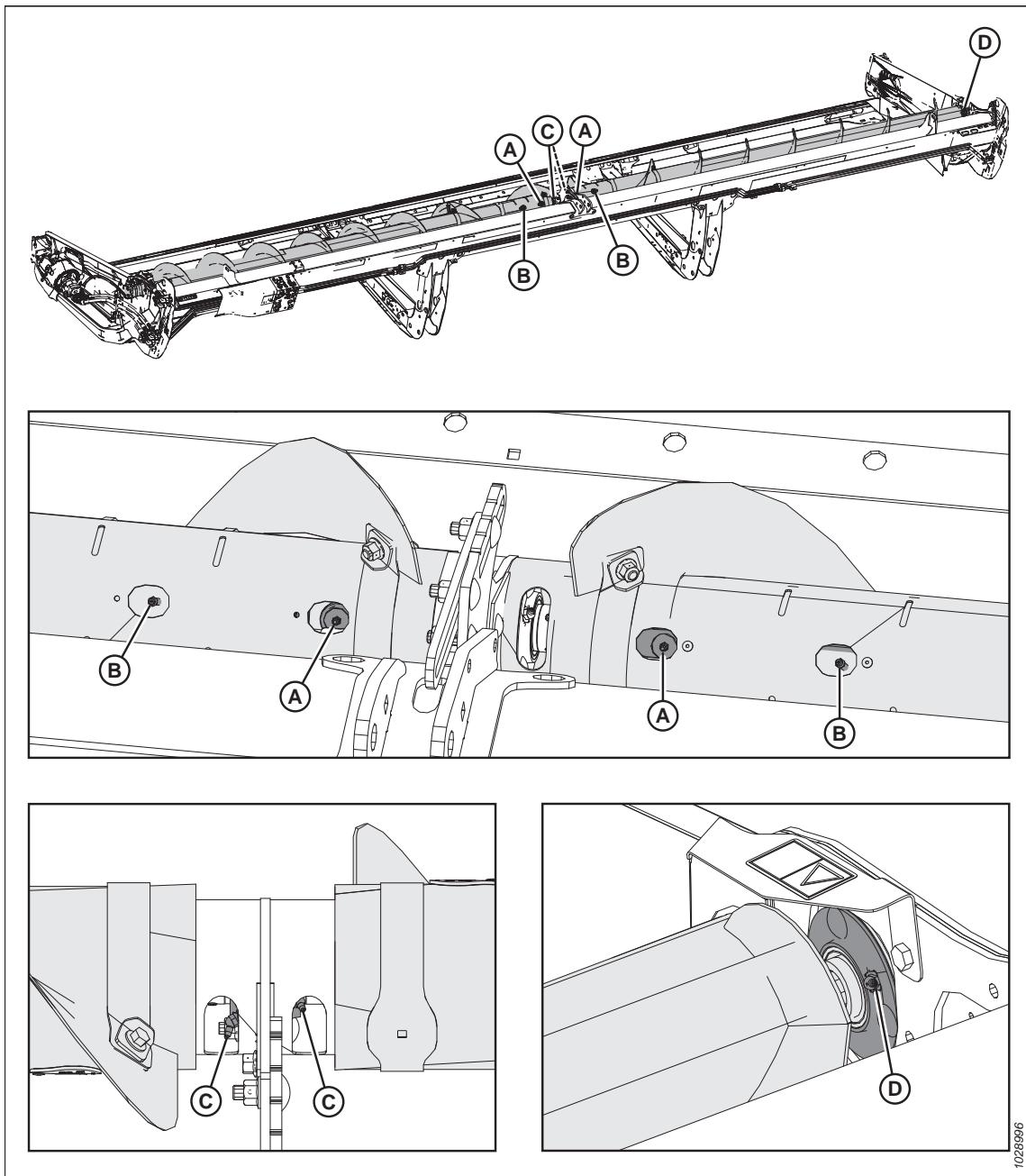


Figura 4.8: Sem fim transversal superior de duas peças

A - Juntas em U do sem fim transversal superior (dois lugares)
C - Rolamentos centrais do sem fim transversal superior (dois lugares)

B - Cubos deslizantes do sem fim transversal superior (dois lugares)
D - Rolamento da extremidade direita

IMPORTANTE:

O sem fim transversal superior deve ser lubrificado regularmente, mesmo quando desligado, pois os componentes do UCA se movem quando a plataforma flexiona, independentemente de o sem fim estar girando ou não.

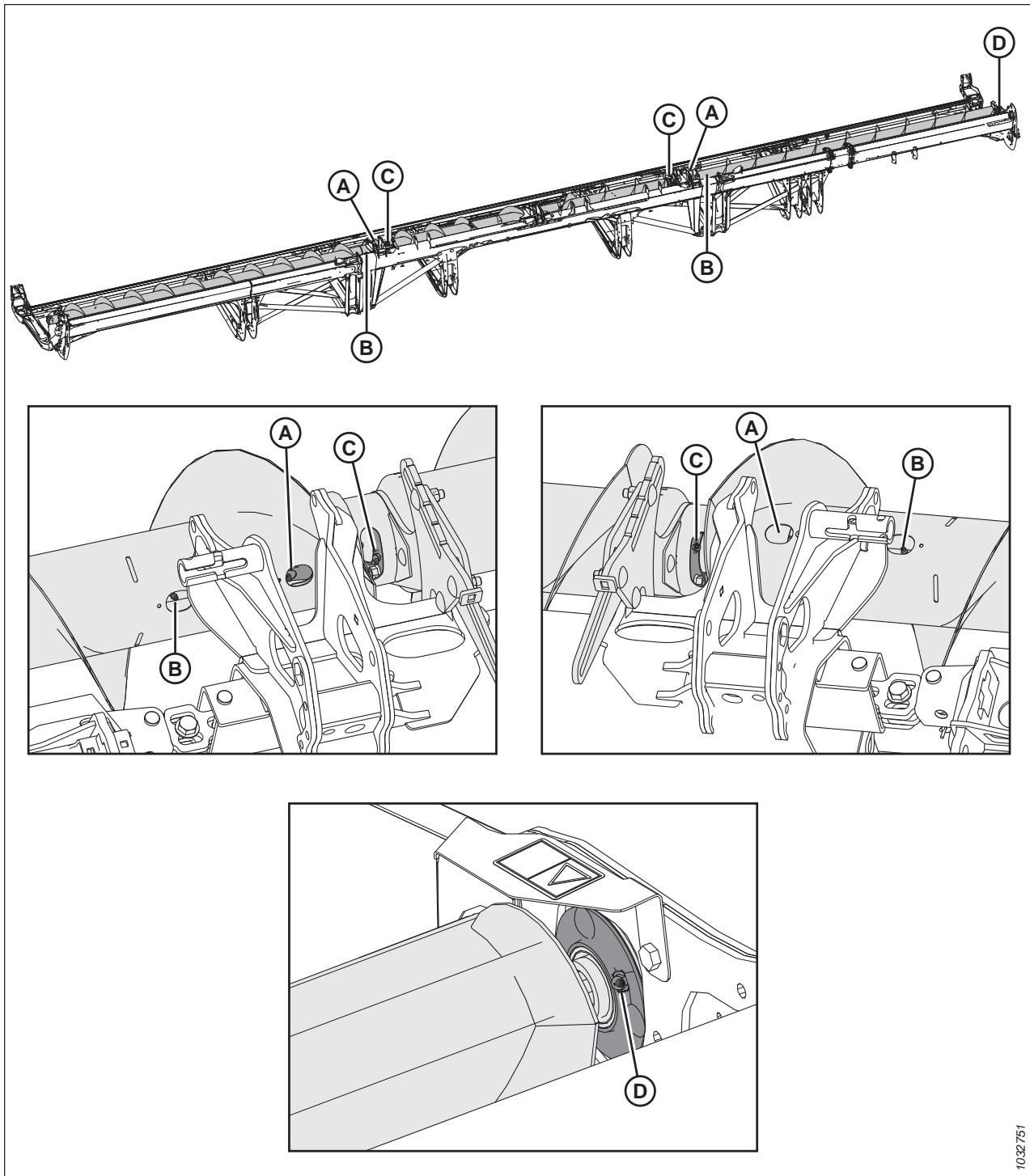


Figura 4.9: Sem fim transversal superior de três peças

A - Juntas em U do sem-fim transversal superior (dois lugares)

C - Rolamentos centrais do sem-fim transversal superior (dois lugares)

B - Cubos deslizantes do sem-fim transversal superior (dois lugares)

D - Rolamento da extremidade direita

IMPORTANTE:

O sem-fim transversal superior deve ser lubrificado regularmente, mesmo quando desligado, pois os componentes do sem-fim transversal superior se movem quando a plataforma é flexionada, independentemente de o sem-fim estar girando ou não.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

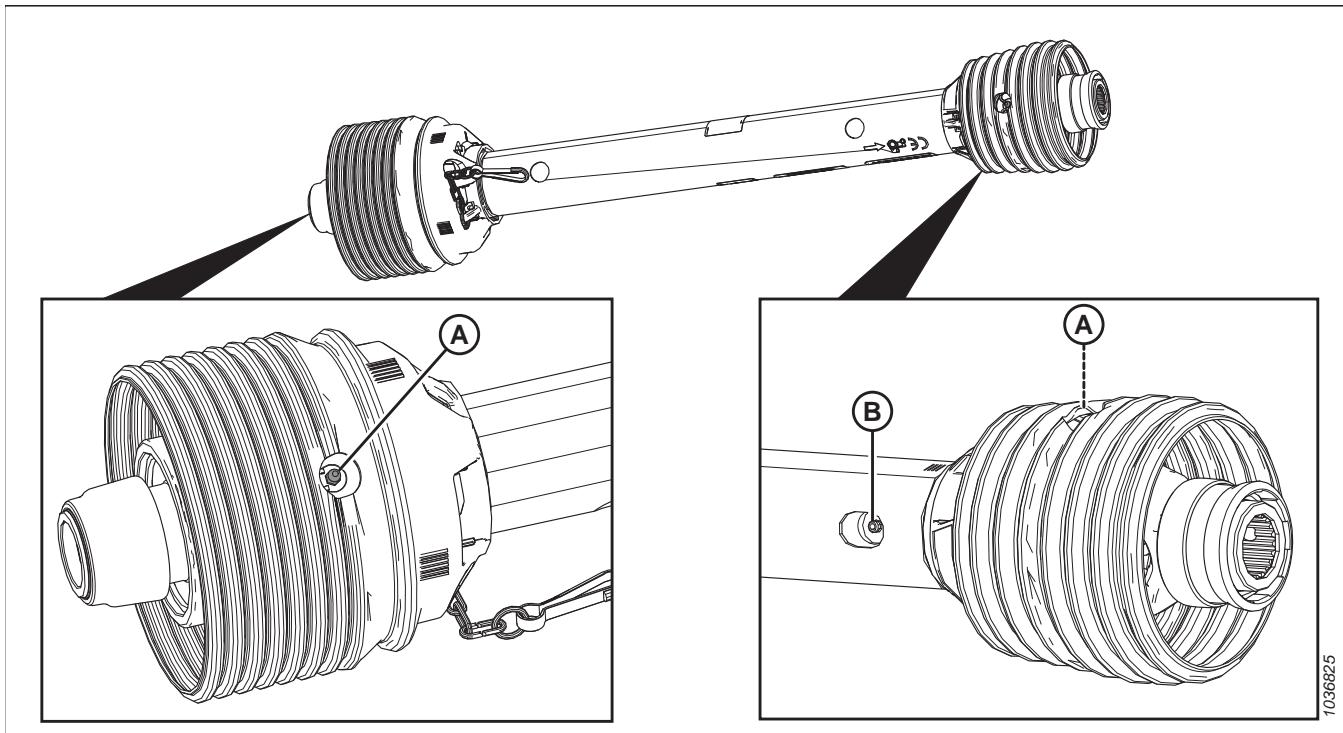


Figura 4.10: FM200

A - Cruzeta do eixo de transmissão (dois lugares)

B - Junta deslizante do eixo de transmissão⁷¹

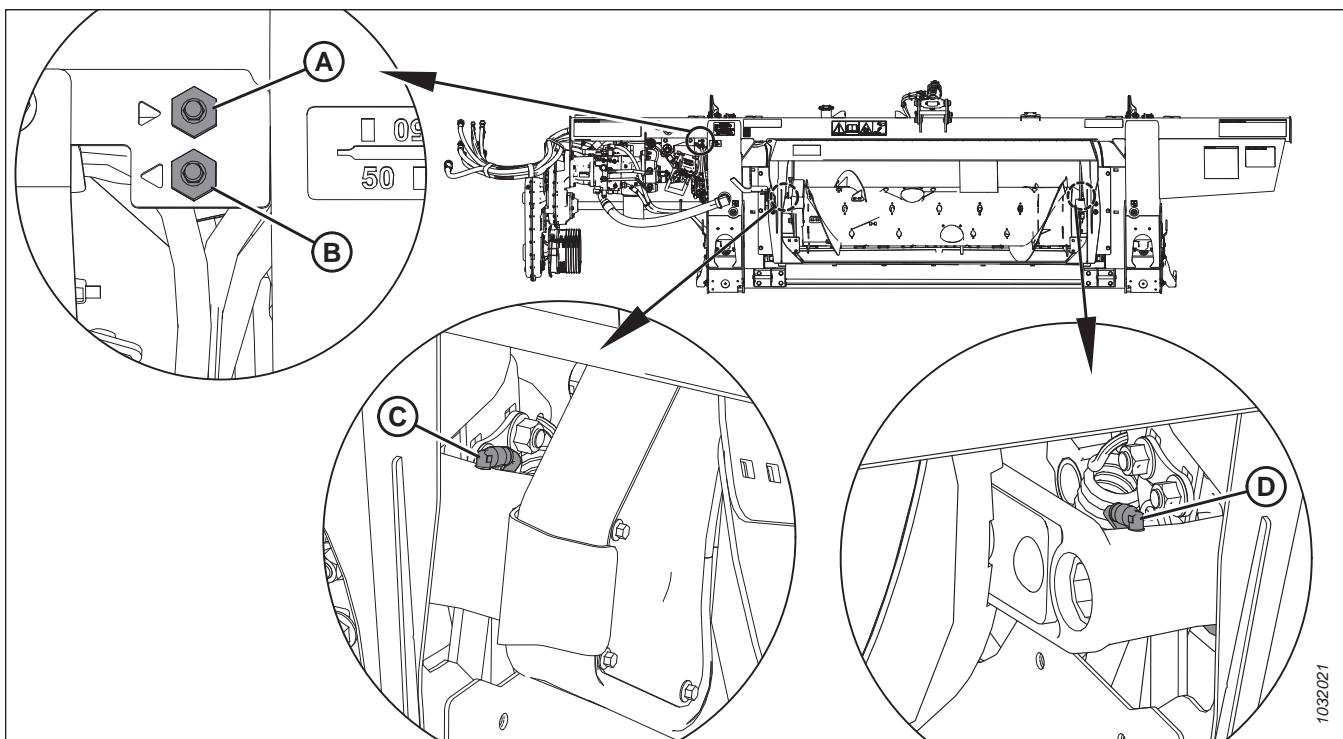


Figura 4.11: FM200

A - Linha de graxa remota para pivô do sem fim (lado direito)
C - Pivô do sem fim (lado esquerdo)

B - Linha de graxa remota para pivô do sem fim (lado esquerdo)
D - Pivô do sem fim (lado direito)

71. Utilize graxa desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com no máximo 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

A Cada 100 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

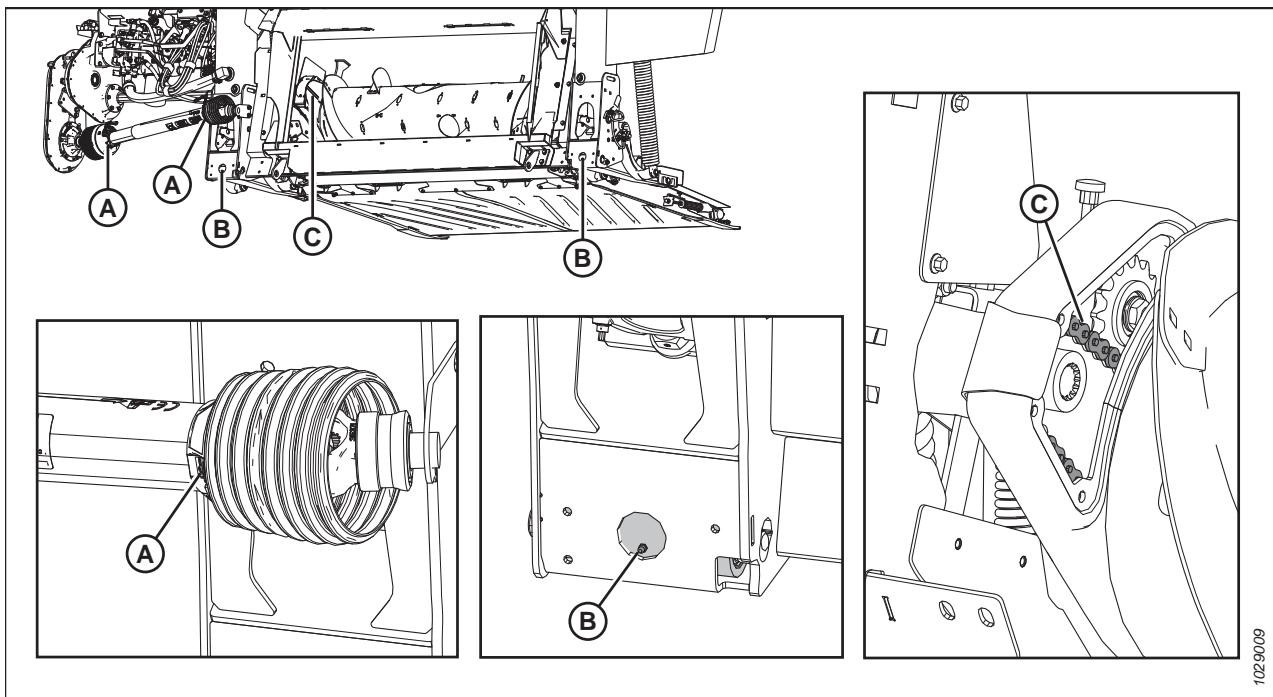


Figura 4.12: FM200

A - Proteção do eixo de transmissão (ambas extremidades)

B - Pivôs de flutuação (direito e esquerdo)

C - Corrente de acionamento do sem fim. Para lubrificar, consulte [4.3.4 Remoção da corrente de acionamento do sem fim, página 296](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

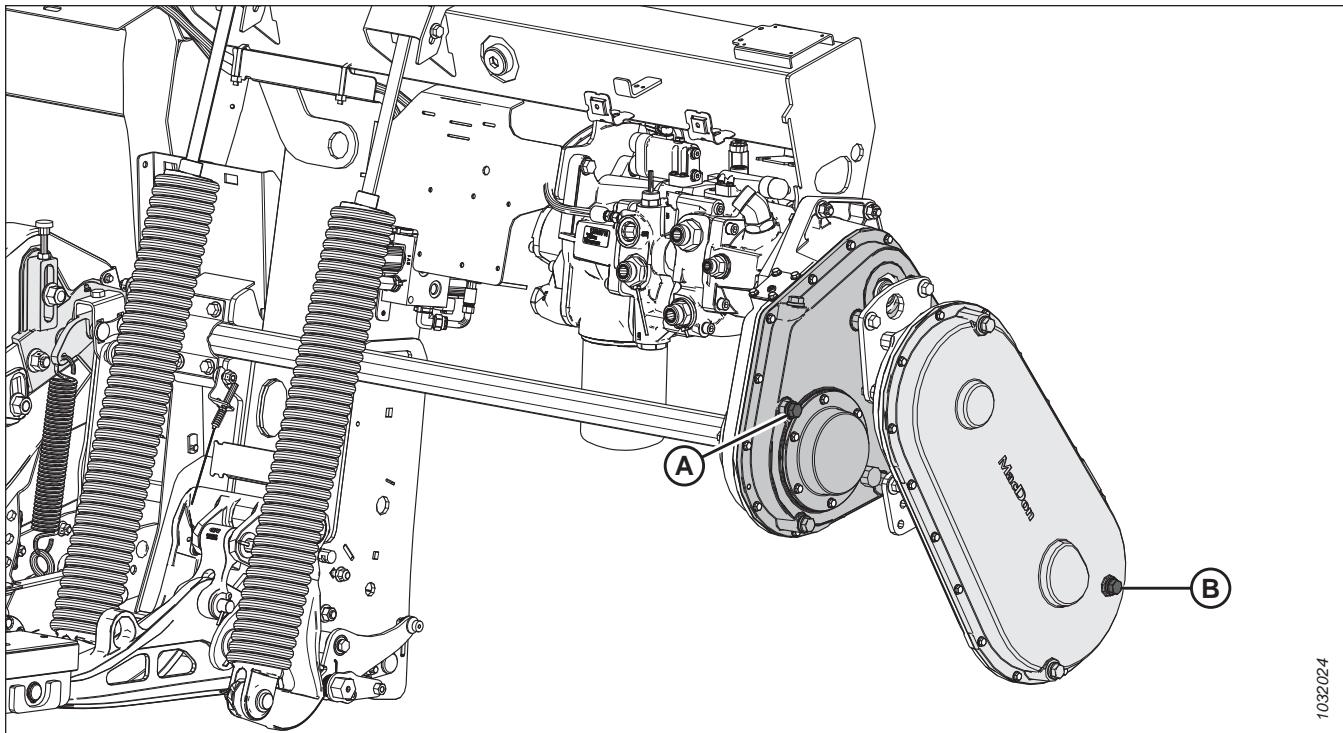


Figura 4.13: FM200

A - Nível de óleo da caixa de engrenagens. Para lubrificar, consulte [4.3.5 Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 298](#).

B - Nível de óleo da caixa de engrenagens complementar. Para lubrificar, consulte [4.3.6 Lubrificação da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 300](#).

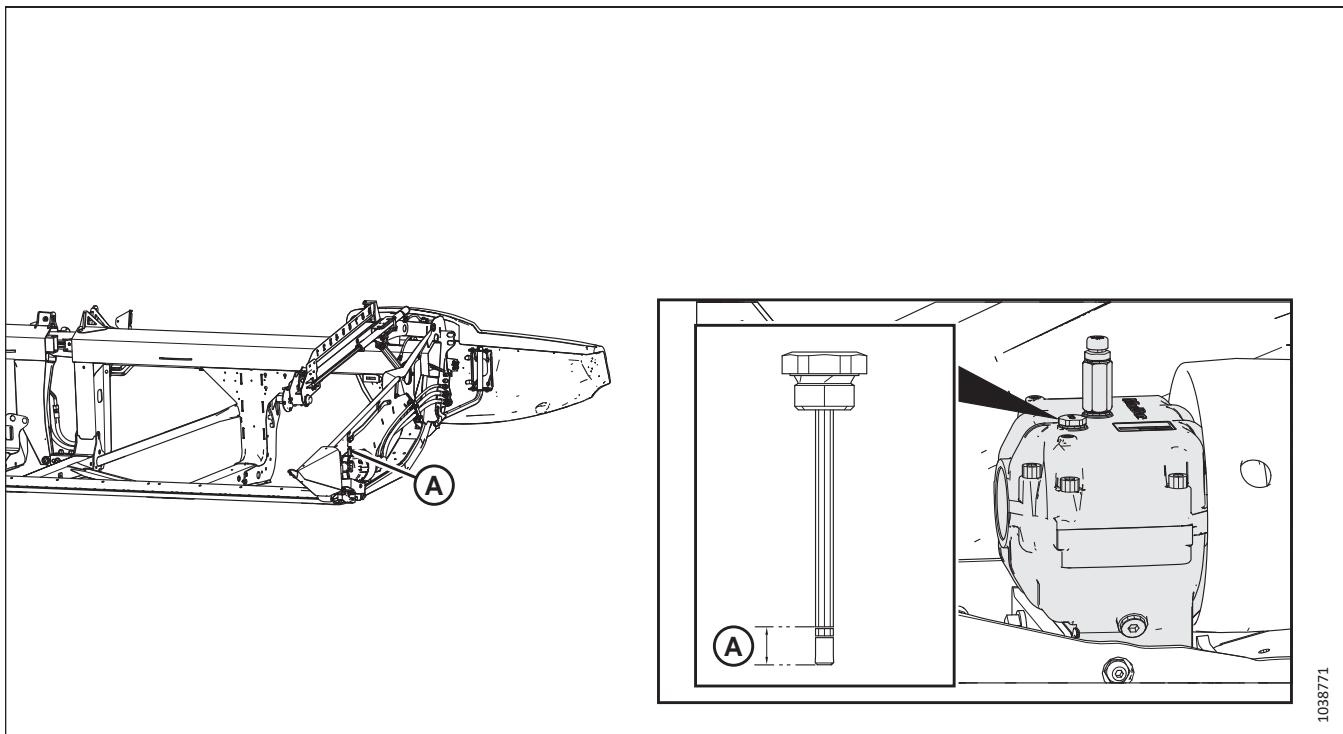


Figura 4.14: Caixa de navalhas

B - Nível de óleo da caixa de navalhas. Para lubrificar, consulte [Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas, página 382](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

A Cada 250 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

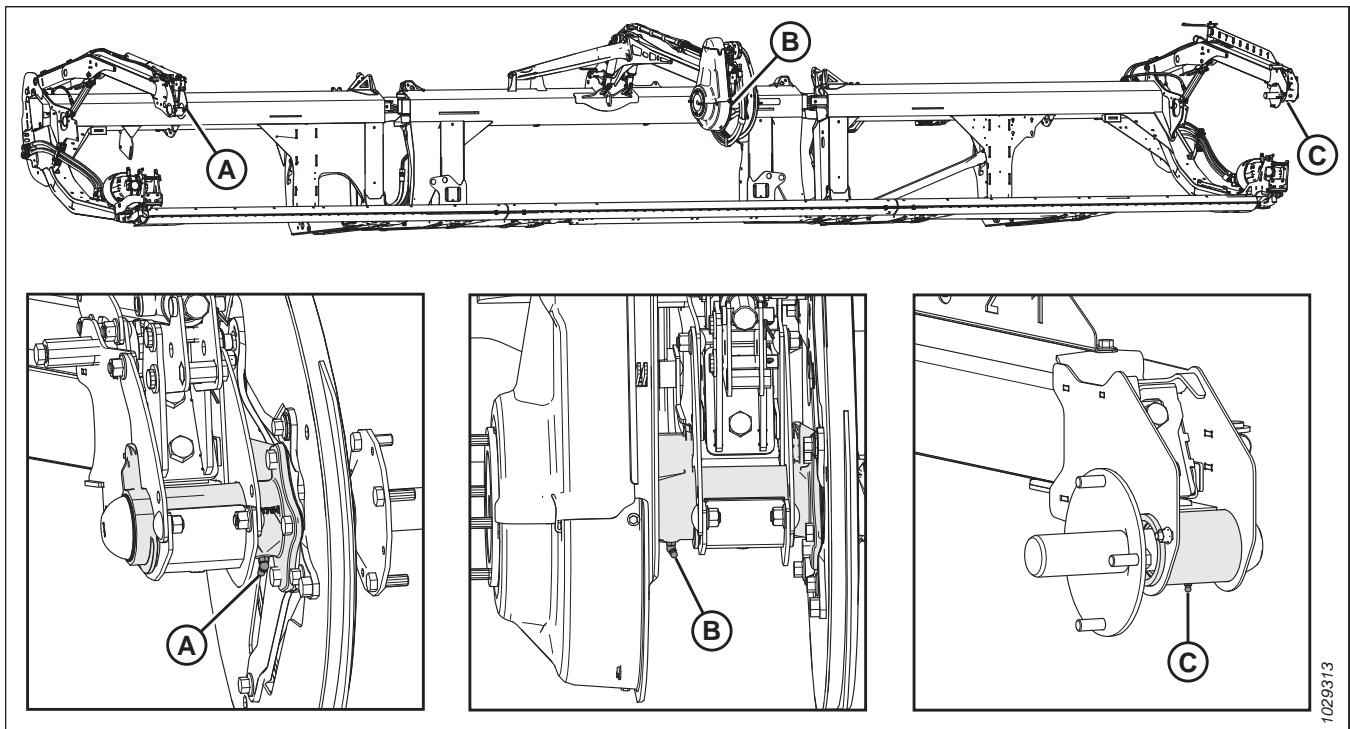


Figura 4.15: Molinete

A - Rolamento direito do molinete (um lugar)

B - Rolamento central do molinete (um lugar)

C - Rolamento esquerdo do molinete (um lugar)

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

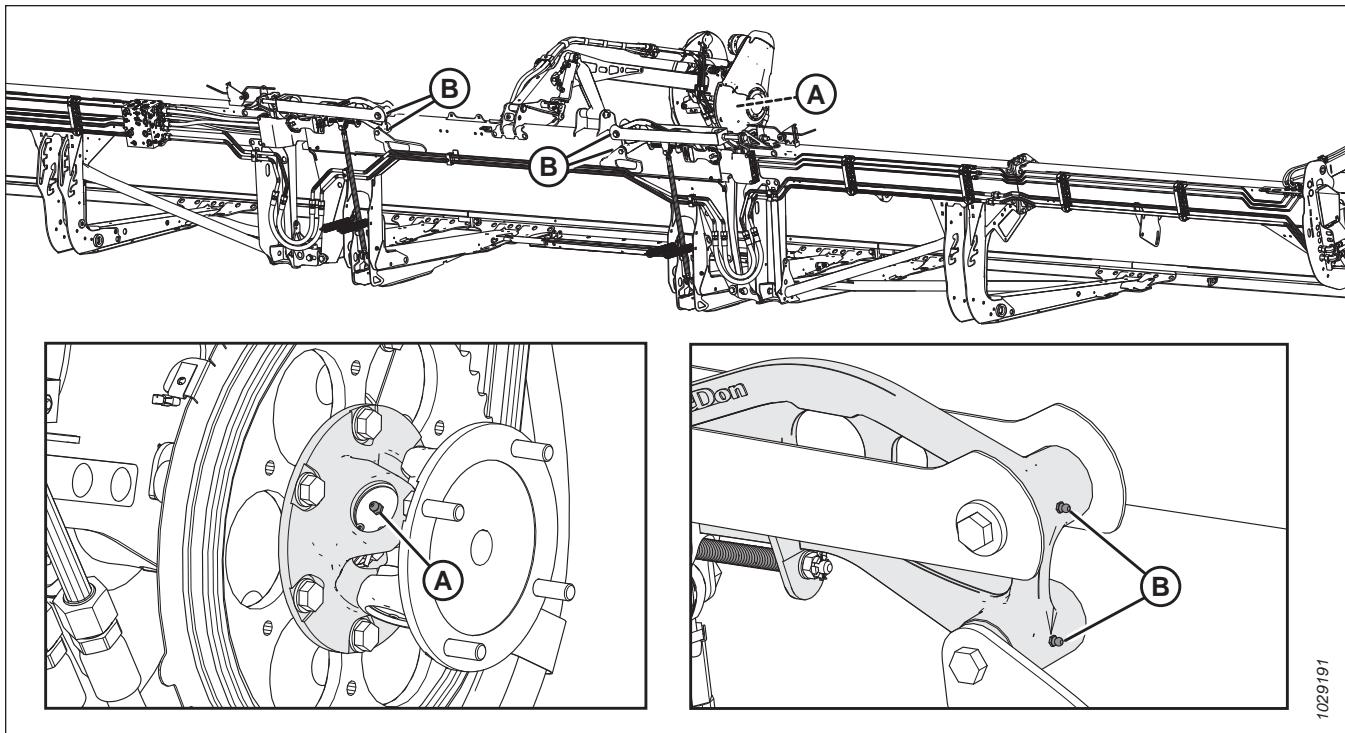


Figura 4.16: Molinete

A - Junta universal do molinete (um lugar)⁷²

B - Articulação flexível (dois lugares) - dos dois lados

-
72. A junta universal possui um kit de rolamentos transversais com lubrificação estendida. Pare de engraxar quando o engraxe se tornar difícil ou se a junta universal parar de absorver graxa. Lubrificação em excesso danificará a junta universal. Seis a oito bombas são suficientes na primeira lubrificação (de fábrica). Aumente o intervalo dos engraxes à medida que a junta universal se desgastar e exigir mais que seis injetões.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

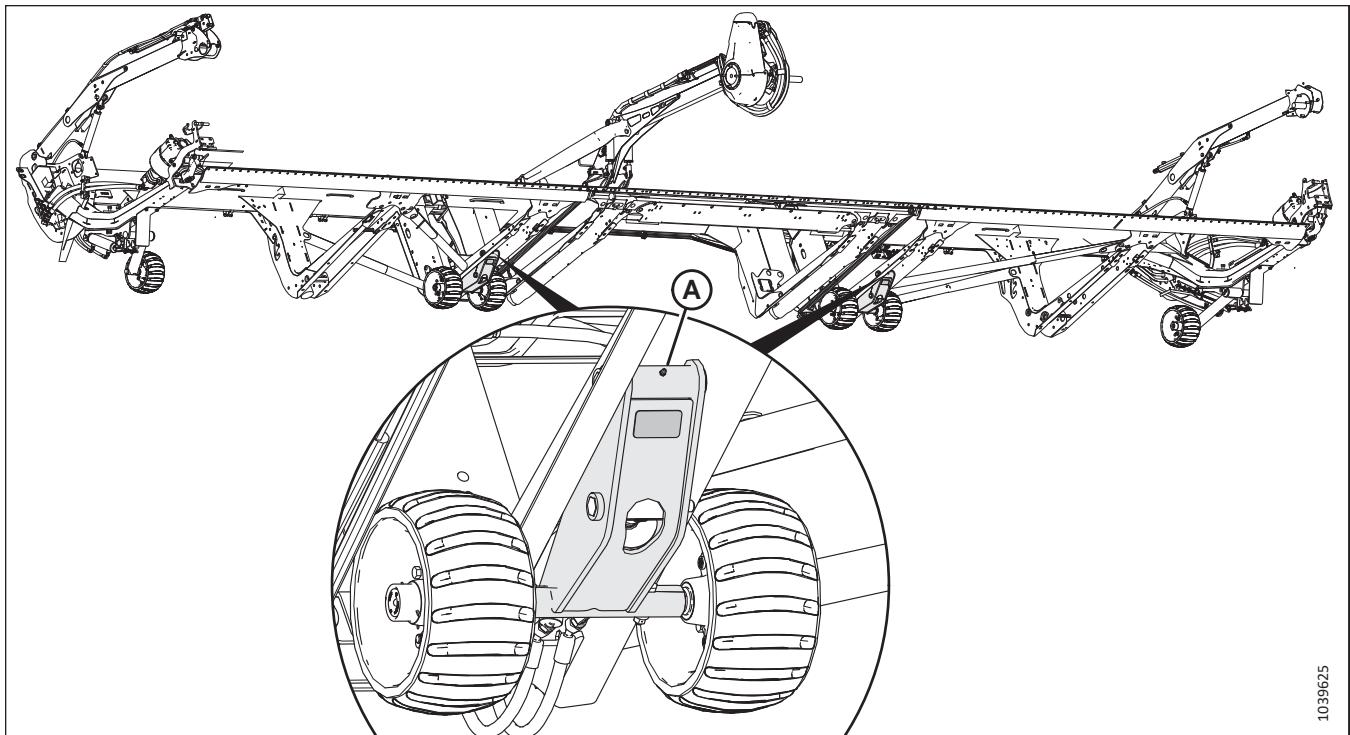


Figura 4.17: Conjuntos de rodas de contorno interno

A - Conjuntos de rodas internas (dois lugares)

A Cada 500 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

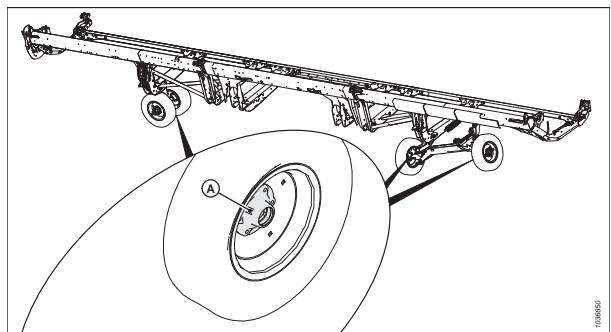


Figura 4.18: A Cada 500 Horas

C - Rolamentos das rodas (quatro lugares)

4.3.2 Procedimento de lubrificação

Os pontos de lubrificação estão identificados na máquina por decalques exibindo uma pistola de graxa e o intervalo de lubrificação em horas de operação. Os decalques do layout do ponto de lubrificação estão localizados na plataforma e no lado direito do módulo de flutuação.

PERIGO

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

Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes recomendados.

O registro de horas de operação e uso é fornecido pelo Registro de Manutenção, a fim de manter um registro de manutenção programada. Consulte *4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 276*.

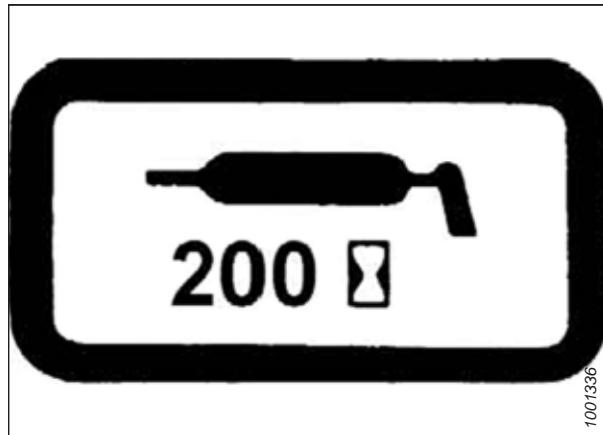


Figura 4.19: Decalque do intervalo de lubrificação

1. Limpe os bocais de graxa com um tecido limpo antes de lubrificar para evitar a injeção de sujeira e grãos.

IMPORTANTE:

Utilize apenas graxa limpa, de alta temperatura e extrema pressão.

2. Injete a graxa pelos bocais com a pistola de graxa até que a graxa transborde dos bocais, (exceto onde indicado).
3. Deixe o excesso de graxa no bocal para manter a sujeira no lado de fora.
4. Substitua qualquer bocal de graxa solto ou quebrado imediatamente.
5. Remova e limpe qualquer acessório que não vá ser lubrificado. Também limpe a passagem do lubrificante. Substitua os bocais se necessário.

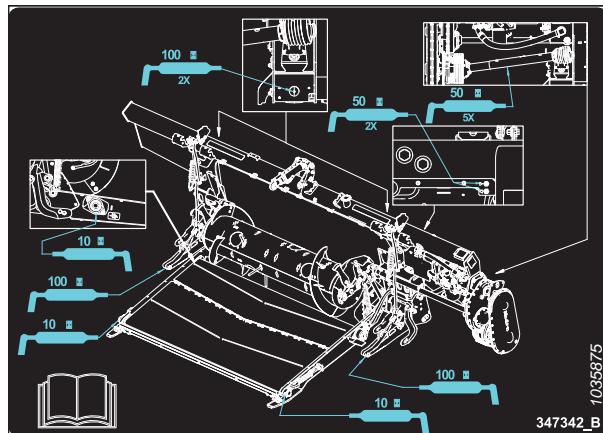


Figura 4.20: Decalque do layout do ponto de lubrificação FM200

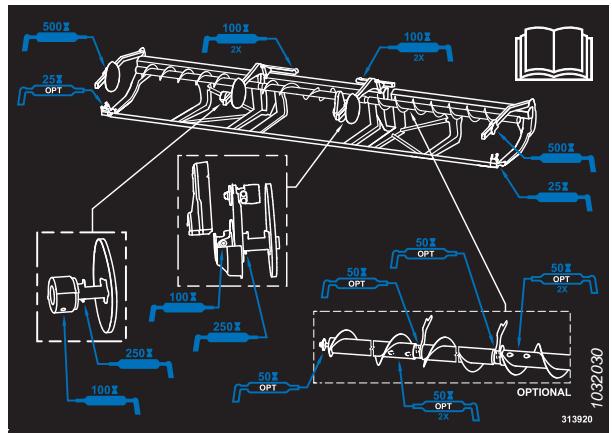


Figura 4.21: Decalque do layout do ponto de lubrificação Série FD2

4.3.3 Lubrificação da corrente de acionamento do molinete

A lubrificação protege a corrente e as rodas motrizes contra o desgaste.

⚠ PERIGO

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

⚠ ADVERTÊNCIA

Certifique-se de que qualquer pessoa esteja afastada da máquina antes de ligar o motor ou engatar quaisquer acionadores da plataforma.

IMPORTANTE:

NÃO use graxa ou óleos de motor para lubrificar a corrente de acionamento do molinete.

1. Remova a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 45*.

IMPORTANTE:

Use um óleo de corrente com viscosidade de 100–150 sCt a 40°C (104°F) (normalmente óleo de corrente médio a pesado) ou um óleo mineral (SAE 20W50) que não tenha detergentes ou solventes.

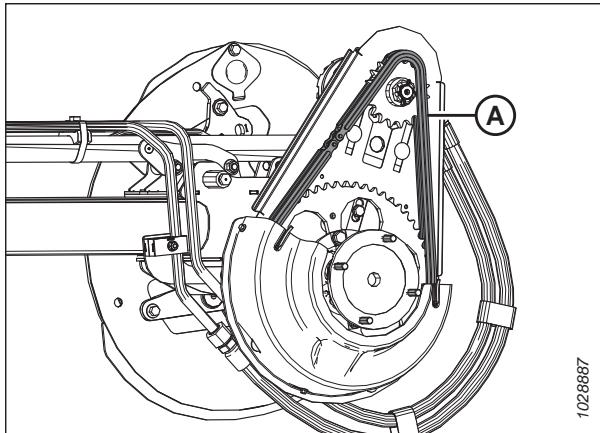
MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Aplique uma quantidade generosa de óleo de corrente com uma lata de óleo, pincel ou aerossol no interior da corrente (A) enquanto gira manualmente o molinete para cobrir toda a corrente.
3. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 47*.

⚠ PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

4. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte manual do operador da colheitadeira.
5. Execute a plataforma e o molinete por alguns minutos para que o óleo se espalhe na corrente.



1028887

Figura 4.22: Acionamento do molinete

4.3.4 Remoção da corrente de acionamento do sem fim

Lubrifique a corrente de transmissão do sem-fim de acordo com o intervalo especificado no cronograma de manutenção. A lubrificação da corrente de transmissão do sem-fim pode ser realizada com o módulo de flutuação acoplado à colheitadeira, mas esse procedimento é mais fácil de ser realizado com o módulo de flutuação desacoplado da plataforma.

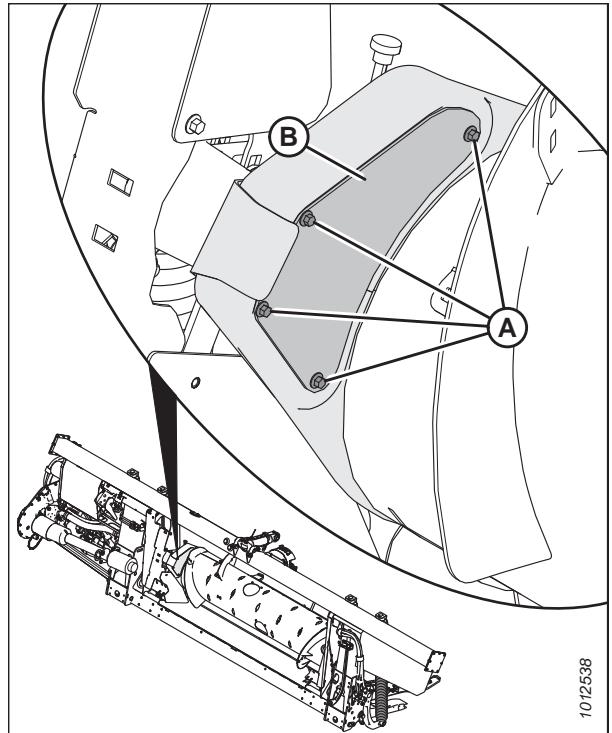
⚠ PERIGO

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

A tampa do acionamento do sem-fim consiste de uma tampa superior e outra inferior e de um painel de inspeção de metal. Somente o painel de inspeção de metal precisa ser removido ao se realizar esse procedimento.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

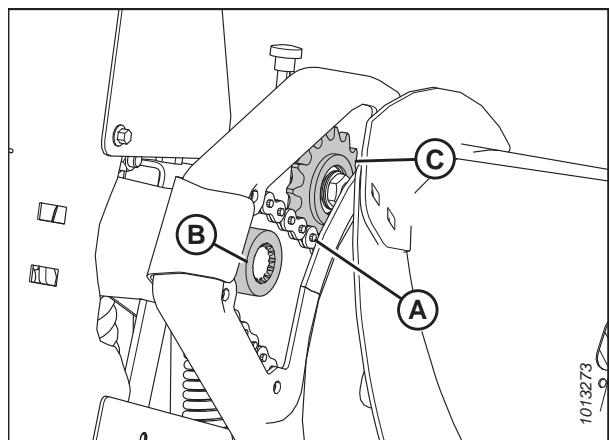
1. Remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção de metal (B).



1012538

Figura 4.23: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

2. Aplique uma quantidade generosa de graxa à corrente (A), à engrenagem tensora (B) e a polia tensora (C).
3. Gire o sem fim e aplique graxa em mais áreas da corrente, se necessário.



1013273

Figura 4.24: Corrente de acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Reinstale o painel de inspeção de metal (B). Prenda o painel com quatro parafusos (A).

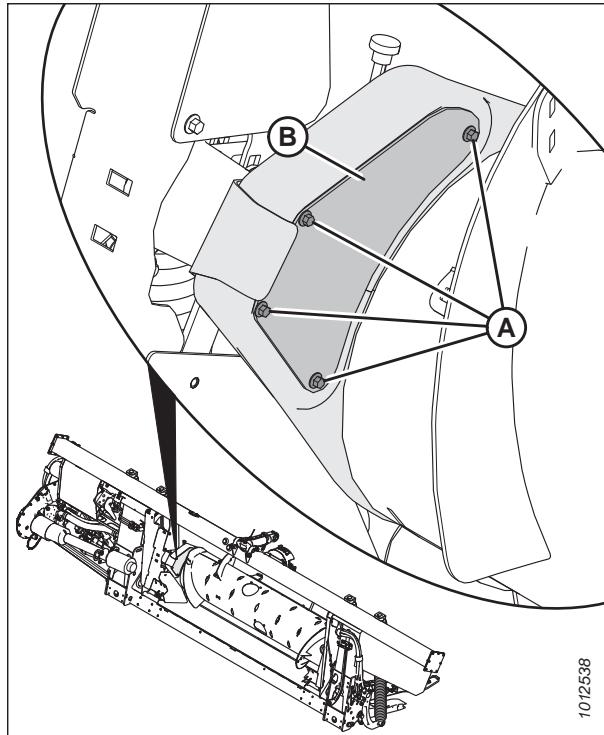


Figura 4.25: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

4.3.5 Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma

Verifique o nível de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma a cada 100 horas.

PERIGO

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

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Remova o tampão do nível de óleo (A) da caixa de engrenagens (B) e verifique se o nível do óleo está até o fundo do orifício.
4. Adicione óleo, se necessário. Para obter mais instruções, consulte *Adicionar óleo à caixa de engrenagens de acionamento da plataforma*, página 299.
5. Recoloque o tampão do nível de óleo (A).

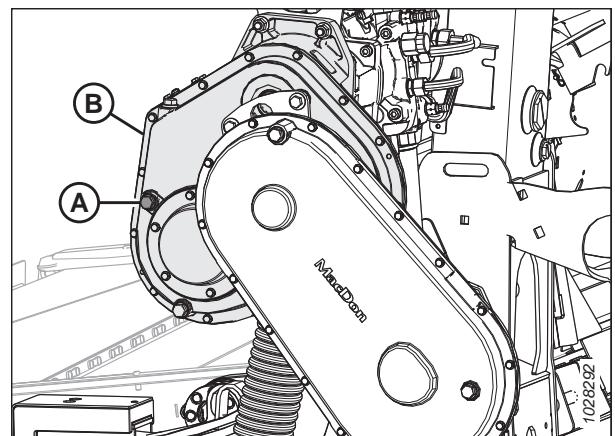


Figura 4.26: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Adicionar óleo à caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

A caixa de engrenagens principal inclui tampões de enchimento, verificação e drenagem para uma rápida verificação e manutenção do lubrificante da engrenagem enquanto montado no módulo flutuante.



PERIGO

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

1. Remova o tampão de enchimento (B) e o tampão do nível de óleo (A) da caixa de engrenagens.
2. Adicione óleo ao orifício de enchimento (B) até que transborde pelo nível de óleo do orifício do tampão (A). Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.
3. Recoloque o tampão de nível de óleo (A) e o tampão de enchimento (B).

NOTA:

O tampão de drenagem de óleo é magnético. Certifique-se de que o bujão magnético esteja instalado na posição de drenagem de óleo.

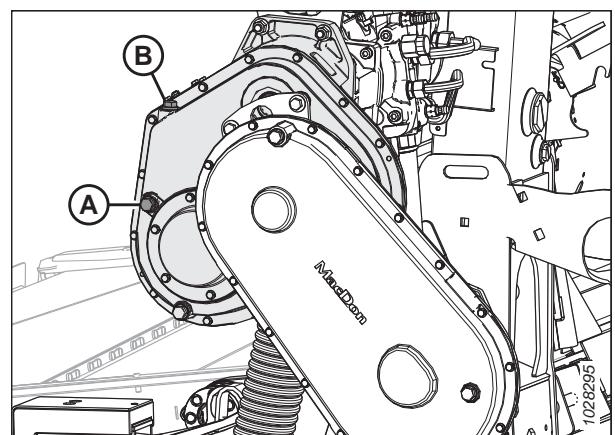


Figura 4.27: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Troque o óleo da caixa de engrenagem de acionamento da plataforma após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1000 horas (ou 3 anos).



PERIGO

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

⚠️ ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.
3. Eleve ou abaixe a plataforma para posicionar o tampão de drenagem de óleo (A) em seu ponto mais baixo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Coloque um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 4 litros [1 galão americano]) sob a caixa de engrenagens para coletar o óleo.
6. Remova o tampão de drenagem do óleo (A) e o tampão de enchimento (C) e permita a drenagem do óleo.
7. Recoloque o tampão de drenagem do óleo (A) e remova o tampão do nível de óleo (B).
8. Adicione óleo através do tampão de enchimento (C) até que transborde pelo orifício do nível de óleo (B). Consulte a contracapa traseira deste manual para ver os lubrificantes recomendados.

NOTA:

A caixa de engrenagens comporta aproximadamente 2,75 litros (2,9 quartos) de óleo.

9. Recoloque o tampão de nível de óleo (B) e o tampão de preenchimento (C).

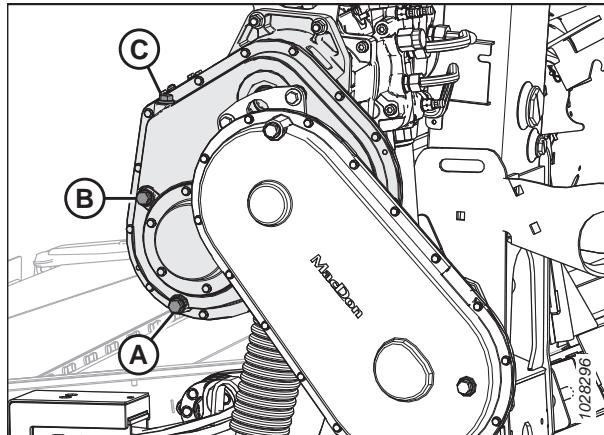


Figura 4.28: Caixa de engrenagens de engrenagem complementar da plataforma

4.3.6 Lubrificação da caixa de engrenagens complementar de engrenagem da plataforma

Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens complementar da plataforma

Verifique o nível de óleo da caixa de engrenagens de engrenagem da plataforma a cada 100 horas.

⚠️ PERIGO

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

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Remova o bujão de nível de óleo (A) da caixa de engrenagens de completação. O óleo deve estar no nível da porta.
4. Se houver uma quantidade insuficiente de óleo na caixa de engrenagens de completação, adicione óleo através do bujão de enchimento (B). Para obter mais instruções, consulte *Adicionar óleo à caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 301*.
5. Recoloque o tampão do nível de óleo (A).

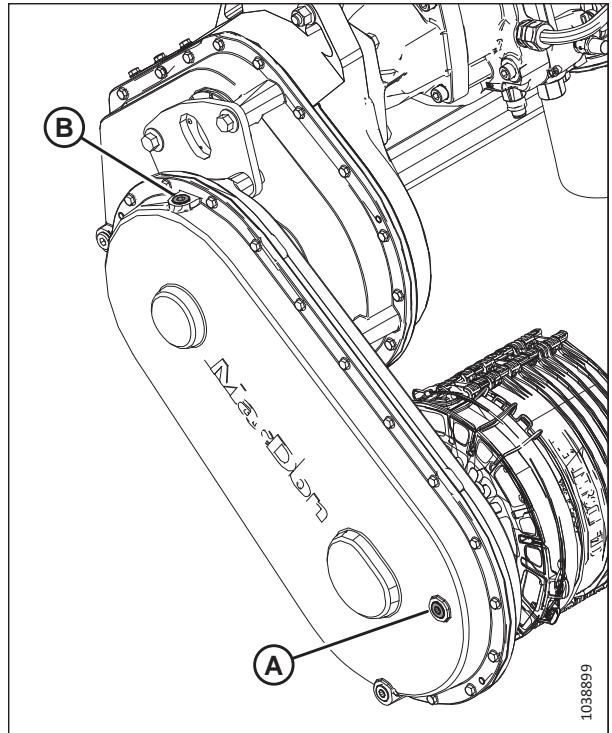


Figura 4.29: Caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

Adicionar óleo à caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

A caixa de engrenagens complementar inclui tampões de enchimento, verificação e drenagem para uma rápida verificação e manutenção do lubrificante da engrenagem enquanto montado no módulo flutuante.

PERIGO

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

1. Abaixe a barra de corte ao solo e garanta que a caixa de engrenagens complementar esteja em posição de trabalho.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Remova o tampão de enchimento (B) e o tampão do nível de óleo (A).
4. Adicione óleo ao orifício de enchimento (B) até que transborde pelo nível de óleo do orifício do tampão (A). Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.
5. Recoloque o tampão de nível de óleo (A) e o tampão de enchimento (B). Ajuste os tampões para 30–40 Nm (22–30 lbf·ft).

NOTA:

O tampão de drenagem de óleo é magnético. Certifique-se de que o bujão magnético esteja instalado na posição de drenagem de óleo.

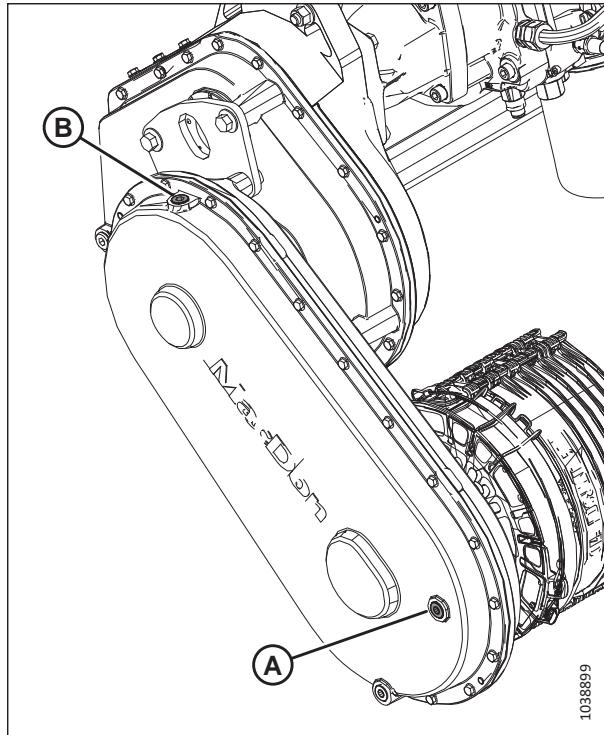


Figura 4.30: Caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

Troca de óleo da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

Troque o óleo da caixa de engrenagem de acionamento da plataforma após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1000 horas (ou 3 anos).

⚠ PERIGO

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

⚠ PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Eleve ou abaixe a plataforma para posicionar o tampão de drenagem de óleo (A) em seu ponto mais baixo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Coloque um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 4 litros [1 galão americano]) sob a caixa de engrenagens para coletar o óleo.
6. Remova o tampão de drenagem do óleo (A) e o tampão de enchimento (C) e permita a drenagem do óleo.
7. Recoloque o tampão de drenagem de óleo (A).

NOTA:

O tampão de drenagem de óleo é magnético. Certifique-se de que o tampão magnético esteja instalado na posição de drenagem de óleo (A), não na posição de verificação do nível de óleo (B).

8. Remova o tampão do nível de óleo (B).
9. Adicione óleo através do tampão de enchimento (C) até que transborde pelo orifício do nível de óleo (B). Consulte a contracapa traseira deste manual para ver os lubrificantes recomendados.
10. Recoloque o tampão de nível de óleo (B) e o tampão de preenchimento (C).

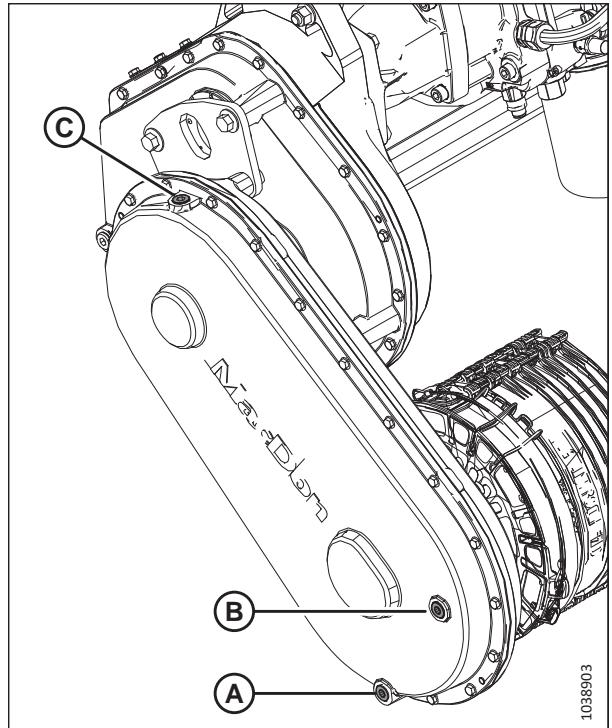


Figura 4.31: Caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

4.4 Hidráulica

A estrutura do módulo de flutuação age como um reservatório de óleo. Consulte o interior da tampa traseira para obter informações sobre os requisitos do óleo do módulo de flutuação.

4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico

Verifique o nível do óleo hidráulico no reservatório a cada 25 horas.

NOTA:

Verifique o nível quando o óleo estiver frio.

1. Verifique o nível de óleo usando o visor inferior (A) e o superior (B) com a barra de corte apenas tocando o solo e com a união central retraída.
2. Certifique-se de que o óleo esteja em nível adequado para o terreno conforme segue:
 - **Terreno normal (1):** Mantenha o nível de modo que o visor inferior (A) fique preenchido, e o visor superior (B) esteja vazio.
 - **Terreno acidentado (2):** Mantenha o nível de modo que o visor inferior (A) fique preenchido, e o visor superior (B) esteja preenchido até a metade.

NOTA:

Pode ser necessário reduzir levemente o nível de óleo quando a temperatura ambiente estiver acima de 35°C (95°F) para evitar o excesso de vazão no respirador quando as temperaturas normais de operação forem atingidas.

NOTA:

É **OK** usar o nível de óleo do terreno acidentado, mesmo em terreno normal, desde que a extensão do gargalo de enchimento esteja instalada (B6057).

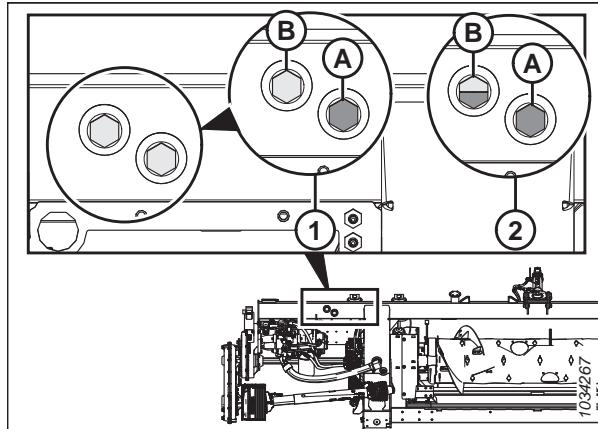


Figura 4.32: Visores do nível do óleo

4.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico

Será necessário adicionar óleo caso o nível de óleo do reservatório hidráulico estiver muito baixo ou se o óleo tiver sido drenado.

PERIGO

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

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Limpe qualquer sujeira ou detritos da tampa de abastecimento (A).

CUIDADO

O reservatório de óleo pode estar sob pressão; retire a tampa lentamente.

3. Gire a tampa do bocal (A) no sentido horário para removê-la.
4. Abasteça o reservatório de óleo hidráulico com óleo morno (em aproximadamente 21°C [70°F]) até que seja alcançado o nível de abastecimento adequado. Para obter instruções, consulte o [4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 304](#) para obter informações sobre como verificar o nível do óleo hidráulico. Consulte a contracapa interna deste manual para obter informações sobre a capacidade do reservatório e o tipo de óleo a ser usado.

IMPORTANTE:

O óleo morno fluirá melhor pela tela do bocal do que o óleo frio. **NÃO** remova a tela.

5. Reinstale a tampa de enchimento (A).
6. Verifique novamente o nível do óleo. Para obter instruções, consulte o [4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 304](#).

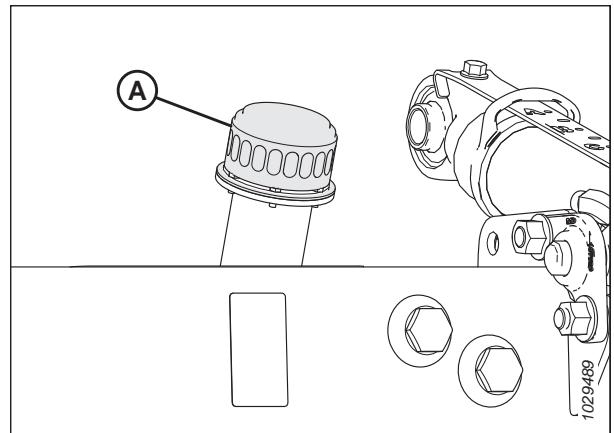


Figura 4.33: Tampa de enchimento do óleo do reservatório

4.4.3 Troca do óleo no reservatório hidráulico

Troque o óleo hidráulico do reservatório a cada 1000 horas ou 3 anos (o que ocorrer primeiro).

PERIGO

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

1. Acione o motor.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

4. Coloque um recipiente de tamanho adequado (de pelo menos 50 litros [13 galões]) sob cada um dos dois tampões (A) de drenagem de óleo localizado na parte traseira de cada lado da estrutura.
5. Usando um soquete hexagonal de 7/8 pol., remova os bujões de drenagem de óleo (A), permitindo a drenagem do óleo.
6. Reposicione os tampões de drenagem de óleo (A) quando o reservatório estiver vazio.
7. Troque o filtro de óleo se necessário. Para obter mais instruções, consulte [4.4.4 Troca do filtro de óleo, página 306](#).
8. Adicione óleo ao reservatório. Para obter mais instruções, consulte [4.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico, página 304](#).

NOTA:

A capacidade do tanque de óleo hidráulico é de aproximadamente 95 litros (25 galões).

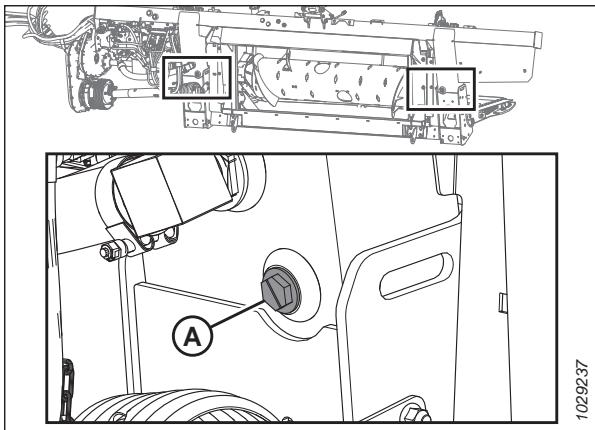


Figura 4.34: Dreno do reservatório

1029237

4.4.4 Troca do filtro de óleo

Troque o filtro de óleo após as primeiras 50 horas de operação e a cada 250 horas, após isso.

Obtenha o kit de filtro (320360)⁷³ do seu concessionário da MacDon.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Limpe ao redor das superfícies de contato do filtro (A) e da bomba integrada (B).
3. Coloque um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 1 litro [0,26 galões]) sob o filtro para coletar o escoamento de óleo.
4. Desenrosque o filtro (A) manualmente e limpe a porta do filtro exposta na bomba integrada.
5. Aplique uma fina camada de óleo limpo ao O-ring fornecido com o filtro novo.
6. Gire o filtro para dentro da bomba integrada (B) até que o anel O-ring toque a superfície de contato. Aperte o filtro uma volta adicional de 1/2 a 3/4 manualmente.

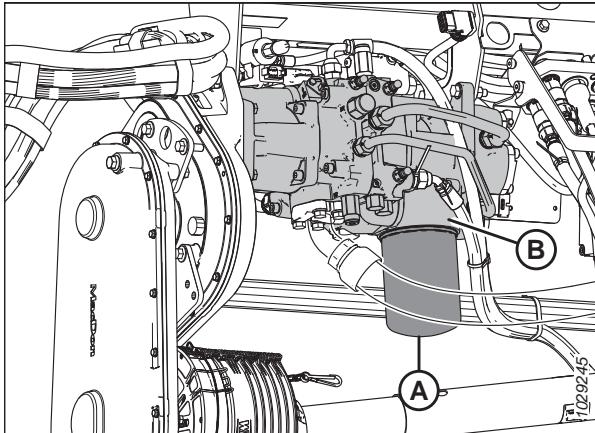


Figura 4.35: Bomba integrada FM200

1029245

IMPORTANTE:

NÃO use uma chave de filtro para instalar o filtro. Apertar demais pode danificar o anel O-ring e o filtro.

⁷³ O número da peça 202986 está impresso no filtro, mas faça a manutenção do filtro usando o kit 320360. O kit inclui instruções de instalação.

4.5 Sistema elétrico

O sistema elétrico da plataforma é alimentado pela colheitadeira. A plataforma conta com vários faróis e sensores que requerem eletricidade.

4.5.1 Substituição das lâmpadas

As luzes são uma característica de segurança importante. Substitua lâmpadas ou luzes danificadas ou com mau funcionamento imediatamente.

PERIGO

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

Use a lâmpada de número 1156 para luzes de transporte laranja e a de número 1157 para as luzes vermelhas traseiras (opção transporte de velocidade lenta).

Luzes de liberação (Apenas América do Norte)

1. Use uma chave Phillips para retirar os três parafusos (A) da fixação e remova as lentes de plástico. Mantenha os parafusos (A).
2. Substitua a lâmpada e reinstale as lentes de plástico e os parafusos.

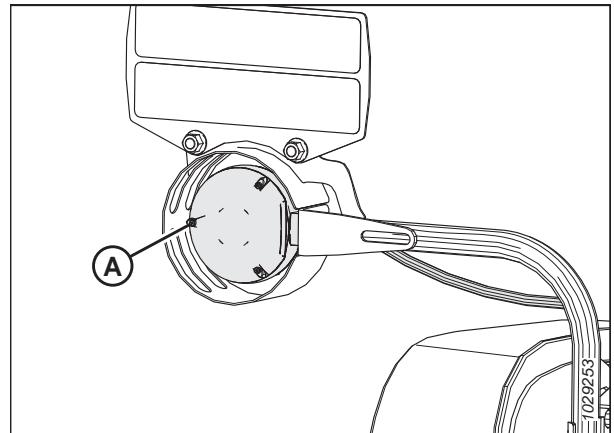


Figura 4.36: Iluminação de liberação esquerda

Faróis do transporte de baixa velocidade

3. Use uma chave Phillips para retirar os parafusos (A) da fixação e remova as lentes de plástico. Mantenha os parafusos (A).
4. Substitua a lâmpada e reinstale as lentes de plástico e os parafusos.

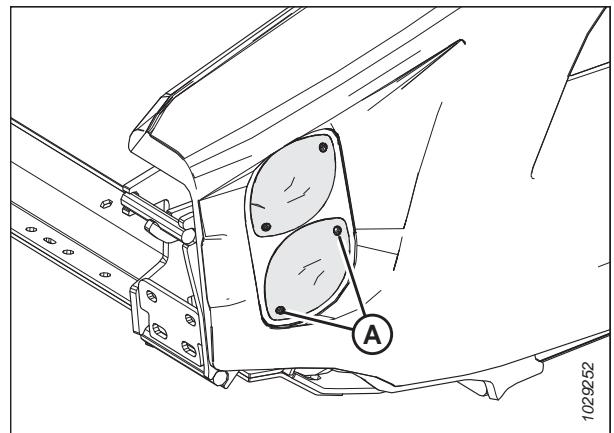


Figura 4.37: Transporte lento opcional – Iluminação vermelha e âmbar

4.6 Acionamento da plataforma

O acionamento da plataforma consiste em um eixo de transmissão da colheitadeira à caixa de engrenagens do módulo de flutuação FM200 que aciona o alimentador e as bombas hidráulicas. A bomba fornece energia hidráulica para esteiras, navalhas e equipamentos opcionais.

4.6.1 Remoção do eixo de transmissão que conecta o módulo de flutuação à colheitadeira

O eixo de transmissão transfere energia da PTO da colheitadeira para a caixa de engrenagens complementar do módulo de flutuação da plataforma. O colar de liberação rápida permite que o eixo de transmissão seja removido ao desconectar o módulo de flutuação da plataforma da colheitadeira.

PERIGO

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

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Desconecte a corrente de segurança do eixo de transmissão (A) do slot na placa de alumínio.

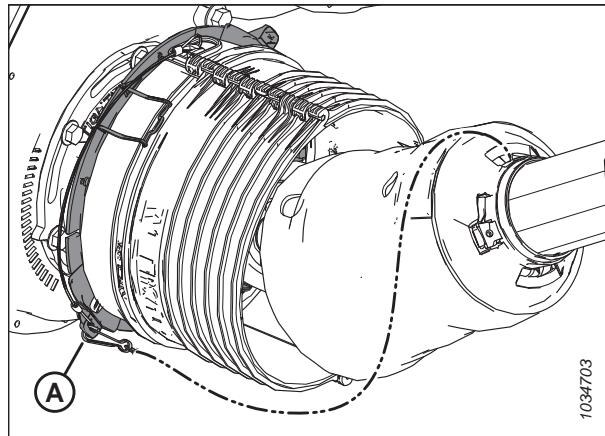


Figura 4.38: Proteção do eixo de transmissão

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Empurre os cliques (A) para cima para liberar a proteção (B).

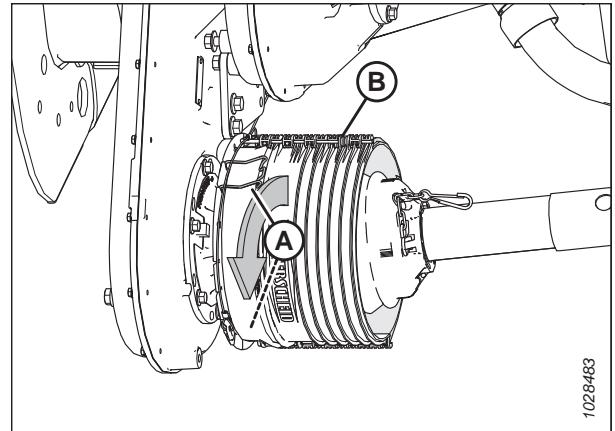


Figura 4.39: Proteção do eixo de transmissão

7. Deslize a proteção (A) ao longo do eixo de transmissão para acessar o colar de desconexão rápida (B).

NOTA:

Se a tampa não deslizar, use uma ferramenta.

8. Puxe o colar de desconexão rápida (B) para liberar o garfo do eixo de transmissão. Deslize o eixo de transmissão para fora do eixo da caixa de engrenagens.
9. Deslize o eixo de transmissão ao longo da proteção e, em seguida, abaixe-o até o chão.

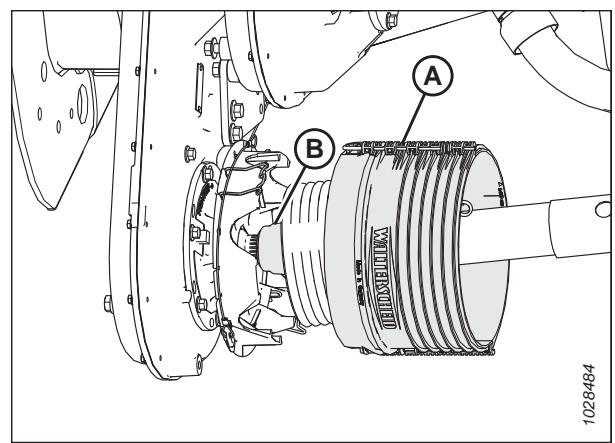


Figura 4.40: Proteção do eixo de transmissão

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

10. Desconecte a corrente (D) do suporte do braço (B).
11. No extremo oposto do eixo de transmissão (C), puxe o colar de desconexão rápida (A) para trás e libere o garfo do eixo de transmissão.
12. Deslize o garfo para fora do suporte de apoio (B).
13. Remova o eixo de transmissão (C).

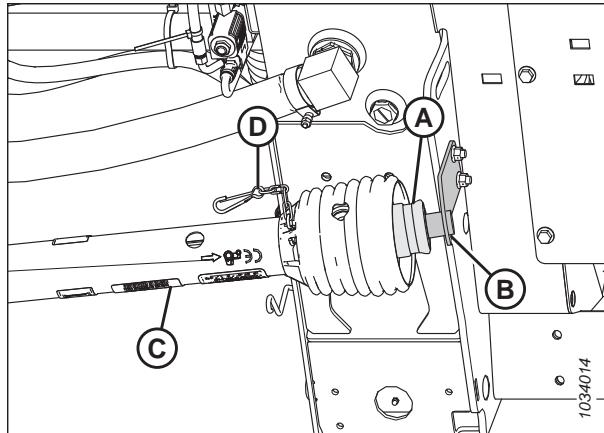


Figura 4.41: Proteção do eixo de transmissão

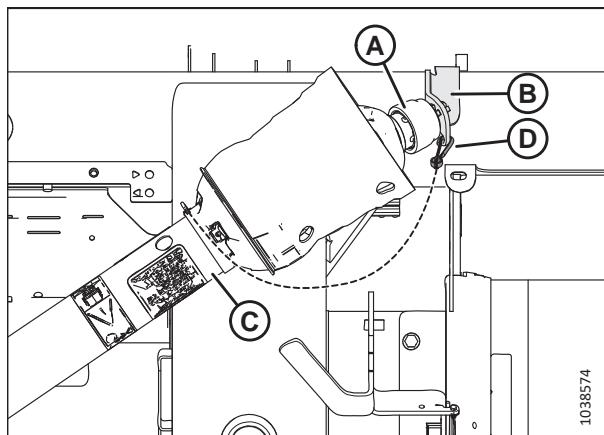


Figura 4.42: Proteção do eixo de transmissão de encosta opcional

4.6.2 Instalação do eixo de transmissão

O eixo de transmissão transfere energia da PTO da colheitadeira para a caixa de engrenagens complementar do módulo de flutuação da plataforma. Ele precisará ser instalado no módulo de flutuação.

PERIGO

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

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Posicione o suporte do eixo de transmissão (A) (fornecido com o eixo de transmissão) na parte interna esquerda do módulo de flutuação, conforme mostrado. Fixe o suporte com dois parafusos M10, 30 mm e porcas flangeadas (B).

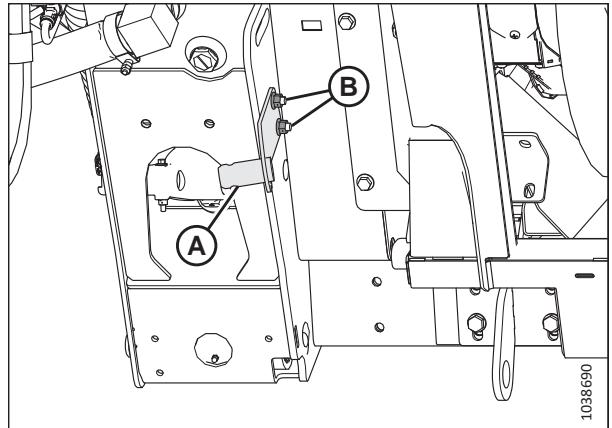


Figura 4.43: Suporte do eixo de transmissão

6. Na extremidade do eixo de transmissão (D) que tem a seta (C) apontando para o colar, puxe para trás o colar de desconexão rápida (A).
7. Deslize o garfo no suporte de apoio (B).
8. Conecte a corrente de segurança (E) ao suporte de apoio.

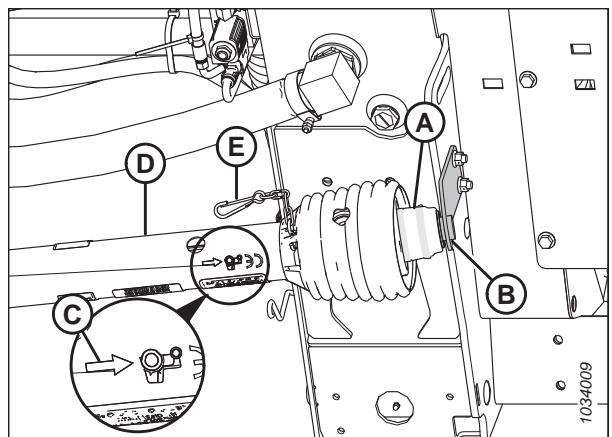


Figura 4.44: Proteção do eixo de transmissão

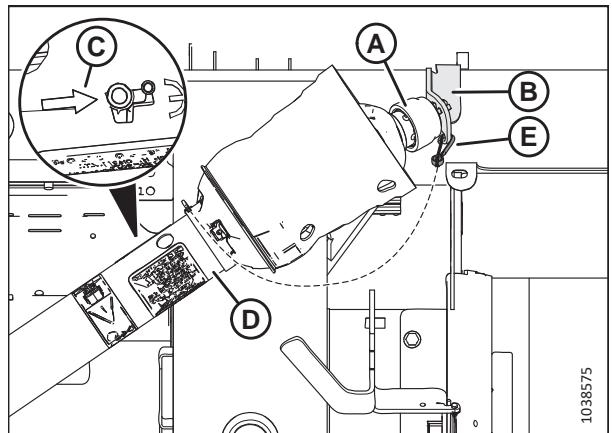


Figura 4.45: Proteção do eixo de transmissão de encosta opcional

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

9. Empurre os clipe (A) para cima para liberar a proteção (B).

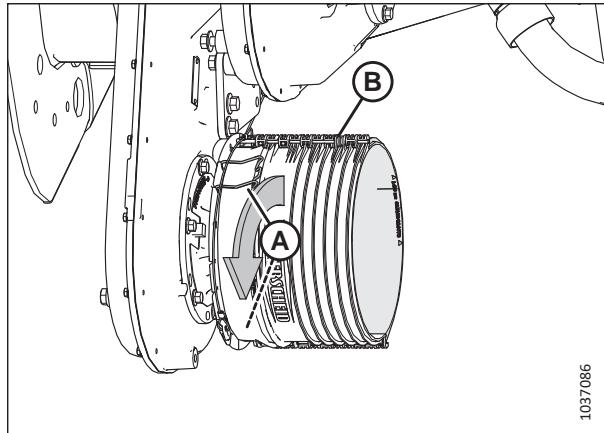


Figura 4.46: Proteção do eixo de transmissão

10. Deslize o eixo através da proteção (A). Puxe o colar de desconexão rápida (B) para liberar o garfo do eixo de transmissão.
11. Deslize o eixo de transmissão no eixo da caixa de engrenagens até que se prenda.

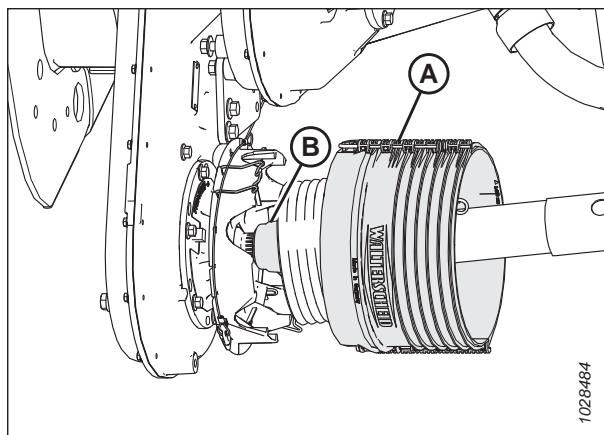


Figura 4.47: Proteção do eixo de transmissão

12. Deslize a proteção em direção à caixa de engrenagens até que os grampos (A) se prendam à proteção (B).

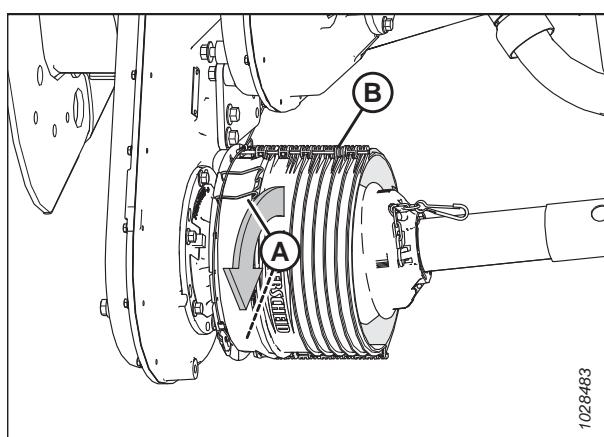


Figura 4.48: Proteção do eixo de transmissão

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

13. Prenda a corrente de segurança do eixo de transmissão (A) no orifício na placa de alumínio.

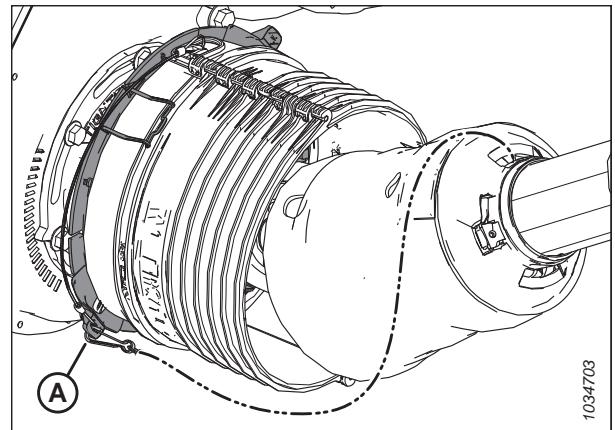


Figura 4.49: Proteção do eixo de transmissão

4.6.3 Remoção da proteção do eixo de transmissão

A proteção principal do eixo de transmissão deve permanecer conectada ao eixo de transmissão durante o funcionamento, mas pode ser removido para fins de manutenção.



PERIGO

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

NOTA:

O eixo de transmissão **NÃO** precisa ser removido do módulo de flutuação para se remover a proteção do eixo de transmissão.

1. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
2. Puxe o colar do eixo de transmissão (A) do suporte da tomada de força (PTO) (B). Deslize o garfo (C) para fora do suporte (B) e libere o colar (A).

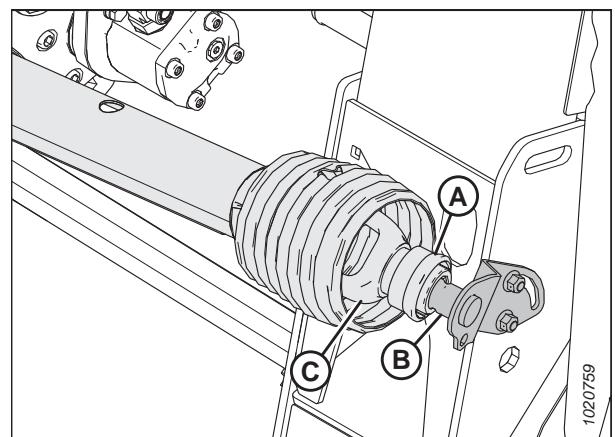


Figura 4.50: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Levante a extremidade da colheitadeira do eixo de transmissão (A) do gancho e estenda-o até que se separe. Segure a extremidade do módulo de flutuação do eixo de transmissão (B) para evitar que caia e atinja o solo.



Figura 4.51: Eixo de transmissão separado

4. Use uma chave de fenda capaz de liberar a graxeira/trava (A).



Figura 4.52: Proteção do eixo de transmissão

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Gire o anel de travamento do dedo duplo do eixo de transmissão (A) no sentido anti-horário usando uma chave de fenda até que as linguetas (B) se alinhem às aberturas na proteção.
6. Empurre a proteção para fora do eixo de transmissão.



Figura 4.53: Proteção do eixo de transmissão

4.6.4 Instalação da proteção do eixo de transmissão.

A proteção do eixo de transmissão deve ser instalado antes que a plataforma possa ser operada com segurança.

1. Deslize a proteção sobre o eixo de transmissão e alinhe a lingueta na fenda no anel de travamento (A) com a seta (B) na proteção.



Figura 4.54: Proteção do eixo de transmissão

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Empurre a proteção em direção ao anel até que o anel de travamento esteja visível nas fendas (A).



Figura 4.55: Proteção do eixo de transmissão

3. Use uma chave de fenda na abertura para girar o anel (A) no sentido horário.



Figura 4.56: Proteção do eixo de transmissão

4. Empurre a graxeira (A) de volta para dentro da proteção.



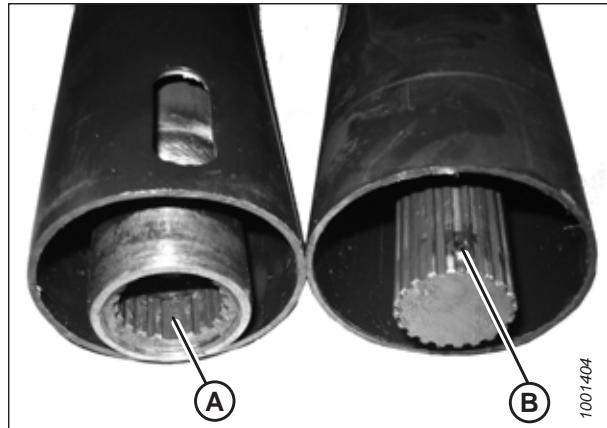
Figura 4.57: Proteção do eixo de transmissão

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Monte o eixo de transmissão.

IMPORTANTE:

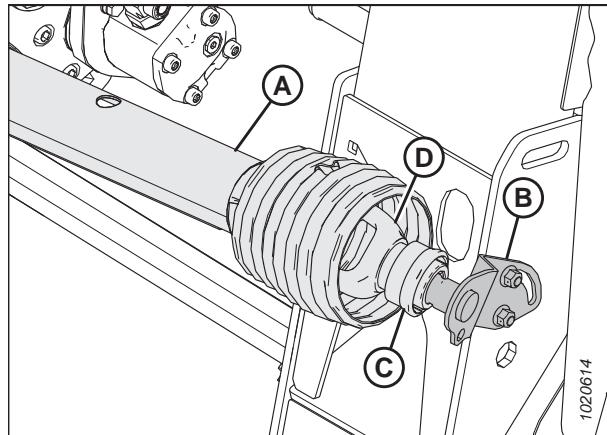
As ranhuras são codificadas a fim de alinhar os universais. Alinhe a solda (A) com a ranhura que faltar (B) durante a montagem. O desalinhamento das metades do eixo pode causar vibração excessiva e falha no funcionamento do sem fim/da caixa de engrenagens.



1001404

Figura 4.58: Eixo de transmissão

- Posicione a extremidade da colheitadeira do eixo de transmissão (A) no suporte de armazenamento da tomada de força (TDP) (B). Puxe o colar (C) para trás do eixo de transmissão e deslize-o sobre o suporte até que o garfo do eixo de transmissão (D) trave sobre o suporte. Libere o colar (C).



1020614

Figura 4.59: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

4.6.5 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens

A tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens é configurada de fábrica, mas os ajustes da tensão são necessários após as primeiras 50 horas e então a cada 500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro). Exceto nas trocas de óleo, a corrente de acionamento da caixa de engrenagens não requer manutenções regulares.



PERIGO

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Remova quatro parafusos (A), a tampa (B) e a junta (C) da caixa de engrenagens.

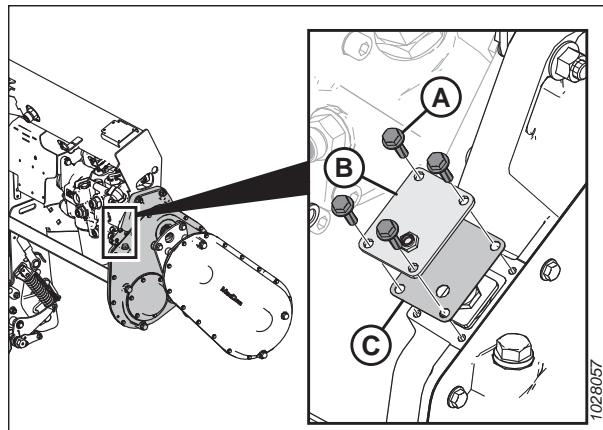


Figura 4.60: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens

2. Retire a placa do retentor (A).
3. Aperte o parafuso (B) a 250 Ncm (22 lbf·ft).
4. Afrouxe o parafuso (B) 2 faces (2/6 voltas).

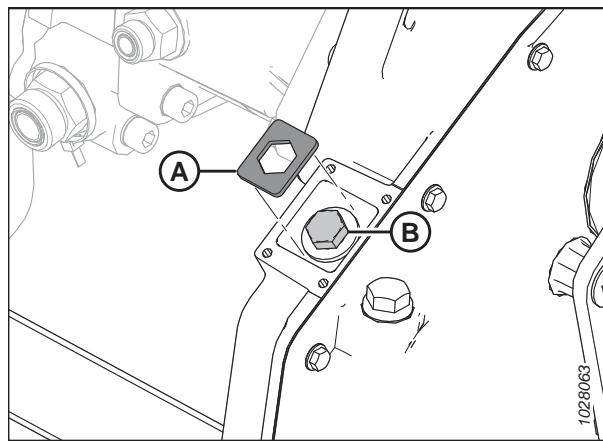


Figura 4.61: Tensor da corrente da caixa de engrenagens

5. Se necessário, gire o parafuso (B) um pouco até que a placa do retentor (A) possa ser instalada.

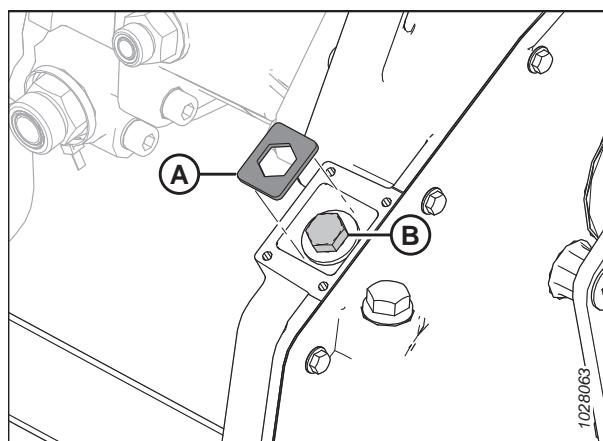


Figura 4.62: Tensor da corrente da caixa de engrenagens

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Reinstale a corrente ajustando a tampa (B) e a junta (C).
7. Instale quatro parafusos (A). Aperte as ferragens a um torque de 9,5 Nm (84 lbf·pol.).

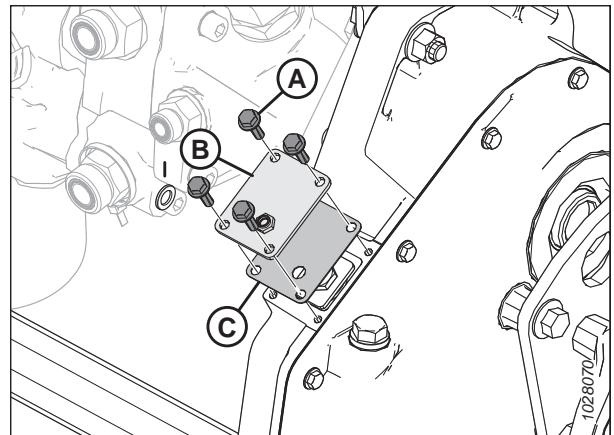


Figura 4.63: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens

4.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar

A tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens é configurada de fábrica, mas os ajustes da tensão são necessários após as primeiras 50 horas e então a cada 500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro). Exceto nas trocas de óleo, a corrente de acionamento da caixa de engrenagens não requer manutenções regulares.

PERIGO

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

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Remova o eixo de transmissão. Para obter mais instruções, consulte [4.6.1 Remoção do eixo de transmissão que conecta o módulo de flutuação à colheitadeira, página 308](#).
5. Remova três parafusos (A) que prendem a base da proteção (B) da entrada do eixo de transmissão.

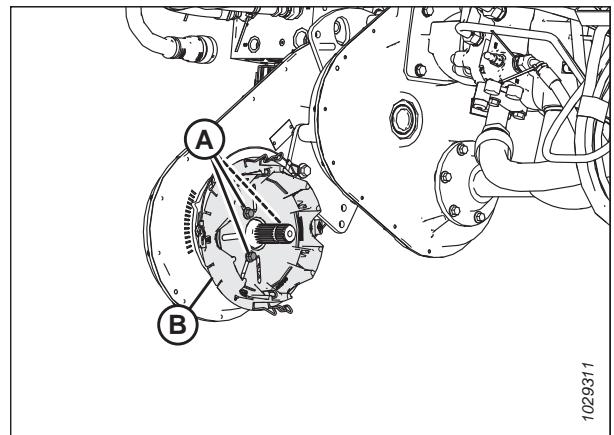


Figura 4.64: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens complementar

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Solte seis parafusos (B) que prendem o cubo do tensor da corrente (A) à caixa de engrenagens.
7. Localize o recurso usinado (C). Usando uma chave, gire o cubo (A) no sentido horário para apertar a corrente.
8. Com uma leve pressão na chave, determine qual marca (D) do compartimento da caixa de engrenagens está alinhada ao ponteiro do indicador no cubo.
9. Defina a tensão adequada na corrente girando o cubo ligeiramente (A) uma marcação para trás.
10. Aperte seis parafusos (B) que prendem a tampa (A). Ajuste o torque dos parafusos para 25 Nm (18 lbf·ft).
11. Instale a base dos dedos duplos do eixo de transmissão (B). Prenda-a com três parafusos (A).
12. Instale o eixo de transmissão. Para obter mais instruções, consulte [4.6.2 Instalação do eixo de transmissão, página 310](#).

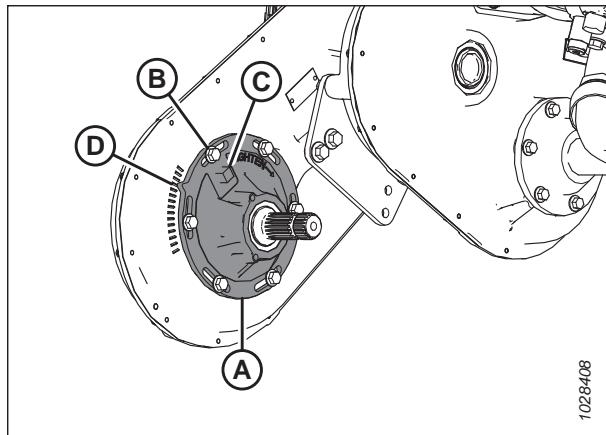


Figura 4.65: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens complementar

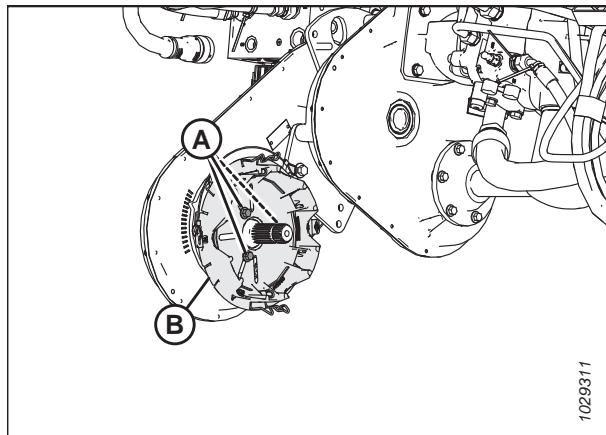


Figura 4.66: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens complementar

4.7 Sem fim

O sem fim do módulo de flutuação do FM200 abastece as culturas cortadas dos dequeys da esteira para o alimentador da colheitadeira.

4.7.1 Ajustar a folga entre o sem fim e seu assoalho

Os operadores devem manter uma distância adequada entre o sem fim e seu assoalho.

PERIGO

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

IMPORTANTE:

Mantenha uma distância adequada entre o sem fim e seu assoalho. Uma folga muito pequena pode resultar em contato com os dentes/dedos ou com o helicoidal e danificar a esteira central ou a chapa ao operar a plataforma em certos ângulos. Procure por evidência de contato ao lubrificar o módulo de flutuação.

1. Estenda a união central até o ângulo acentuado máximo da plataforma (configuração E) e posicione-a a 254-356 mm (10-14 pol.) do solo.
2. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 149.*
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser girada) em ambos os locais.

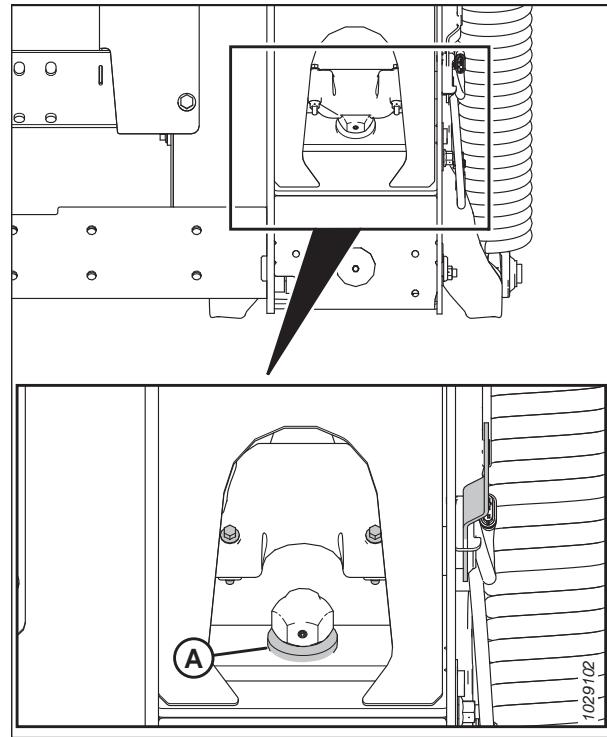


Figura 4.67: Arruela dos batentes inferiores

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Antes de ajustar a distância entre o sem fim e o assoalho, verifique a posição de flutuação do sem fim para determinar o quanto de distância é necessário:

IMPORTANTE:

Certifique-se de que os parafusos (A) estejam configurados na mesma localização em ambas as extremidades da plataforma a fim de evitar danos à máquina durante a operação.

- Se a cabeça do parafuso (A) estiver muito próxima ao símbolo de flutuação (B), o sem fim estará na posição de flutuação.

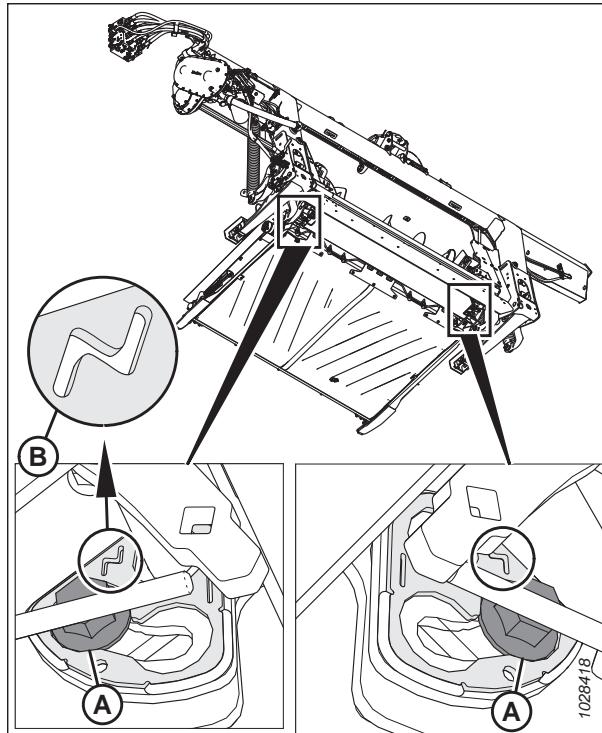


Figura 4.68: Posição de flutuação

- Se a cabeça do parafuso (A) estiver muito próxima ao símbolo de fixado (B), o sem fim estará na posição fixa.

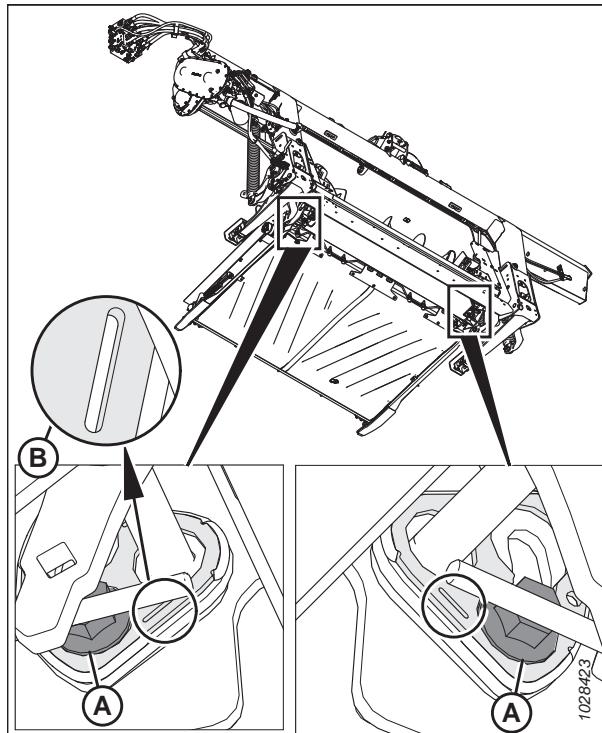


Figura 4.69: Posição fixada

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Verifique a folga (C) entre o helicoidal do sem fim e o assoalho.
 - Se o sem fim estiver na posição fixa, a folga deve ser entre 24 a 28 mm (15/16–1 1/8 pol.).
 - Se o sem fim estiver em posição de flutuação, a folga deve ser entre 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 pol.).
7. Se for necessário ajustar, solte duas porcas (B) e gire o sem fim para posicionar o helicoidal sobre o assoalho de alimentação.
8. Gire o parafuso (A) no sentido horário para aumentar a folga (C), e gire-o (A) no sentido anti-horário para reduzir a folga (C).
 - Se o sem fim estiver em posição fixa, defina a folga em 24-28 mm (15/16–1 1/8 pol.).
 - Se o sem fim estiver em posição de flutuação, ajuste a folga para 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 pol.).

NOTA:

A folga aumenta entre 25–40 mm (1–1 1/2 pol.) quando a união central está totalmente retraída.

9. Repita o passo [6, página 323](#) e o passo [8, página 323](#) para a extremidade oposta do sem fim.

IMPORTANTE:

Ajustar um lado do sem fim pode afetar o outro lado.
Sempre verifique novamente ambos os lados do sem fim após fazer os ajustes finais.

10. Aperte as porcas (B) nas duas extremidades do sem fim.
Ajuste o torque das porcas para 96 Nm (70 lbf-pés).
11. Gire o sem fim e verifique novamente as folgas.

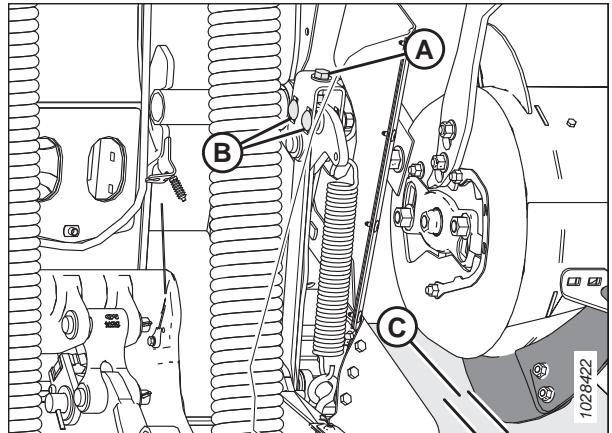


Figura 4.70: Folga do sem fim

4.7.2 Verificar a tensão da corrente do sem fim

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem tensionadora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim.

Existem dois métodos para verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim: o método rápido destina-se a verificações frequentes; já o método completo é mais preciso e deve ser usado para substituir ou reinstalar a corrente.

Consulte o procedimento apropriado para verificar a tensão da corrente do sem fim:

- *Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método rápido, página 324*
- *Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método completo, página 325*

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método rápido

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem tensionadora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim.

⚠ PERIGO

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

⚠ ADVERTÊNCIA

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

⚠ ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Existem dois métodos para verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim: o método rápido destina-se a verificações frequentes; já o método completo (consulte *Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método completo, página 325*) é mais preciso e deve ser usado quando a corrente de acionamento do sem fim for reinstalada ou substituída

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37*.
6. Gire o sem fim (A) manualmente na direção oposta até que não seja mais possível girá-lo.
7. Marque uma linha (B) ao redor da tampa inferior e o tambor.

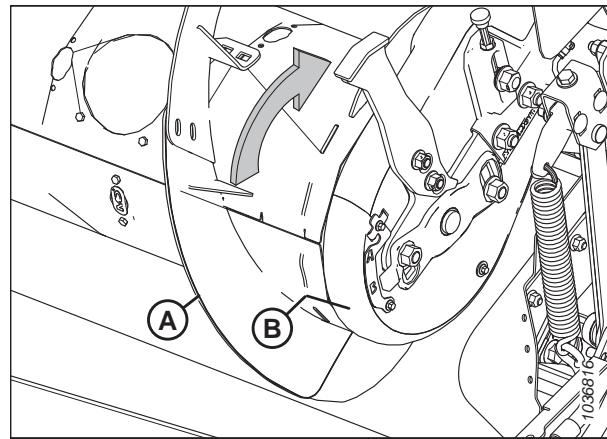


Figura 4.71: Acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Gire o sem fim (A) manualmente para frente até que não seja mais possível girá-lo. A linha marcada irá se separar.
9. Meça a distância entre as duas linhas (B).

Para uma corrente nova:

- Se a distância (B) for de 1-4 mm (0,04-0,16 pol.), nenhum ajuste é necessário.
- Se a distância (B) for maior do que 4 mm (0,16 pol.), a corrente de tensão de acionamento do sem fim precisará ser ajustada. Para obter mais instruções, consulte [4.7.5 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 334](#).

Para uma corrente usada:

- Se a distância (B) for de 3-8 mm (0,12-0,31 pol.), nenhum ajuste é necessário.
- Se a distância (B) for maior do que 8 mm (0,31 pol.), a corrente de tensão de acionamento do sem fim precisará ser ajustada. Para obter mais instruções, consulte [4.7.5 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 334](#).

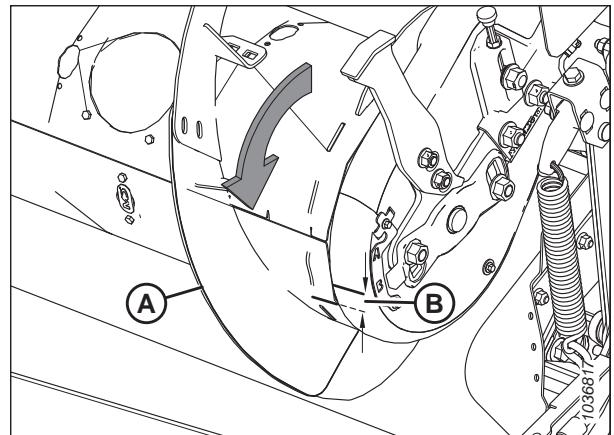


Figura 4.72: Acionamento do sem fim

Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método completo

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem tensionadora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

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

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Existem dois métodos para verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim: o método completo é mais preciso e deve ser usado ao reinstalar ou substituir a corrente; o método rápido (consulte [Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método rápido, página 324](#)) destina-se a verificações frequentes.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 56.](#)
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
7. No lado esquerdo do sem fim, remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção (B).
8. Retire os parafusos (C) e o indicador/braçadeira (D) que prende as duas tampas juntas.
9. Remova o parafuso (E).
10. Remova o parafuso e a arruela (H) que prendem a tampa inferior.
11. Gire a tampa inferior (F) para frente para removê-la.

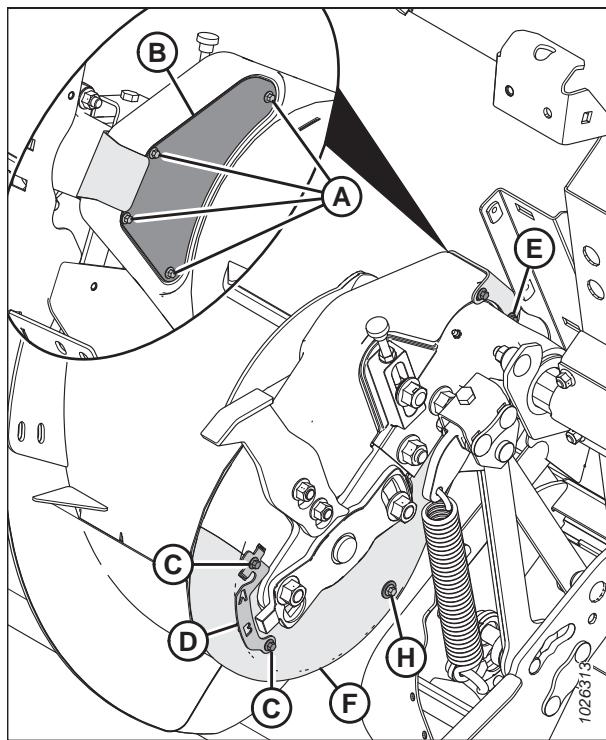


Figura 4.73: Açãoamento do sem fim – Visão traseira

12. Verifique a corrente no ponto médio (A). Deve haver 4 mm (0,16 pol.) de deflexão. Se forem necessários ajustes, consulte [4.7.5 Ajustar a tensão da corrente de açãoamento do sem fim, página 334.](#)

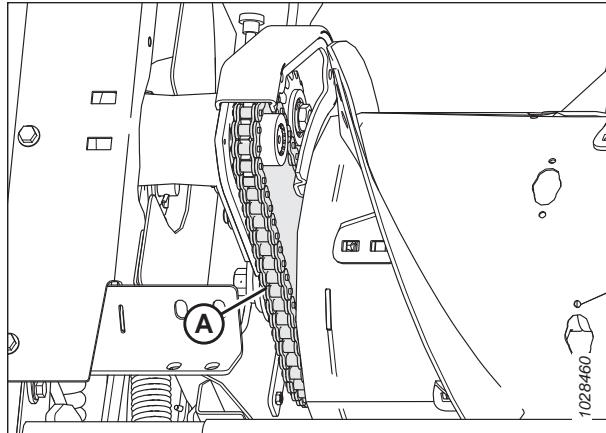


Figura 4.74: Corrente do sem fim – Visão traseira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

13. Posicione a tampa inferior (F) e prenda com parafuso e arruela (H).
14. Instale o parafuso (E).
15. Prenda a tampa inferior à superior com o indicador/abraçadeira (D) e os parafusos (C).
16. Instale o painel de inspeção (B) e prenda com quatro parafusos (A). Aperte os parafusos (A) e ajuste o torque para 3,5 Nm (30 lbf·pol).

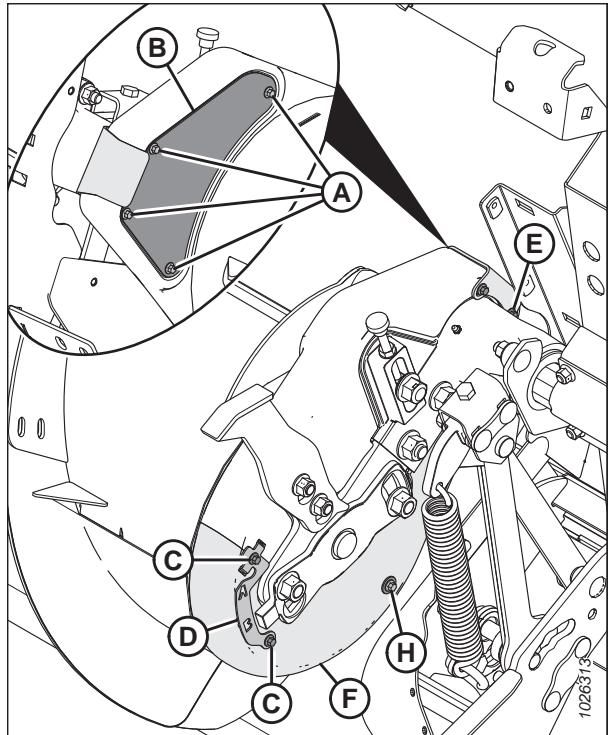


Figura 4.75: Acionamento do sem fim – Visão traseira

4.7.3 Remoção da corrente de transmissão do sem fim

O tensionador da corrente pode eliminar somente a folga para um único ângulo. Substitua a corrente quando estiver gasta ou estirada para além dos limites do tensionador.

PERIGO

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

NOTA:

Substitua a corrente por uma corrente contínua (220317).

NOTA:

As ilustrações mostram o lado esquerdo do sem fim.

1. Incline a plataforma totalmente para trás para maximizar o espaço entre o sem fim e o seu assoalho.
2. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 56](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Coloque blocos de madeira (A) embaixo do sem fim para evitar que ele caia na esteira central e seja danificado.

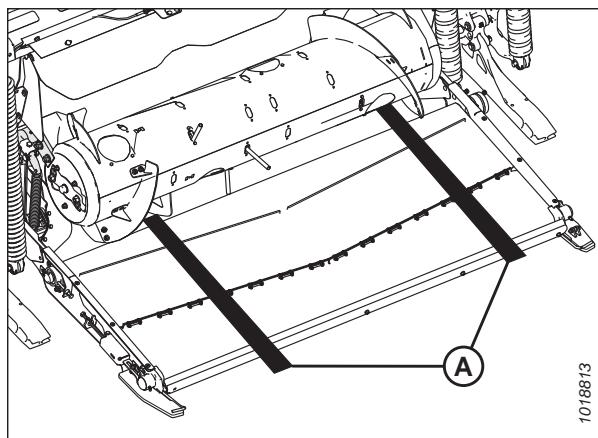


Figura 4.76: Blocos embaixo do sem fim

- Afrogue os dois parafusos (A) e o batente (B). Repita no lado oposto.

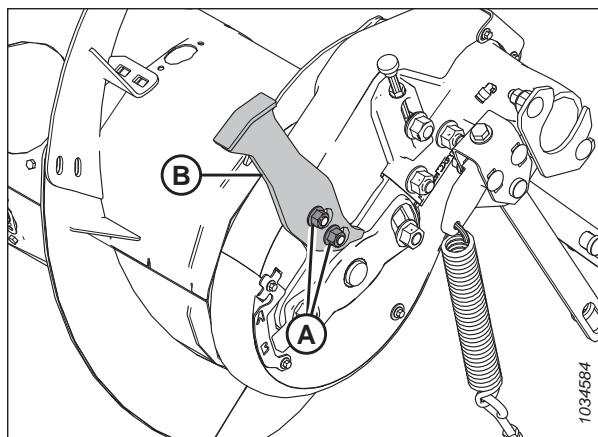


Figura 4.77: Batente do sem fim - lado esquerdo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. No lado esquerdo do sem fim, remova os parafusos (E) e o retensor da tampa (F).
6. Remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção (B).
7. Remova os parafusos (C) e o indicador/braçadeira (D) que une a tampa superior (G) e a inferior (H).
8. Remova o parafuso e a arruela (J) que fixam a tampa inferior (H).
9. Gire a tampa superior (G) e a tampa inferior (H) para frente para remover do sem fim.

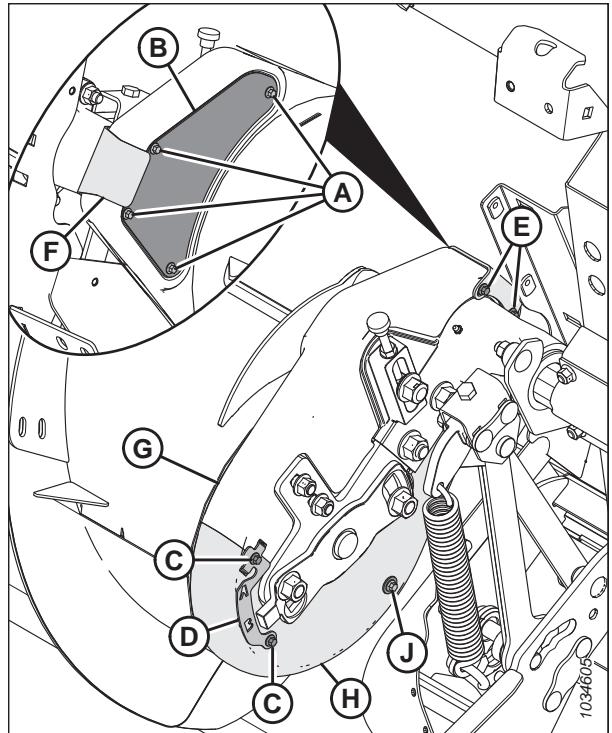


Figura 4.78: Açãoamento do sem fim

10. Para liberar a tensão da corrente, solte a contraporca (C) e gire o parafuso borboleta (D) no sentido anti-horário para liberar o parafuso que segura a engrenagem tensora (B) e evita que seja levantada.

IMPORTANTE:

NÃO solte a porca fina (E) no lado interno da engrenagem movida do eixo.

11. Solte a porca da engrenagem intermediária (A) e levante a engrenagem (B) para a posição mais alta, a fim de liberar a tensão na corrente. Aperte a porca (A) para prender a engrenagem no lugar.
12. Retire o parafuso (F) e a arruela (G).

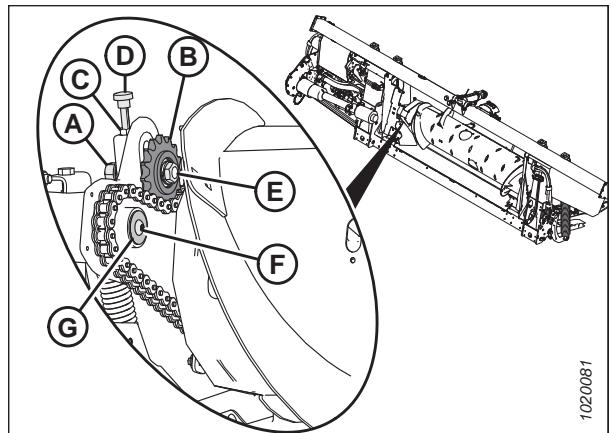


Figura 4.79: Açãoamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

13. Remova dois parafusos e porcas (A).

NOTA:

Talvez seja preciso uma segunda pessoa para levantar ou apoiar o sem fim para remover completamente os parafusos.

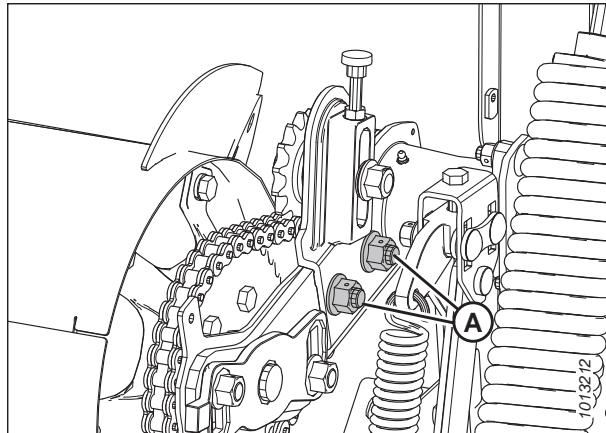


Figura 4.80: Suporte do braço do sem fim

14. Usando um pé de cabra no local (A) entre o braço de suporte (C) e pivô do sem fim (B), mova o sem fim para a direita.

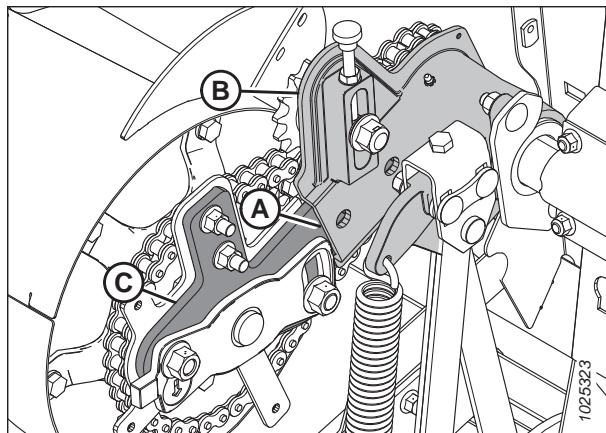


Figura 4.81: sem fim

15. Remova a engrenagem de acionamento (A) e corrente (B) do eixo estriado.

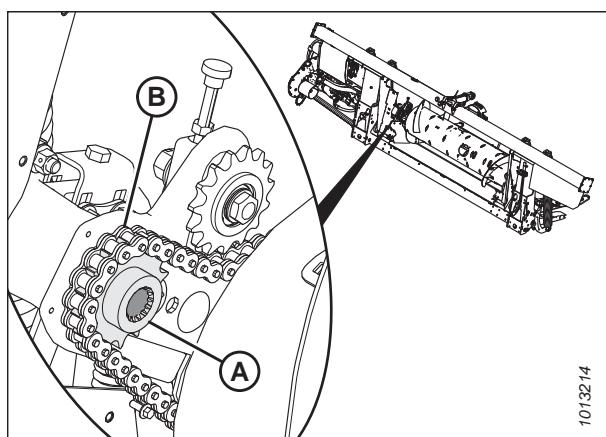


Figura 4.82: Acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

16. Manobre o sem fim (A) lateralmente e para frente de modo que a corrente (B) possa ser removida.

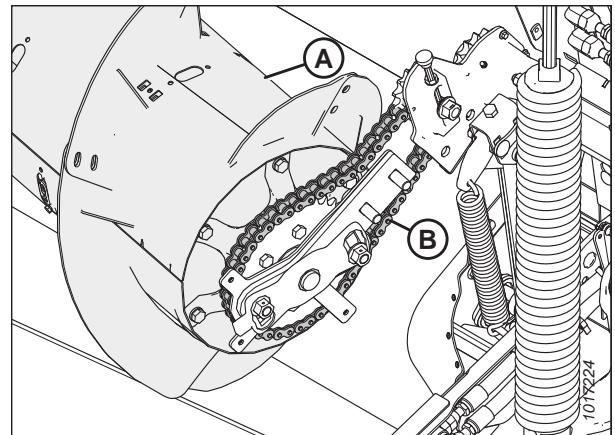


Figura 4.83: Acionamento do sem fim

4.7.4 Instalação da corrente de transmissão do sem fim

A corrente de açãoamento do sem fim transfere energia da caixa de engrenagens principal para o sem fim.

NOTA:

As ilustrações mostram o lado esquerdo do sem fim.

1. Coloque a corrente de açãoamento (B) sobre a engrenagem no lado do açãoamento do sem fim (A).

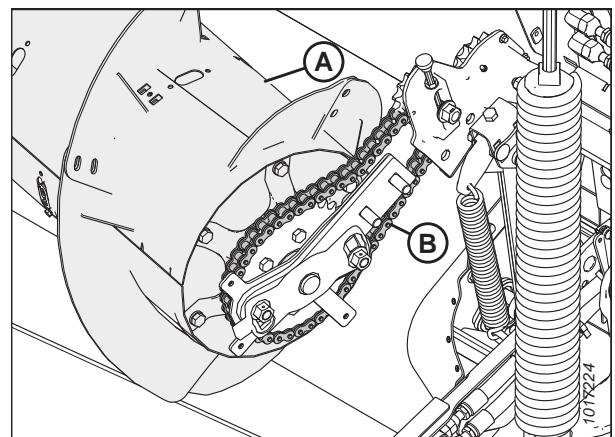


Figura 4.84: Acionamento do sem fim

2. Posicione a engrenagem de açãoamento (B) na corrente (A) e alinhe-a no eixo.

NOTA:

O rebaixo da engrenagem (B) deve ficar voltado para o sem fim.

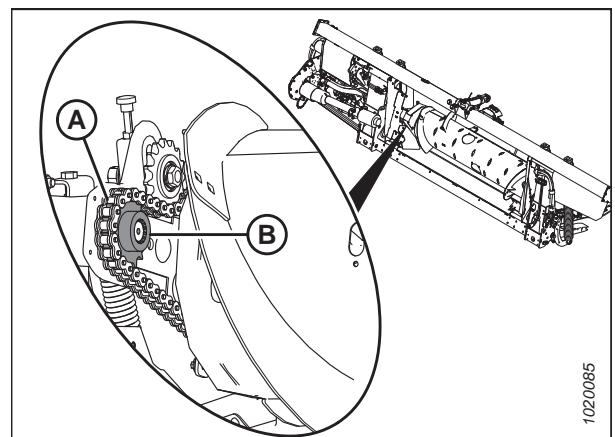


Figura 4.85: Acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Aplique trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso (A).
4. Instale a arruela (B) e fixe-a com o parafuso (A).

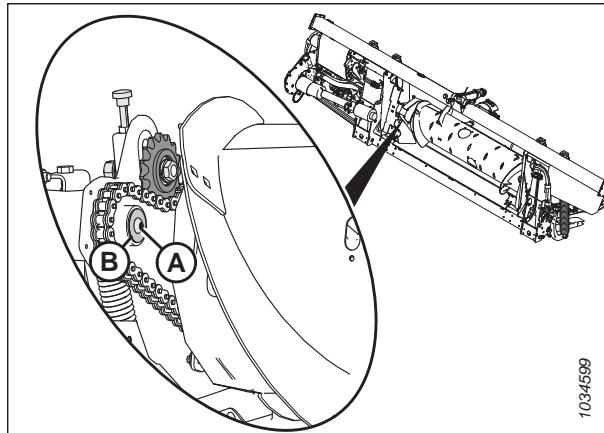


Figura 4.86: Acionamento do sem fim

5. Deslize o conjunto do tambor do sem fim para a fundição e então reinstale os dois parafusos e as porcas (A).

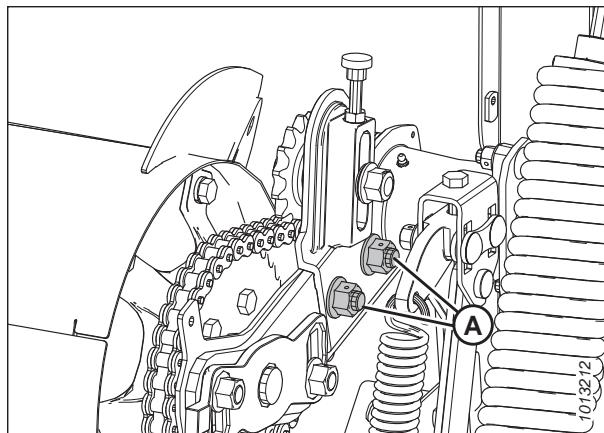


Figura 4.87: Acionamento do sem fim

6. Gire o sem fim em sentido inverso para eliminar a folga na parte inferior da correia.

IMPORTANTE:

NÃO solte a porca fina (C) no lado interno da engrenagem movida do eixo.

7. Gire o parafuso borboleta (D) no sentido horário para mover a engrenagem movida (B) até que esteja **APERTADA SOMENTE COM OS DEDOS**.

IMPORTANTE:

NÃO aperte demais.

8. Aperte a porca intermediária (A) e ajuste o torque para 265 Nm (195 libras pés).

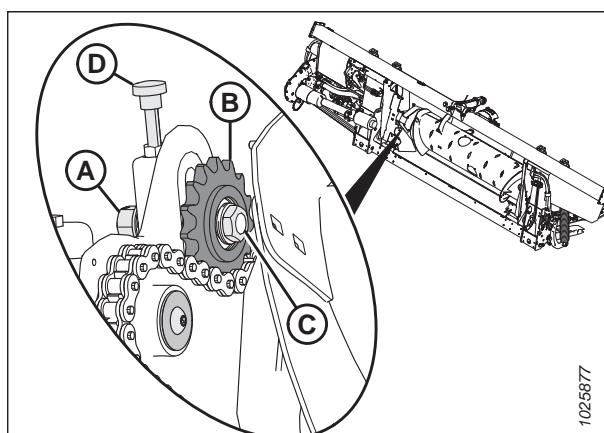


Figura 4.88: Acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

9. Aperte a contraporca (A).

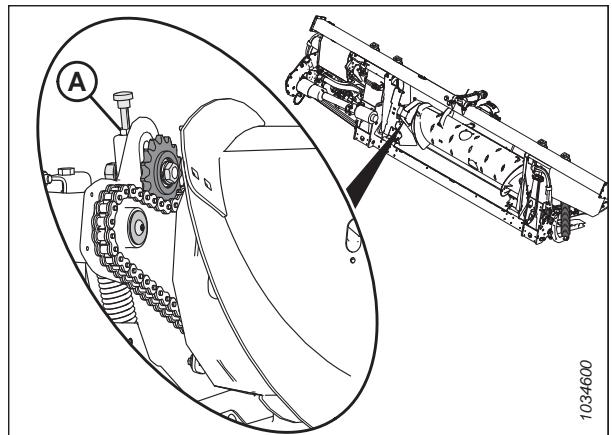


Figura 4.89: Açãoamento do sem fim

10. Posicione a tampa inferior (H) e prenda com parafuso e arruela (J).
11. Posicione a tampa superior (G). Prenda as tampas superior e inferior com o indicador/abraçadeira (D) e os parafusos (C).
12. Instale o painel de inspeção (B) e prenda com quatro parafusos (A). Aperte os parafusos (A) e ajuste o torque para 3,5 Nm (30 lbf·pol).
13. Instale o retentor da tampa (F) e prenda com dois parafusos (E).

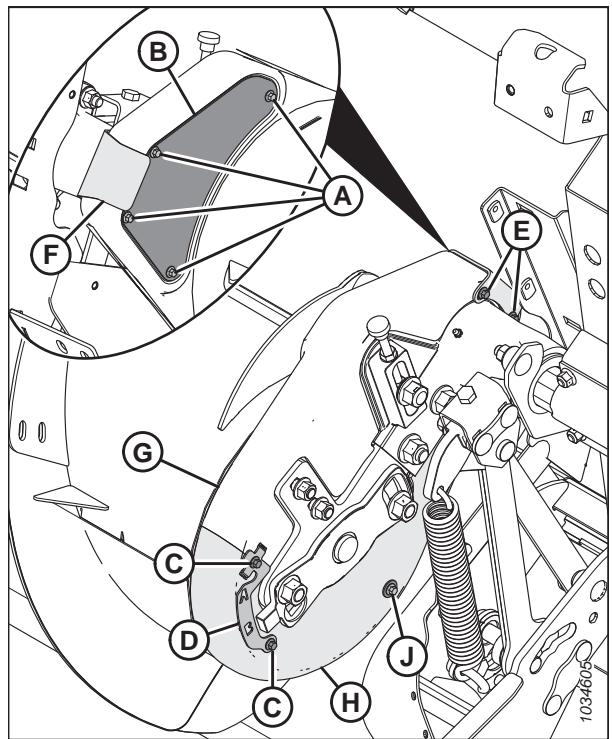


Figura 4.90: sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

14. Remova os blocos de madeira (A) da esteira central.

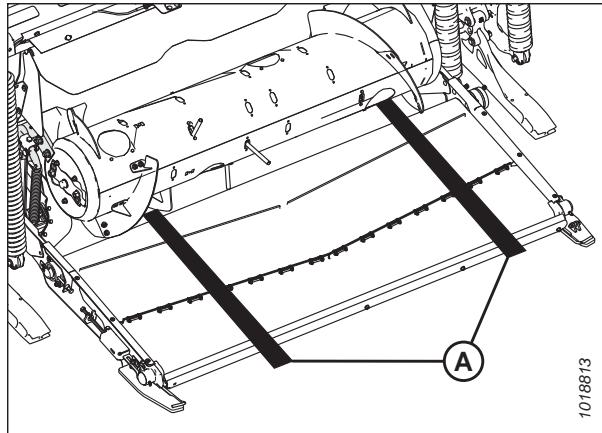


Figura 4.91: Blocos embaixo do sem fim

4.7.5 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim

O sem fim é acionado por corrente a partir da engrenagem tensora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim. Uma tensão insuficiente pode desgastar prematuramente as engrenagens ou danificar a corrente.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

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

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
5. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 56.*
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Remova quatro parafusos (A) e inspecione o painel (B) para ver a corrente.

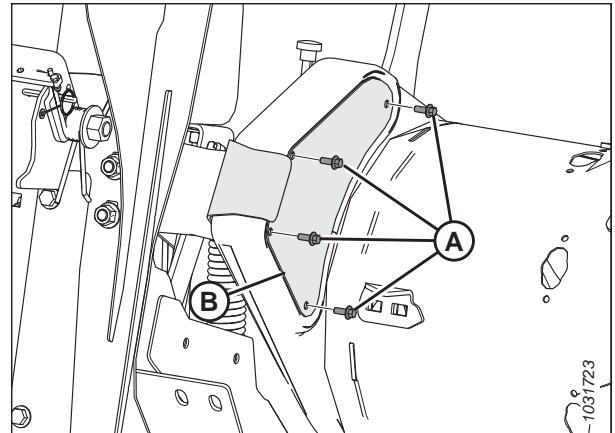


Figura 4.92: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão traseira

8. Afrouxe a porca de travamento (B).
9. Afrouxe a porca (A) levemente para permitir que se mova ao girar o ajustador (C).
10. Gire o sem fim em sentido inverso para eliminar a folga na parte superior da corrente.

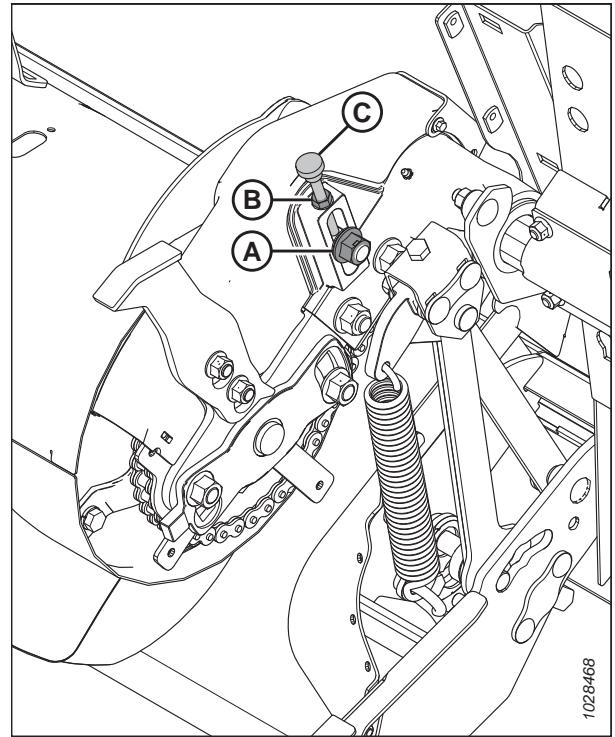


Figura 4.93: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão dianteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

11. Gire o parafuso borboleta (A) no sentido horário para aumentar a tensão até que a deflexão da corrente (B) seja de 4 mm (0,16 pol.) no ponto médio.

IMPORTANTE:

NÃO aperte demais.

NOTA:

As tampas foram removidas da ilustração para fornecer maior clareza.

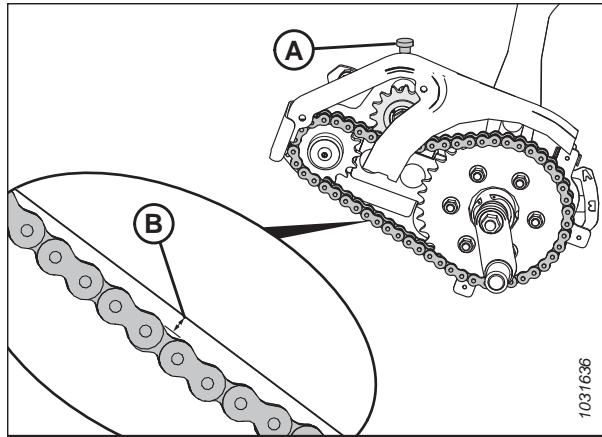


Figura 4.94: Deflexão da corrente do sem fim

12. Ao concluir o ajuste, aperte a contraporca superior (A).
13. Aperte a porca intermediária (B) e ajuste o torque para 265 Nm (195 libras pés).
14. Verifique novamente a deflexão no ponto médio após apertar a porca intermediária e a contraporca.

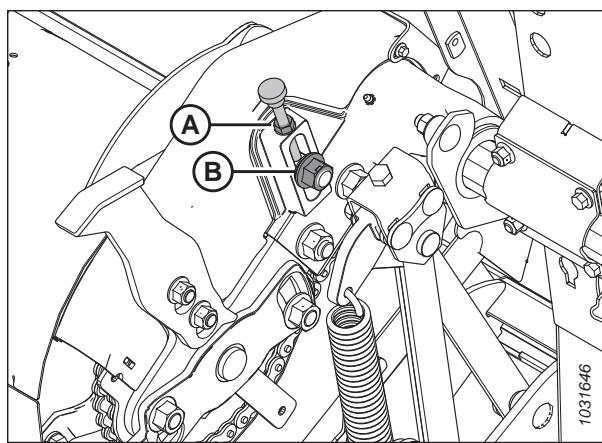


Figura 4.95: Corrente do sem fim – Visão dianteira

15. Instale o painel de inspeção (B) e prenda com quatro parafusos (A).
16. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 3,5 Nm (30 libras·pés).

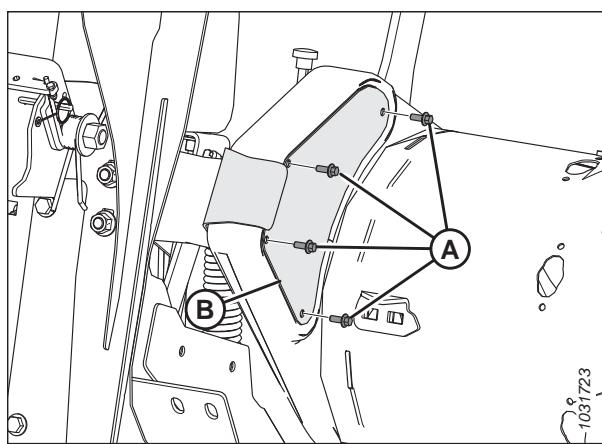


Figura 4.96: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão traseira

4.7.6 Helicoidal do sem-fim

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

Para obter mais instruções, consulte [3.8.1 Configurações do sem fim FM200, página 95](#) para ver configurações específicas de colheitadeira/cultura.

4.7.7 Dedos do sem fim

O sem fim FM200 utiliza dedos retráteis para levar a cultura para dentro do alimentador da colheitadeira. Algumas condições podem exigir a remoção ou instalação de dedos para o abastecimento ideal da cultura. Substitua quaisquer dedos/dentes gastos ou danificados.

Remoção dos dedos do sem fim

O sem-fim possui dedos que se estendem e retraem para puxar a cultura para o alimentador da colheitadeira. Pode ser necessário remover os dedos do tambor do sem-fim para alterar o seu perfil de configuração.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

IMPORTANTE:

Ao remover os dedos do sem fim, trabalhe de fora para dentro. Certifique-se de que haja um número igual de dedos nos dois lados do sem fim quando terminar.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
5. Localize a tampa de acesso mais próxima do dedo a ser removido. Remova e guarde os parafusos (A) e a tampa de acesso (B).

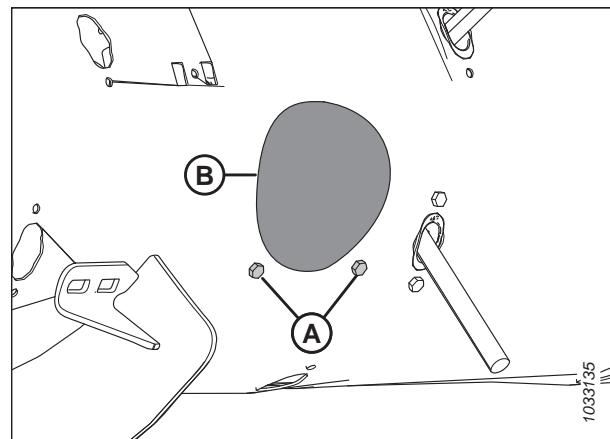


Figura 4.97: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Remova o pino R (A). Retire o dedo (B) do suporte de dedo (C).
7. Se o dedo estiver quebrado, remova quaisquer restos do suporte (C) e de dentro do tambor.

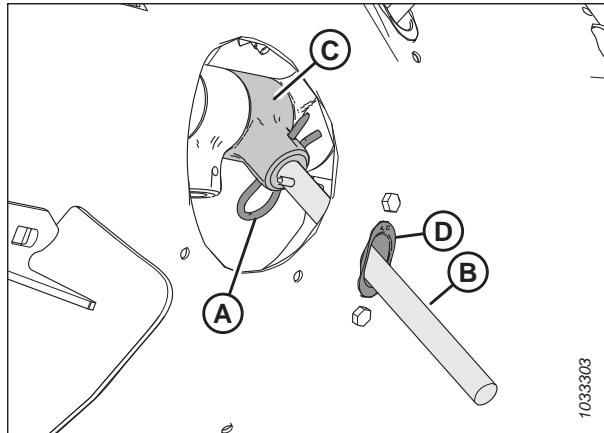


Figura 4.98: Dedo do sem fim

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

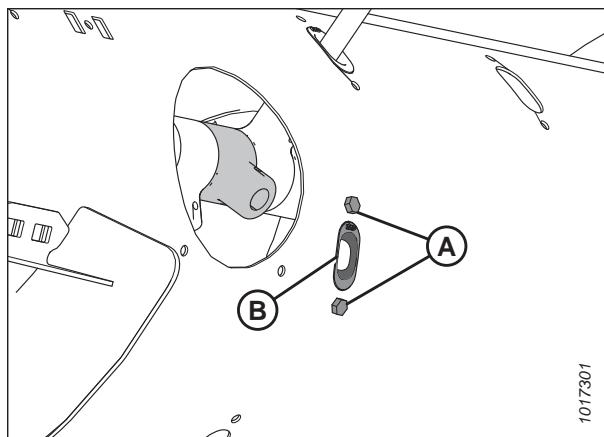


Figura 4.99: Orifício do dedo do sem fim

9. Posicione o conector (A) no orifício na parte de dentro do sem-fim. Prenda o bujão com dois parafusos M6 de cabeça hexagonal (B) e porcas T. Aperte os parafusos a um torque de 9 Nm (80 lbf·pol.).

NOTA:

Os parafusos (B) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (B), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

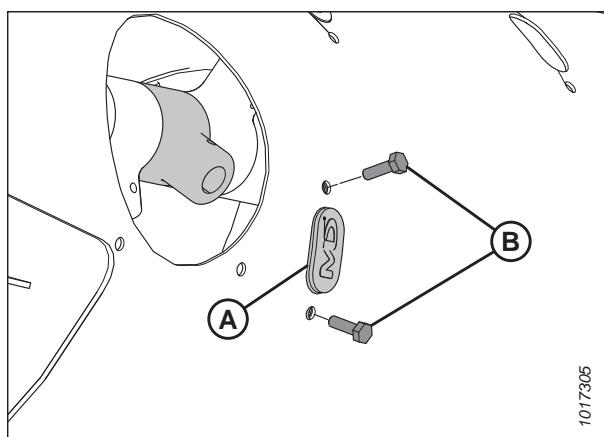


Figura 4.100: Bujão instalado no sem-fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

10. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Aperte os parafusos a um torque de 9 Nm (80 lbf·pol.).

NOTA:

Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se você estiver reutilizando parafusos (A), aplique trava-rosca de resistência média (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas dos parafusos antes de instalá-los.

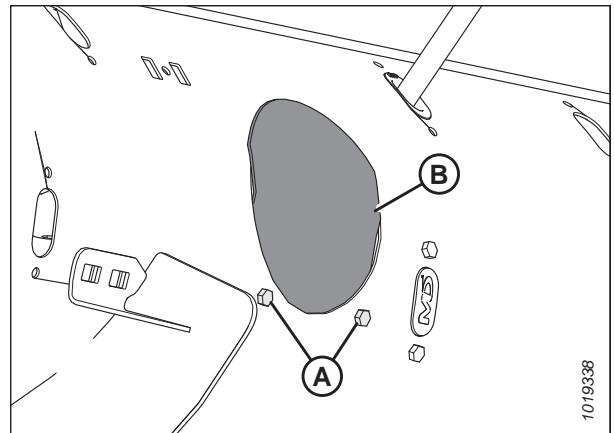


Figura 4.101: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

Instalação dos dedos do sem fim

O sem-fim possui dedos que se estendem e retraem para puxar a cultura para o alimentador da colheitadeira. Pode ser necessário instalar os dedos no tambor do sem-fim para alterar o seu perfil de configuração.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

IMPORTANTE:

Ao instalar os dedos adicionais, certifique-se de instalar o mesmo número em cada lado do sem fim.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) mais próxima do dedo que está sendo removido. Guarde as peças para reinstalação.

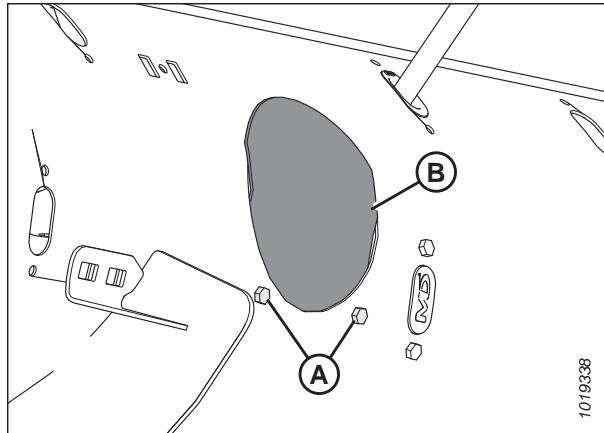


Figura 4.102: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

5. Remova dois parafusos (B), as porcas T (não mostradas) e o conector (A).

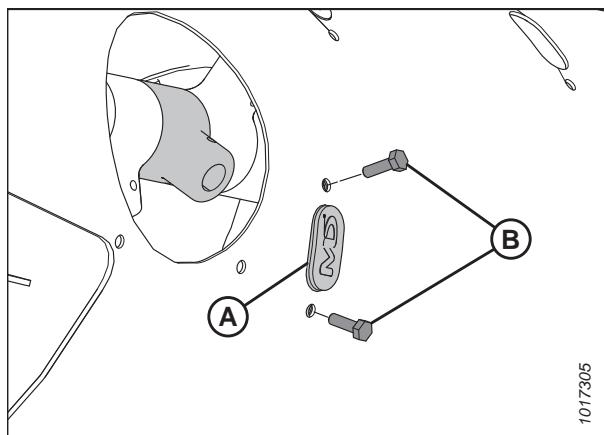


Figura 4.103: Orifício do dedo do sem fim

6. Insira o guia (B) de dentro do sem fim e prenda com parafusos (A) e porcas T (não mostradas).

IMPORTANTE:

Sempre instale um novo guia ao substituir um dedo sólido.

NOTA:

Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (A), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

7. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 9 Nm (80 libras·pés).

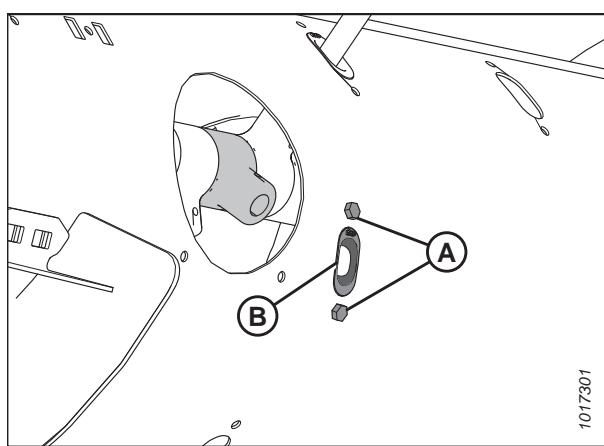


Figura 4.104: Orifício do dedo do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Coloque o dedo do sem fim (A) dentro do tambor. Insira o dedo do sem fim (A) na parte inferior do guia (B) e insira a outra extremidade no suporte (C).
9. Prenda o dedo inserindo o pino (D) no suporte. Verifique se a extremidade redonda (lado em forma de S) do grampo está voltada para o lado da corrente de transmissão do sem-fim. Certifique-se de que a extremidade fechada do grampo aponte na direção da rotação do sem fim.

IMPORTANTE:

Posicione o grampo conforme descrito nesta etapa, para evitar que ele caia durante a operação. Se os dedos forem perdidos, talvez a plataforma não consiga alimentar a colheita adequadamente na colheitadeira. Os dedos que caem no tambor podem danificar os componentes internos.

10. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Aperte os parafusos a um torque de 9 Nm (80 lbf·pol.).

NOTA:

Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (A), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

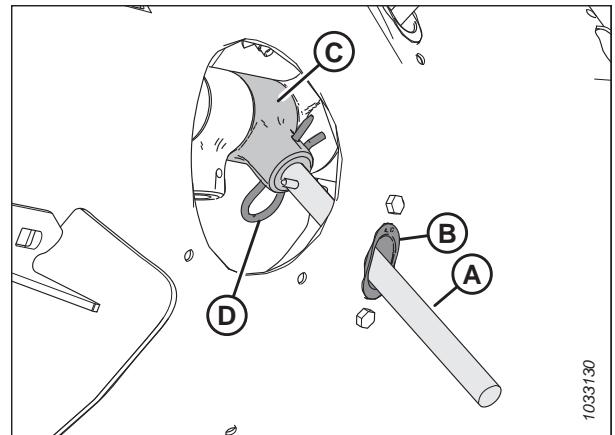


Figura 4.105: Dedo do sem fim

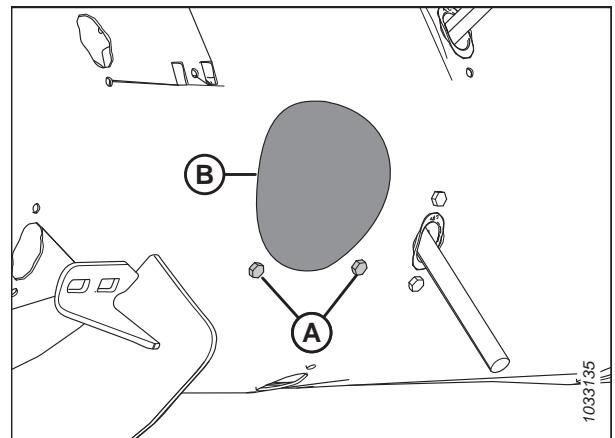


Figura 4.106: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

Sincronização dos dedos do sem fim

O sem fim tem dedos que se estendem e retraem para puxar a cultura para o alimentador da colheitadeira. Este procedimento determina onde os dedos ficam quando estão totalmente estendidos do sem fim.

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

⚠ ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Verifique se o indicador (C) está configurado para a mesma posição em cada extremidade do sem fim.

NOTA:

Há duas posições diferentes para extensão do dedo do sem fim: **A** e **B**. A posição **A** é usada para canola. A posição **B** é usada para grãos. A configuração de fábrica para o indicador é a posição **B**.

IMPORTANTE:

Para evitar danificar o sem fim além do reparo, é extremamente importante que os dois lados estejam na mesma configuração.

6. Para ajustar a posição do indicador, consulte *Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim, página 342*.
7. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Desengate do apoio de segurança do molinete, página 38*.

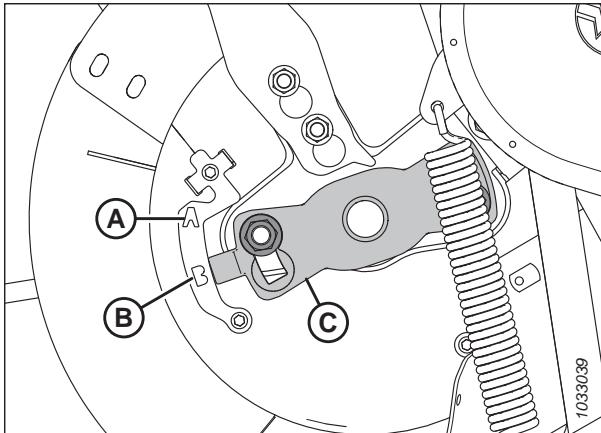


Figura 4.107: Sincronização do dedo do sem fim – Exibição do lado esquerdo do sem fim

Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim

O sem fim tem dedos que se estendem e retraem para puxar a cultura para o alimentador da colheitadeira. Este procedimento determina onde os dedos ficam quando estão totalmente estendidos do sem fim.

NOTA:

As ilustrações mostram apenas o lado esquerdo do sem fim, porém o procedimento se aplica a ambos os lados.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

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

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37*.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Localize o indicador do dedo sincronizado (C) na extremidade do sem fim. Há duas posições para a extensão do dedo do sem fim: Posição A e posição B.
6. Solte as porcas (D) e ajuste o indicador do dedo sincronizado (C) para a posição desejada.

IMPORTANTE:

O indicador sincronizado em ambas as extremidades do sem fim deve estar na mesma posição. Caso contrário, o sem fim será danificado sem chances de conserto.

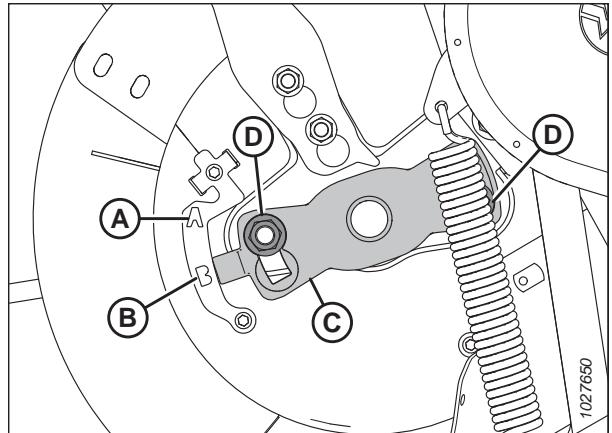


Figura 4.108: Indicador do dente sincronizado do sem fim

NOTA:

Se o indicador do dedo sincronizado estiver apontando para a posição A, ele indica que nesse ponto os dedos do sem fim serão totalmente estendidos. Isso permite que a cultura seja acoplada e liberada antes de entrar no alimentador. Esta configuração é melhor utilizada para canola ou culturas volumosas.

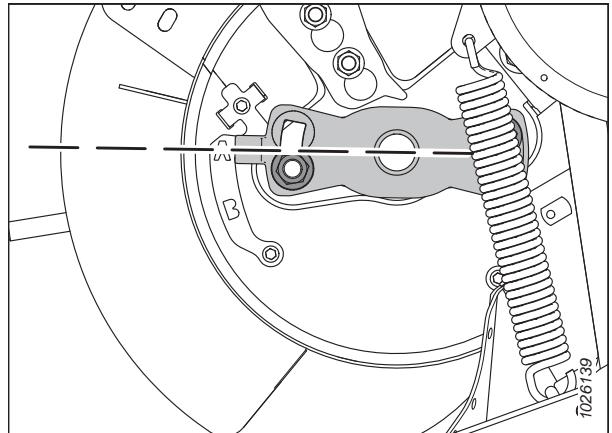


Figura 4.109: Posição A do sem fim

NOTA:

Se o indicador do dedo sincronizado estiver apontando para a posição B, ele indica que nesse ponto os dedos do sem fim serão totalmente estendidos. Isso permite que a cultura seja acoplada e liberada depois de entrar no alimentador. Esta configuração é melhor utilizada para grãos ou feijões.

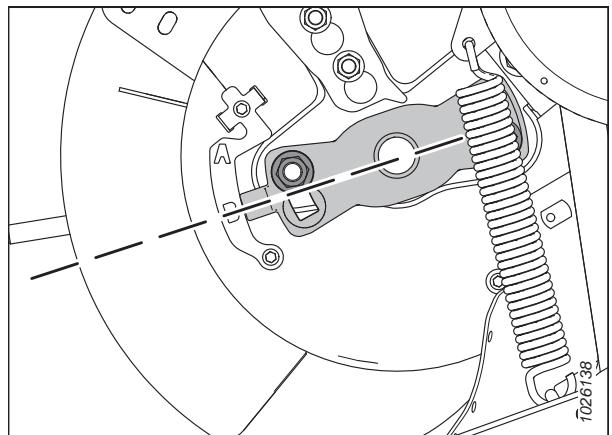


Figura 4.110: Posição B do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Aperte as porcas (A) uma vez que o ajuste seja concluído. Ajuste o torque das porcas para 115 Nm (85 lbf·ft).
8. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte [*Desengate do apoio de segurança do molinete, página 38.*](#)

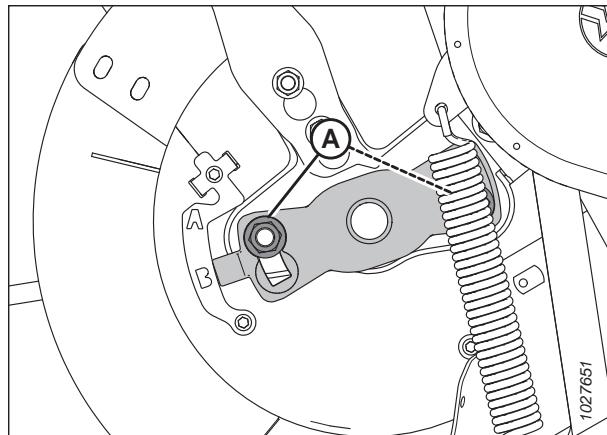


Figura 4.111: Indicador do dente sincronizado do sem fim

4.8 Navalha

As navalhas da barra de corte cortam a cultura. As navalhas, os dedos duplos e o canhoto da navalha necessitarão de manutenção periodicamente.

⚠️ ADVERTÊNCIA

Sempre mantenha as mãos longe da área entre os dedos duplos e a navalha.

⚠️ ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

⚠️ CUIDADO

Para evitar ferimentos, antes de reparar a máquina ou abrir as tampas do acionamento, consulte [4.1 Preparação da máquina para serviços, página 275](#).

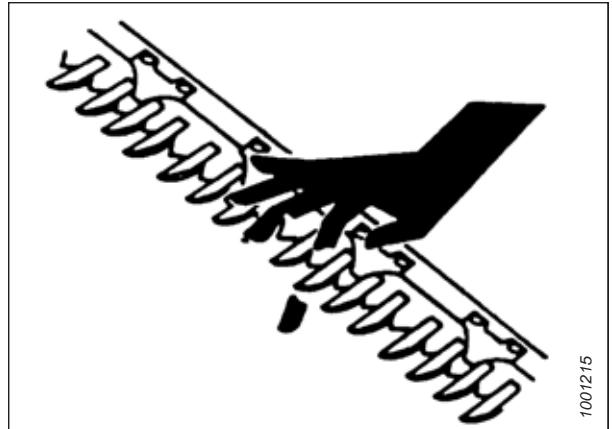


Figura 4.112: Risco da Barra de Corte

4.8.1 Substituição da Seção da Navalha

Inspecione as seções da navalha diariamente e certifique-se de que elas estejam firmemente aparafusadas na parte posterior da navalha e não estejam gastas ou danificadas (seções gastas e danificadas deixam plantas não cortadas para trás). Uma seção gasta ou danificada pode ser substituída sem a remoção da navalha da barra de corte.

⚠️ PERIGO

Para prevenir ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado da máquina ou queda de uma máquina levantada, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador ou fazer algum ajuste na máquina. Jamais trabalhe em cima ou em baixo de uma plataforma sem apoio. Se a plataforma estiver totalmente levantada, sempre engate os apoios de segurança. Se a plataforma estiver acima do solo, mas não totalmente levantada, coloque blocos abaixo da plataforma.

⚠️ ADVERTÊNCIA

Tome cuidado ao trabalhar próximo à barra de corte. As faquinhas são afiadas e podem causar ferimentos graves. Utilize luvas pesadas ao manusear faquinhas ou navalhas, ou ainda ao trabalhar perto delas.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Se houver apalpador, remova as porcas (A) e o apalpador (B) para acessar a faquinha que está sendo substituída.

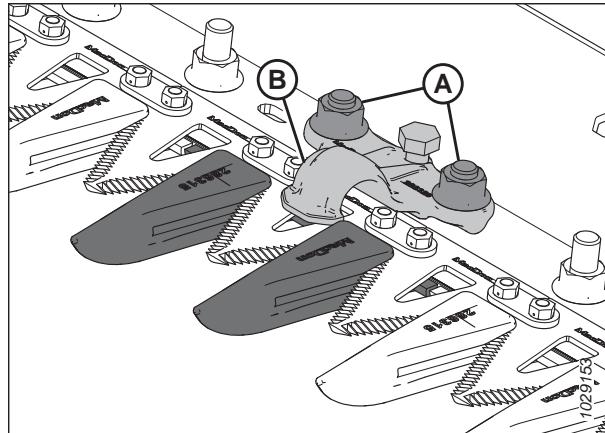


Figura 4.113: Barra de corte

5. Retire os parafusos e as porcas (B). Guarde as ferragens.

NOTA:

Mova a navalha caso necessário para acessar as ferragens.

6. Para as seções perto da extremidade de acionamento, remova as barras (C) e eleve a faquinha (A) para longe da barra traseira da navalha.
7. Limpe a sujeira da barra traseira da navalha e posicione a nova faquinha sobre essa parte.

IMPORTANTE:

A qualidade do corte pode ser afetada se faquinhas finas ou grossas e serrilhadas forem usadas na mesma navalha.

8. Para as seções perto da extremidade de acionamento, reposicione as barras (C).
9. Se um apalpador tiver sido removido anteriormente, instale-o junto com os parafusos e as porcas (B).

NOTA:

Certifique-se de que as cabeças dos parafusos se encaixem totalmente nos orifícios oblóngos da barra traseira da navalha.

10. Aperte as porcas (B) a 12 Nm (9 lbf · ft).
11. Se necessário, substitua os apalpadores que foram removidos. Para verificar o ajuste do apalpador, consulte [Verificar os apalpadores - dedos duplos longos, página 362](#) ou [Verificação do apalpador - dedos duplos curtos, página 375](#).

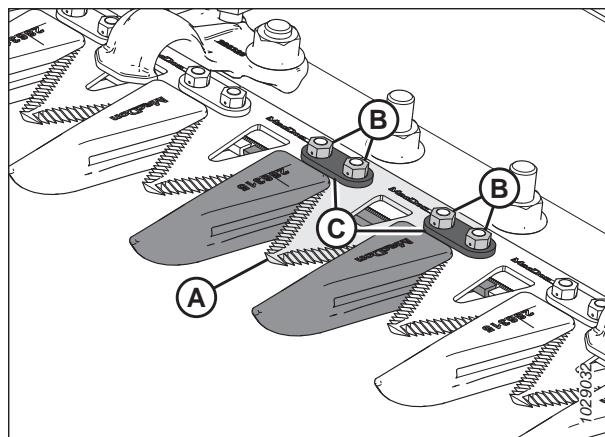


Figura 4.114: Barra de corte

4.8.2 Remoção da navalha

Inspecione a navalha diariamente e certifique-se de que não esteja danificada. Caso esteja, remova-a e substitua-a.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das navalhas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

NOTA:

Nas plataformas de navalha simples, o canhoto da navalha está localizado no lado esquerdo. Nas plataformas de navalha dupla, há dois canhotos de navalha localizados tanto no lado esquerdo quanto no lado direito da navalha. Verifique qual navalha precisa ser removida antes de começar.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
 2. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39*.
 3. Mova manualmente a navalha até o meio da faixa de curso.
 4. Limpe a área ao redor da navalha.
 5. Remova a graxeira (A) do pino.
- NOTA:**
- Remover a graxeira facilita reinstalar o pino do canhoto da navalha posteriormente.
6. Retire o parafuso e a porca (B).
 7. Use uma chave de fenda ou talhadeira na fenda (C) para liberar a carga no pino do canhoto da navalha.
 8. Use uma chave de fenda ou cinzel para retirar o pino do canhoto da navalha para cima na ranhura do pino até que ele saia do canhoto da navalha.
 9. Empurre o conjunto de navalhas (A) para dentro até que esteja livre do braço de acionamento (B).

NOTA:

As peças da estrutura e da tampa lateral foram removidas da ilustração para mostrar os componentes do canhoto da navalha.

10. A menos que esteja sendo substituído, vede o rolamento do canhoto (C) com plástico ou fita para evitar a entrada de sujeira e detritos.
11. Puxe o braço de acionamento da faca (B) para a posição externa para dar espaço para a faca.
12. Remova a navalha (A).

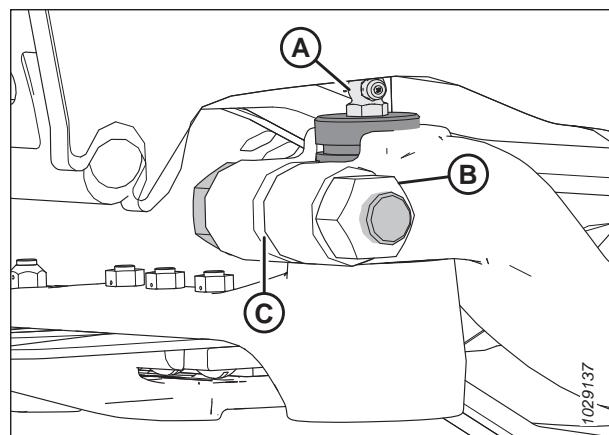


Figura 4.115: Canhoto da navalha

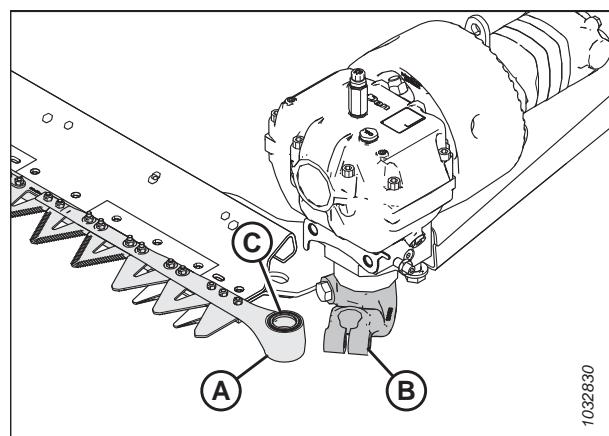


Figura 4.116: Canhoto esquerdo

4.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha

O rolamento do canhoto da navalha permite que o pino do canhoto da navalha gire dentro do canhoto à medida que o braço de acionamento move a navalha para a frente e para trás. Se um rolamento estiver queimado ou danificado, será necessário substituí-lo.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

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

ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das navalhas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
4. Remova a navalha. Para obter mais instruções, consulte *4.8.2 Remoção da navalha, página 347.*

NOTA:

Devido aos rolamentos estarem sendo substituídos, não é necessário envolver a navalha para proteger o rolamento.

5. Use uma ferramenta de extremidade plana com o mesmo diâmetro do pino (A). Bata de leve na vedação (B), no rolamento (C), no bujão (D) e no anel de vedação em O (E) pelo lado de baixo do canhoto da navalha.

NOTA:

A vedação (B) pode ser substituída sem a remoção do rolamento. Quando alterar a vedação, verifique se o pino e a agulha do rolamento para identificar sinais de desgaste e substitua se necessário.

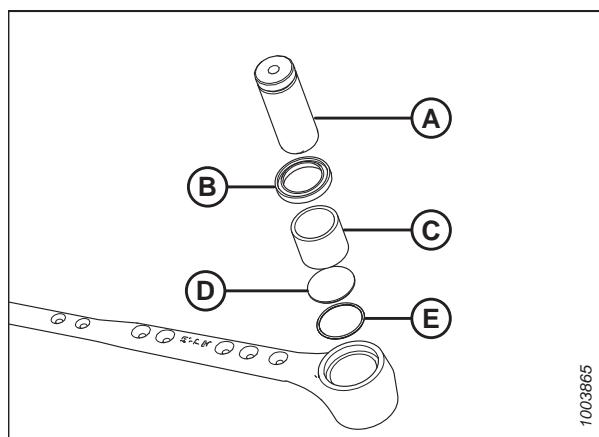


Figura 4.117: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

4.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha

O rolamento do canhoto da navalha permite que o pino do canhoto da navalha gire dentro do canhoto à medida que o braço de acionamento move a navalha para a frente e para trás. Deve-se instalar um novo rolamento do canhoto da navalha assim que o antigo for removido.

1. Coloque o anel O-ring (E) e o plugue (D) no canhoto da navalha.
2. Utilize uma ferramenta de extremidade plana (A) com aproximadamente o mesmo diâmetro do rolamento (C), e empurre o rolamento para dentro do canhoto da navalha até que o topo do rolamento esteja rente com o degrau do canhoto da navalha.

IMPORTANTE:

Instale o rolamento com a extremidade carimbada (a extremidade com marcas de identificação) virada para cima.

3. Instale a vedação (B) no canhoto da navalha com a borda virada para o exterior.

IMPORTANTE:

Para evitar falha prematura no canhoto da navalha ou na caixa de navalhas, certifique-se de que não há folgas entre o pino do canhoto e o rolamento de agulha, e também entre o pino do canhoto e o braço de saída.

4. Instale a navalha. Para obter mais instruções, consulte [4.8.5 Instalação da faca, página 349](#).

4.8.5 Instalação da faca

Inspecione a navalha diariamente e certifique-se de que não esteja danificada. Caso esteja, remova-a e substitua-a.



PERIGO

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



ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das navalhas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39](#).

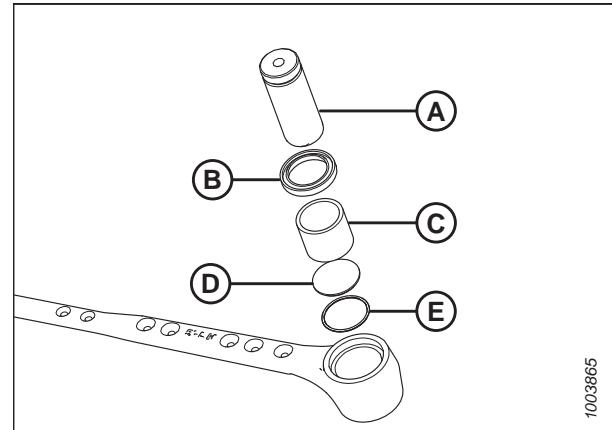


Figura 4.118: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

1003865

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Lubrifique o rolamento da cabeça de navalha antes da montagem e espalhe a graxa ao redor do rolamento uniformemente.
4. Instale o conjunto da navalha (A).

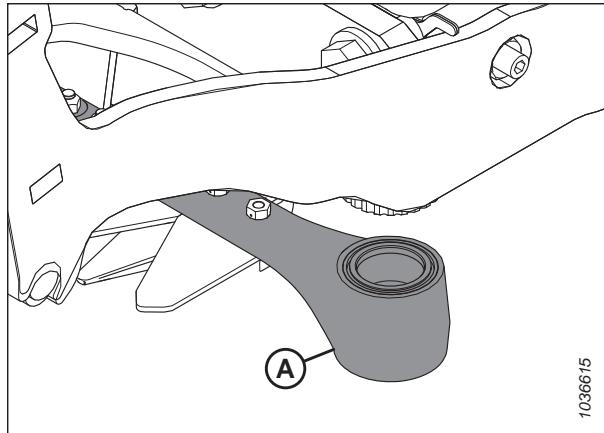


Figura 4.119: Caixa de navalhas

5. Instale o pino do canhoto (A) através do braço de açãoamento e dentro do canhoto da navalha.
6. Posicione o pino do canhoto (A) de modo que o sulco (B) esteja 2 mm (5/64 pol.) acima do braço de açãoamento.

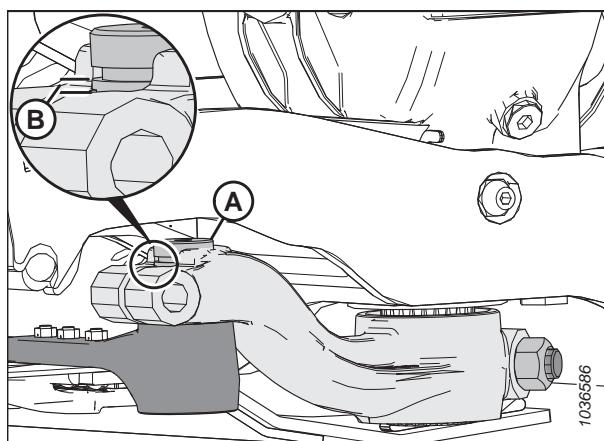


Figura 4.120: Canhoto da navalha

7. Fixe o pino do canhoto da navalha com parafuso M16 x 85 mm (A) e porca (B) ambos de cabeça hexagonal. Instale o parafuso no lado interno do braço. Ajuste o torque do parafuso para 220 Nm (162 lbf·pés).
8. Gire a polia conectada à caixa de açãoamento da navalha para mover manualmente o braço da navalha (A) para dentro do limite de deslocamento e garanta que haja uma folga de 0,2–1,2 mm (1/64–3/64 pol.) (C) entre o braço de açãoamento e o canhoto da navalha.
9. Se não forem necessários ajustes, prossiga para o Passo 10, [página 351](#). Se for necessário ajuste no braço de açãoamento, entre em contato com seu Concessionário MacDon.

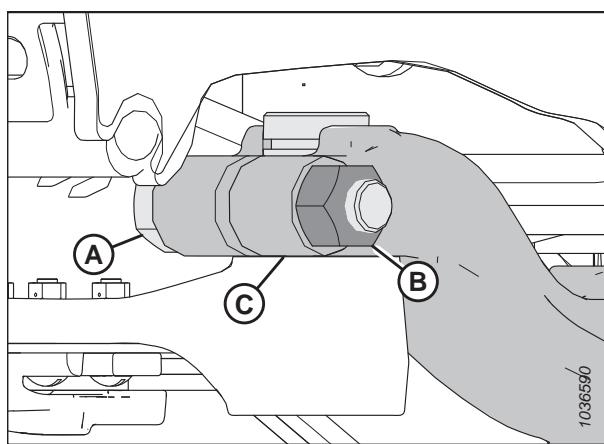


Figura 4.121: Canhoto da navalha

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

10. Reinstale a graxeira (A) e aplique graxa lentamente. Aplique graxa até que o canhoto da navalha faça um **LEVE** movimento para baixo e, em seguida, pare.

IMPORTANTE:

NÃO lubrifique em excesso o canhoto da navalha. O excesso de lubrificação leva ao desalinhamento da navalha causando aquecimento excessivo dos dedos duplos e sobrecarga dos sistemas de acionamento. Caso ocorra o excesso de lubrificação, remova a graxeira para liberar a pressão.

NOTA:

Se houver ar preso na cavidade do rolamento, o canhoto da navalha vai mover-se para baixo antes do preenchimento com graxa.

11. Mova o braço de acionamento da navalha na posição meio curso e certifique-se de que a barra traseira da navalha não entre em contato com a frente do primeiro dedo duplo (A).
12. Se a barra traseira da navalha entra em contato com a frente do primeiro dedo duplo, remova os parafusos (B), reposicione o dedo para frente e reinstale os parafusos. Ajuste o torque dos parafusos para 85 Nm (63 lbf·ft). Se a folga necessária (contato zero entre a barra traseira e a frente do primeiro dedo duplo) não for possível, coloque calços adicionais entre a caixa de navalhas e a placa de montagem. Entre em contato com seu concessionário MacDon.
13. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40.*

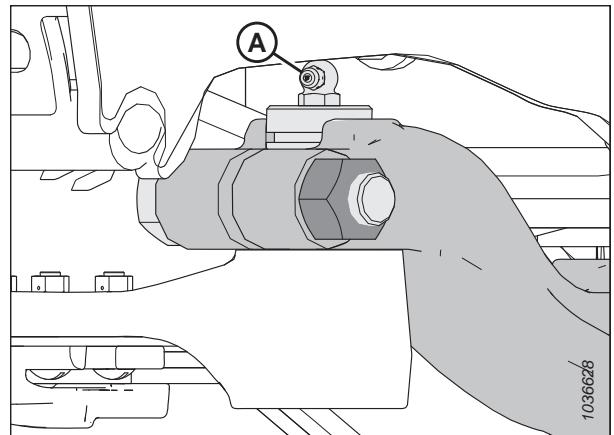


Figura 4.122: Canhoto da navalha

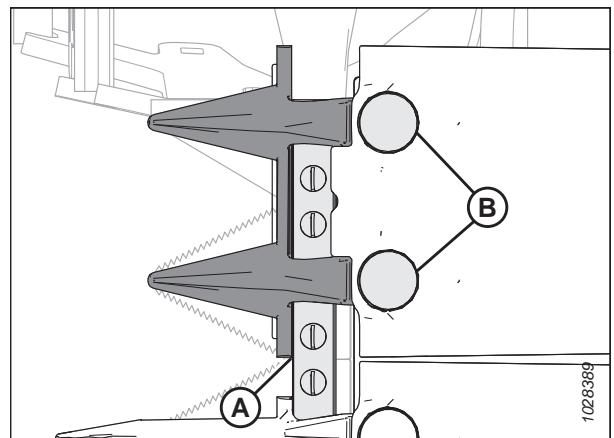


Figura 4.123: Primeiros dedos duplos - Vista inferior da navalha

4.8.6 Navalhas de reposição

Duas navalhas de reposição (A) podem ser armazenadas no tubo traseiro da plataforma na extremidade direita. Certifique-se de que as navalhas de reposição estejam bem presas com trava (B) e pino R (C).

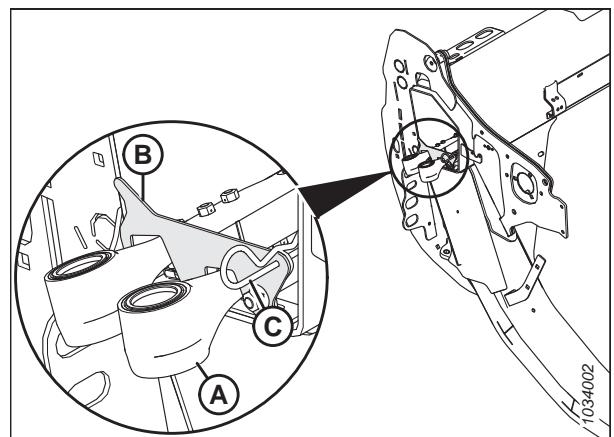


Figura 4.124: Navalhas de reposição

4.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos

Os dedos duplos auxiliam no alinhamento da barra da navalha. Os apalpadores mantêm as faquinhas pressionadas contra a barra da navalha para garantir o corte adequado.

Os dedos duplos e apalpadores a seguir são usados em configurações de dedos longos:

NOTA:

As configurações dos dedos duplos longos requerem dois dedos duplos curtos; um em cada extremidade da barra de corte.

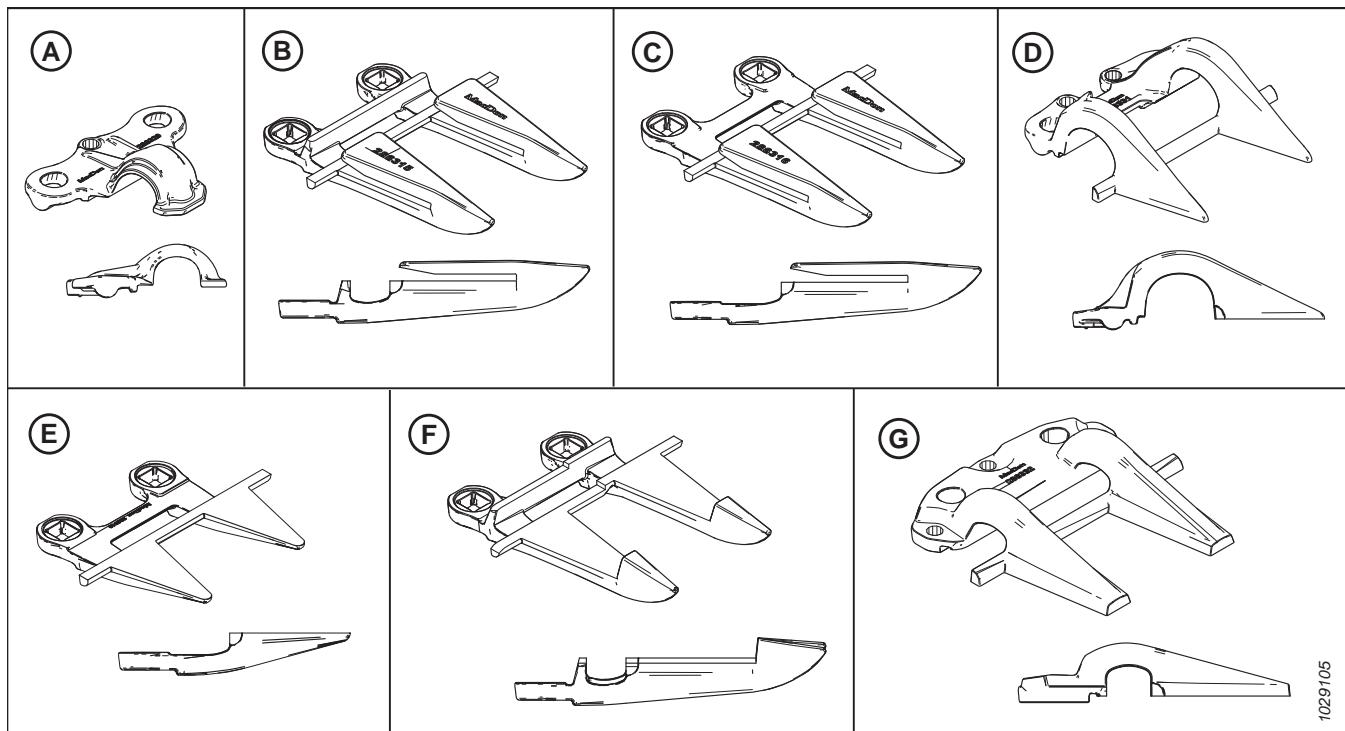


Figura 4.125: Tipos de proteções e apalpadores usados em configurações de dedos duplos longos

A - Apalpador longo (286329)

B - Dedos duplos longos (286315)

C - Dedos duplos longos (sem encosto) (286316)⁷⁴

D - Apalpador curto PlugFree™ (286331)

E - Dedos duplos curtos PlugFree™ (sem encosto) (286319)⁷⁵

F - Dedos duplos centrais longos (286317)⁷⁶.

G - Apalpador central longo (286332)⁷⁶

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas diferentes. Ao substituir dedos duplos e apalpadores longos, certifique-se de usar a sequência correta para sua plataforma. As informações a seguir são guias para as diferentes configurações:

- *Dedos duplos longos em plataforma de navalhas simples, página 353*
- *Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD235, página 354*
- *Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD240, página 355*
- *Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD241, página 356*
- *Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD245 , página 357*

74. Instalados nas posições 2, 3, e 4 no(s) lado(s) do acionador. Consulte *Substituir os dedos duplos longos, página 361* para obter referências.

75. Instalados na posição 1 no(s) lado(s) do acionador. Plataformas de navalha simples usam dedos duplos padrão (286318) na extremidade direita.

76. Apenas plataformas de navalhas duplas

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- *Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD250, página 358*

Dedos duplos longos em plataforma de navalhas simples

Os dedos duplos auxiliam no alinhamento da barra da navalha. Os apalpadores mantêm as faquinhas pressionadas contra a barra da navalha para garantir o corte adequado.

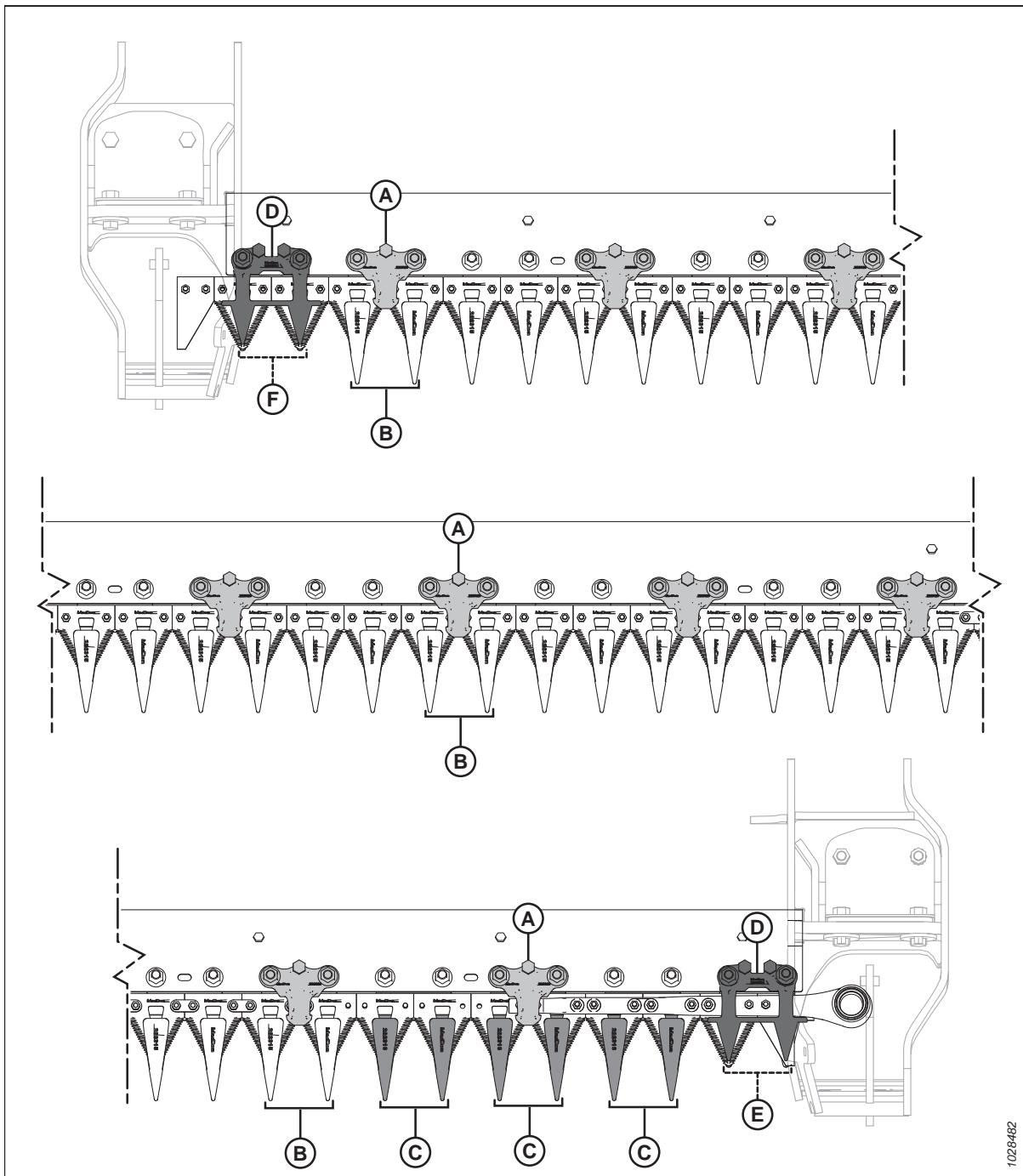


Figura 4.126: Locais de dedos duplos e apalpadores longos - plataformas de navalha simples

A - Apalpador longo (286329)

C - Dedos duplos longos (sem encosto) (286316)

E - Dedos duplos curtos (sem encosto) (286319)

B - Dedos duplos longos (286315)

D - Apalpador extremidade curto (286331)

F - Dedos duplos curtos (286318)

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD235

Os dedos duplos auxiliam no alinhamento da barra da navalha. Os apalpadores mantém as faquinhas pressionadas contra a barra da navalha para garantir o corte adequado.

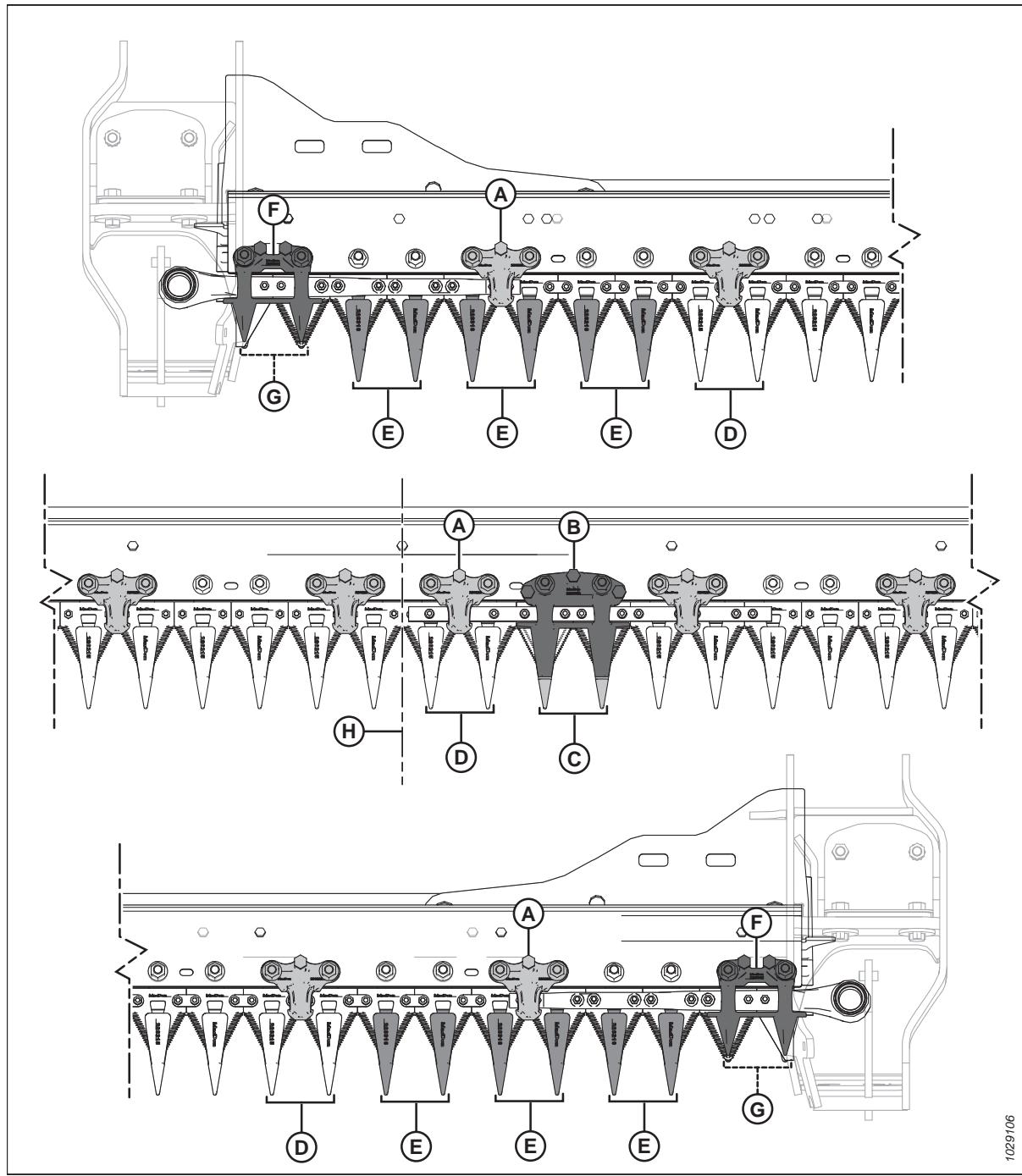


Figura 4.127: Localização do dedos duplos longos e apalpadores

A - Apalpador longo (286329)
 C - Dedos duplos centrais longos (286317)
 E - Dedos duplos longos (sem encosto) (286316)
 G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (286319)

B - Apalpador central longo (286332)
 D - Dedos duplos longos (286315)
 F - Apalpador extremidade curto (286331)
 H - Centro da plataforma

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD240

Os dedos duplos auxiliam no alinhamento da barra da navalha. Os apalpadores mantêm as faquinhas pressionadas contra a barra da navalha para garantir o corte adequado.

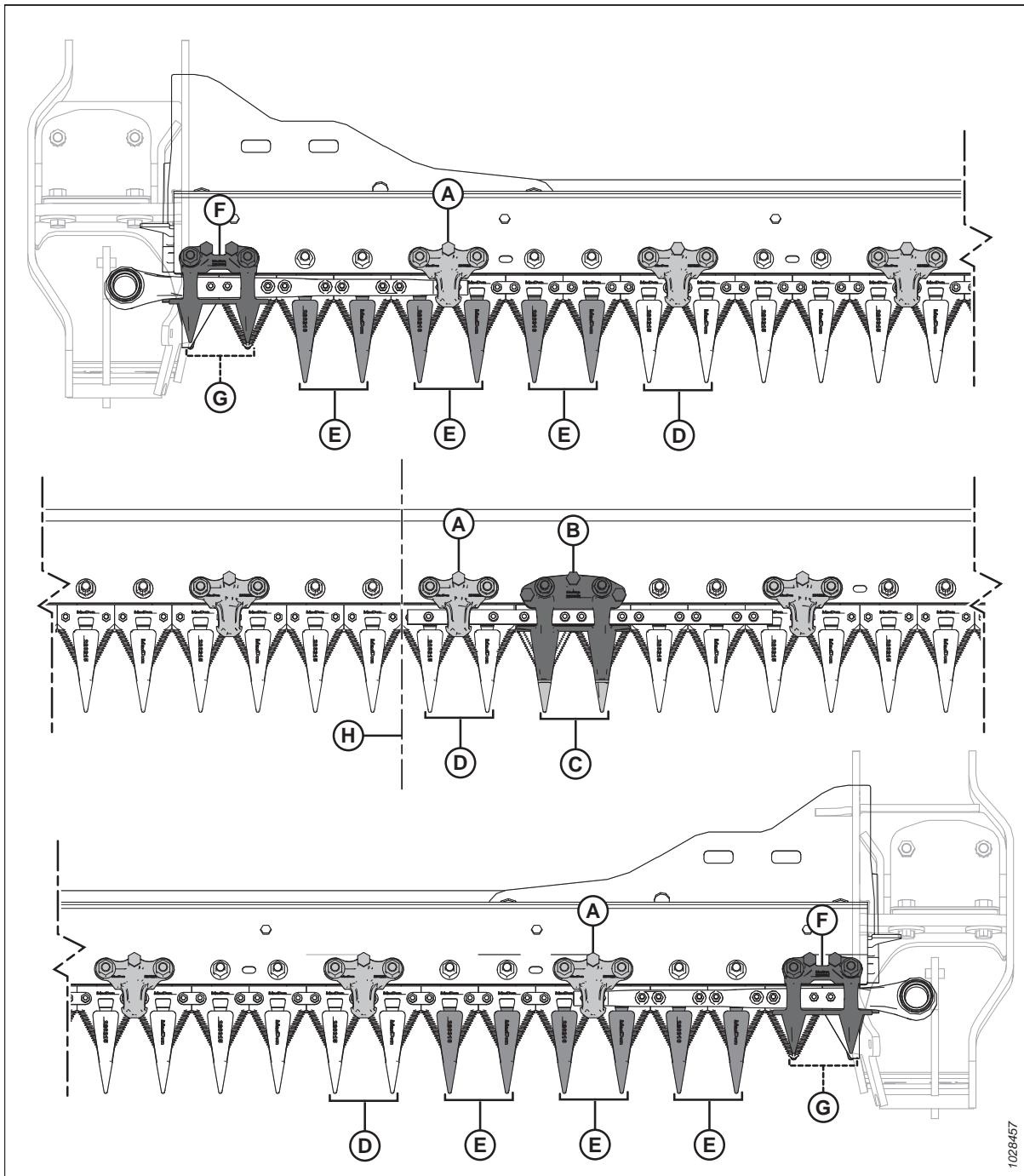


Figura 4.128: Locais de dedos duplos e apalpadores longos – Plataformas FD240 de navalhas duplas

A - Apalpador longo (286329)

C - Dedos duplos centrais longos (286317)

E - Dedos duplos longos (sem encosto) (286316)

G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (286319)

B - Apalpador central longo (286332)

D - Dedos duplos longos (286315)

F - Apalpador extremidade curto (286331)

H - Centro da plataforma

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD241

Os dedos duplos auxiliam no alinhamento da barra da navalha. Os apalpadores mantém as faquinhas pressionadas contra a barra da navalha para garantir o corte adequado.

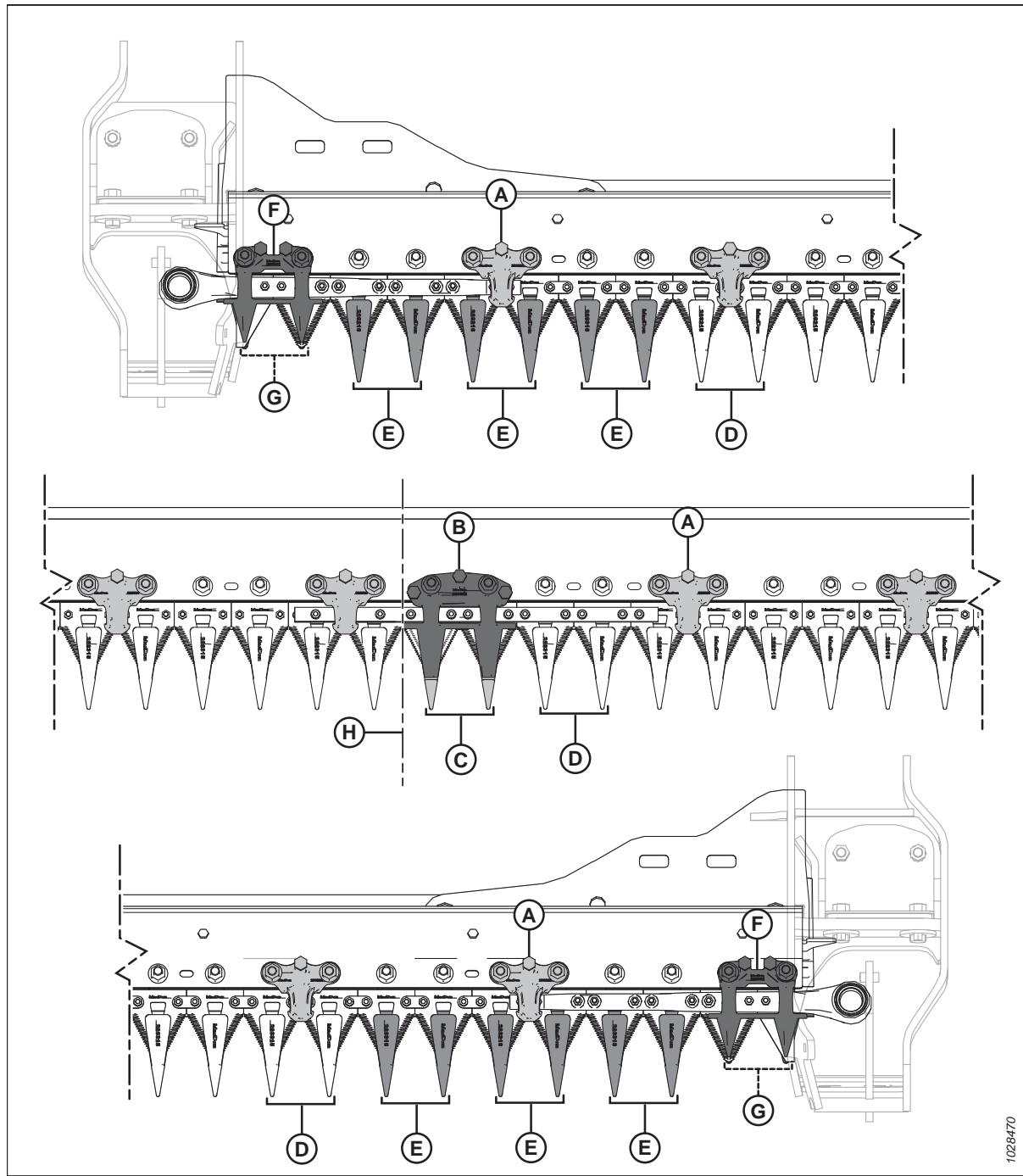


Figura 4.129: Localizações de dedos duplos e apalpadores longos

A - Apalpador longo (286329)

C - Dedos duplos centrais longos (286317)

E - Dedos duplos longos (sem encosto) (286316)

G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (286319)

B - Apalpador central longo (286332)

D - Dedos duplos longos (286315)

F - Apalpador extremidade curto (286331)

H - Centro da plataforma

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD245

Os dedos duplos auxiliam no alinhamento da barra da navalha. Os apalpadores mantêm as faquinhas pressionadas contra a barra da navalha para garantir o corte adequado.

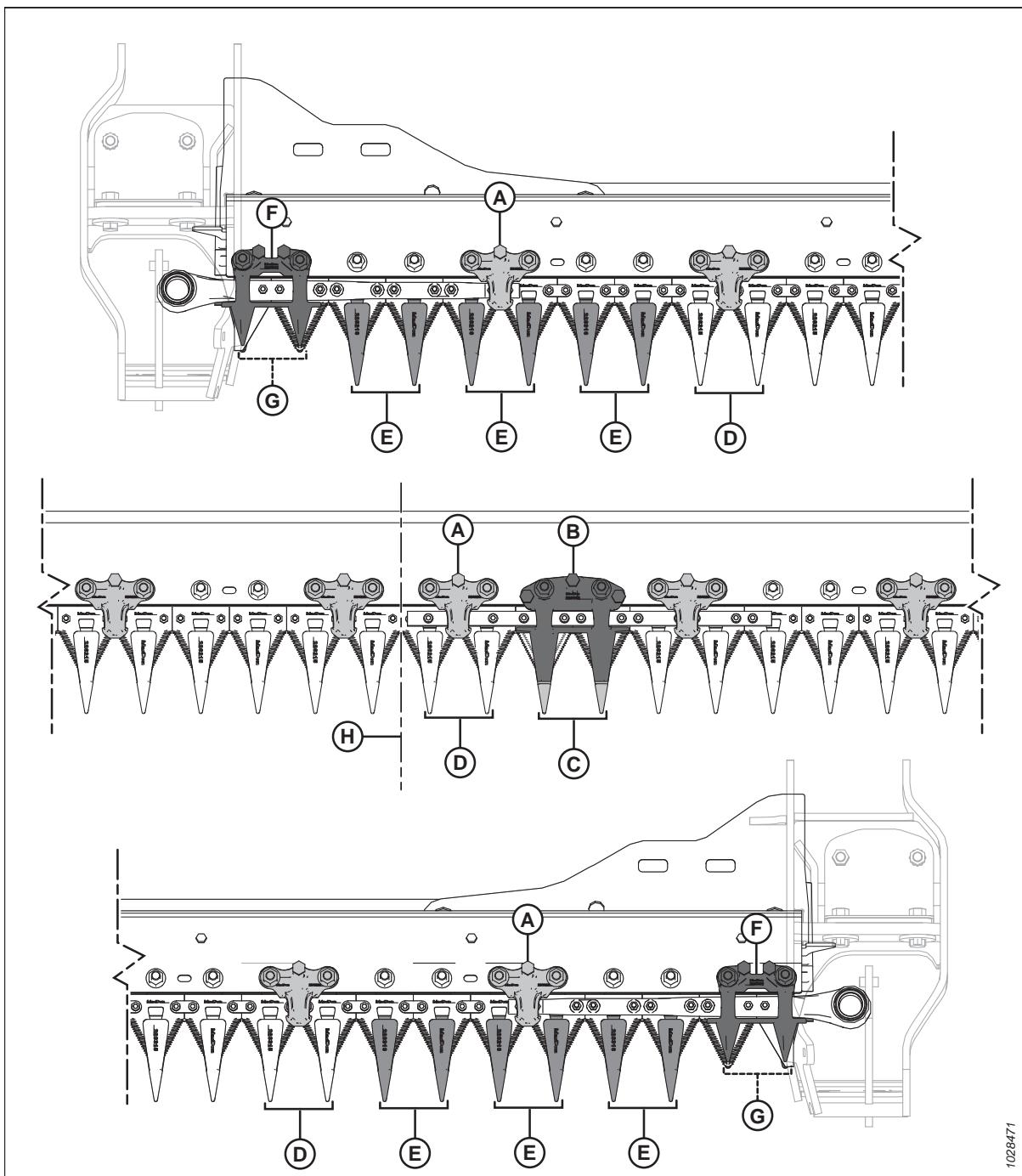


Figura 4.130: Localização do dedos duplos longos e apalpadores

A - Apalpador longo (286329)

C - Dedos duplos centrais longos (286317)

E - Dedos duplos longos (sem encosto) (286316)

G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (286319)

B - Apalpador central longo (286332)

D - Dedos duplos longos (286315)

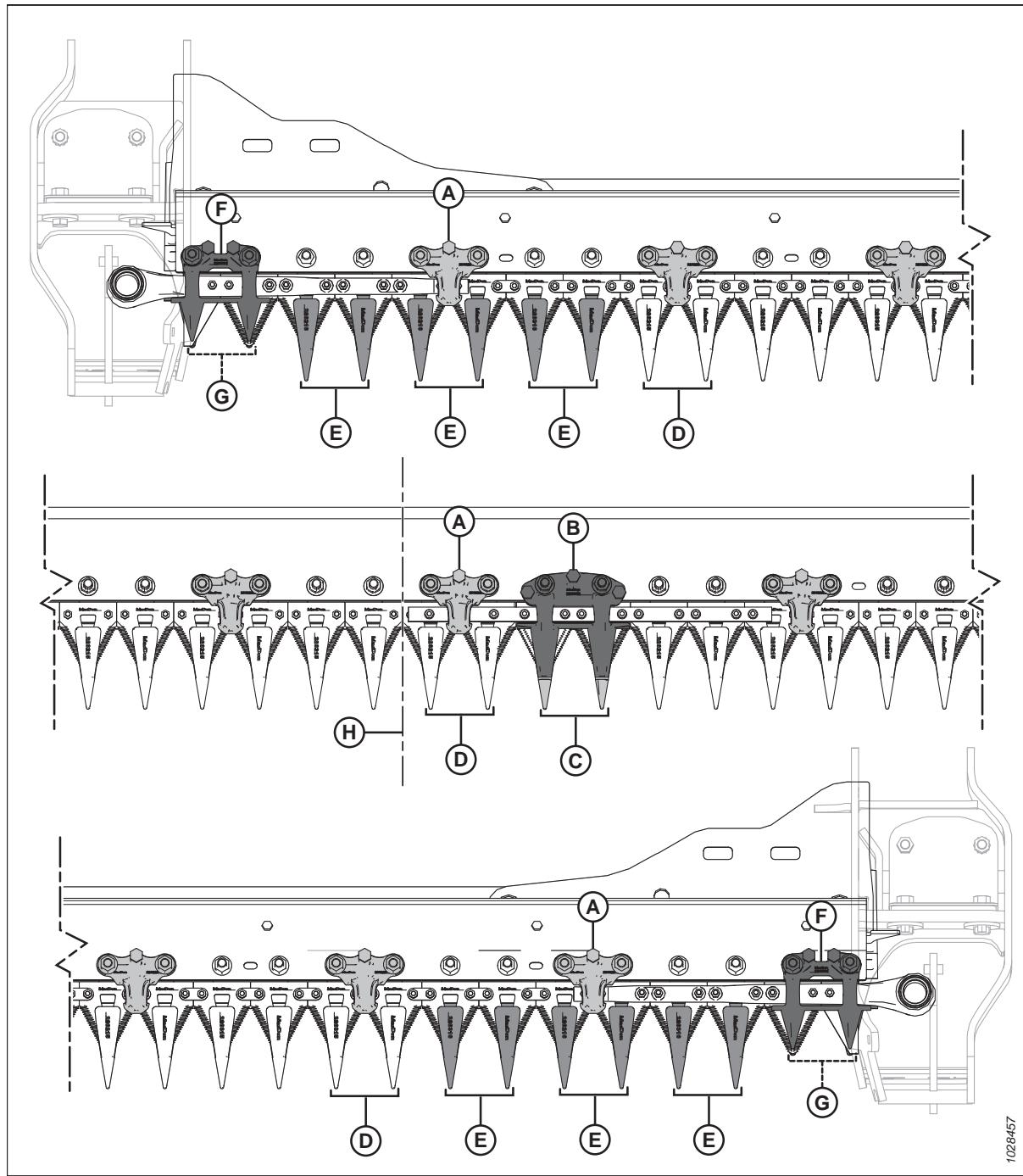
F - Apalpador extremidade curto (286331)

H - Centro da plataforma

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD250

Os dedos duplos auxiliam no alinhamento da barra da navalha. Os apalpadores mantém as faquinhas pressionadas contra a barra da navalha para garantir o corte adequado.



1028457

Figura 4.131: Locais de dedos duplos e apalpadores longos – Plataformas FD250 de navalhas duplas

A - Apalpador longo (286329)

C - Dedos duplos centrais longos (286317)

E - Dedos duplos longos (sem encosto) (286316)

G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (286319)

B - Apalpador central longo (286332)

D - Dedos duplos longos (286315)

F - Apalpador extremidade curto (286331)

H - Centro da plataforma

Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo

Se um dedo duplo ou encosto do dedo estiver desalinhado devido ao contato com uma rocha ou obstrução semelhante, use a ferramenta de endireitamento do dedo (286705) disponível no seu concessionário MacDon para corrigir o problema.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37*.
4. Para ajustar as pontas da guarda para cima, posicione a ferramenta (A) conforme mostrado, e puxe para cima.

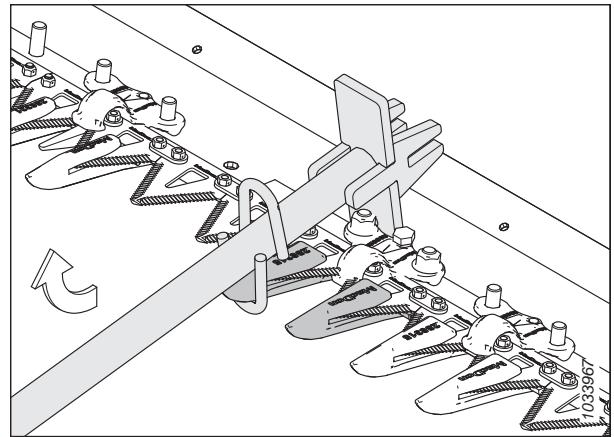


Figura 4.132: Ajuste para cima – Dedo longo

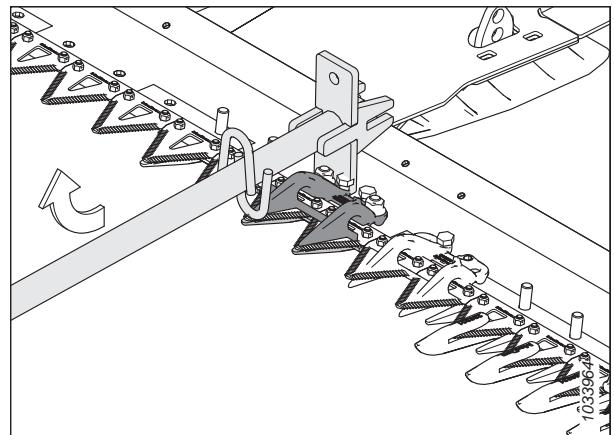


Figura 4.133: Ajuste para cima – Dedo duplo curto

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Para ajustar as pontas dos dedos para baixo, posicione a ferramenta (A) conforme mostrado, e puxe para baixo.

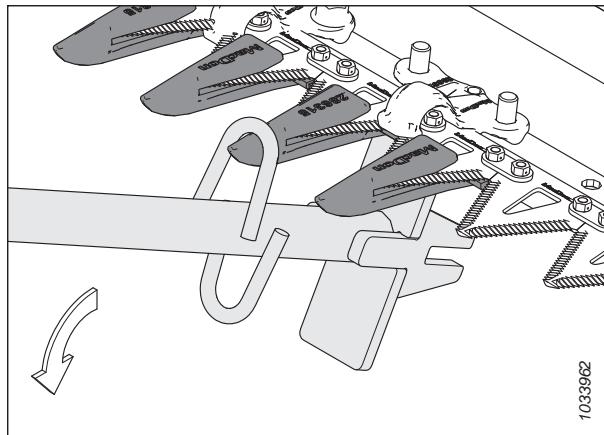


Figura 4.134: Ajuste para baixo – Dedo duplo longo

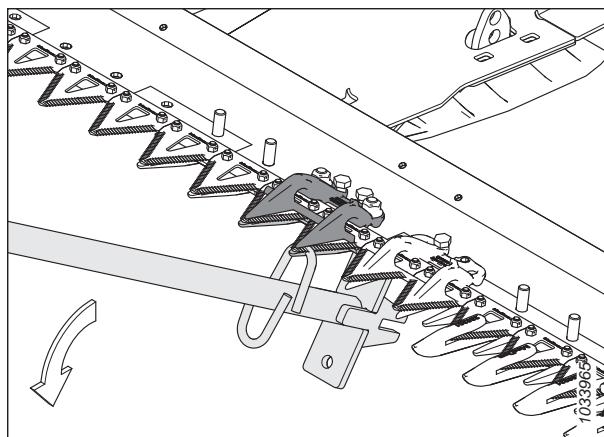


Figura 4.135: Ajuste para baixo – Dedo duplo curto

6. Para ajustar a barra do dedo para cima e para baixo, posicione a ferramenta (A) conforme mostrado, e pressione-a da maneira apropriada.

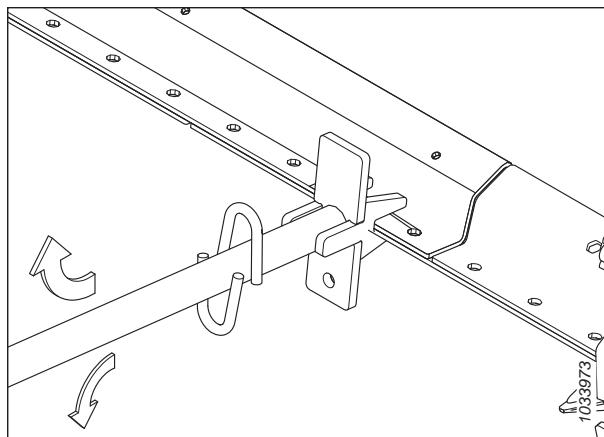


Figura 4.136: Ajuste do encosto do dedo – Sem dedos

Substituir os dedos duplos longos

Os dedos duplos se desgastam e precisam ser substituídos. Este procedimento visa substituir os dedos duplos padrão e especiais (lado de acionamento) mais próximos do motor de acionamento da navalha.

 **PERIGO**

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

 **ADVERTÊNCIA**

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

IMPORTANTE:

Ao substituir dedos duplos longos, certifique-se de que a sequência de apalpadores está correta para seu tipo e largura de plataforma. Para obter mais informações, consulte [4.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos, página 352](#).

IMPORTANTE:

Plataformas de navalha simples ou duplas Em ambas as extremidades da plataforma, na posição 1 (lado externo dos dedos duplos) figuram dedos duplos curtos. No(s) lado(s) de acionamento da plataforma, nas posições 2, 3 e 4 figuram dedos duplos longos (sem encosto). Começando na posição 5, os dedos duplos restantes são longos. Certifique-se de que os dedos sobressalentes adequados sejam instalados nesses locais.

IMPORTANTE:

Plataformas de navalha dupla: Dedos duplos centrais longos instalados onde as duas navalhas se sobrepõem. Os dedos duplos centrais longos contam com procedimentos de substituição ligeiramente distintos. Para obter mais instruções, consulte [Substituir os dedos duplos longos centrais – Navalha dupla, página 364](#).

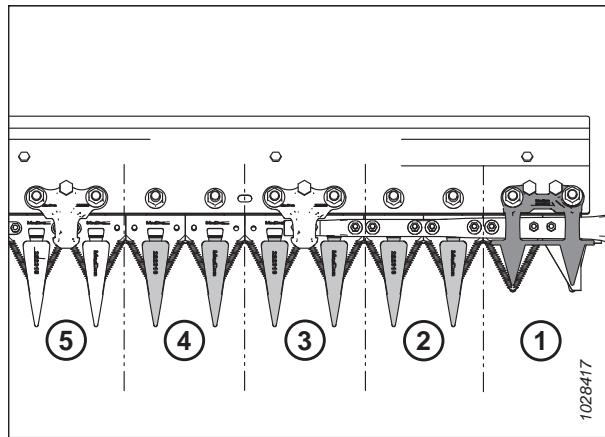


Figura 4.137: Dedos duplos longos do acionamento lateral

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).
4. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39](#).
5. Gire a polia anexada à caixa de acionamento da caixa de navalhas para mover manualmente a navalha até que as seções dela estejam espaçadas no meio entre as proteções.
6. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Remova as duas contraporcas e parafusos (B) que prendem a proteção da navalha pontiaguda (A) e o suporte (C) (se aplicável) à barra de corte.
8. Remova o dedo duplo longo (A), apalpador (C), e a sapata plástica. Descarte o dedo duplo longo.

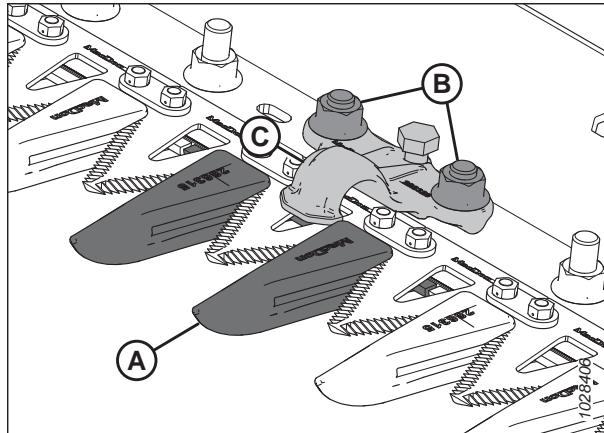


Figura 4.138: Dedos duplos longos

9. Posicione a sapata (A) e os dedos duplos longos de substituição (B) sob a barra de corte.

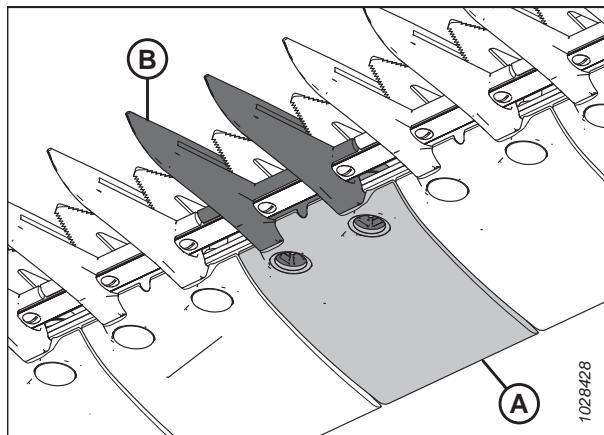


Figura 4.139: Dedos duplos longos e sapata

10. Posicione os apalpadores (A) (se aplicável) e solte o parafuso de ajuste (C) de modo que não esteja sobressalente ao fundo dos apalpadores.
11. Prenda os dedos duplos longos, a sapata e os apalpadores (se aplicável) com dois parafusos e porcas (B). Aperte a porca para 85 Nm (63 lbf·ft).
12. Se houver um apalpador neste local, prossiga com o ajuste. Consulte *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 363*.

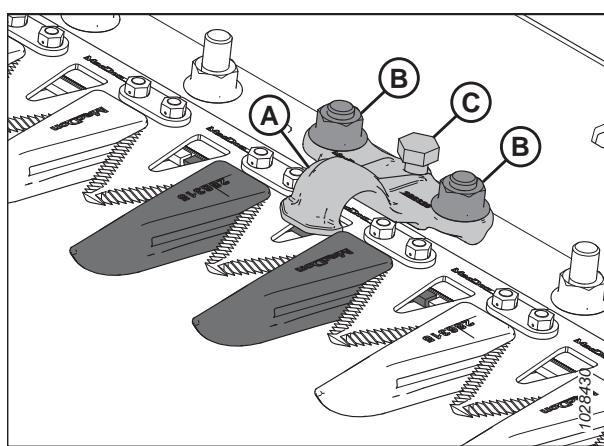


Figura 4.140: Dedos duplos longos

Verificar os apalpadores - dedos duplos longos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar dos dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

Este procedimento se aplica a apalpadores padrão. Para verificar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte *Verificar os apalpadores centrais – dedos duplos longos, página 367*.

NOTA:

Alinhe os dedos duplos antes de ajustar os apalpadores. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 359.](#)

**PERIGO**

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

**ADVERTÊNCIA**

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.](#)
5. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39.](#)
6. Gire a polia conectada à caixa de acionamento da navalha para mover manualmente a navalha para posicionar a seção da navalha (A) sob o suporte (B).
7. Empurre a seção da navalha (A) com aproximadamente 44 N (10 lbf) de força, e use um calibrador de lâminas para medir a folga entre os apalpadores (B) e a seção da navalha. Certifique-se de que a distância seja de 0,1-0,5 mm (0,004-0,020 pol.).
8. Se forem necessários ajustes, consulte [Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 363.](#)
9. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40.](#)

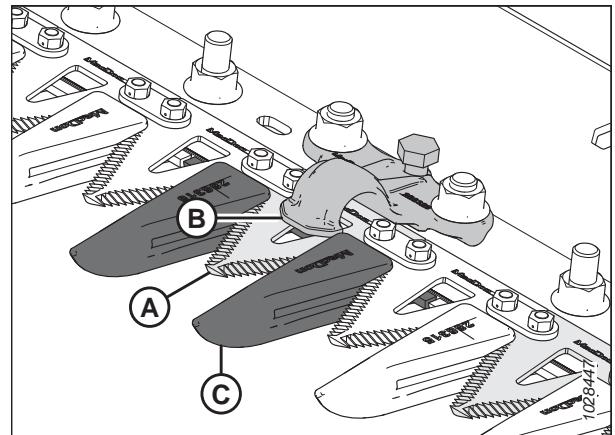


Figura 4.141: Apalpadores longos

Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar dos dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

Este procedimento se aplica a apalpadores padrão. Para ajustar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte [Ajustar os apalpadores centrais – dedos duplos longos, página 368.](#)

NOTA:

Alinhe os dedos duplos antes de ajustar os apalpadores. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 359.](#)

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

⚠ ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
4. Ajuste a folga dos apalpadores conforme segue:
 - a. Para abaixar a parte dianteira dos apalpadores (A) e diminuir a folga, gire o parafuso de ajuste (B) no sentido horário.
 - b. Para levantar a parte dianteira dos apalpadores (A) e aumentar a folga, gire o parafuso de ajuste (B) no sentido anti-horário.

NOTA:

Para ajustes mais extensos, pode ser necessário afrouxar as porcas (C) antes de girar o parafuso de ajuste (B). Após os ajustes, aperte novamente as porcas com o torque de 85 Nm (63 libras pés).

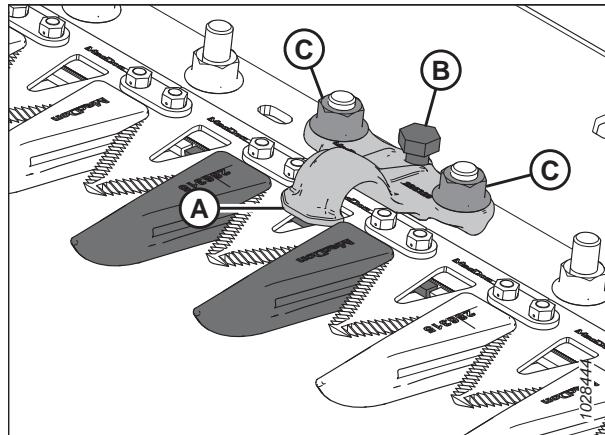


Figura 4.142: Apalpadores longos

5. Opere a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído relacionado à folga insuficiente. Reajuste se necessário.

IMPORTANTE:

A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos.

Substituir os dedos duplos longos centrais – Navalha dupla

O dedo duplo no centro de uma plataforma de navalha dupla (onde as duas navalhas se sobrepõem) necessita de um procedimento de substituição um pouco diferente em relação ao procedimento de um dedo duplo longo.

⚠ ADVERTÊNCIA

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

⚠ ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
4. Remova as duas porcas e os parafusos (C) que prendem a proteção (A) e o apalpador (B) à barra de corte.
5. Remova o dedo duplo (A), a sapata plástica e o apalpador (B).

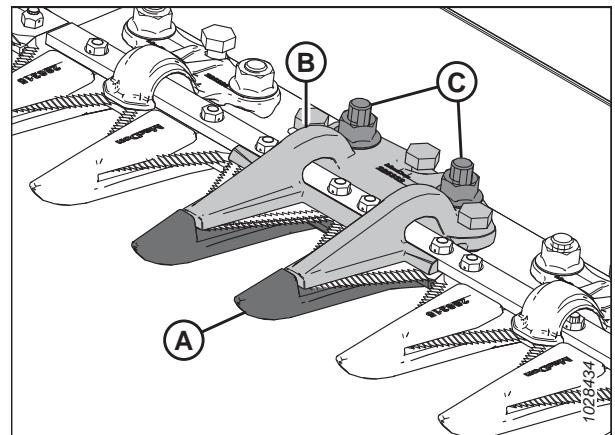


Figura 4.143: Dedos duplos longos centrais

IMPORTANTE:

Certifique-se de que os dedos duplos de substituição sejam do tipo correto com compensação de superfícies de corte (A).

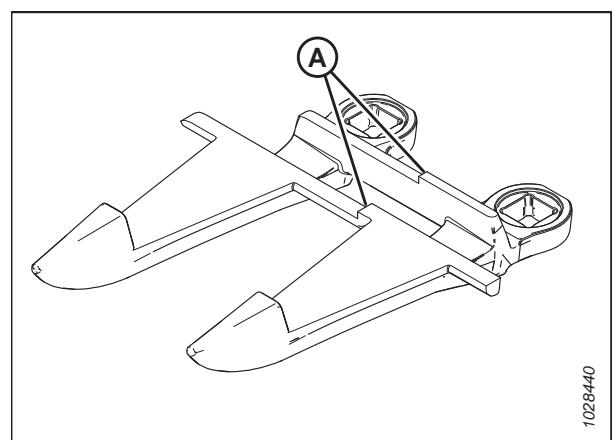


Figura 4.144: Dedos duplos longos centrais

6. Antes de instalar novos dedos duplos centrais longos, certifique-se de que o calço de sobreposição (A) esteja presente embaixo da barra de corte e que o lado mais espesso do calço esteja posicionado abaixo dos dedos duplos centrais.

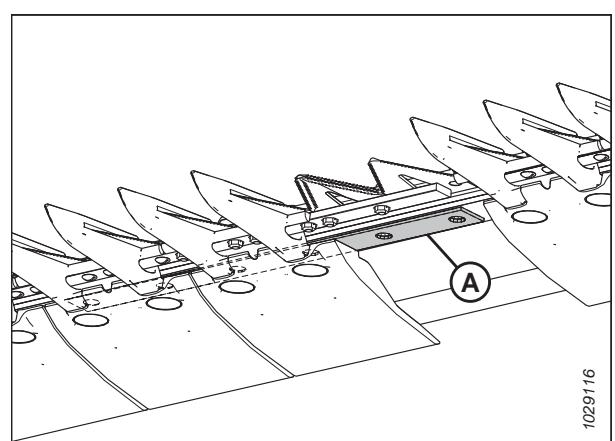


Figura 4.145: Barra de corte

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Posicione a sapata (A) e os novos dedos duplos (B) sob a barra de corte.

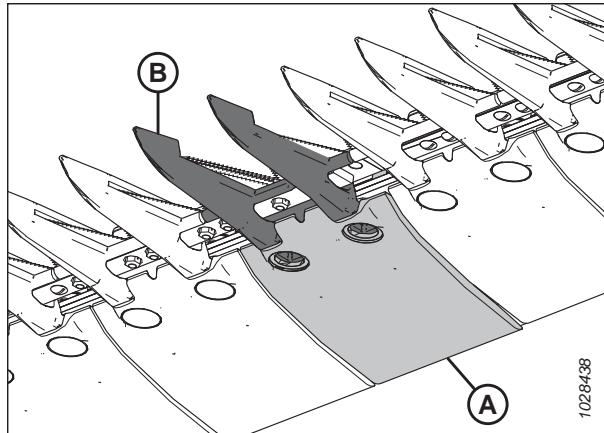


Figura 4.146: Dedos duplos longos centrais e sapata

8. Enrosque três parafusos de ajuste (A) de modo que fiquem 4 mm (5/32 pol.) sobressalentes do fundo dos apalpadores centrais longos (B).
9. Posicione os apalpadores centrais (B) na barra de corte.

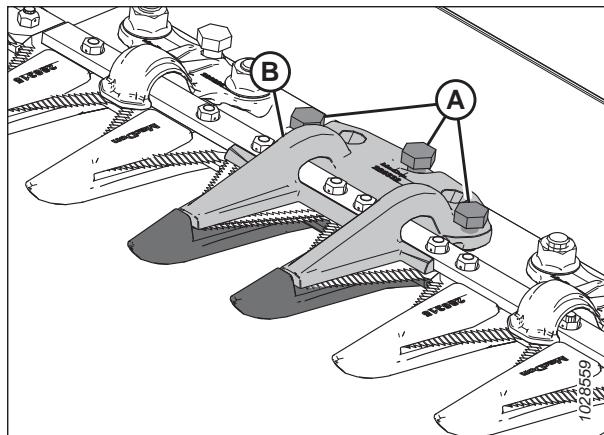


Figura 4.147: Dedos duplos longos centrais

10. Fixe os apalpadores centrais longos (A) com dois parafusos e porcas (B), mas NÃO aperte agora.

IMPORTANTE:

Os apalpadores (A) devem acomodar as duas navalhas sobrepostas no local do dedo duplo central. Certifique-se de que o dedo sobressalente seja adequadamente instalado neste local.

11. Ajuste o apalpador até que a folga esteja aceitável.
 - Para obter mais instruções sobre o ajuste, consulte *Ajustar os apalpadores centrais – dedos duplos longos*, página 368.
 - Para saber as especificações das folgas, consulte *Verificar os apalpadores centrais – dedos duplos longos*, página 367.
12. Aperte as porcas para 85 Nm (63 libras pés).

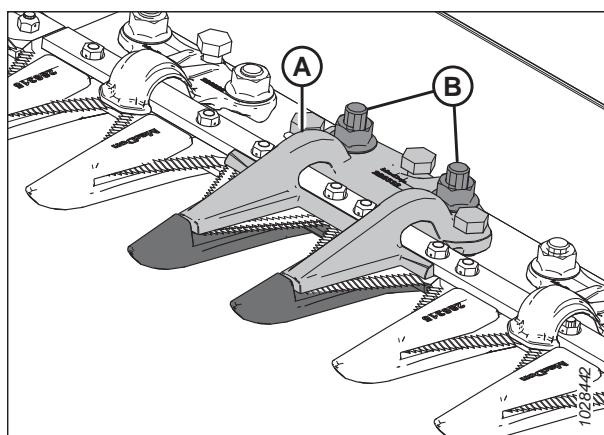


Figura 4.148: Dedos duplos longos centrais

13. Verifique novamente a folga.

- Se a folga for aceitável, a instalação do apalpador está concluída.
- Se a folga não for aceitável, repita o Passo [11, página 366](#) ao Passo [13, página 367](#) até a folga ser satisfatória.

Verificar os apalpadores centrais – dedos duplos longos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar dos dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.



ADVERTÊNCIA

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



ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.](#)
4. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39.](#)
5. Gire a polia conectada à caixa de acionamento da navalha para mover manualmente a navalha totalmente para dentro até que as seções da navalha estejam presas (A). Repita a operação para a navalha oposta.
6. Empurre a seção da navalha com aproximadamente 44 N (10 lbf) de força, e use um calibrador de lâminas para medir a folga entre o apalpador (A) e a seção da navalha. Certifique-se que a folga seja a seguinte:
 - Na ponta (B) dos apalpadores: 0,1-0,5 mm (0,004-0,020 pol.)
 - Na parte de trás (C) dos apalpadores: 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
7. Se forem necessários ajustes, consulte [Ajustar os apalpadores centrais – dedos duplos longos, página 368.](#)
8. Caso não sejam necessários ajustes, aperte as porcas (D) com o torque de 85 Nm (63 libras pés).
9. Verifique novamente a folga após apertar as porcas e ajuste, se necessário.
10. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40.](#)

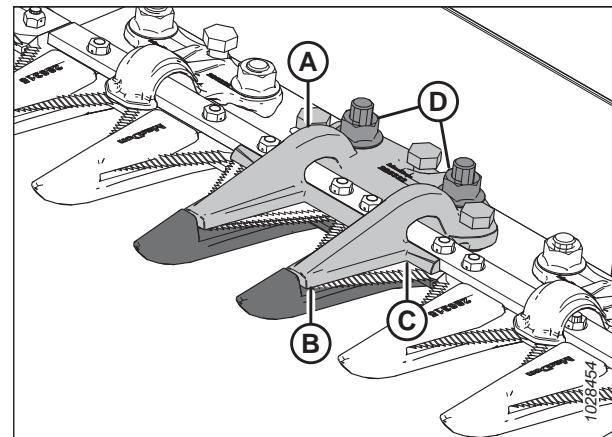


Figura 4.149: Apalpadores longos centrais

Ajustar os apalpadores centrais – dedos duplos longos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar dos dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

! ADVERTÊNCIA

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

! ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
4. Folgue as ferragens de montagem (B).
5. Gire os parafusos de ajuste (A) da seguinte forma:
 - Para aumentar a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido horário (apertar).
 - Para diminuir a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido anti-horário (afrouxar).
6. Para ajustar somente a folga na ponta, use somente o parafuso (C) de ajuste central (traseiro).
 - Para aumentar a folga, gire o parafuso de ajuste (C) em sentido anti-horário (afrouxar).
 - Para diminuir a folga, gire o parafuso de ajuste (C) em sentido horário (apertar).
7. Aperte as porcas para 85 Nm (63 libras pés).
8. Verifique novamente as folgas e faça mais ajustes se necessário.
9. Opere a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído relacionado à folga insuficiente.

IMPORTANTE:

A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos. Reajuste se necessário.

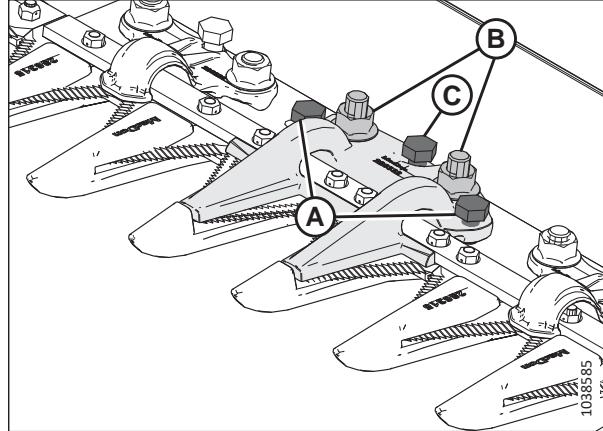


Figura 4.150: Apalpadores longos centrais

4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores

Os dedos duplos curtos têm menor probabilidade de obstruir a navalha em culturas resistentes, tais como gramas e canola.

Os dedos duplos e apalpadores a seguir são usados em configurações de dedos curtos:

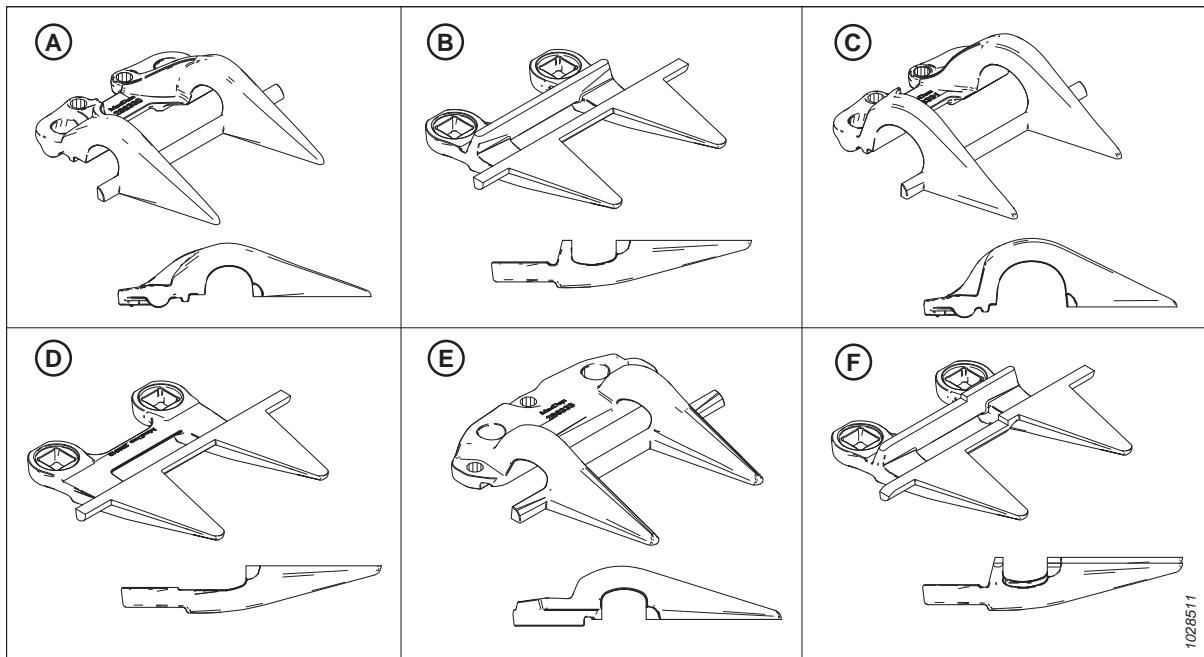


Figura 4.151: Tipos de dedos e apalpadores usados em configurações de dedos duplos curtos

A - Apalpador PlugFree™ (286330)

C - Apalpadores curtos PlugFree™ (286331)⁷⁷

E - Apalpador central curto PlugFree™ (286333)⁷⁹

B - Dedos duplos curtos PlugFree™ (286318)

D - Dedos duplos curtos PlugFree™ (sem encosto) (286319)⁷⁸

F - Dedos duplos curtos PlugFree™ (286320)⁷⁹.

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas diferentes. Ao substituir dedos duplos e apalpadores curtos, certifique-se de usar a sequência correta para sua plataforma. As informações a seguir são guias para as diferentes configurações:

- *Dedos duplos curtos em plataforma de navalhas simples, página 370*
- *Dedos duplos curtos em plataformas com navalhas duplas – Todos os tamanhos exceto 12,5 m (41 pés), página 371*
- *Dedos duplos curtos na plataforma de dedos duplos 12,5 m (41 pés), página 372*

77. Instalados nas posições 1-3 do(s) lado(s) do acionamento. Instalado na posição 1 no lado direito de plataformas de navalha simples.

78. Instalados nas posições 1 a 4 nos lados do acionador. Plataformas de navalha simples usam dedos duplos padrão (286318) na extremidade direita.

79. Apenas plataformas de navalhas duplas

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Dedos duplos curtos em plataforma de navalhas simples

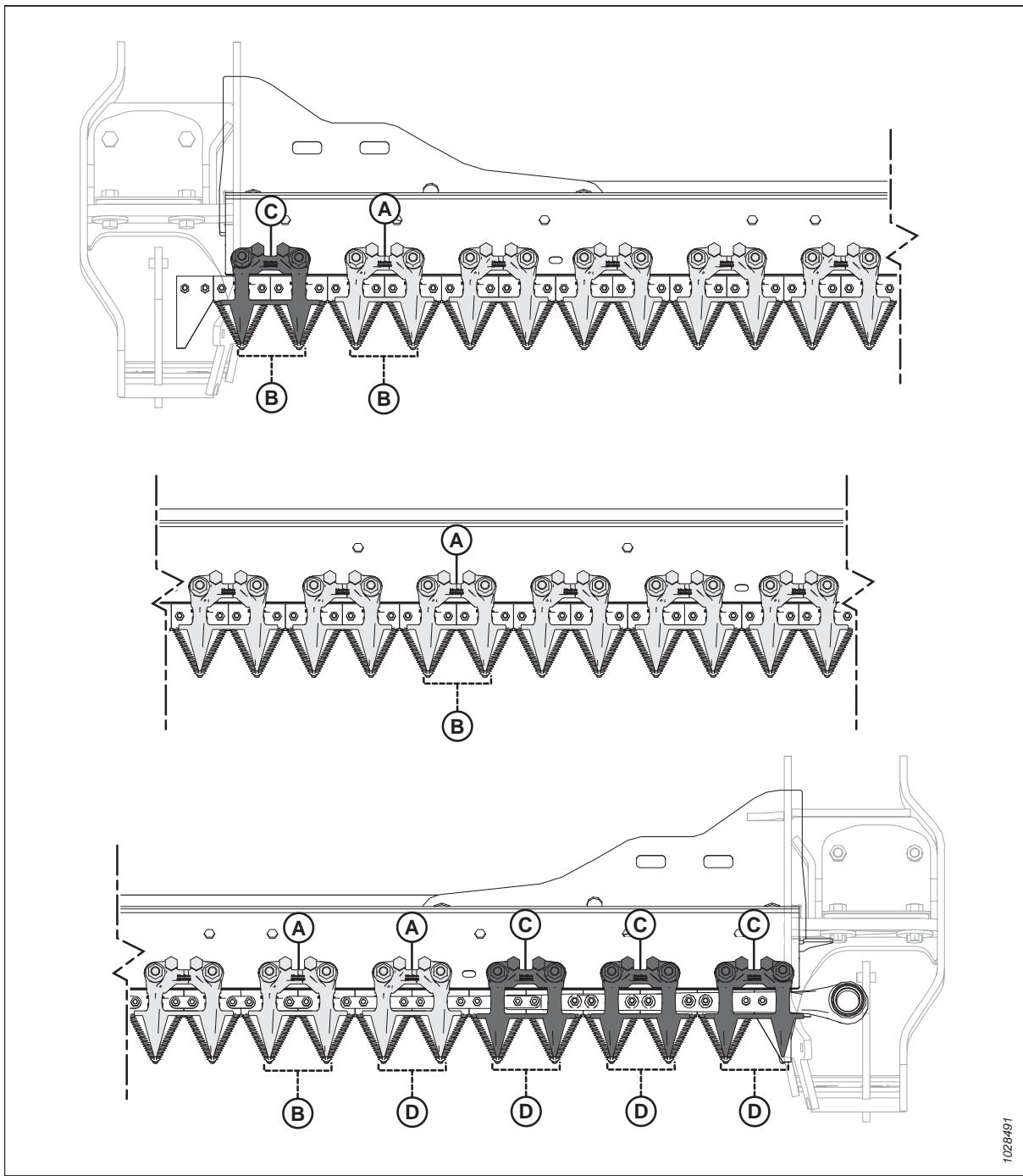


Figura 4.152: Locais de dedos duplos e apalpadores curtos – plataformas de navalha simples

A - Apalpador curto PlugFree™ (286330)

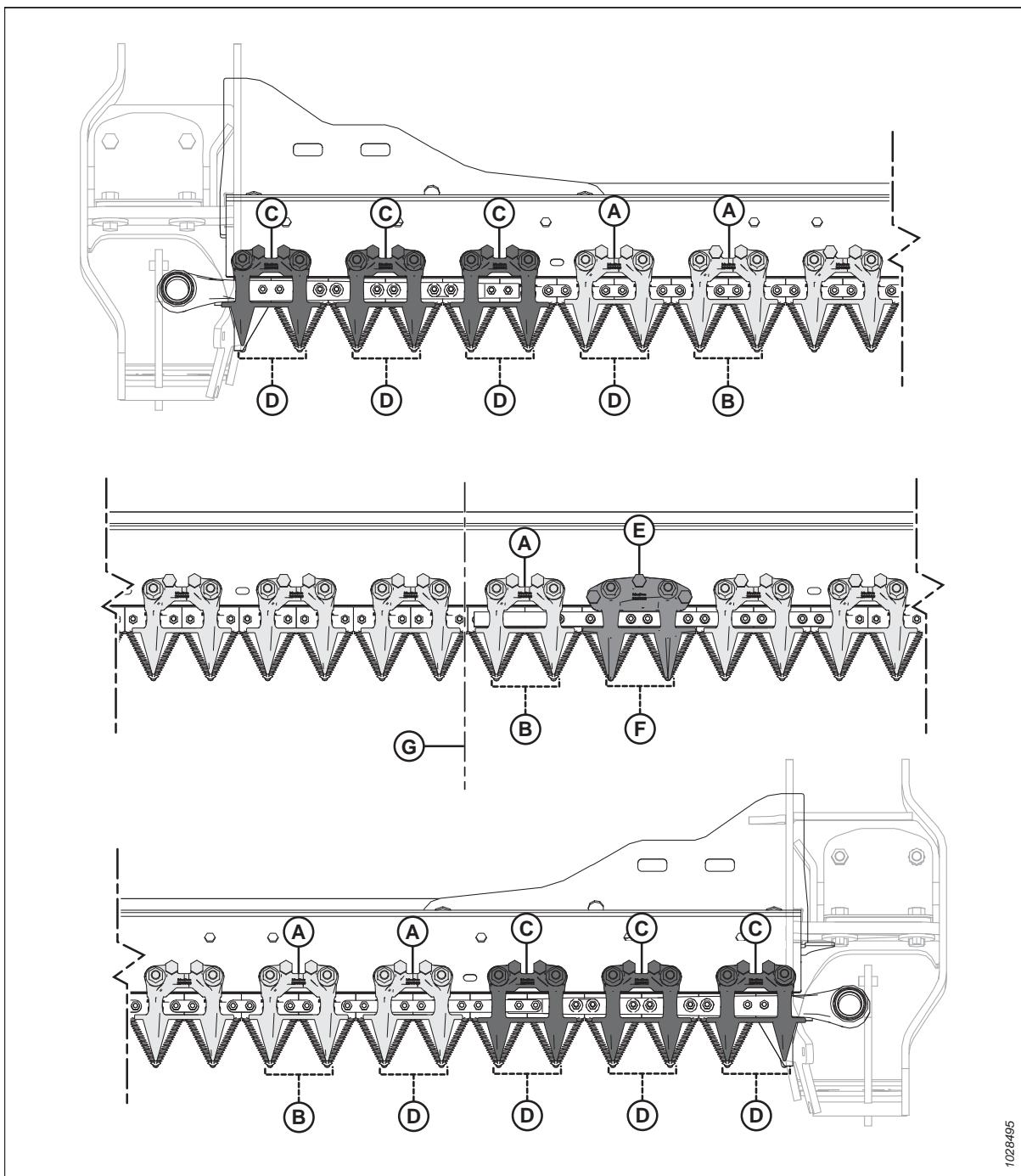
C - Apalpador curto de extremidade de dedo curto (x4) (286331)

B - Dedos duplos curtos (286318)

D - Dedos duplos curtos de extremidade de navalha (sem encosto) (x5) (286319)

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Dedos duplos curtos em plataformas com navalhas duplas – Todos os tamanhos exceto 12,5 m (41 pés)



1028495

Figura 4.153: Locais de dedos duplos e apalpadores curtos - plataformas de navalha duplas

A - Apalpador curto PlugFree™ (286330)

C - Apalpador curto de extremidade de dedo curto (x6) (286331)

E - Apalpador central curto (286333)

G - Centro da plataforma

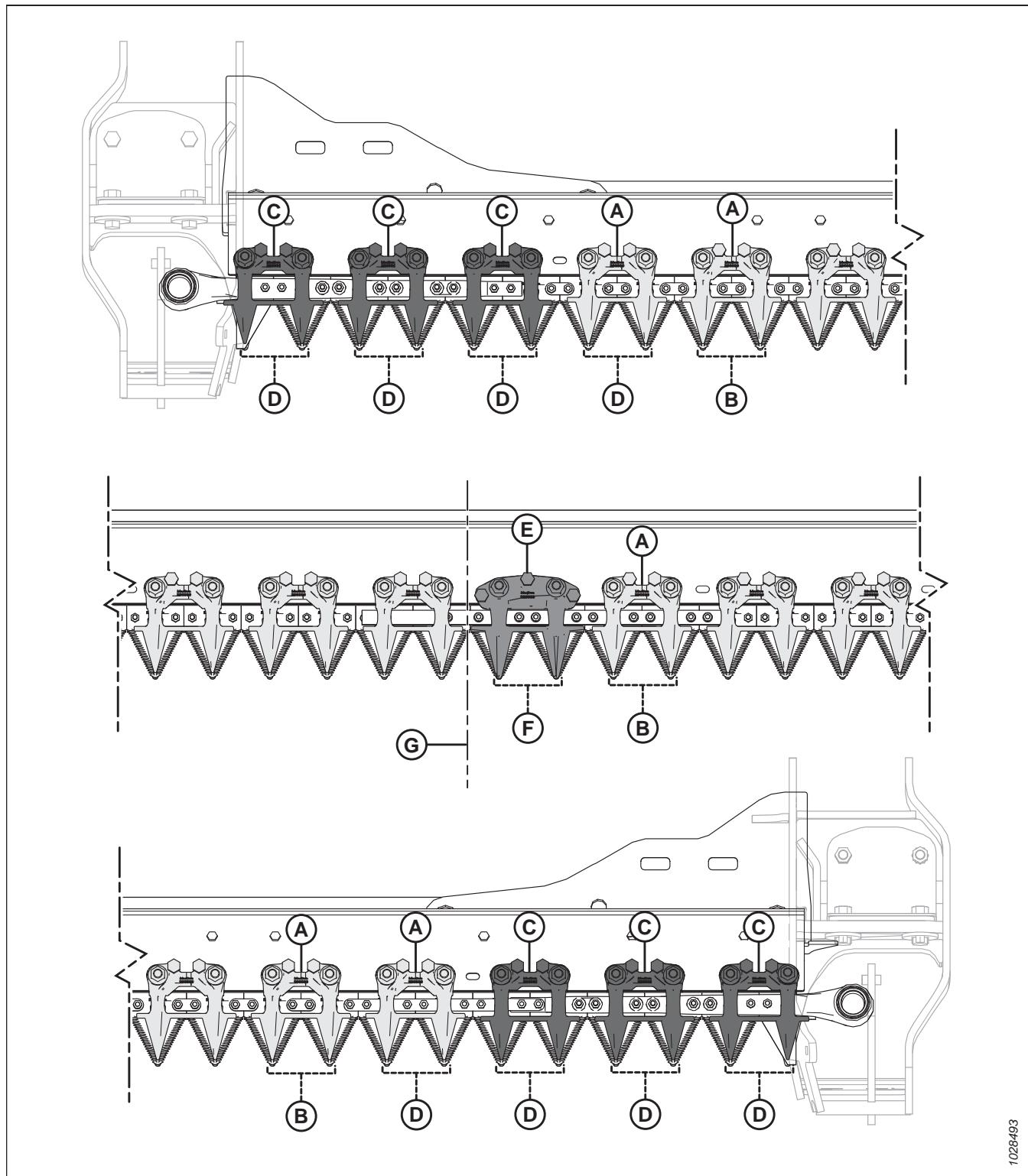
B - Dedos duplos curtos (286318)

D - Dedos duplos curtos de extremidade de navalha (sem encosto) (x8) (286319)

F - Dedos duplos centrais curtos (286320)

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Dedos duplos curtos na plataforma de dedos duplos 12,5 m (41 pés)



1028493

Figura 4.154: Locais de dedos duplos curtos e apalpadores – plataforma de navalha dupla 12,5 m (41 pés)

A - Apalpador curto (286330)

C - Apalpador curto de extremidade de dedo curto (x6) (286331)

E - Apalpador central curto (286333)

G - Centro da plataforma

B - Dedos duplos curtos (286318)

D - Dedos duplos curtos de extremidade de navalha (sem encosto) (x8) (286319)

F - Dedos duplos centrais curtos (286320)

Substituição de dedos duplos curtos ou dedos duplos das extremidades

Dedos duplos curtos ou dedos duplos das extremidades têm menor probabilidade de obstruir a navalha em culturas resistentes, tais como gramas e canola, e vêm instalados de fábrica.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

IMPORTANTE:

Plataformas de navalhas duplas contam com dedos duplos centrais compensados instalados onde as duas navalhas se sobrepõem. Os dedos duplos centrais contam com procedimentos de substituição ligeiramente distintos. Para obter mais instruções, consulte [Substituir os dedos duplos centrais – Navalha dupla, página 376](#).

Para substituir os dedos duplos curtos ou das extremidades, siga estes passos:

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).
4. Remova as duas contraporcas e parafusos (A) que prendem a proteção da navalha curta (B) e o suporte (C) à barra de corte.
5. Remova o dedo duplo curto (B), o apalpador (C) e a sapata plástica.

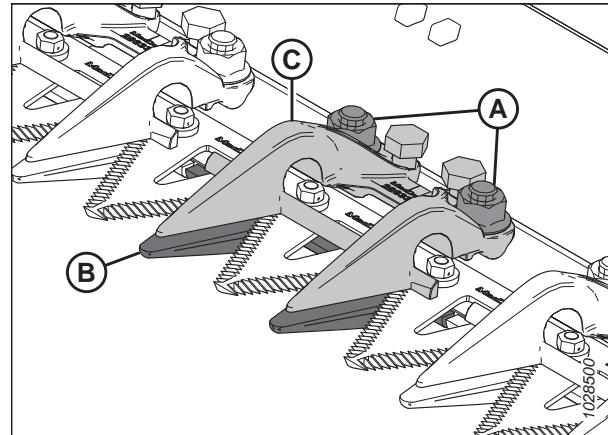


Figura 4.155: Dedos duplos curtos

IMPORTANTE:

Os quatro primeiros dedos duplos (A) na lateral de açãoamento da plataforma são denominados dedos duplos das extremidades e **NÃO** tem encostos. Certifique-se de que os dedos de substituição adequados sejam instalados nesses locais.

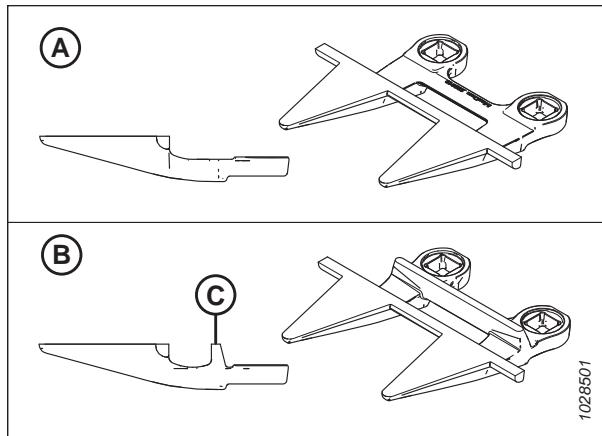


Figura 4.156: Dedos duplos das extremidades e dedos duplos curtos

A - Dedos duplos das extremidade (286319)
B - Dedos duplos curtos (com encosto [C]) (286318)

6. Posicione a sapata (A) e os dedos duplos curtos de substituição (B) sob a barra de corte.

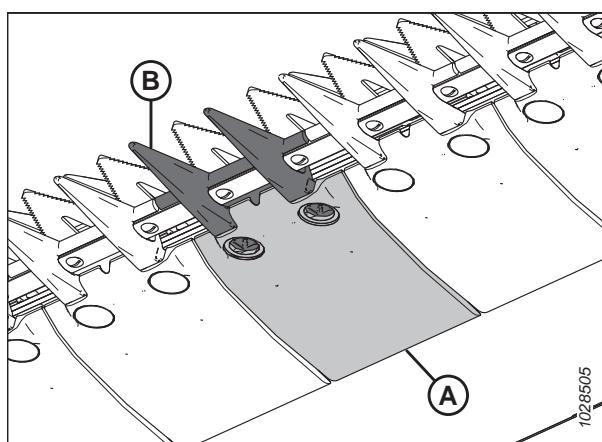


Figura 4.157: Dedos duplos curtos e sapata

7. Posicione o apalpador (A) e solte os dois parafusos de ajuste (B), de modo que não esteja sobressalente ao fundo do apalpador.
8. Prenda o protetor de dedos duplos curtos, sapata e apalpador com dois parafusos e porcas (C), mas **NÃO** aperte agora.
9. Ajuste o apalpador até que a folga esteja aceitável.
 - Para obter mais instruções sobre o ajuste, consulte *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 375.*
 - Para saber as especificações das folgas, consulte *Verificação do apalpador - dedos duplos curtos, página 375.*
10. Aperte a porca (C) para 85 Nm (63 lbf·ft).

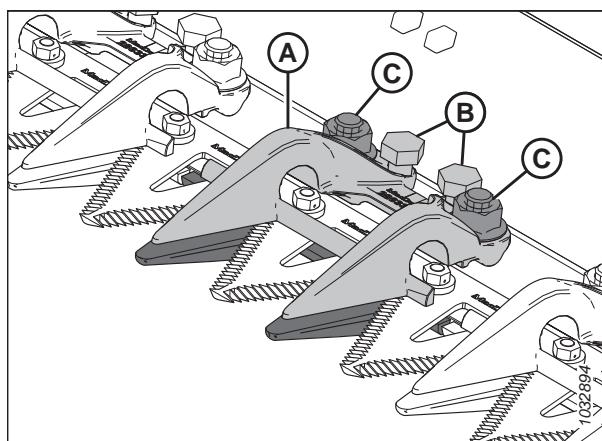


Figura 4.158: Dedos duplos curtos

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

11. Verifique novamente a folga.

- Se a folga for aceitável, a instalação do apalpador está concluída.
- Se a folga não for aceitável, repita o Passo 9, [página 374](#) ao Passo 11, [página 375](#) até a folga ser satisfatória.

Verificação do apalpador - dedos duplos curtos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar dos dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

Para verificar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte [Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos, página 379](#).

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).
4. Movimente a navalha manualmente para posicionar a seção sob o apalpador (A).
5. Empurre a seção da navalha com aproximadamente 44 N (10 lbf) de força, e use um calibrador de lâminas para medir a folga entre a ponta do apalpador (B) e a seção da navalha. Certifique-se de que a distância seja de 0,1-0,5 mm (0,004-0,020 pol.).
6. Se forem necessários ajustes, consulte [Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 375](#).

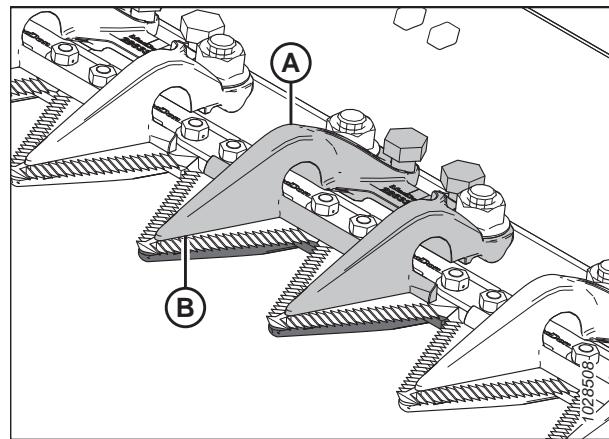


Figura 4.159: Dedos duplos curtos

Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar dos dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

Para ajustar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte [Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos, página 380](#).

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

⚠ ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37*.
4. Ajuste a folga dos apalpadores conforme segue:

- a. Para diminuir a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido horário.
- b. Para aumentar a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido anti-horário.

NOTA:

Para ajustes mais extensos, pode ser necessário afrouxar as porcas (B) antes de girar os parafusos de ajuste (A). Após os ajustes, aperte novamente as porcas com o torque de 85 Nm (63 libras pés).

- c. Verifique novamente o primeiro ponto depois de ajustar o segundo ponto, pois os ajustes de cada lado podem influenciar o outro.
- d. Faça mais ajustes conforme necessário.
5. Verifique novamente as folgas e faça mais ajustes se necessário.
6. Opere a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído relacionado à folga insuficiente. Reajuste se necessário.

IMPORTANTE:

A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos.

Substituir os dedos duplos centrais – Navalha dupla

O dedo duplo compensado no centro de uma plataforma de navalha dupla (onde as duas navalhas se sobrepõem) necessita de um procedimento de substituição um pouco diferente em relação ao procedimento de um dedo duplo padrão.

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

⚠ ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

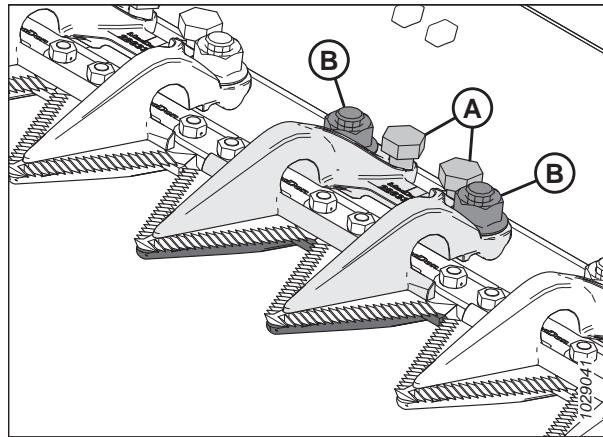


Figura 4.160: Apalpadores de dedos duplos curtos

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
4. Remova as duas porcas e os parafusos (C) que prendem o protetor de dedo duplo central (A) e o apalpador (B) à barra de corte.
5. Remova o dedo duplo central (A), a sapata plástica e o apalpador (B).

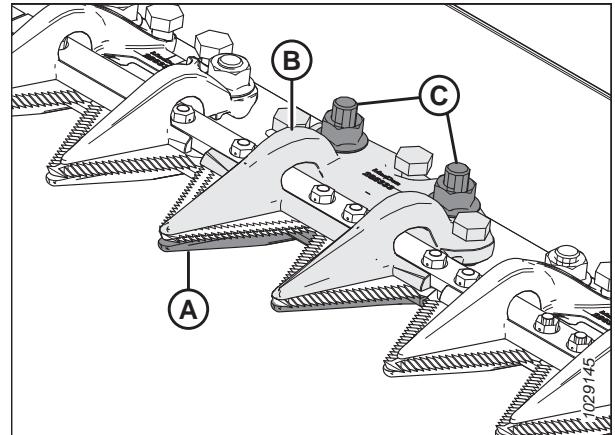


Figura 4.161: Dedos duplos centrais

IMPORTANTE:

Certifique-se de que os dedos duplos centrais de substituição sejam do tipo correto com compensação de superfícies de corte (A).

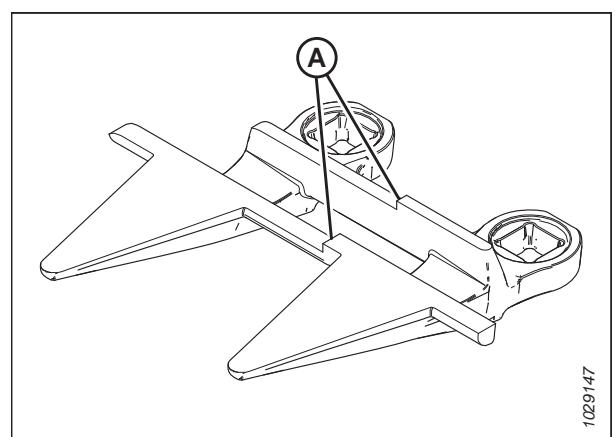


Figura 4.162: Dedos duplos centrais

6. Antes de instalar novos dedos duplos centrais, certifique-se de que o calço de sobreposição (A) esteja presente embaixo da barra de corte e que o lado mais espesso do calço esteja posicionado abaixo dos dedos duplos centrais.

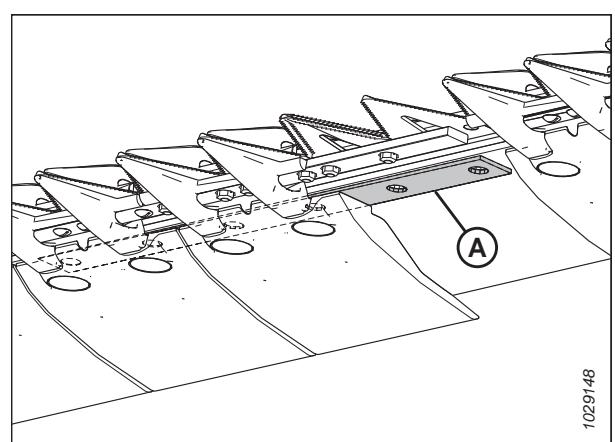


Figura 4.163: Barra de corte

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Posicione a sapata (A) e os novos dedos duplos centrais (B) sob a barra de corte.

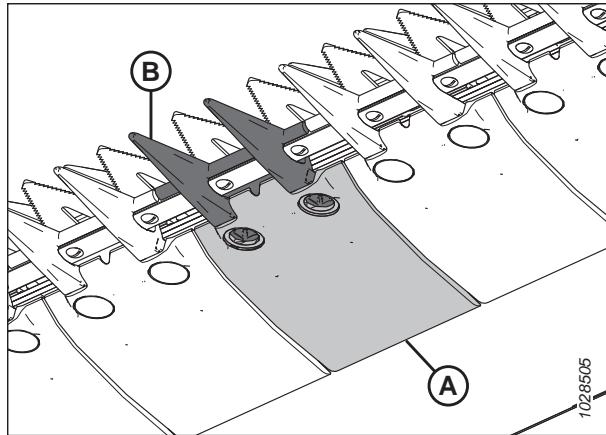


Figura 4.164: Dedos duplos centrais e sapata

8. Enrosque três parafusos de ajuste (A) de modo que fiquem 4 mm (5/32 pol.) sobressalentes do fundo dos apalpadores centrais (B).
9. Posicione os apalpadores centrais (B) na barra de corte.

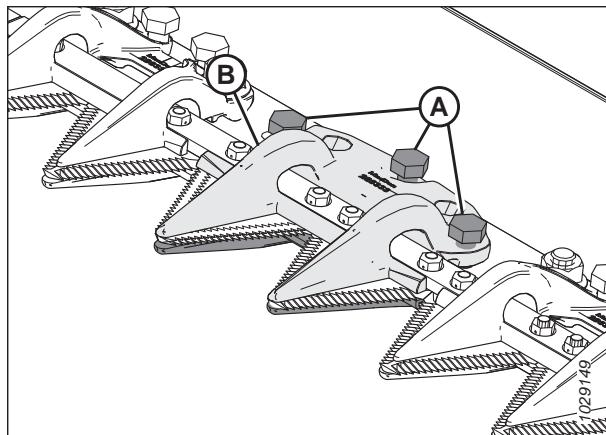


Figura 4.165: Dedos duplos centrais

10. Fixe os apalpadores centrais (A) com dois parafusos e porcas (B), mas NÃO aperte agora.

IMPORTANTE:

Os apalpadores (A) devem acomodar as duas navalhas sobrepostas no local do dedo duplo central. Certifique-se de que o dedo central de substituição seja adequadamente instalado neste local.

11. Ajuste o apalpador até que a folga esteja aceitável.
 - Para obter mais instruções sobre o ajuste, consulte *Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos*, página 380.
 - Para saber as especificações das folgas, consulte *Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos*, página 379.
12. Aperte as porcas para 85 Nm (63 libras pés).

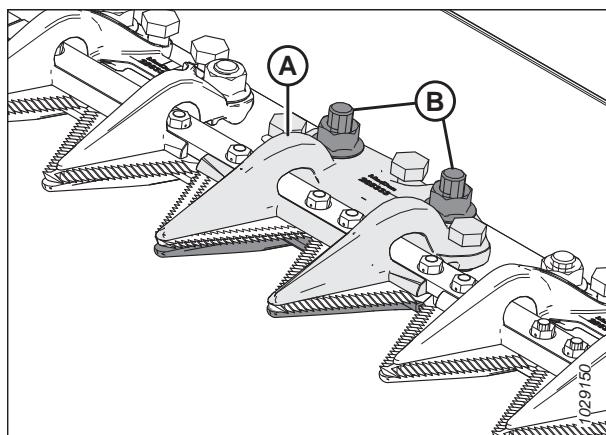


Figura 4.166: Dedos duplos centrais

13. Verifique novamente a folga.

- Se a folga for aceitável, a instalação do apalpador está concluída.
- Se a folga não for aceitável, repita o Passo [11, página 378](#) ao Passo [13, página 379](#) até a folga ser satisfatória.

Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar dos dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

⚠ ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).
4. Faça um curso manual de ambas as navalhas até a extremidade interna de modo que as seções da navalha fiquem sob pressão (A).
5. Empurre a seção da navalha com aproximadamente 44 N (10 lbf) de força, e use um calibrador de lâminas para medir a folga entre o apalpador (A) e a seção da navalha. Certifique-se que a folga seja a seguinte:
 - Na ponta (B) dos apalpadores: 0,1-0,5 mm (0,004-0,020 pol.)
 - Na parte de trás (C) dos apalpadores: 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
6. Se forem necessários ajustes, consulte [Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos, página 380](#).
7. Caso não sejam necessários ajustes, aperte as porcas (D) com o torque de 85 Nm (63 libras pés).
8. Verifique novamente a folga após apertar as porcas.

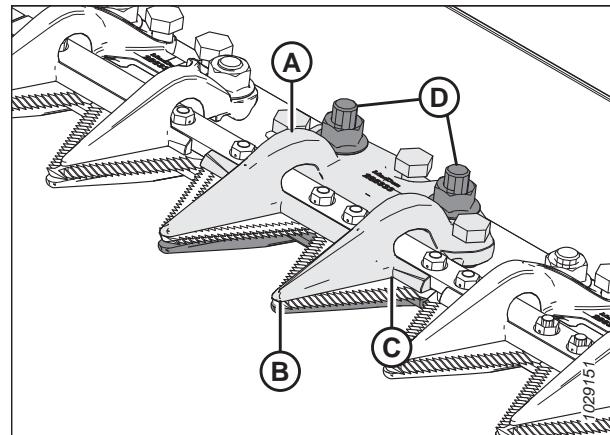


Figura 4.167: Apalpadores de dedos duplos centrais

Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar dos dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
4. Folgue as ferragens de montagem (B).
5. Gire os parafusos de ajuste (A) da seguinte forma:
 - Para aumentar a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido horário (apertar).
 - Para diminuir a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido anti-horário (afrouxar).
6. Para ajustar somente a folga na ponta, use somente o parafuso (C) de ajuste central (traseiro).
 - Para aumentar a folga, gire o parafuso de ajuste (C) em sentido anti-horário (afrouxar).
 - Para diminuir a folga, gire o parafuso de ajuste (C) em sentido horário (apertar).
7. Aperte as porcas para 85 Nm (63 libras pés).
8. Opere a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído relacionado à folga insuficiente. Reajuste se necessário.

IMPORTANTE:

A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos.

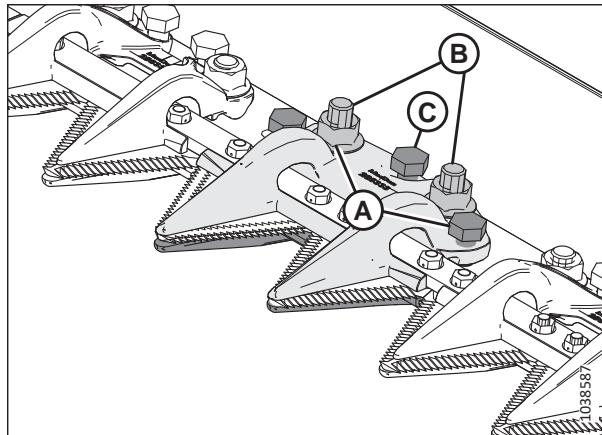


Figura 4.168: Apalpadores centrais

4.8.9 Proteção do canhoto da navalha

A proteção do canhoto se prende à proteção lateral e reduz a abertura do canhoto da navalha, a fim de evitar o acúmulo de cultura cortada no recorte do canhoto da navalha.

IMPORTANTE:

Remova as proteções ao usar a barra de corte no solo, em condições de lama. A lama pode entrar na cavidade por trás da proteção, resultando em falha na caixa de navalhas.

Instalação da proteção do canhoto da navalha

A proteção do canhoto é usada principalmente em arroz e gramíneas finas para evitar que a safra fique presa na abertura de entrega. Não é recomendada para todas as condições.

 **PERIGO**

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

 **ADVERTÊNCIA**

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
5. Obtenha as proteções do canhoto na carcaça de armazenamento manual.
6. Posicione a proteção do canhoto (A) contra a guarda como mostrado. Alinhe a proteção de forma que o recorte corresponda ao perfil do canhoto e/ou aos apalpadores.
7. Alinhe os orifícios de instalação e prenda com dois parafusos de cabeça hexagonal M10 x 30, arruelas (B) e porcas.
8. Aperte os parafusos (B) apenas o suficiente para segurar a proteção do canhoto (A) no local enquanto permite que ele seja ajustado o mais próximo possível do canhoto da navalha.
9. Gire manualmente a polia da caixa de navalhas a fim de mover a navalha e verifique áreas de contato entre o canhoto da navalha e o protetor do canhoto (A). Ajuste a proteção, se necessário, a fim de eliminar a interferência com a navalha.
10. Aperte os parafusos (B).

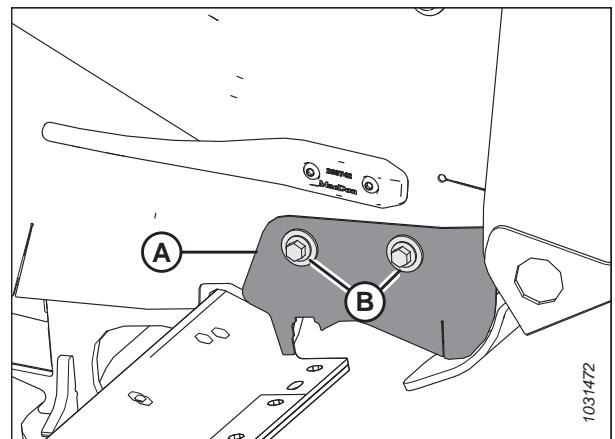


Figura 4.169: Proteção do canhoto da navalha

4.9 Sistema de acionamento da navalha

O sistema da caixa de navalhas transforma pressão hidráulica bombeada em um movimento mecânico que move uma série de navalhas serrilhadas na dianteira da plataforma lateralmente a fim de cortar uma variedade de culturas.

4.9.1 Caixa de navalhas

A caixa de navalha é acionada por um motor hidráulico e converte o movimento rotacional em movimento recíproco da navalha.

As plataformas de navalha simples possuem uma caixa de navalhas (A) e um motor (B) no lado esquerdo; já as plataformas de navalha dupla contam com uma caixa de navalha e um motor em cada extremidade.

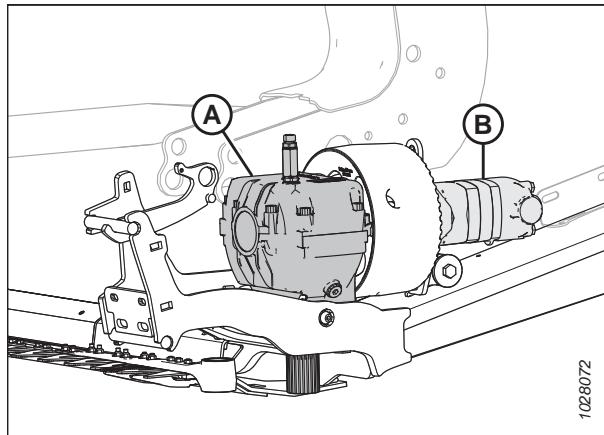


Figura 4.170: Lado esquerdo da caixa de navalhas exibido – Semelhante ao lado direito

Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas

As plataformas de navalha simples possuem uma caixa de navalhas, já as plataformas de navalha dupla contam com duas caixas de navalha. Para obter acesso às caixas de navalhas, as tampas laterais devem estar totalmente abertas.

PERIGO

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

1. Abaixe a plataforma completamente.
2. Ajuste o ângulo da plataforma para que a parte superior da caixa de navalhas fique nivelada com o solo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Remova a vareta de medição do nível do óleo (A) e verifique o nível. O nível do óleo deve estar dentro da faixa (B), ou seja, entre as linhas próximas ao fundo da vareta.

NOTA:

Antes de verificar o nível de óleo, certifique-se de que a parte superior da caixa de navalhas esteja na horizontal e que a vareta de medição do nível de óleo (A) esteja aparafusada.

6. Reinstale a vareta de medição (A) e aplique o torque de 23 Nm (17 lbf·ft).
7. Se a plataforma estiver configurada com um sistema de navalha dupla, repita a verificação do nível de óleo no lado oposto da plataforma.

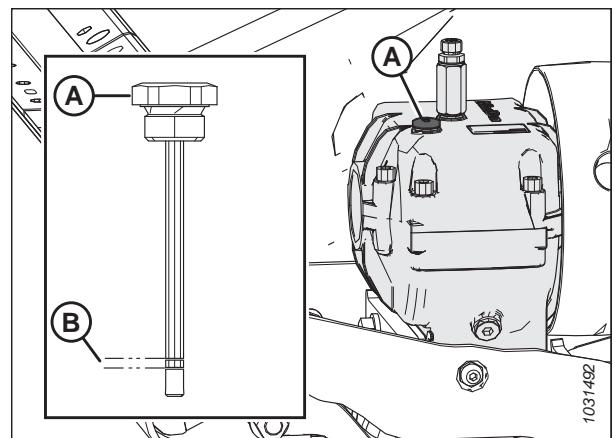


Figura 4.171: Caixa de navalhas

Verificação dos parafusos de montagem

Verifique o torque nos quatro parafusos de instalação da caixa de navalhas (A) e (B) após as primeiras 10 horas de operação e, depois, a cada 100 horas.

1. Certifique-se de que o torque de todos os parafusos esteja em 343 Nm (253 lbf-pés). Aplique torque aos parafusos laterais primeiro (A), depois aos parafusos inferiores (B).

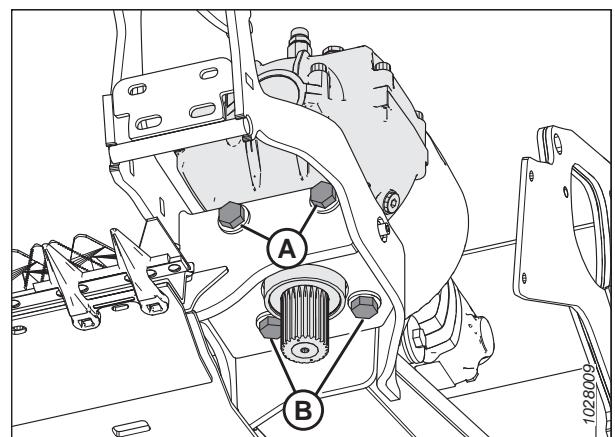


Figura 4.172: Caixa de navalhas - vista inferior

Troca de óleo da caixa de navalhas

Troque o lubrificante da caixa de navalhas após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1000 horas (ou 3 anos).



PERIGO

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

1. Eleve totalmente a plataforma.
2. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Posicione um recipiente grande o suficiente para manter cerca de 1,5 litros (0,4 galão americano) sob a caixa de navalhas para coletar o óleo.
4. Remova a vareta de nível (A) e o tampão de drenagem (C).
5. Permita que o óleo seja drenado da caixa de navalhas e para dentro do recipiente abaixo.
6. Reinstale o tampão de drenagem (C).
7. Adicione 1,5 litros (0,4 galão americano) de óleo à caixa de navalhas. Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.

NOTA:

Verifique o nível de óleo com a parte superior da caixa de navalhas na horizontal e com a vareta de medição (A) aparafusada.

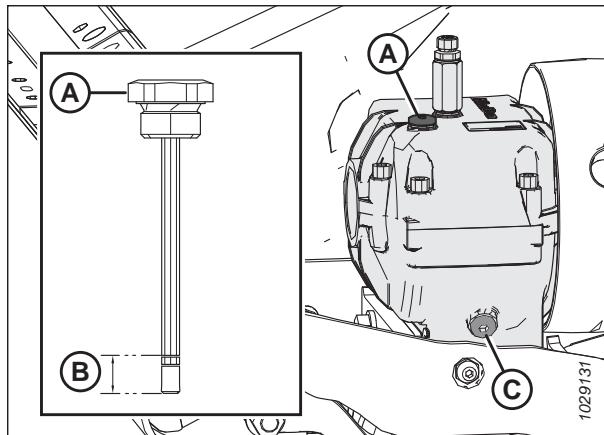


Figura 4.173: Caixa de navalhas

8. Verifique se o nível do óleo está na faixa correta (B).
9. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [*Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40.*](#)

4.10 Deque de alimentação

O deque central está localizado no Módulo de flutuação FM200. Ele consiste em um motor e uma esteira central que transporta a cultura cortada para o alimentador.

4.10.1 Substituição da esteira central

Substitua a esteira central caso esteja rasgada, rachada ou se estiver com aletas faltando.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Eleve totalmente a plataforma.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
6. Para acessar a esteira: Remova cinco parafusos (A) escareado e o retentor (B). Remova um parafuso de cabeça soquete e arruela (C). Tombe o enchimento intermediário (D). Repita este passo no lado contrário do deque central.

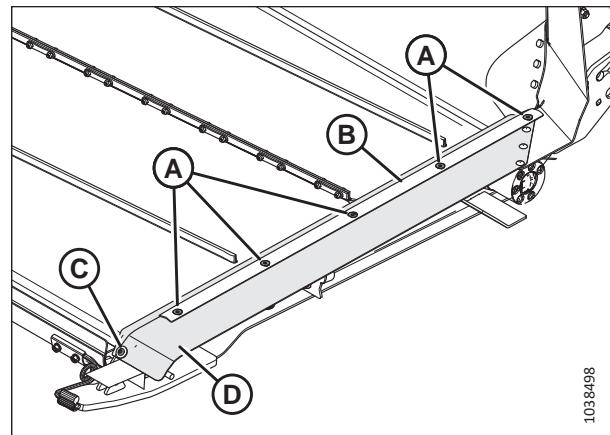


Figura 4.174: Vedação da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Para liberar a tensão da esteira, afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário. Repita no lado oposto da plataforma.

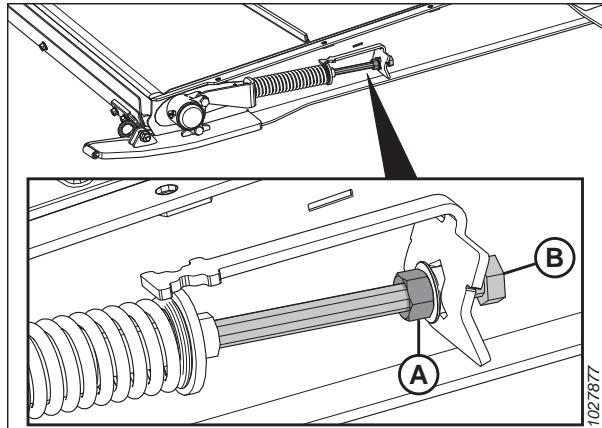


Figura 4.175: Tensionador da esteira central

8. Remova a ferragem (A) a seguir da fundição do rolo movido (B) em ambos os lados do deque central.
 - Parafuso cabeça Allen, arruela e porca.
9. Mova o rolo movido para trás no recorte da estrutura para ajudar a substituir a esteira.

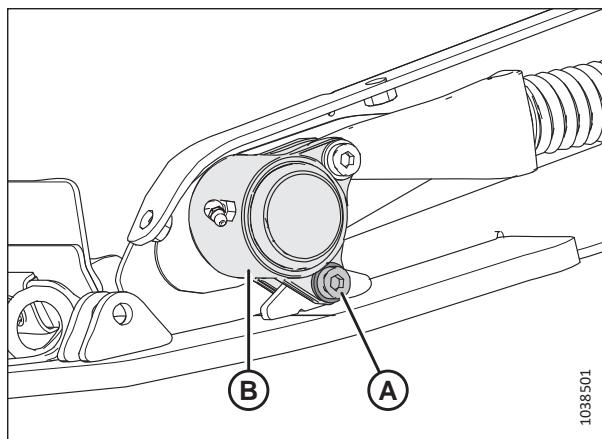


Figura 4.176: Compartimento do rolamento do rolo movido

10. Destrave a alavanca da janela de inspeção (A) dos suportes da trava da alavanca (B) nos dois lados do deque central. Isto deixará cair a porta e permitirá o acesso aos roletes e ao deque da esteira central.

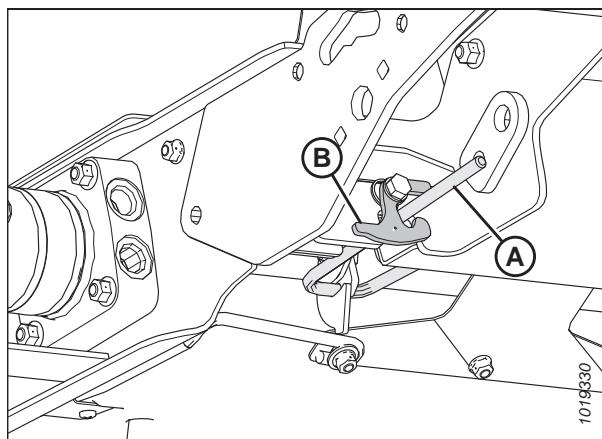


Figura 4.177: Alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da janela

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

11. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
12. Puxe a esteira do deque.

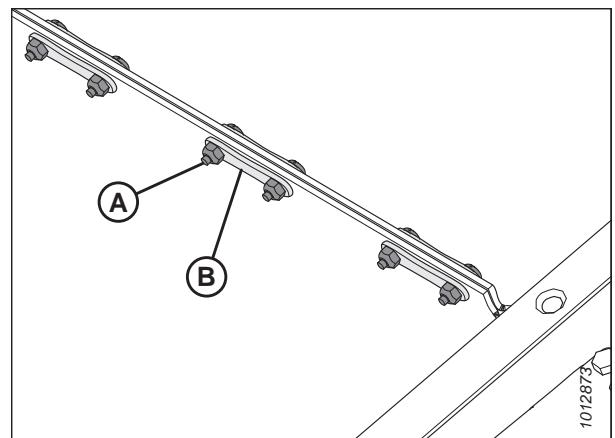


Figura 4.178: Conector da esteira

13. Instale a nova esteira sobre o rolo de acionamento (A). Certifique-se de que as guias da esteira se encaixem nas ranhuras do rolo de acionamento (B).
14. Puxe a esteira ao longo da parte inferior do deque central e sobre o rolo movido (C).

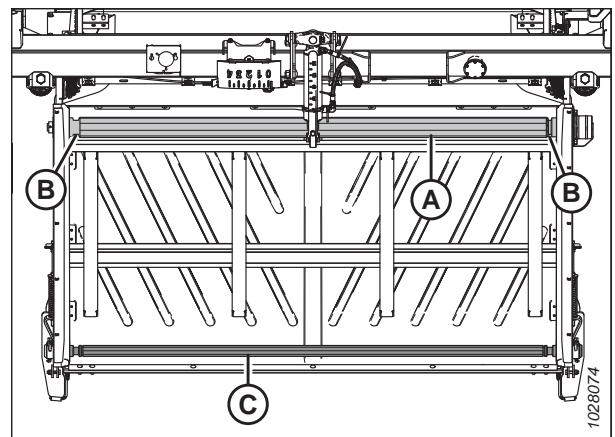


Figura 4.179: Esteira central do módulo de flutuação

15. Conecte a junta da esteira com as cintas do conector (B) e fixe com os parafusos e as porcas (A). Assegure-se de que a cabeça do parafuso fique voltada para a traseira do deque e aperte apenas até que as extremidades dos parafusos estejam alinhadas às porcas.

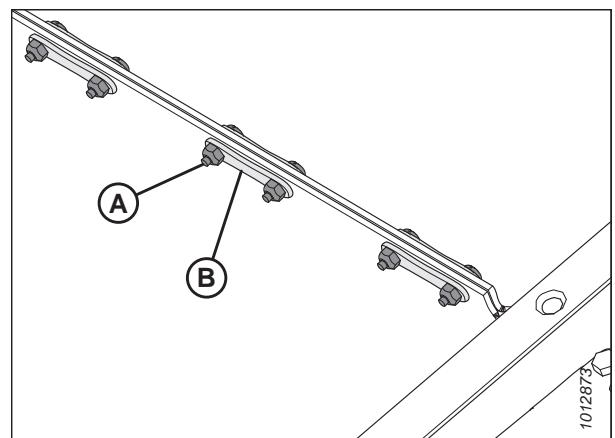


Figura 4.180: Cintas do conector da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

16. Mova o rolo movido de volta para a posição de operação. Aplique um trava-rosca de potência média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso e reinstale o seguinte hardware (A) para prender a fundição do rolo movido (B) à estrutura. Repita este passo no lado contrário do deque central:

- Parafuso cabeça Allen, arruela e porca.

17. Aperte o parafuso (A) em 12 Nm (9 libras pés).

IMPORTANTE:

NÃO aperte totalmente o parafuso (A).

18. Ajuste da tensão da esteira. Para obter mais instruções, consulte [4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 389](#).

19. Feche o deque central travando o suporte da trava da alavancas (B) à alavancas da janela de inspeção (A) em ambos os lados do deque central.

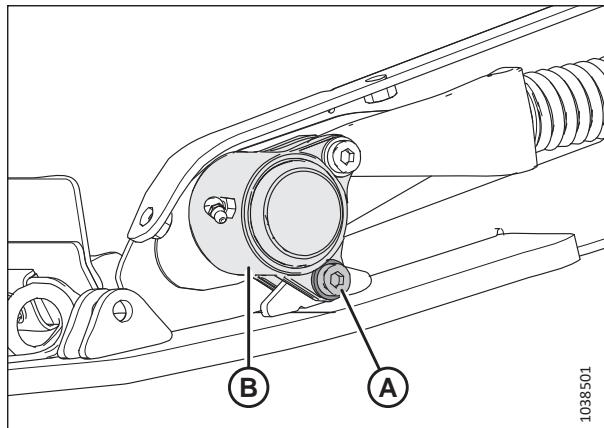


Figura 4.181: Compartimento do rolamento do rolo movido

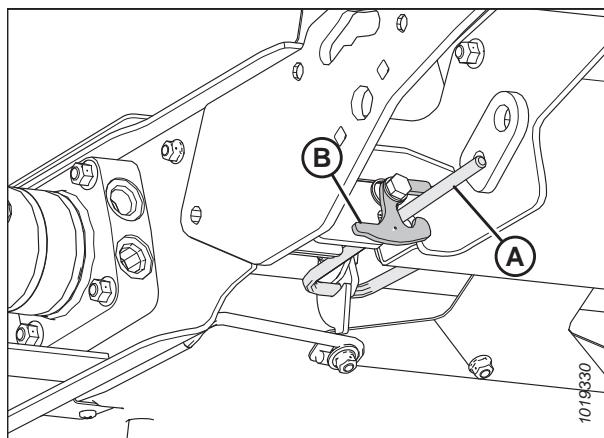


Figura 4.182: Alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavancas da janela

20. Reinstale o enchimento intermediário (D) com um parafuso de cabeça soquete e arruela (C). Reinstale o retentor (B) com os cinco parafusos escareados (A). Repita este passo no lado contrário do deque central.

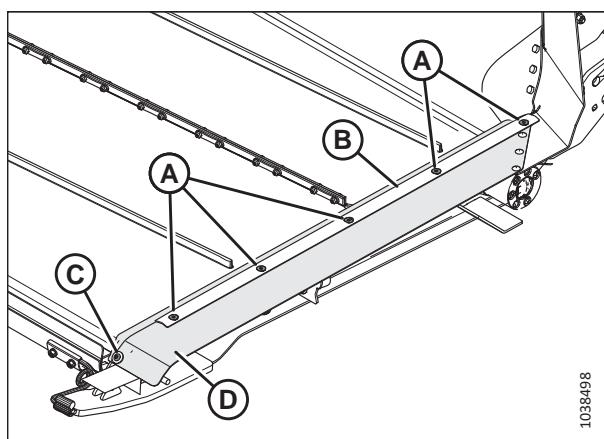


Figura 4.183: Vedação da esteira

4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central

A tensão adequada é necessária para que a esteira central não deslize ou tenha problemas de alinhamento.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

NOTA:

As imagens ilustram o lado esquerdo do módulo de flutuação. Opõe-se ao lado direito.

1. Eleve totalmente a plataforma.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança da plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira.

Verificação da tensão da esteira central:

4. Certifique-se que a guia da esteira (faixa de borracha no lado inferior da esteira) está adequadamente encaixada na ranhura do rolo de acionamento e o rolo movido está entre as guias.
5. Verifique a posição do disco retentor de mola (A). Se a esteira central for alinhada adequadamente e os retentores da mola em ambos os lados da esteira estiverem posicionados corretamente, nenhum ajuste será necessário.

NOTA:

A posição inicial do disco retentor de mola (A) está centralizada no formato de U no indicador (B); no entanto, a posição do disco (A) irá variar depois do ajuste do percurso da esteira.

6. Se forem necessários ajustes, prossiga para o passo 7, [página 390](#).

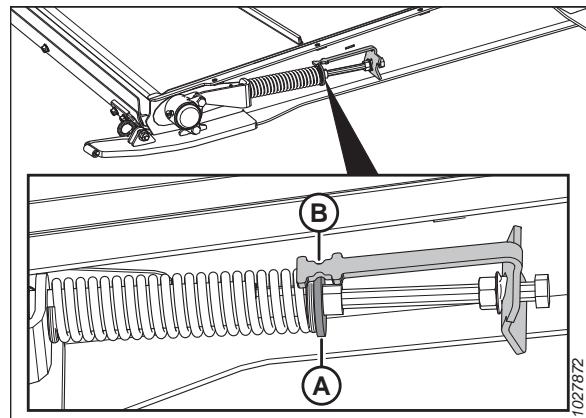


Figura 4.184: Tensionador da esteira central

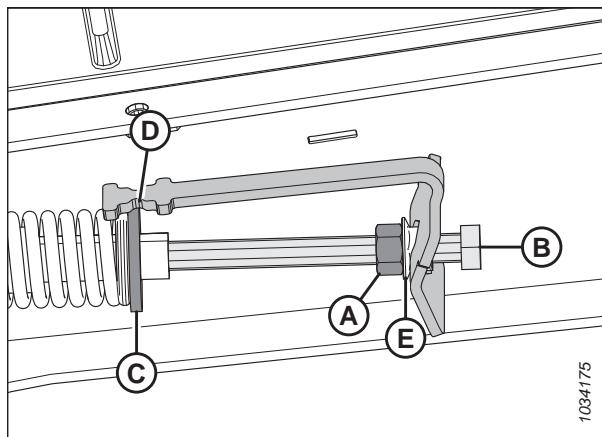
Ajuste da tensão da esteira central:

7. Ajuste a tensão da esteira soltando a contraporca (A) e girando o parafuso (B) no sentido horário para aumentar a tensão da esteira ou no sentido anti-horário para diminuir. O disco retentor (C) deve estar no meio do indicador (D).

IMPORTANTE:

Para pequenos ajustes de tensão, pode ser necessário ajustar somente um lado da esteira. Para ajustes de tensão maiores e para evitar alinhamento desigual da esteira, pode ser necessário ajustar os dois lados da esteira igualmente.

8. Se a esteira não estiver alinhando corretamente, o disco retentor (C) pode ser ajustado de modo que **NÃO** esteja na parte do meio do indicador (D), mas dentro da faixa a seguir:
 - Afrouxado para 3 mm (1/8 pol.), o disco retentor (C) se moverá em direção à frente do deque a partir do centro do indicador (D).
 - Apertado a 6 mm (1/4 pol.), o disco retentor (C) se moverá em direção à parte traseira do deque a partir do centro do indicador (D).
9. Aperte a contraporca (A). Certifique-se de que a porca flangeada (E) esteja apertada contra o suporte do indicador.



1034175

Figura 4.185: Tencionador da esteira central – Lado esquerdo

4.10.3 Rolo de acionamento da esteira central

O rolo de acionamento da esteira central é acionado hidráulicamente para girar a esteira central e transportar a cultura em direção ao sem fim do alimentador.

Remoção do rolo de acionamento da esteira central

O rolo de acionamento da esteira central deve ser removido quando for reparado ou substituído.

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).
6. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Para liberar a tensão da esteira, afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário. Repita no lado oposto da plataforma.

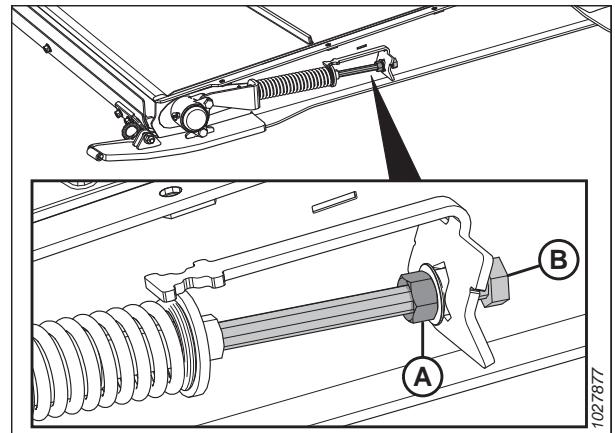


Figura 4.186: Tensionador da esteira central

8. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
9. Levante as laterais da esteira para expor os rolos.

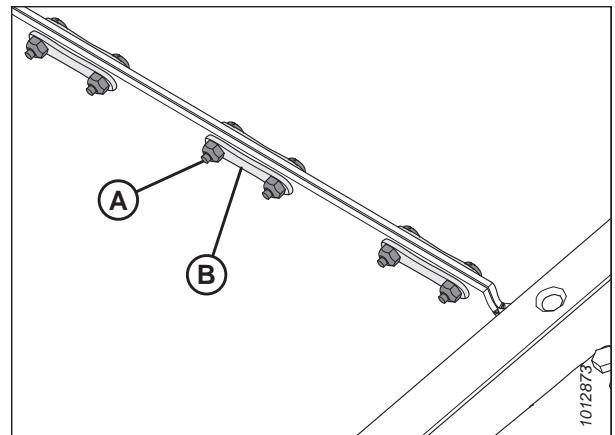


Figura 4.187: Conector da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

10. No lado direito do deque, remova duas porcas (A) e parafusos do compartimento do rolo do acionamento (B).

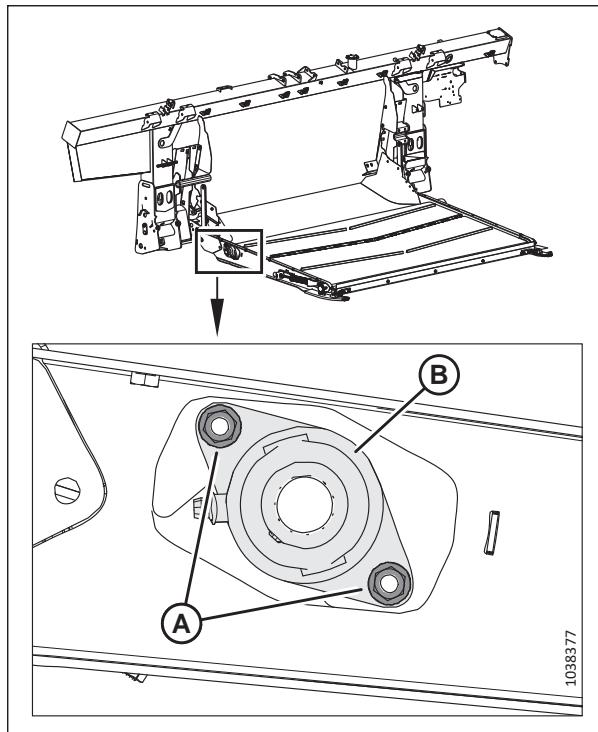


Figura 4.188: rolamento de rolos de acionamento

11. Deslize o rolo de acionamento com o conjunto do rolamento (A) para a direita até o lado esquerdo sair da ranhura do motor.
12. Remova as duas tampas (B).

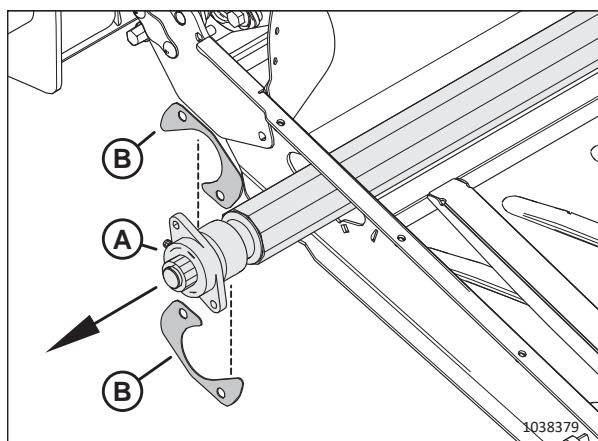


Figura 4.189: Rolo de acionamento

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

13. Levante a extremidade esquerda para fora da estrutura.
14. Deslize o conjunto (A) para a esquerda, orientando o compartimento (B) do rolamento através da abertura (C) da estrutura.
15. Remova o rolo (A).

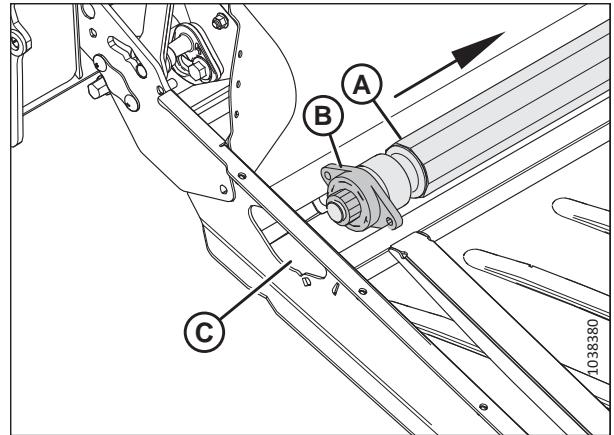


Figura 4.190: Rolo de açãoamento

Instalação do rolo de açãoamento da esteira central

O rolo de açãoamento da esteira central deve ser instalado depois de ter sido reparado ou substituído.

1. Aplique graxas nas estriadas do motor.
2. Oriente a extremidade do rolamento (A) do rolo de açãoamento através da abertura da estrutura (B).

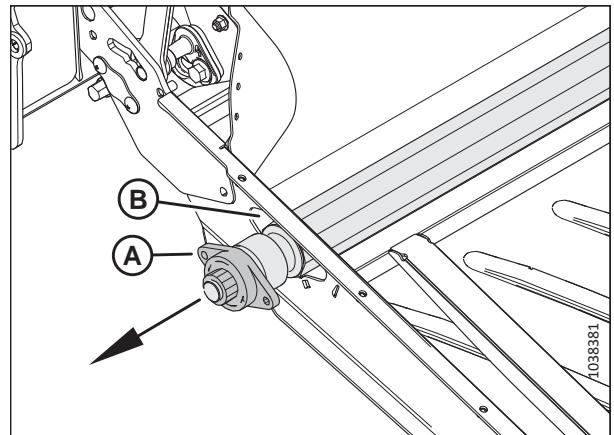


Figura 4.191: Rolo de açãoamento – Extremidade do rolamento

3. Deslize a extremidade esquerda do rolo de açãoamento (A) sobre a ranhura do motor (B).

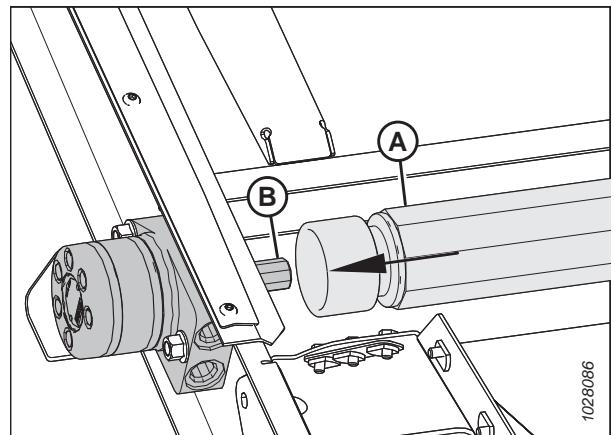


Figura 4.192: Motor

4. Instale dois parafusos (A) no deque central.
5. Instale duas proteções (B) nos dois parafusos.

IMPORTANTE:

Posicione as proteções na ordem mostrada.

6. Prenda o compartimento do rolamento do rolo de acionamento usando duas porcas (D).
7. Instale a esteira do deque central. Para obter mais instruções, consulte [4.10.1 Substituição da esteira central, página 385](#).
8. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte [4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 389](#).

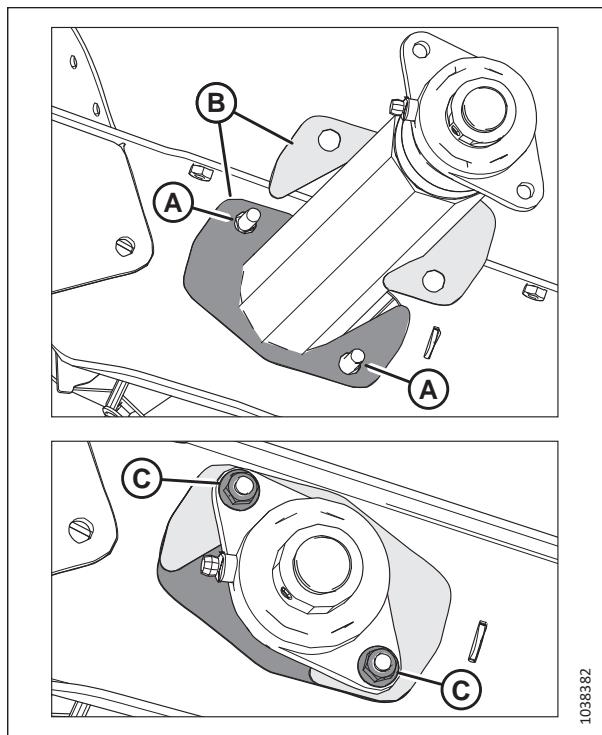


Figura 4.193: Rolo de acionamento – Extremidade do rolamento

Remoção do rolamento do rolo de acionamento da esteira central

O rolamento do rolo de acionamento da esteira central ajuda o rolo a girar. O rolamento deve ser removido quando for substituído.

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Para liberar a tensão da esteira, afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário. Repita no lado oposto da plataforma.

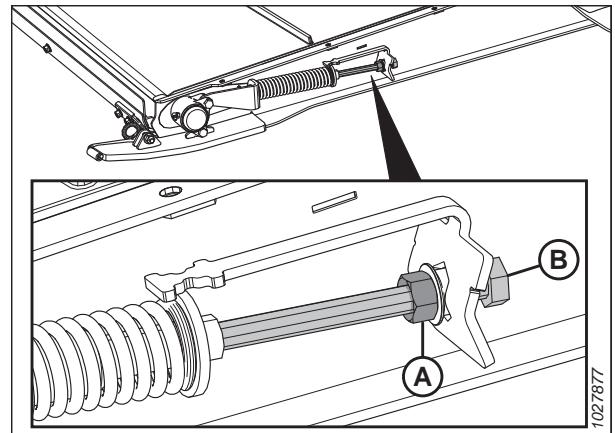


Figura 4.194: Tensionador da esteira central

7. Afrouxe o parafuso de ajuste (A) na trava do rolamento (B).
8. Utilize um martelo e bata na trava do rolamento (B) na direção oposta à rotação do sem-fim para liberar a trava.

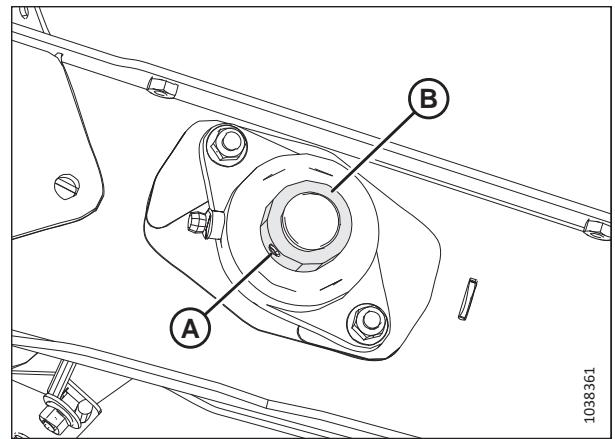


Figura 4.195: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

9. Remova duas porcas (A).

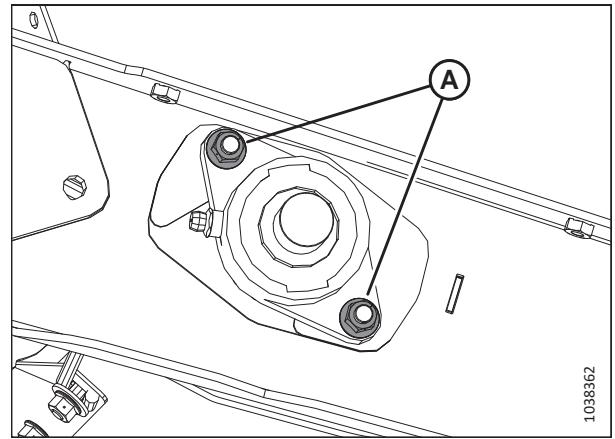


Figura 4.196: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

10. Remova o compartimento do rolamento (A).

NOTA:

Se o rolamento estiver engripado no eixo, pode ser mais fácil remover o conjunto do rolo de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Remoção do rolo de acionamento da esteira central, página 390](#).

11. Verifique ambas as proteções (B) quanto a danos. Se for necessária sua substituição, adquira o kit 347553.

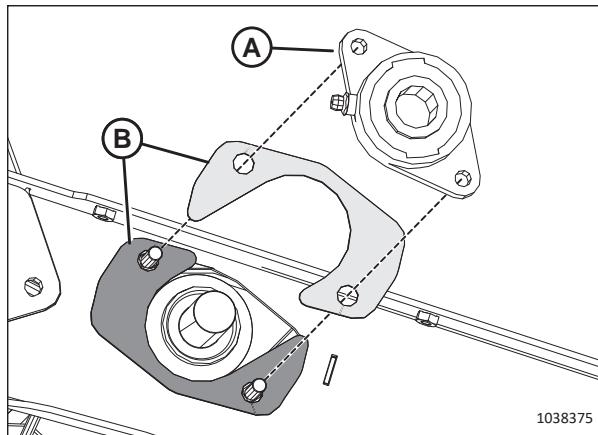


Figura 4.197: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

Instalação do rolamento do rolo de acionamento da esteira central

O rolamento é fixado no lugar por parafusos e um colar de travamento.

1. Instale dois parafusos (A) no deque central.
2. Instale duas proteções (B) nos dois parafusos.

IMPORTANTE:

Posicione as proteções na ordem mostrada.

3. Instale o compartimento do rolamento do rolo de acionamento (C) no eixo.
4. Prenda o compartimento usando duas porcas (D).
5. Instale o colar de travamento do rolamento (E) sobre o eixo.
6. Utilize um martelo e bata na trava do rolamento na direção da rotação do sem fim para travar.
7. Aperte o parafuso de ajuste do rolamento (F).
8. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte [4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 389](#).

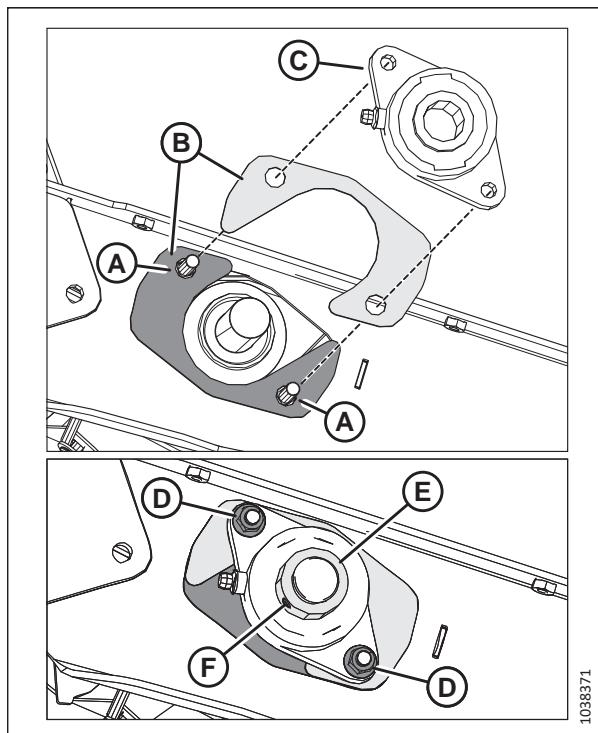


Figura 4.198: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

4.10.4 Rolo livre da esteira central

O rolo movido da esteira central é acionado pela fricção da esteira central que está sendo girada pelo rolo de acionamento. Como o rolamento do acionamento, o rolo movido ajuda a esteira central a transportar a cultura para o sem fim.

Remover o rolo movido da esteira central

O rolo movido da esteira de alimentação precisa ser removido ao ser reparado ou substituído.



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
6. Para liberar a tensão da esteira, afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário. Repita no lado oposto da plataforma.

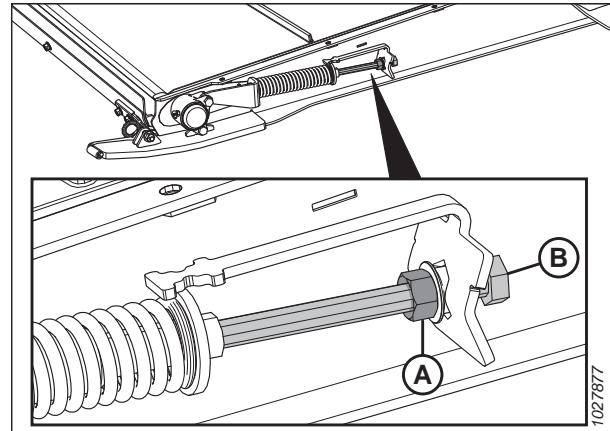


Figura 4.199: Tensionador da esteira central

7. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
8. Separe a esteira.
9. Abaixe a frente do deque central.

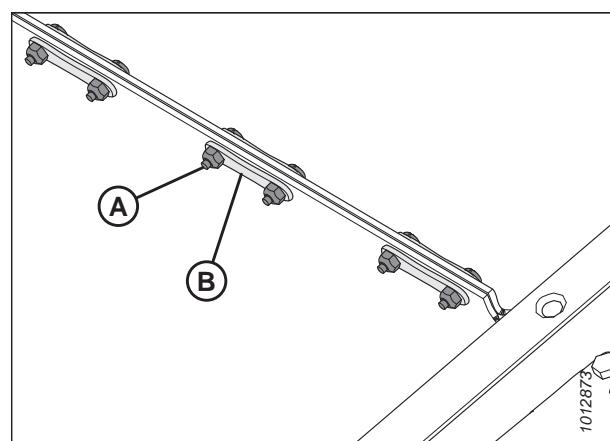


Figura 4.200: Conector da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

10. Remova a proteção contra poeira (A) e a porca (B) do compartimento do rolamento (C).

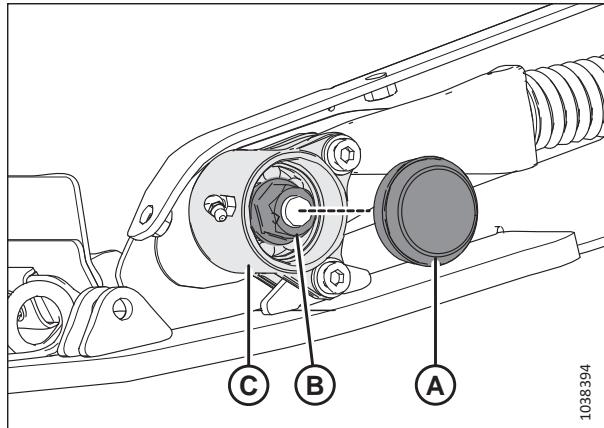


Figura 4.201: Invólucro do rolamento de rolo movido

11. Remova a seguinte ferragem do local (A) que prende o compartimento de rolamento à sapata do deque e o tensionador:

- Parafuso cabeça Allen, arruela e porca.

12. Remover o compartimento do rolamento (B) do rolo movido.

13. Repita o passo 10, página 398 até o passo 12, página 398 no lado oposto do deque central.

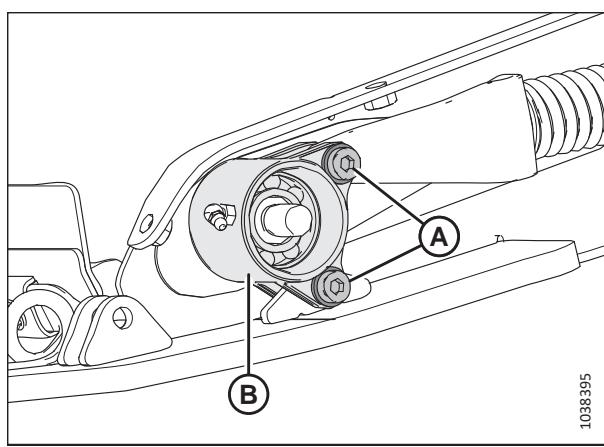


Figura 4.202: Invólucro do rolamento de rolo movido

14. Em um lado da estrutura do deque, remova a porca (A) e a tampa (B).

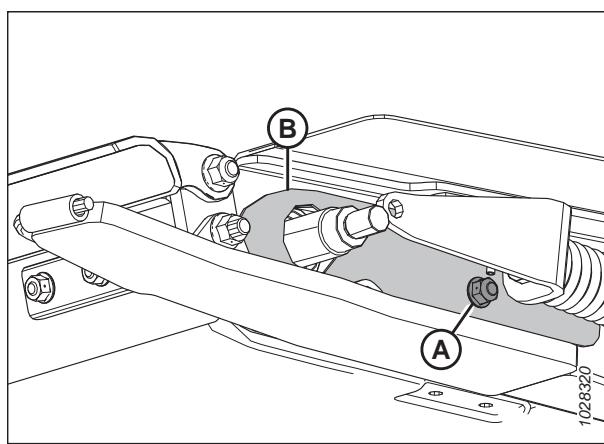


Figura 4.203: Tampa do rolo movido

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Deslize o rolo movido (A) através do recorte na estrutura do deque.

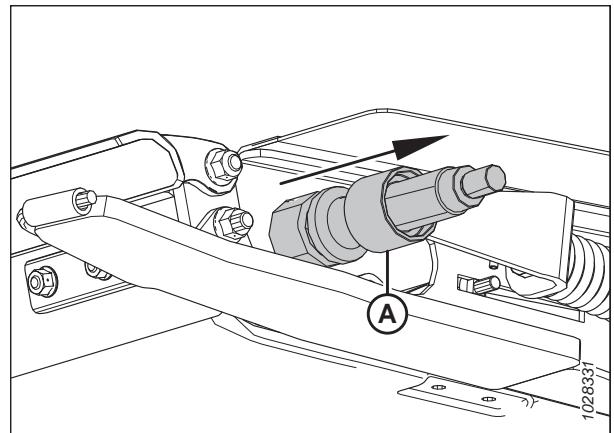


Figura 4.204: Rolo livre

Instalar o rolo movido da esteira central

O rolo movido da esteira central deve ser instalado depois de ter sido reparado ou substituído.

- Deslize a tampa (A) sobre uma das extremidades do rolo movido
- Pincele o eixo do rolo movido (B) com óleo.
- Com cuidado, gire à mão o conjunto do rolamento (C) no eixo a fim de evitar danos à vedação.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o conjunto do rolamento esteja perpendicular ao eixo a fim de evitar danos à vedação durante a instalação.

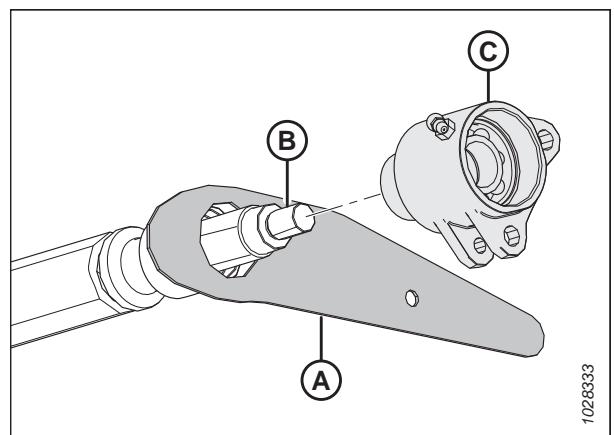


Figura 4.205: Rolo livre

- Após instalar rolamento e ambos as vedações ao redor do eixo, instale a porca (A) e aplique torque de 81 Nm (60 libras pés).

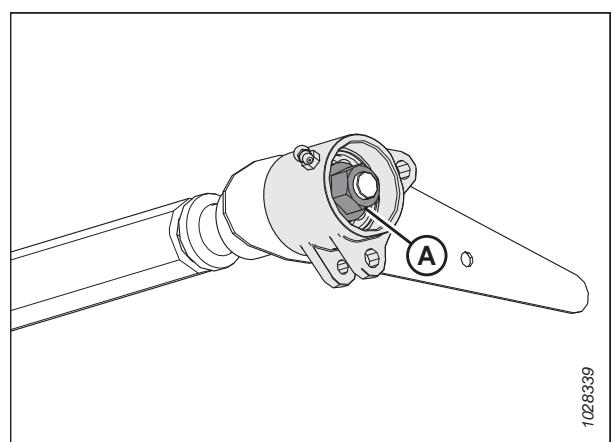


Figura 4.206: Rolo livre

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Deslize o rolo movido através do recorte na estrutura do deque.

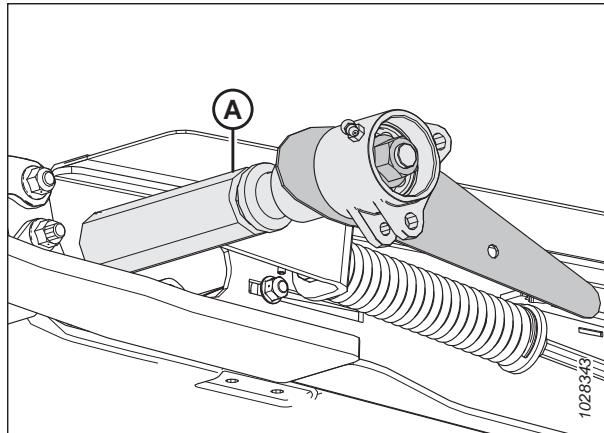


Figura 4.207: Deque central – Lado esquerdo

- Instale o parafuso de dentro do deque de alimentação para prender a tampa livre (B).
- Instale a porca (B). **NÃO** aperte demais a porca. Ele deve estar levemente apertado, pois mantém a tampa do rolo no lugar e deve se mover com o rolo movido.

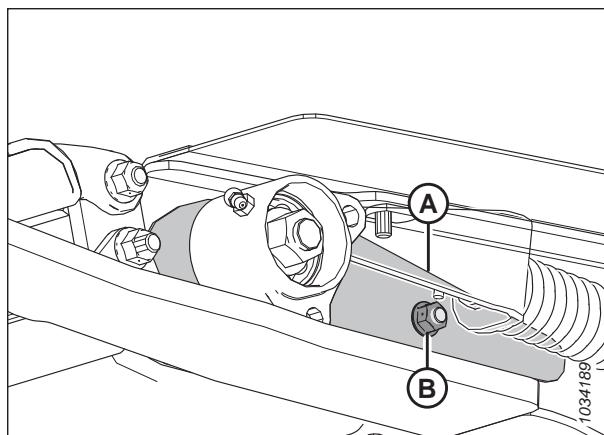


Figura 4.208: Tampa livre – Lado esquerdo

- Deslize o rolo movido através do recorte do lado oposto da estrutura do deque.
- Pincele o eixo do rolo movido (A) com óleo.
- Com cuidado, gire à mão o conjunto do rolamento (B) no eixo (A) a fim de evitar danos à vedação.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o conjunto do rolamento esteja perpendicular ao eixo a fim de evitar danos à vedação durante a instalação.

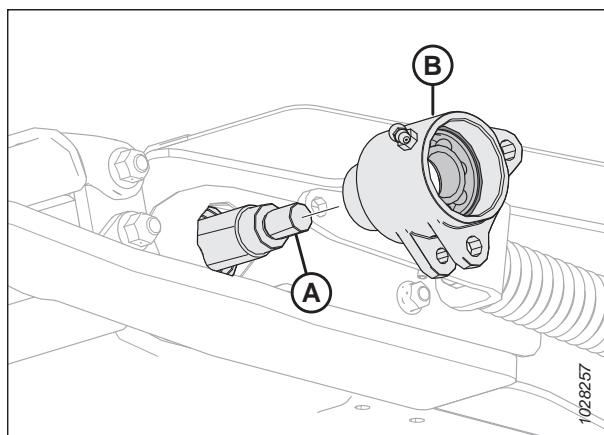


Figura 4.209: Deque central – Lado esquerdo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

11. Após instalar rolamento e ambos as vedações ao redor do eixo, instale a porca (A) e aplique torque de 81 Nm (60 libras pés).
12. Repita os passos [1, página 399](#) a [11, página 401](#) no lado oposto.

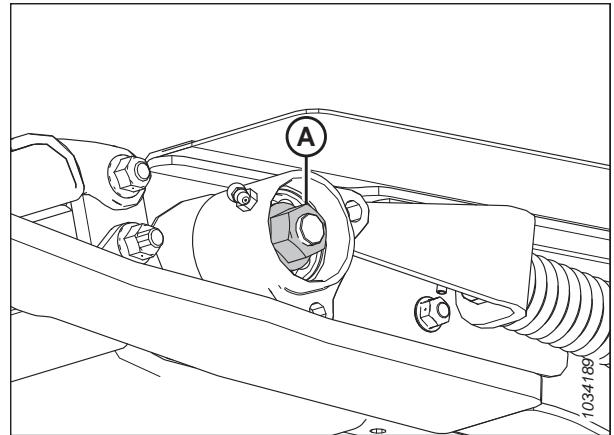


Figura 4.210: Deque central – Lado esquerdo

13. Gire a caixa do rolo livre (A) até que os orifícios nas guias inferiores se alinhem com o orifício na guia soldada (B).
14. Aplique um trava rosca de potência média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso, e insira a ferragem à seguir no local (C).
 - Parafuso cabeça Allen, arruela e porca.
15. Alinhe o orifício no suporte fundido (D) com os orifícios na guia superior na caixa do rolo livre (A).
16. Aplique um trava rosca de potência média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso, e insira a ferragem à seguir no local (E).
 - Parafuso cabeça Allen, arruela e porca.
17. Aperte os parafusos (C) e (E) para 12 Nm (9 libras pés).

IMPORTANTE:

NÃO aperte totalmente os parafusos (C) e (E).

18. Repita os passos [13, página 401](#) a [17, página 401](#) no lado oposto.

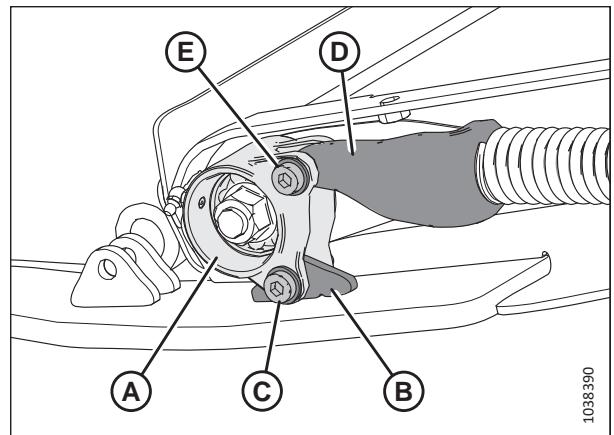


Figura 4.211: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

19. Preencha o orifício do rolamento com graxa e instale a proteção contra poeira (A) em ambos os lados do rolo movido. Repita esse passo para o lado oposto.
20. Verifique se as graxeiras em ambos os lados estão funcionando. Lubrifique o rolamento de rolos livres da esteira de alimentação até que a graxa saia da vedação. Limpe qualquer excesso de graxa da área após a lubrificação.

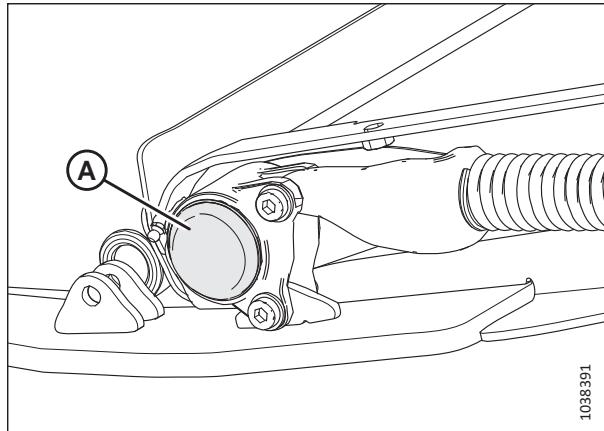


Figura 4.212: Deque central – Lado esquerdo

21. Retraia a esteira central e a prenda às cintas do conector (B), aos parafusos (A) e às porcas.
22. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte [4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 389](#).

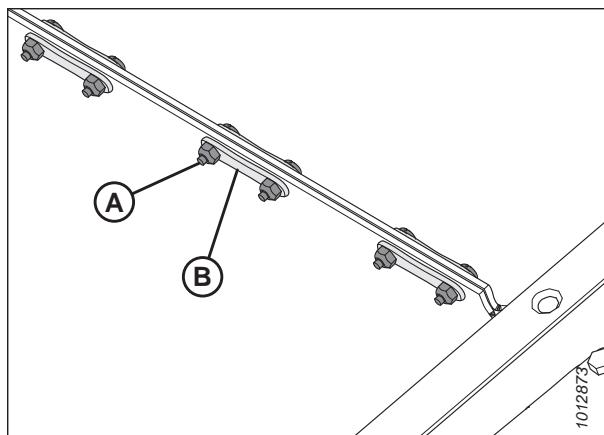


Figura 4.213: Conector da esteira

Substituir o rolamento do rolo movido da esteira central

O rolamento do rolo movido da esteira central ajuda o rolo a girar. O rolamento deve ser removido quando for substituído.

NOTA:

O procedimento é o mesmo para os dois lados. Vista do lado esquerdo.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Para liberar a tensão da esteira, afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário. Repita no lado oposto da plataforma.

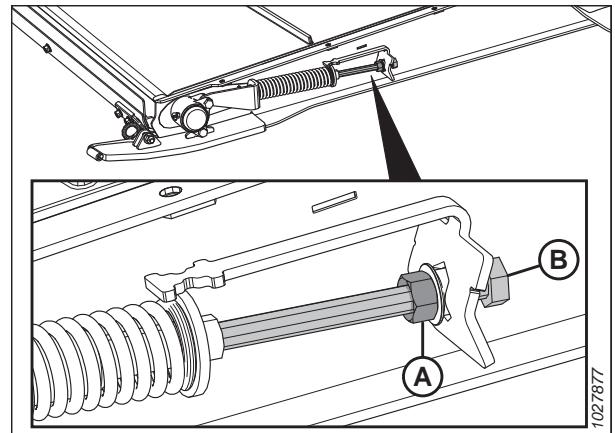


Figura 4.214: Tensionador da esteira central

7. Destrave a alavanca da janela de inspeção (A) dos suportes da trava da alavanca (B) nos dois lados do deque central. Isto deixará cair a porta e permitirá o acesso aos roletes e ao deque da esteira central.

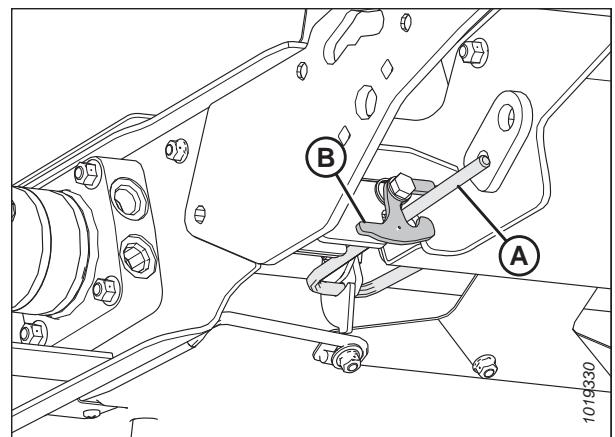


Figura 4.215: Alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da janela

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Remova a seguinte ferragem do local (A) que prende o compartimento de rolamento à sapata do deque e o tensionador:
 - Parafuso cabeça Allen, arruela e porca.
9. Remova a proteção contra poeira (B).

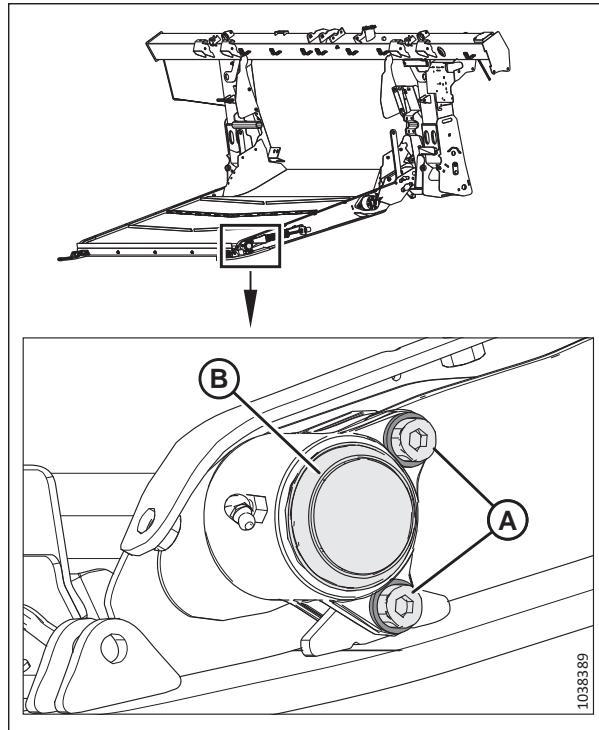


Figura 4.216: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

10. Remova a porca (A) e o compartimento do rolamento (B) do deque.

NOTA:

Se o rolamento estiver engripado no eixo, pode ser mais fácil remover o conjunto do rolo movido. Para obter mais instruções, consulte *Remover o rolo movido da esteira central, página 397*.

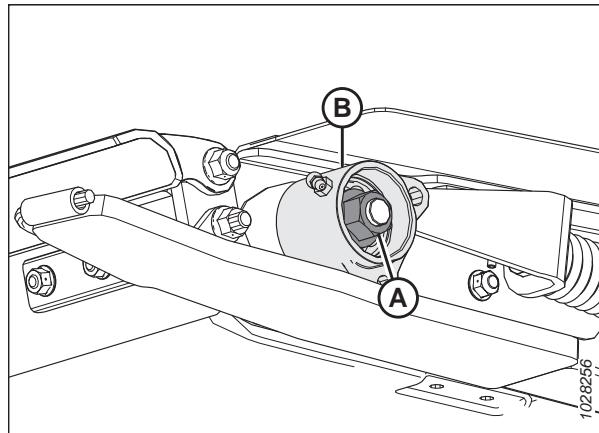


Figura 4.217: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

11. Prenda o encaixe (D) e remova o anel de retenção interno (A), o rolamento (B), e as duas vedações (C).
12. Aplique óleo no furo antes de montar as partes.
13. Instale as vedações (C) ao encaixe (D).

NOTA:

Certifique-se de que o lado plano da vedação está voltado para dentro.

14. Aplique graxa no rolamento (B) e instale conforme mostrado.
15. Instale o anel de retenção (A).

16. Pincele o eixo do rolo movido (A) com óleo.
17. Com cuidado, gire à mão o conjunto do rolamento (B) no eixo (A) a fim de evitar danos à vedação.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o conjunto do rolamento esteja perpendicular ao eixo a fim de evitar danos à vedação durante a instalação.

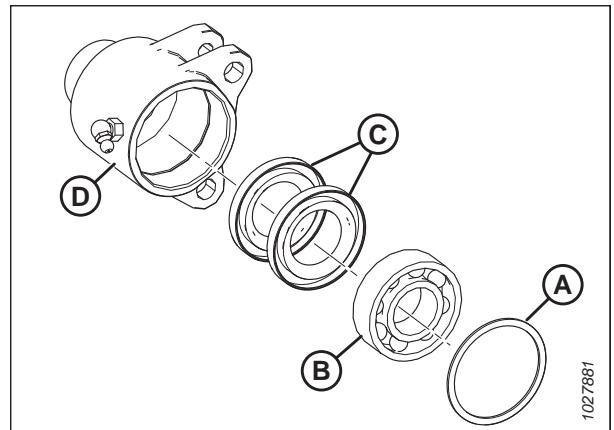


Figura 4.218: Conjunto de rolamento

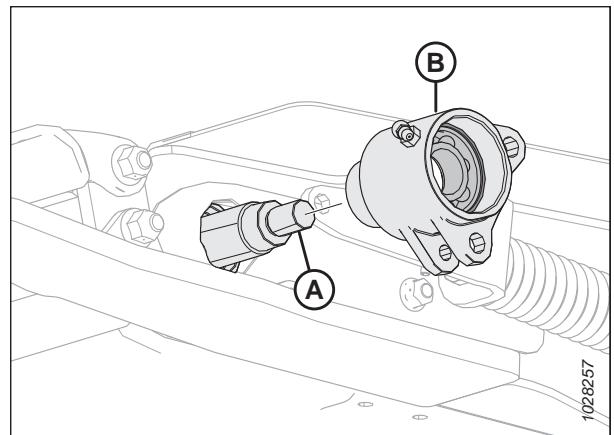


Figura 4.219: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

18. Após instalar rolamento e ambos as vedações ao redor do eixo, instale a porca (A) e aplique torque de 81 Nm (60 libras pés).

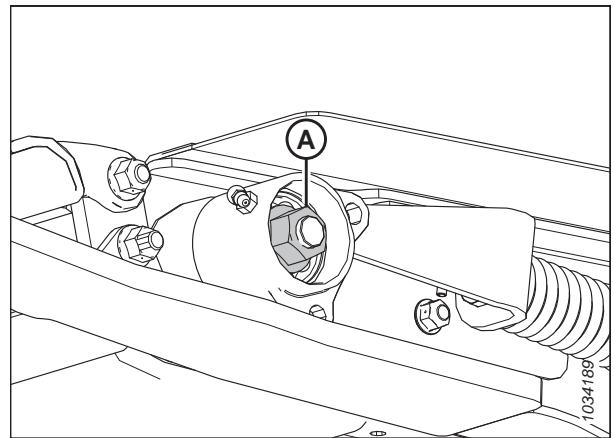


Figura 4.220: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

19. Gire a caixa do rolo livre (A) até que os orifícios nas guias inferiores se alinhem com o orifício na guia soldada (B).
20. Aplique um trava rosca de potência média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso, e insira a ferragem à seguir no local (C).
 - Parafuso cabeça Allen, arruela e porca.
21. Alinhe o orifício no suporte fundido (D) com os orifícios na guia superior na caixa do rolo livre (A).
22. Aplique um trava rosca de potência média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso, e insira a ferragem à seguir no local (E).
 - Parafuso cabeça Allen, arruela e porca.
23. Aperte os parafusos (C) e (E) para 12 Nm (9 libras pés).

IMPORTANTE:

NÃO aperte totalmente os parafusos (C) e (E).

24. Repita os passos [8, página 404](#) a [23, página 406](#) no lado oposto.
25. Preencha o orifício do rolamento com graxa e instale a proteção contra poeira (A) em ambos os lados do rolo movido.
26. Verifique se a graxeira está funcionando.
27. Repita os passos [25, página 406](#) a [26, página 406](#) no lado oposto.
28. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte [4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 389](#).

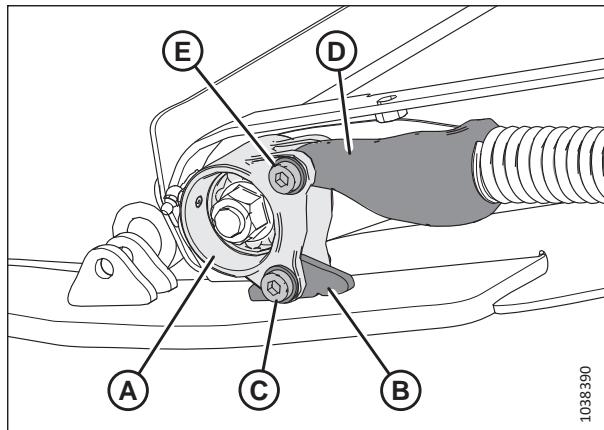


Figura 4.221: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

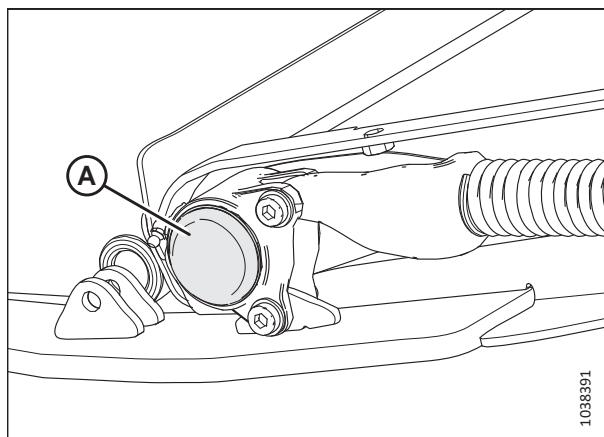


Figura 4.222: Deque central – Lado esquerdo

4.10.5 Abaixar a janela de inspeção

A janela de inspeção protege a esteira central de itens no solo. Pode ser aberta e fechada para acessar a esteira central.

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Eleve totalmente a plataforma.
2. Engate os apoios de segurança da plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter mais instruções.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. No lado inferior do deque central, gire a tranca (A) e destrave a alavanca (B). Repita no lado contrário do deque central.

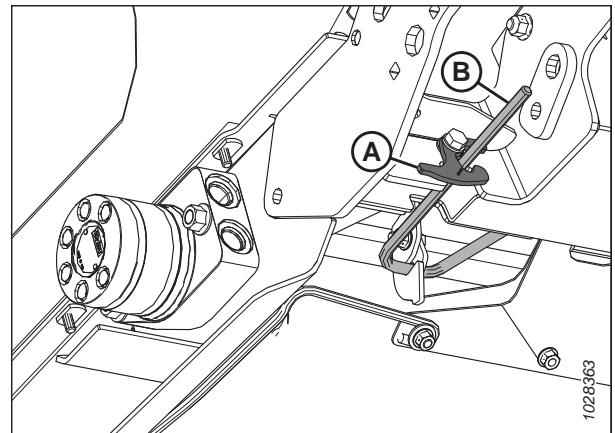


Figura 4.223: Lado de baixo do deque central

5. Segure a janela (A) e gire a alavanca (B) para liberar a janela.

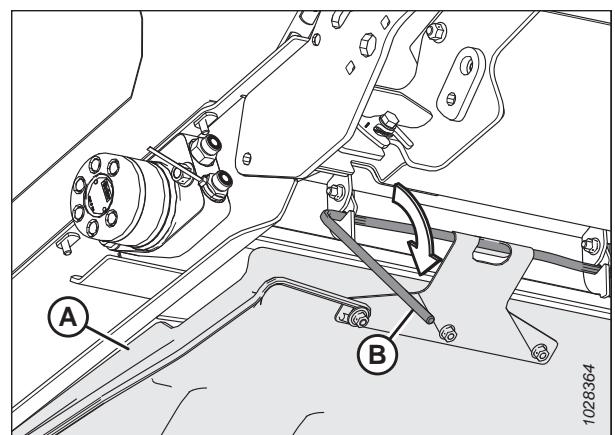


Figura 4.224: Lado de baixo do deque central

6. Abaixe a janela de inspeção (A).

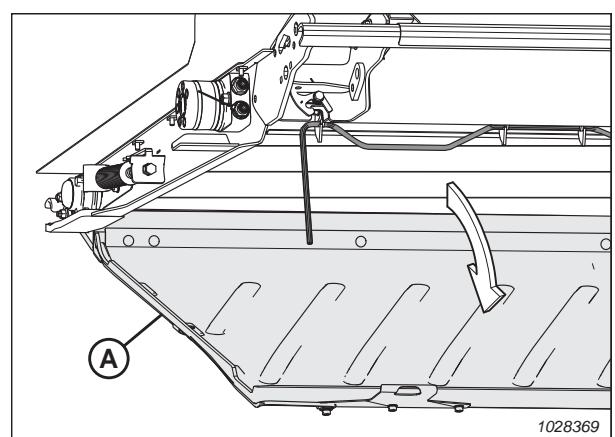


Figura 4.225: Janela de inspeção

4.10.6 Elevar a janela de inspeção

A janela de inspeção protege a esteira central de itens no solo. Pode ser aberta e fechada para acessar a esteira central.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Eleve a janela do deque (A).

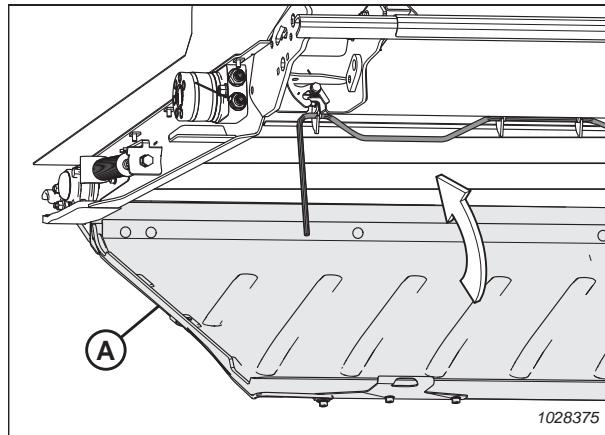


Figura 4.226: Janela de inspeção

2. Encaixe a alavanca de travamento (A) em três ganchos da janela de inspeção (B).

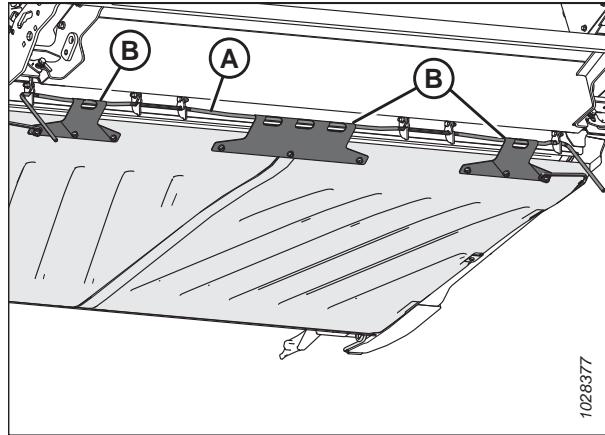


Figura 4.227: Lado de baixo da janela de inspeção

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Gire as alavancas (A) para cima, trazendo a janela de inspeção para a posição trancada.
NOTA:
Certifique-se de que os três ganchos da janela (B) estejam fixados à alavanca de travamento.
4. Segure a janela de inspeção no lugar e gire a trava (C) para travar o manípulo (A).

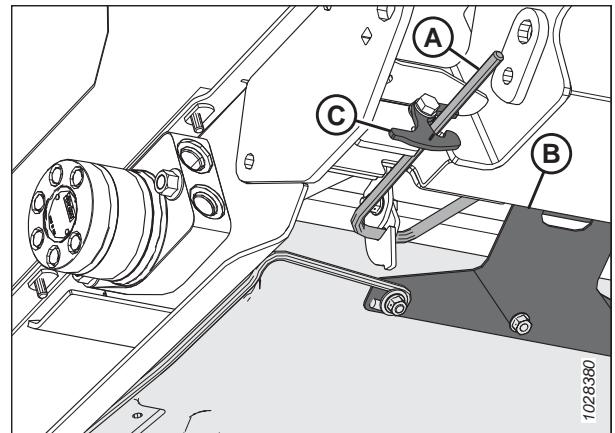


Figura 4.228: Lado de baixo da janela de inspeção

4.10.7 Verificar os ganchos do suporte do engate

Verifique os ganchos do suporte do engate direito e esquerdo **DIARIAMENTE** para garantir que não estejam rachados ou quebrados.



PERIGO

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

1. Eleve totalmente a plataforma.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança da plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter mais instruções.
4. Antes de operar, certifique-se de que os ganchos do suporte do engate (A) estejam engatados no módulo de flutuação, embaixo do deque de alimentação como exibido.

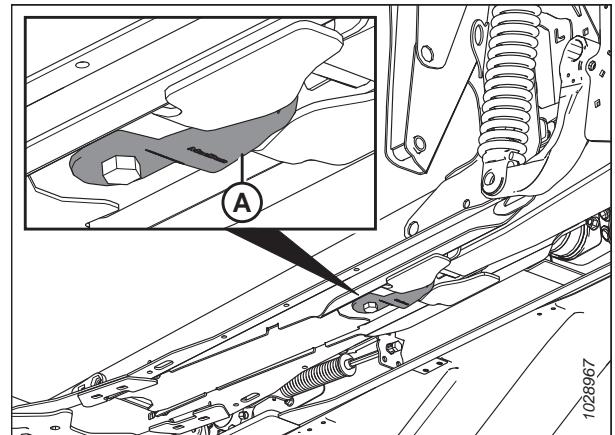


Figura 4.229: Deque central – Vista inferior

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Ganchos do suporte do engate sem danos (A)
- Ganchos do suporte do engate danificado/quebrado (B)
- Suporte do elo estendido (não mostrado)

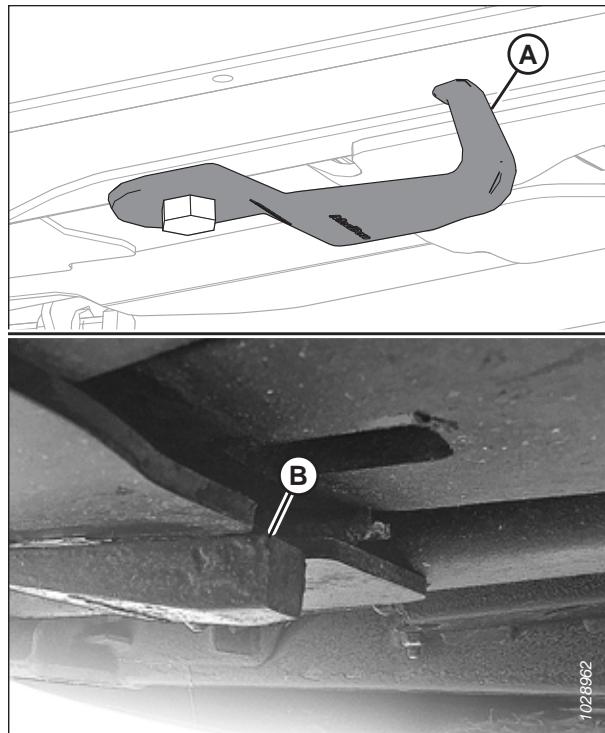


Figura 4.230: Ganchos do suporte do engate

NOTA:

Para mover o gancho (A) para a posição de armazenamento, solte o parafuso (B) e gire-o em 90°.

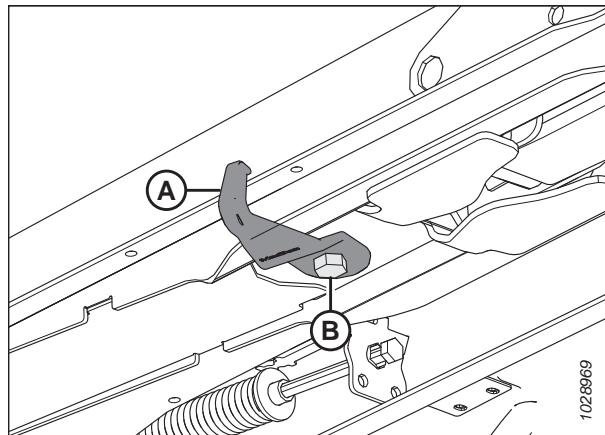


Figura 4.231: Gancho do suporte do engate em armazenamento

4.11 Barras raspadoras

Barras raspadoras são instaladas na abertura do módulo de flutuação para melhorar a alimentação em culturas como arroz. Eles podem precisar ser removidos, dependendo da configuração desejada do módulo de flutuação.

4.11.1 Remoção das barras raspadoras

As barras raspadoras são fixadas à estrutura do módulo de flutuação com quatro parafusos e porcas.

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 56](#).
2. Remova quatro parafusos e porcas (A) que prendem a barra raspadora (B) à estrutura do módulo de flutuação e remova a barra raspadora.
NOTA:
Deve existir apenas dois parafusos superiores na barra raspadora (B).
3. Repita no lado oposto da plataforma.

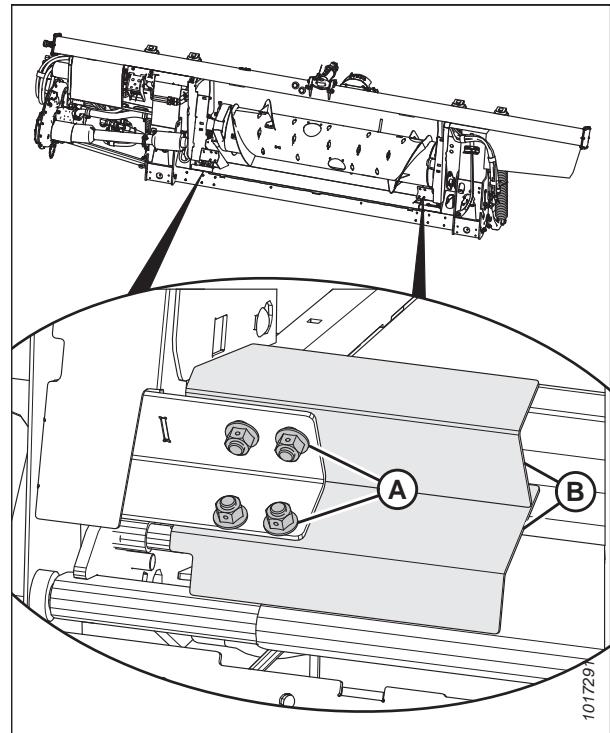


Figura 4.232: Barra raspadoras

4.11.2 Instalação das barras raspadoras

As barras raspadoras estão instaladas nos cantos inferiores da abertura do módulo de flutuação.

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 56](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Posicione a barra raspadora (B), conforme mostrado, de modo que o entalhe fique no canto da estrutura.

NOTA:

Não há problema em instalar somente os dois parafusos superiores nas barras raspadoras, caso seja muito difícil instalar os dois parafusos inferiores.

3. Prenda a barra raspadora (B) ao módulo de flutuação com quatro parafusos e porcas (A). Certifique-se de que as porcas estejam voltadas para a colheitadeira.
4. Repita no lado oposto da plataforma.

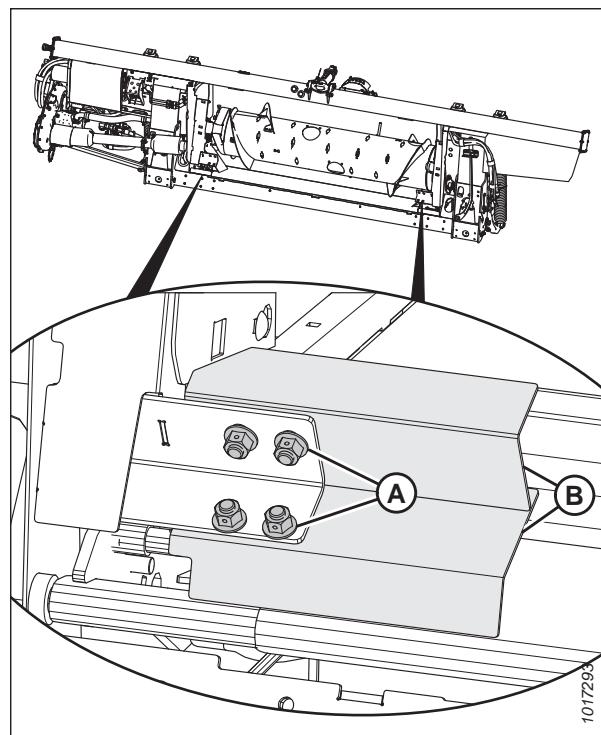


Figura 4.233: Barra raspadoras

4.12 Esteiras laterais da plataforma

Há duas esteiras laterais na plataforma. Elas conduzem a cultura cortada à esteira de alimentação do módulo de flutuação e do sem-fim. Substitua as esteiras caso estejam rasgadas, rachadas ou se estiverem com aletas faltando.

4.12.1 Remoção de esteiras laterais

Substitua as esteiras caso estejam rasgadas, rachadas ou se estiverem com aletas faltando.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter mais instruções.
6. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

7. Ligue o motor.
8. Mova a esteira até que a junta da esteira esteja na área de trabalho.
9. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
10. Libere a tensão sobre a esteira. Para obter mais instruções, consulte *4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 418.*

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

11. Remova os parafusos e as porcas (A) e os conectores do tubo (B) da junta da esteira.
12. Remova os parafusos (C), conector de ponte (D) e porcas do lado dianteiro da junta da esteira.
13. Puxe a esteira do deque.

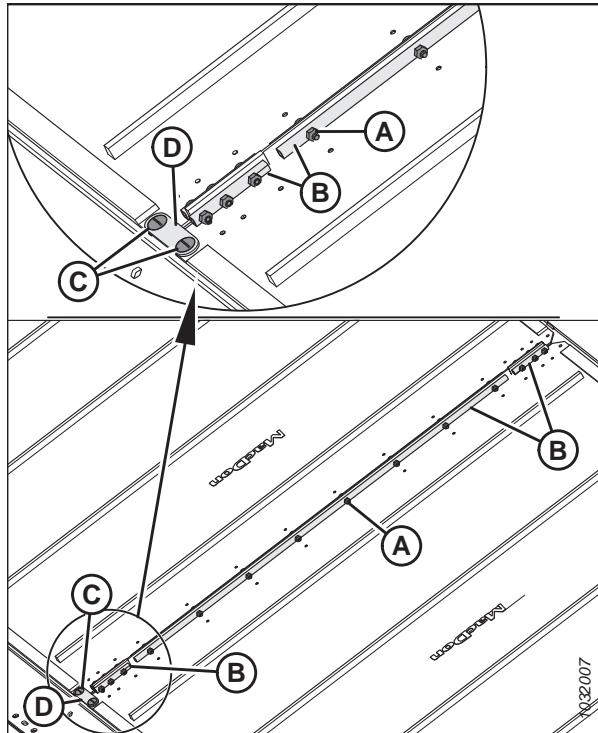


Figura 4.234: Conectores da esteira

4.12.2 Instalação de esteiras laterais

As esteiras laterais são usadas para trazer a cultura cortada para o centro da plataforma. Para garantir que elas sejam instaladas corretamente, siga o procedimento de instalação recomendado descrito aqui.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter mais instruções.
6. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37*.
7. Aplique talco, talco infantil ou lubrificante de grafite no lado inferior das guias da esteira e à superfície da esteira que forma uma vedação com a barra de corte.
8. Insira a esteira no deque na extremidade interna no rolo de acionamento. Puxe a esteira para o deque enquanto a alimenta na extremidade.
9. Insira a esteira até que possa ser enrolada em volta do rolo de acionamento.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

10. Insira a extremidade oposta da esteira no deque sobre os rolos. Empurre a esteira totalmente no deque.

11. Prenda as extremidades da esteira aos conectores (B) do tubo, parafusos (A) (com as cabeças voltadas para a abertura central) e porcas.

NOTA:

Os dois conectores curtos de tubo estão fixados na parte dianteira e na traseira da esteira.

12. Instale o conector de ponte (D) usando os parafusos (C) e porcas no lado dianteiro da junta da esteira.

NOTA:

Segure os parafusos (C) em um ângulo de 90° em relação ao conector da ponte (D) enquanto aperta as porcas. Permitir que os parafusos girem enquanto são apertados fará com que o conector da ponte se curve.

13. Ajuste o torque das porcas para 9,5 Nm (7 lbf-pés).

14. ajuste da tensão da esteira. Para obter mais instruções, consulte [4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 418](#).

15. Opere as esteiras com o motor em marcha lenta para que o talco ou talco/lubrificante de grafite entre em contato e possa aderir às superfícies de vedação da esteira.

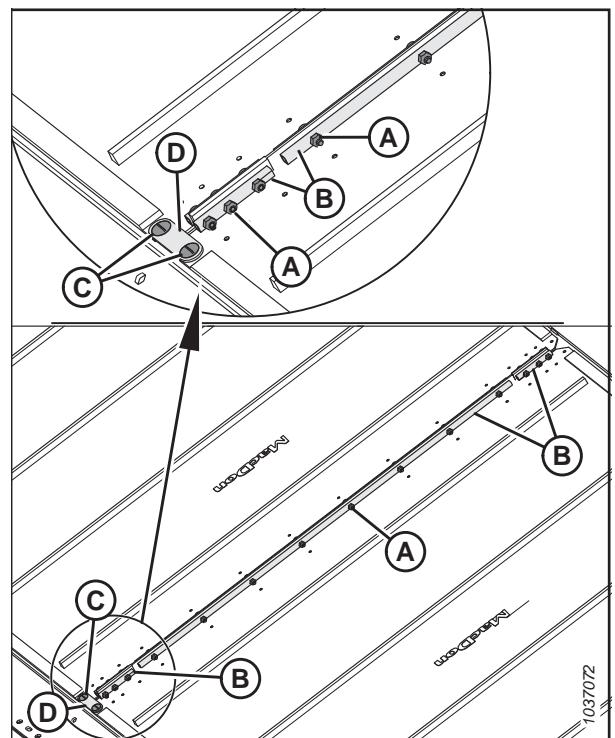


Figura 4.235: Conectores da esteira

4.12.3 Ajuste da altura do deque

O ajuste adequado da altura do deque evitará a entrada de material nas esteiras laterais e seu emperramento.

⚠ PERIGO

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

IMPORTANTE:

As novas esteiras laterais instaladas de fábrica passam por testes de calor e pressão na fábrica. O folga entre a esteira e a barra de corte é configurada para 1 a 3 mm (0,04 a 0,12 pol.).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Abaixe a plataforma sobre os quatro blocos (A) (305–356 mm [12–14 pol.]). Um bloco em cada extremidade e um bloco em cada ponto de articulação.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

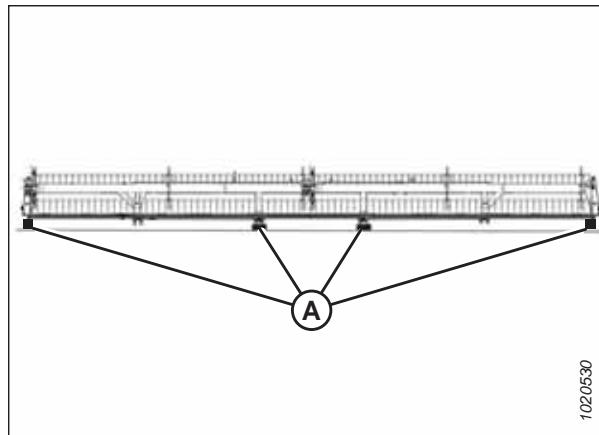


Figura 4.236: Plataforma sobre os blocos

NOTA:

Faça medições nos suportes do deque (A) com a plataforma na posição de trabalho. Dependendo do tamanho da plataforma, existem entre dois e quatro suportes por plataforma.

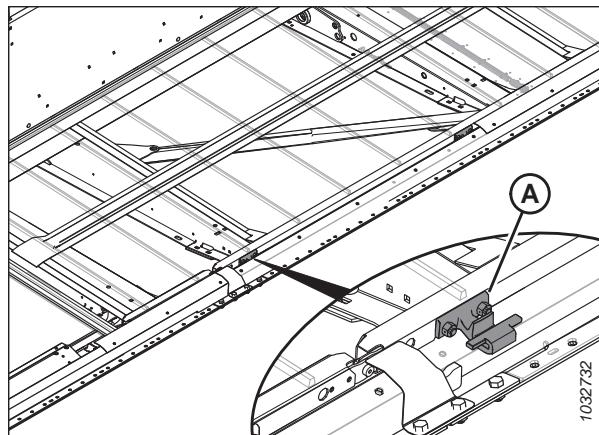


Figura 4.237: Suportes do deque da esteira

3. Verifique se a folga (A) entre a esteira (B) e a vedação de metal (C) é de 0–2 mm (0,004–0,08 pol.).
4. Afrouxe o tensor da esteira. Para obter mais instruções, consulte [4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 418](#).

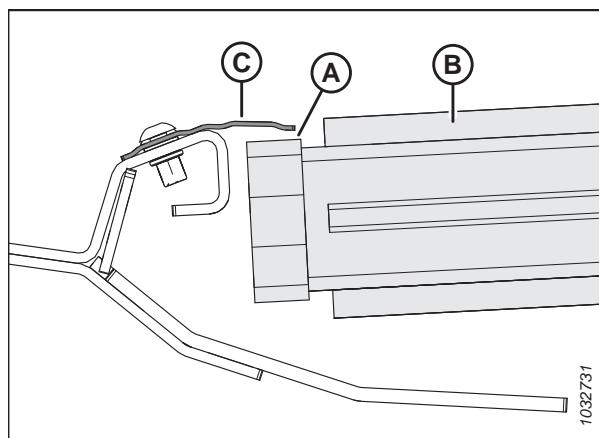


Figura 4.238: Vedação da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Levante a borda frontal da esteira (A) após a barra de corte (B) para expor o suporte do deque.
6. Meça e observe a espessura da correia da esteira.

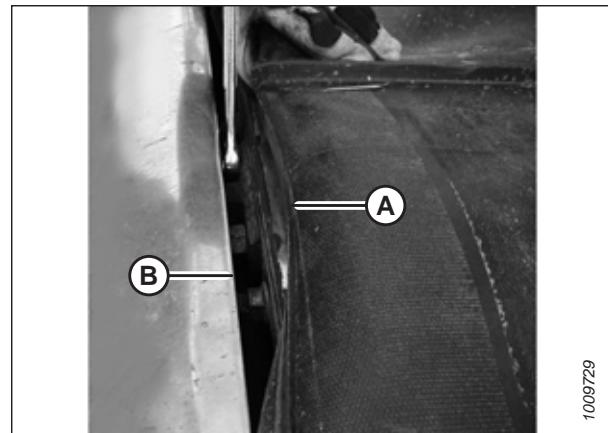


Figura 4.239: Suporte do deque

NOTA:

O deque é mostrado com a esteira removida.

7. Afrouxe as duas porcas de travamento (A) no suporte do deque (B) em uma meia volta **APENAS**.
8. Bata no deque (C) com um martelo e um bloco de madeira para abaixá-lo em relação aos seus suportes. Toque no suporte (B) utilizando uma punção para elevar o deque em relação aos suportes.

Table 4.1 Quantidade de suportes do deque (B)

Modelo	Quantidade
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD250	14

9. Use um medidor com a mesma espessura que a esteira, mais 1 mm (0,04 pol.). Deslize o medidor de espessura ao longo do deque (A) sob a vedação de metal (C) para ajustar corretamente a folga.
10. Para criar uma vedação, ajuste o deque (A) para que o espaço (B) entre a vedação de metal (C) e o deque seja da mesma espessura que as correias da esteira mais 1 mm (0,04 pol.).

NOTA:

Ao verificar a folga em qualquer um dos rolos, meça a partir do tubo do rolo, **NÃO** do deque.

11. Aperte as ferragens de sustentação do deque (D).
12. Verifique novamente a folga (B) com o medidor de espessura. Para obter mais instruções, consulte o Passo 9, [página 417](#).

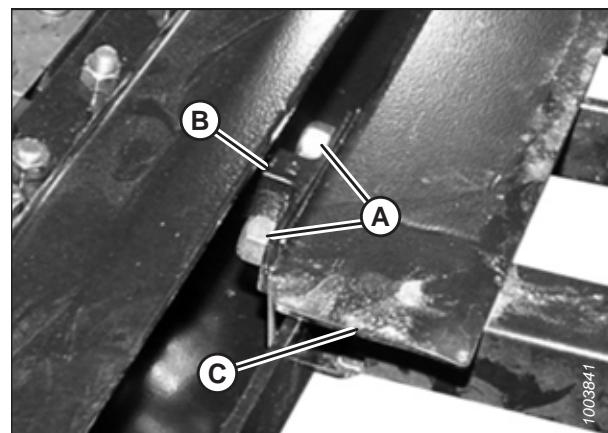


Figura 4.240: Suporte do deque

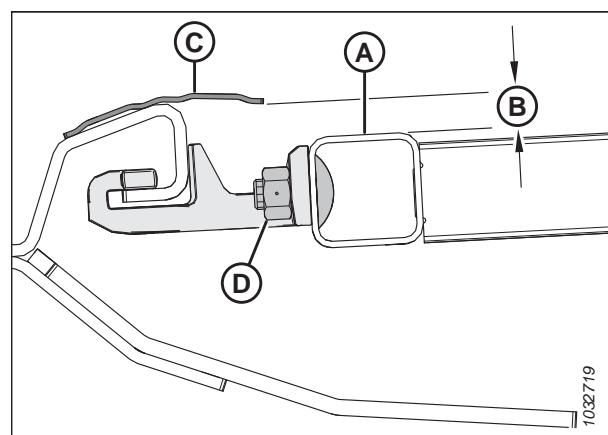


Figura 4.241: Suporte do deque

4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral

As esteiras são tensionadas em fábrica e **NÃO** devem necessitar de ajuste. Se o ajuste for necessário, a tensão da esteira deve ser suficiente para evitar o deslizamento e para impedir que a esteira fique fraca por baixo da barra de corte.

PERIGO

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

- Certifique-se de que o indicador do tensor (A) cubra a metade interna da janela.

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

- Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
- Eleve totalmente a plataforma.
- Desligue o motor e remova a chave da ignição.
- Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
- Verifique se a guia da esteira (faixa de borracha no lado inferior da esteira) esteja adequadamente encaixada na ranhura (A) do rolo de acionamento.

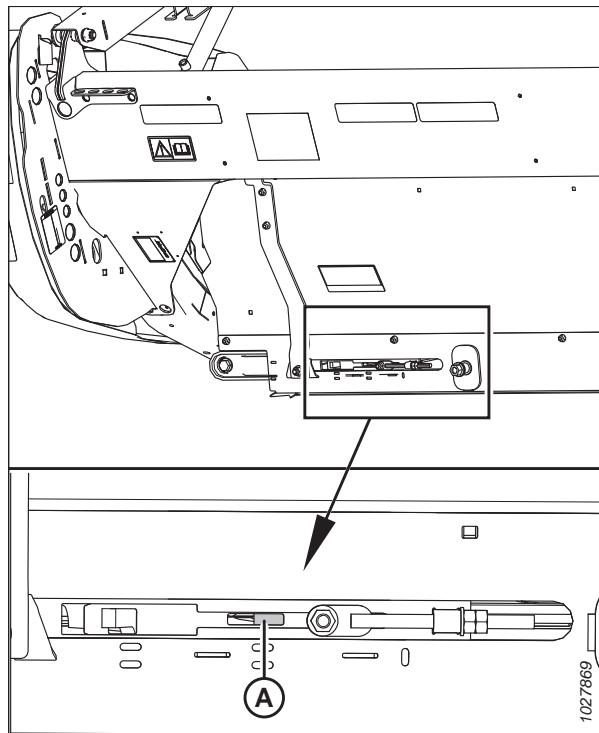


Figura 4.242: Verificação do ajustador de tensão - Lado esquerdo mostrado; lado direito oposto

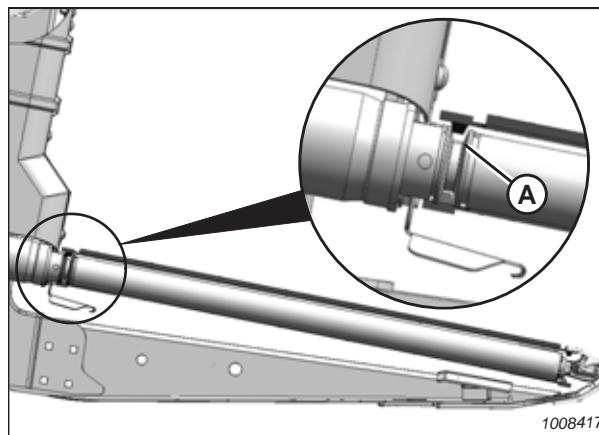
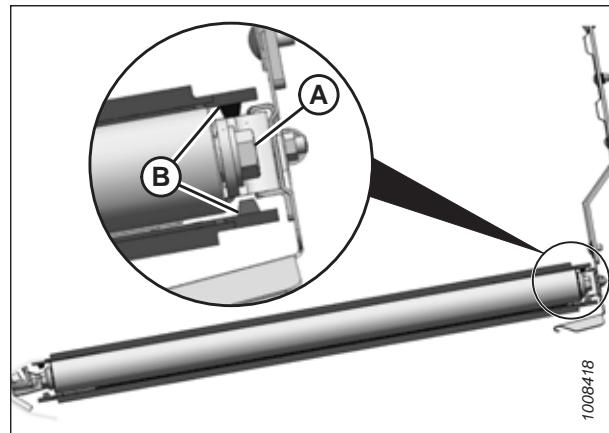


Figura 4.243: Rolo de acionamento

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Verifique se o rolo movido (A) está entre as guias (B).



1008418

Figura 4.244: Rolo livre

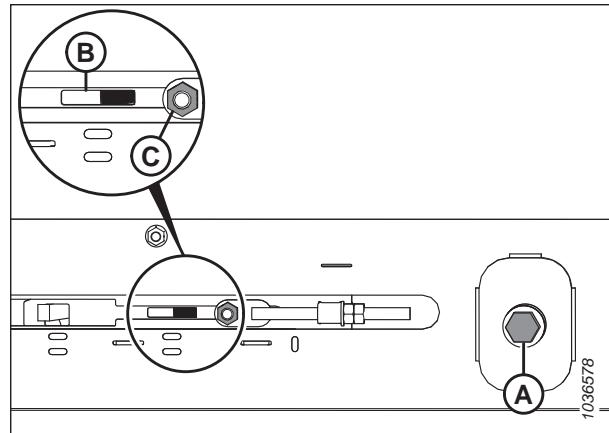
IMPORTANTE:

NÃO ajuste a porca (C). Esta porca é utilizada somente para o alinhamento da esteira.

8. Gire o parafuso de ajuste (A) no sentido horário para apertar e no sentido anti-horário para folgar. O indicador do tensionador (B) se moverá para dentro para mostrar que a esteira está sendo apertada. Aperte o parafuso de ajuste até que o indicador do tensionador cubra a metade interna da janela.

IMPORTANTE:

Para evitar a avaria prematura da esteira, rolos da esteira e/ou componentes do tensor, NÃO opere com o indicador do tensionador não visível.



1036578

Figura 4.245: Ajuste do tensor - Lado esquerdo
mostrado; lado direito oposto

4.12.5 Ajustar a trilha da esteira lateral

O alinhamento da esteira lateral é ajustado ao alinhar os rolos movido e de acionamento da esteira.

O alinhamento da esteira é definido na fábrica e só precisará ser ajustado no caso de estar incorreto.

NOTA:

O deque da esteira esquerda é exibido na ilustração. O deque direito é oposto.

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

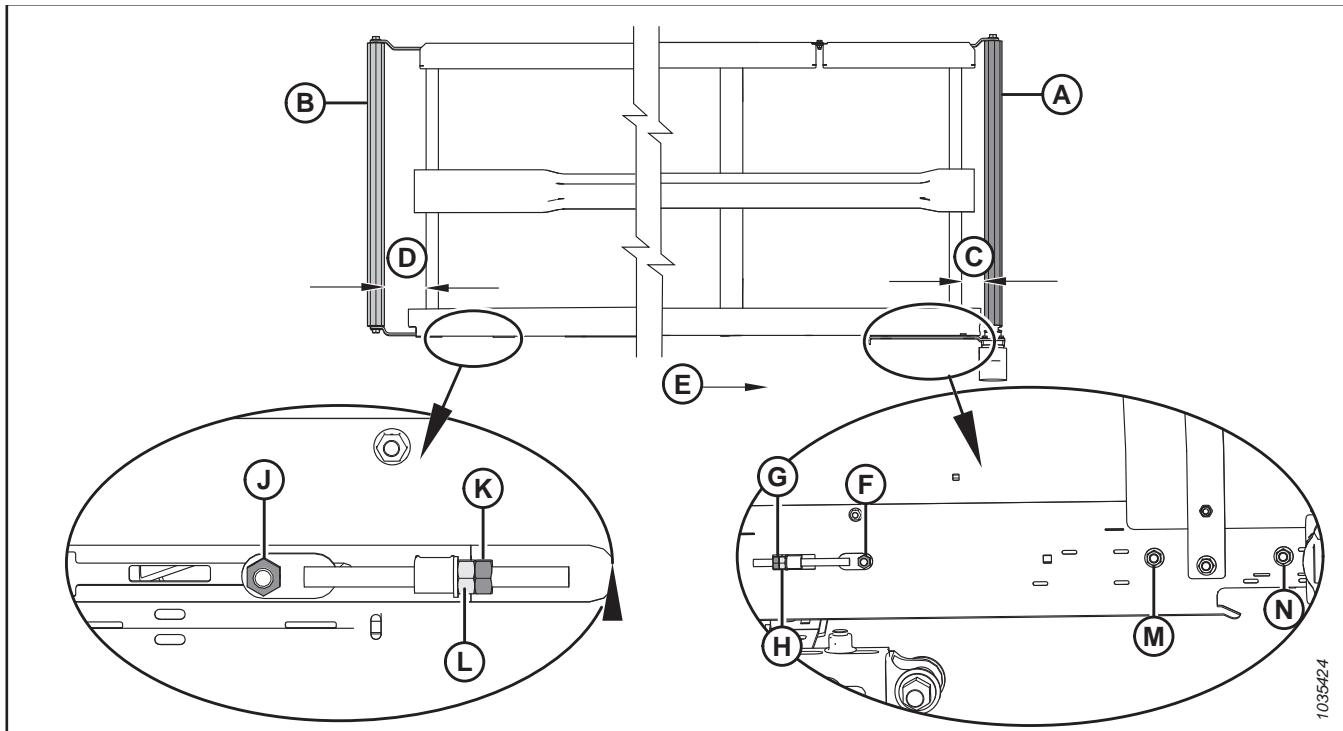


Figura 4.246: Ajustes de alinhamento da esteira

A - Rolos de acionamento
D - Ajuste do rolo movido
G - Contraporca para o rolo do acionamento
K - Contraporca para o rolo movido
N - Porca no lado do rolo do acionamento

B - Rolo movido
E - Orientação da esteira
H - Ajustador para o rolo do acionamento
L - Ajustador para o rolo movido

C - Ajuste do rolo de acionamento
F - Porca no lado do rolo do acionamento
J - Porca no lado do rolo movido
M - Porca no lado do rolo do acionamento

1. Para determinar quais ajustes e qual rolo os requer, consulte a tabela a seguir:

Table 4.2 da plataforma

Alinhamento	Local	Ajuste	Método
Em direção à chapa traseira	Rolo de acionamento	Aumentar C	Aperte a porca de ajuste (H)
Em direção à barra de corte	Rolo de acionamento	Diminuir C	Solte a porca de ajuste (H)
Em direção à chapa traseira	Rolos livres	Aumentar D	Aperte a porca de ajuste (L)
Em direção à barra de corte	Rolos livres	Diminuir D	Solte a porca de ajuste (L)

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Ajuste o rolo do acionamento (A) para trocar C (consulte a Tabela 4.2, página 420) como segue:
 - a. Folgue as porcas (F), (M) e (N) e a contraporca (G).
 - b. Gire a porca de ajuste (H).
 - c. Aperte as porcas (F), (M) e (N) e a contraporca (G).
3. Ajuste o rolo movido (B) para trocar D (consulte a Tabela 4.2, página 420) como segue:
 - a. Afrouxe a porca (J) e a contraporca (K).
 - b. Gire a porca de ajuste (L).

NOTA:

Se a esteira não se deslocar na extremidade do rolo livre, após ajustar o rolo livre, o rolo de acionamento provavelmente não está perpendicular ao deque. Ajuste o rolo do acionamento, e então ajuste o rolo movido.

- c. Aperte a porca (J) e a contraporca (K).

4.12.6 Inspeção do rolamento de rolo da esteira

Os rolos da esteira possuem rolamentos não lubrificáveis, no entanto, a vedação externa deve ser verificada a cada 200 horas (mais frequentemente em condições arenosas) para obter o máximo de vida do rolamento.

Usando um termômetro infravermelho, verifique se há rolamentos do rolo da esteira defeituosos da seguinte maneira:

1. Engate a plataforma e coloque-a para funcionar por aproximadamente 3 minutos.
2. Verifique a temperatura dos rolamentos de rolo da esteira de cada um dos braços (A) do rolo (B) e (C) em cada deque. Certifique-se de que a temperatura não ultrapasse 44 °C (80 °F) acima da temperatura ambiente.

Substitua o rolamento do rolo que excede a temperatura máxima recomendada. Para obter mais instruções, consulte:

- 4.12.8 Substituição do rolamento do rolo movido do deque da esteira lateral, página 423
- 4.12.11 Substituir o rolo de acionamento da esteira lateral, página 429

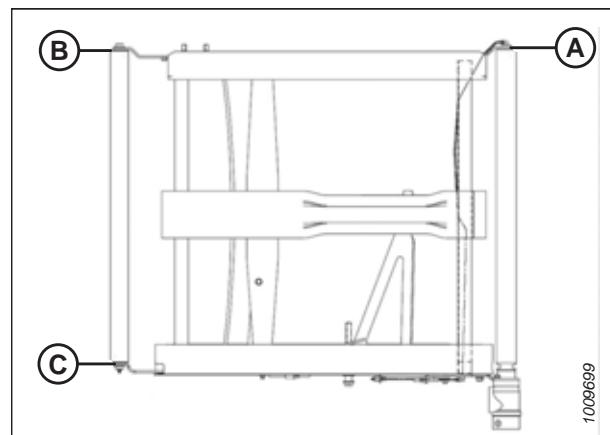


Figura 4.247: Braços do rolete

4.12.7 Remoção do rolo movido do deque da esteira lateral

O deque da esteira lateral tem um rolo em cada extremidade do deque. Um é o rolo movido e o outro é o rolo de acionamento.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Ligue o motor e engate a plataforma até que o conector da esteira lateral esteja acessível (preferencialmente, perto da extremidade externa do deque).
2. Abaixe a plataforma sobre os quatro blocos (A) (305–356 mm [12–14 pol.]). Um bloco em cada extremidade e um bloco em cada ponto de articulação.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37*.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
6. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido antihorário até que este saia do ajuste e não possa mais ser ajustado.

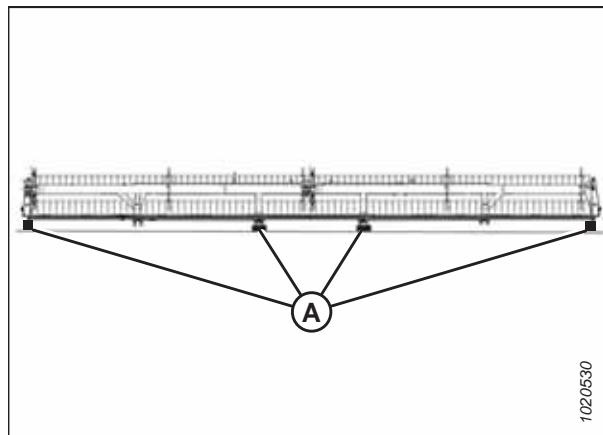


Figura 4.248: Plataforma sobre os blocos

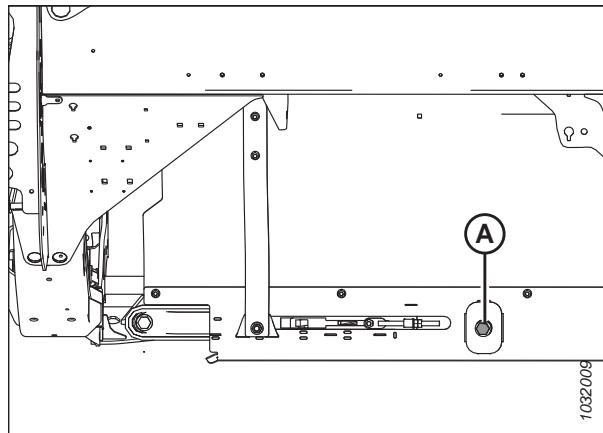


Figura 4.249: Tencionador - Lado esquerdo exibido

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Remova os parafusos (C), conector de ponte (D) e porcas do lado dianteiro da junta da esteira.
8. Remova os parafusos e as porcas (A) e os conectores do tubo (B) da junta da esteira.
9. Puxe a esteira fora do rolo movido.

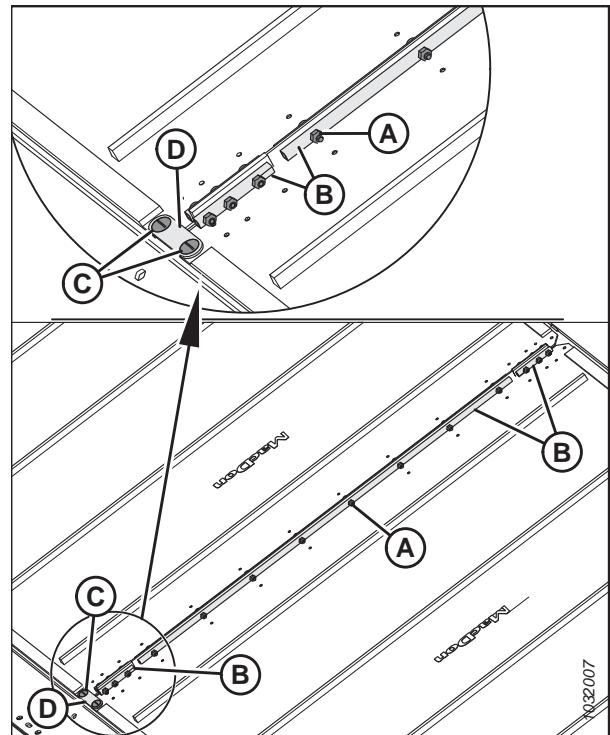


Figura 4.250: Conectores da esteira

10. Remova o parafuso (A) e a arruela do rolo movido na parte traseira do deque da plataforma.
11. Remova o parafuso (B) e a arruela do rolo movido na parte frontal do deque da plataforma.
12. Abra os braços do rolo (C) e (D) e remova o rolo movido.

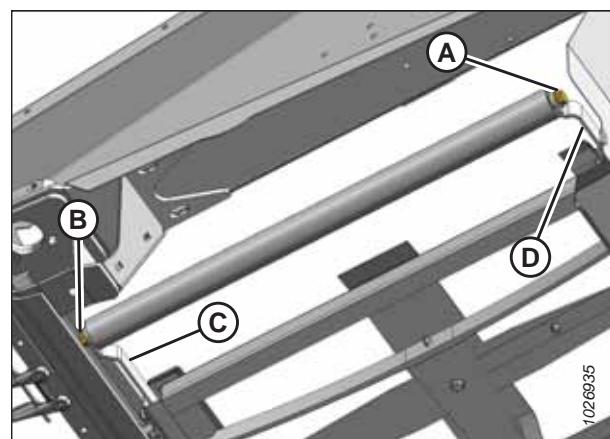


Figura 4.251: Rolo livre

4.12.8 Substituição do rolamento do rolo movido do deque da esteira lateral

O rolo movido do deque da esteira lateral tem rolamentos instalados para permitir que os rolos girem.

1. Remova o rolo movido do deque da esteira. Para obter mais instruções, consulte [4.12.7 Remoção do rolo movido do deque da esteira lateral, página 421](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Prenda o rolo movido (A) em um torno, com um tecido enrolado em volta do rolo para evitar danos a ele.
3. Use um martelo deslizante para remover o conjunto do rolamento (B) e a vedação (C) do rolo.

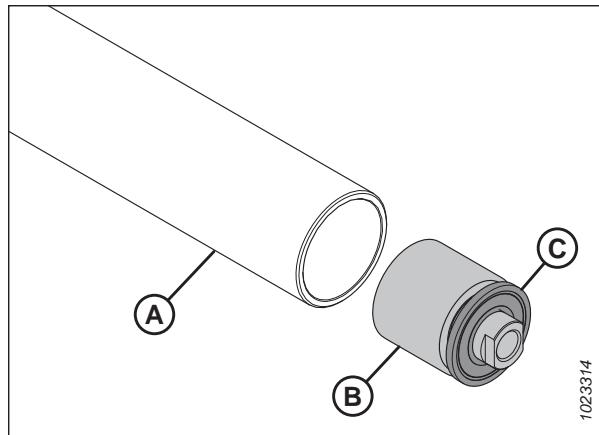


Figura 4.252: Rolamento do rolo movido e vedação

IMPORTANTE:

Ao instalar o novo rolamento, **NÃO** coloque a extremidade do rolo diretamente no chão. O conjunto de rolamento (A) se sobressai do tubo do rolo (B) e colocar a extremidade no chão empurrará o rolamento para dentro do tubo.

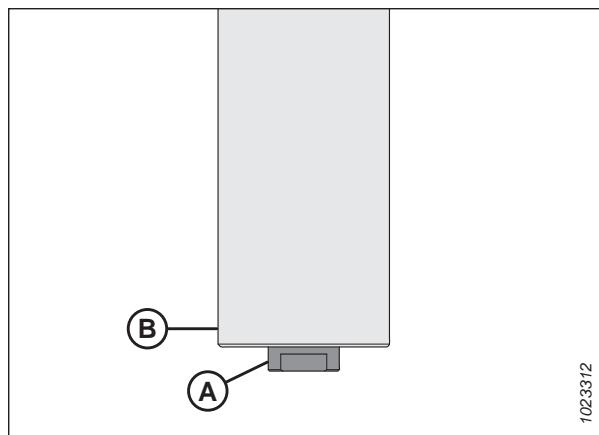


Figura 4.253: Rolo livre

4. Corte um alívio (A) em um bloco de madeira.
5. Coloque a extremidade do rolo movido (B) no bloco, com o conjunto de rolamento sobressalente dentro do alívio (A).

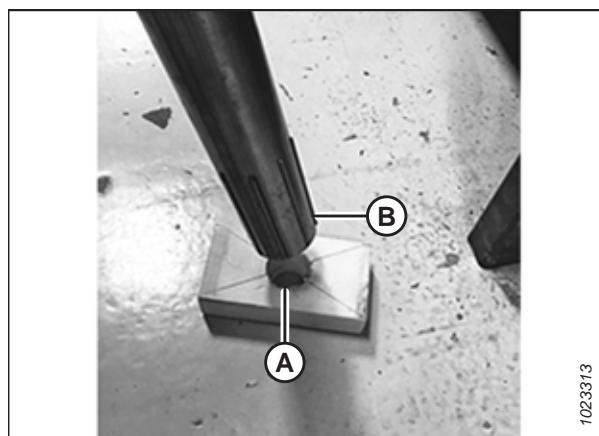


Figura 4.254: Rolo livre

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Instale o novo conjunto do rolamento (C) pressionando o anel externo do rolamento para dentro do tubo até que esteja a 14-15 mm (9/16-19/32 pol.) (B) a partir da borda externa do tubo.

NOTA:

Antes de instalar a nova vedação, preencha a área (A) com aproximadamente 8 injeções de graxa.

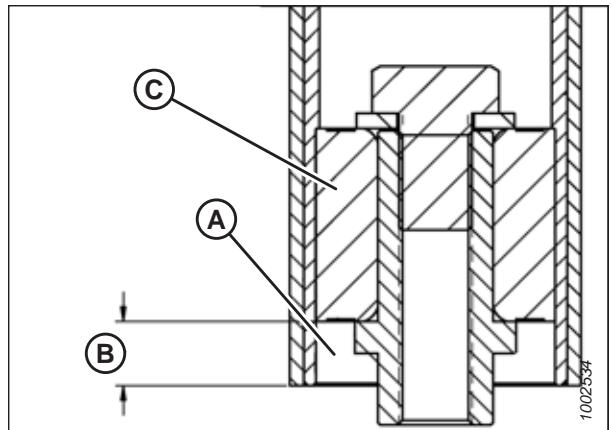


Figura 4.255: Rolamento de rolo da polia

- Instale a nova vedação (A) pressionando nos anéis interno e externo da vedação até que esteja a 3-4 mm (1/8-3/16 pol.) (B) a partir da borda externa do tubo.

NOTA:

A vedação pode ser orientada em qualquer direção.

- Reinstale o rolo movido. Para obter mais instruções, consulte [4.12.9 Instalar o rolo movido do deque da esteira lateral, página 425](#).

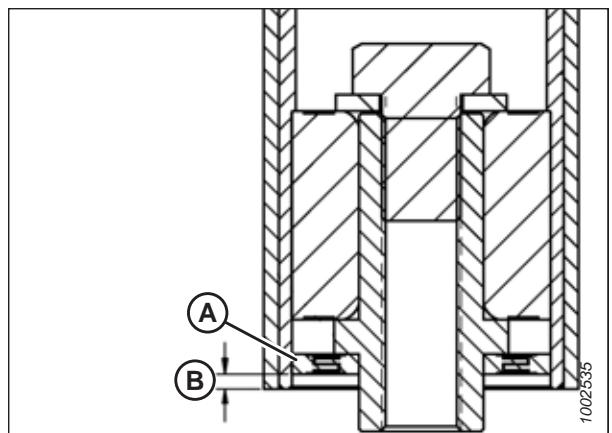


Figura 4.256: Rolamento de rolo da polia

4.12.9 Instalar o rolo movido do deque da esteira lateral

O deque da esteira lateral tem um rolo em cada extremidade do deque. Um é o rolo movido e o outro é o rolo de acionamento.

- Instale o rolo movido (A) entre os braços livres (B) e prenda com dois parafusos (C) e arruelas. Aperte os parafusos para 95 Nm (70 libras·pol.).

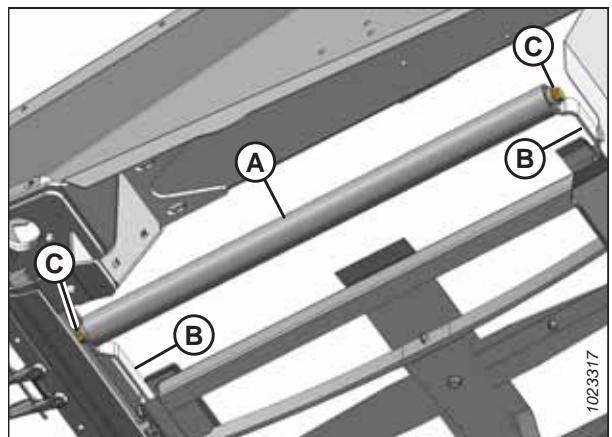


Figura 4.257: Rolo livre

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Prenda as extremidades da esteira aos conectores (B) do tubo, parafusos (A) (com as cabeças voltadas para a abertura central) e porcas.

NOTA:

Os dois conectores curtos de tubo estão fixados na parte dianteira e na traseira da esteira.

- Instale o conector de ponte (D) usando os parafusos (C) e porcas no lado dianteiro da junta da esteira.

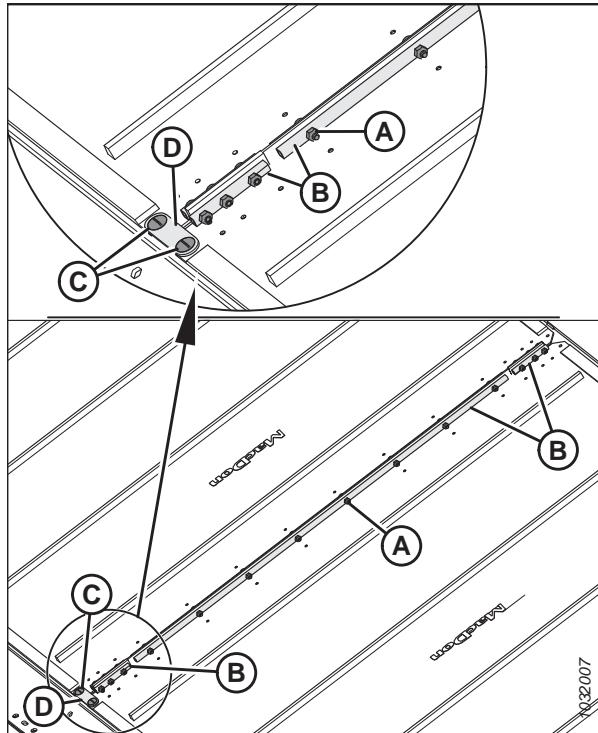


Figura 4.258: Conector da esteira

- Aperte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido horário. Para obter mais instruções, consulte [4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 418](#).
- Desengate os apoios de segurança da plataforma e do molinete.

! ADVERTÊNCIA

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

- Ligue o motor e abaixe a plataforma e o molinete.
- Coloque a máquina para funcionar e verifique se a esteira corre corretamente. Consulte [4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 418](#) se mais ajustes forem necessários.

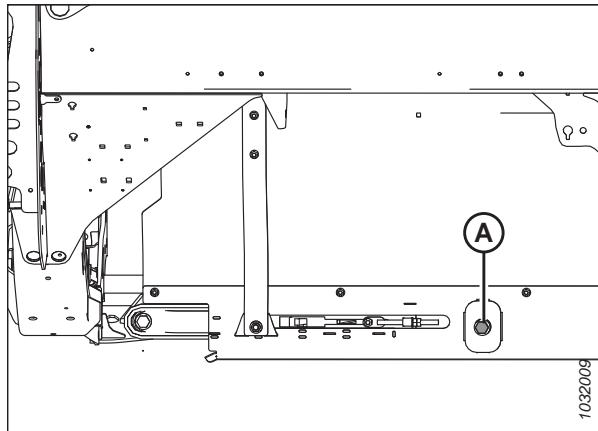


Figura 4.259: Tensor da esteira

4.12.10 Remover o rolo do acionamento da esteira lateral

O deque da esteira lateral tem um rolo em cada extremidade do deque. Um é o rolo movido e o outro é o rolo de acionamento.

! PERIGO

Para prevenir ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado da máquina ou queda de uma máquina levantada, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador ou fazer algum ajuste na máquina. Jamais trabalhe em cima ou em baixo de uma plataforma sem apoio. Se a plataforma estiver totalmente levantada, sempre engate os apoios de segurança. Se a plataforma estiver acima do solo, mas não totalmente levantada, coloque blocos abaixo da plataforma.

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Se o conector da esteira não estiver visível, engate a plataforma até que o conector esteja acessível (preferencialmente, perto da extremidade externa do deque).
2. Ligue o motor.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Eleve o molinete completamente.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte o Manual do operador da plataforma.
7. Engate os apoios de segurança da plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter mais instruções.
8. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido antihorário até que este saia do ajuste e não possa mais ser ajustado.

IMPORTANTE:

NÃO ajuste a porca (B). Esta porca é utilizada somente para o alinhamento da esteira.

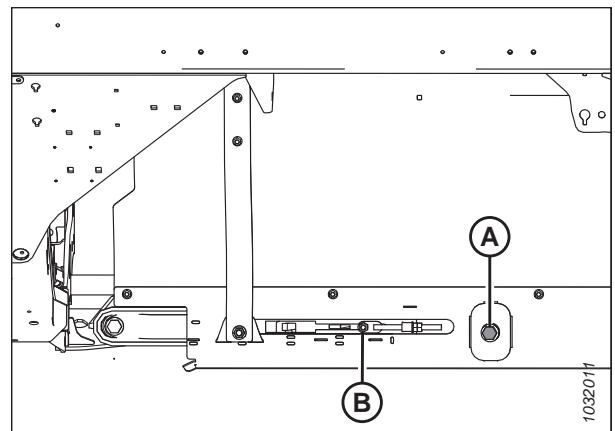


Figura 4.260: Tensor da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

9. Remova os parafusos e as porcas (A) e os conectores do tubo (B) da junta da esteira.
10. Remova os parafusos (C), conector de ponte (D) e porcas do lado dianteiro da junta da esteira.
11. Puxe a esteira fora do rolo de acionamento;

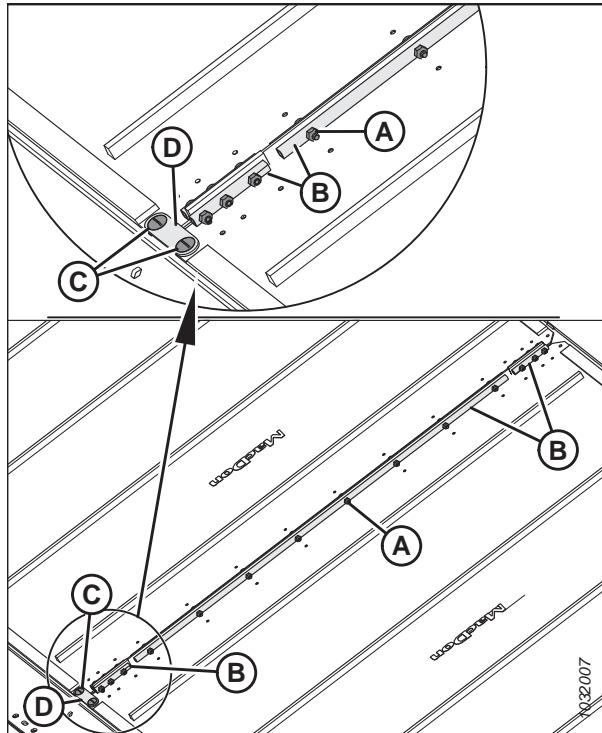


Figura 4.261: Conectores da esteira

12. Alinhe os parafusos ao furo (A) no dedo duplo. Remova os dois parafusos que prendem o motor ao rolo de acionamento.

NOTA:

Os parafusos estão separados a 1/4 de volta.

13. Solte dois parafusos (B) que prendem o motor ao braço do rolo de acionamento.

NOTA:

Pode ser necessário remover a proteção de plástico (C) para obter acesso ao parafuso superior.

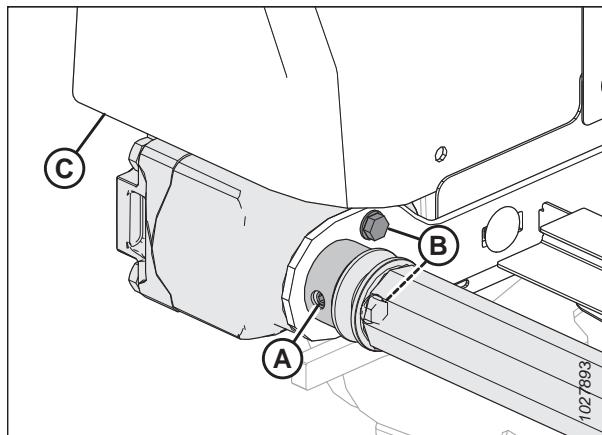


Figura 4.262: Rolo de acionamento

NOTA:

Talvez seja necessário separar o rolo e o suporte (A) para remover o rolo do eixo.

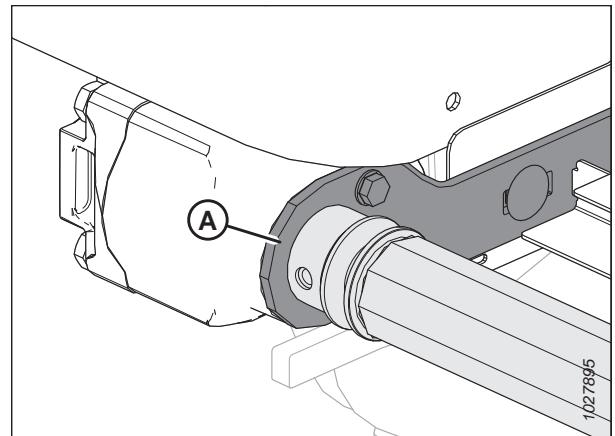


Figura 4.263: Rolo de acionamento

14. Solte dois parafusos (A) segurando o braço do suporte (B).
15. Remova o parafuso (C) e a arruela que prendem o lado oposto do rolo de acionamento para sustentar o braço (B).
16. Remova o rolo de acionamento (D).

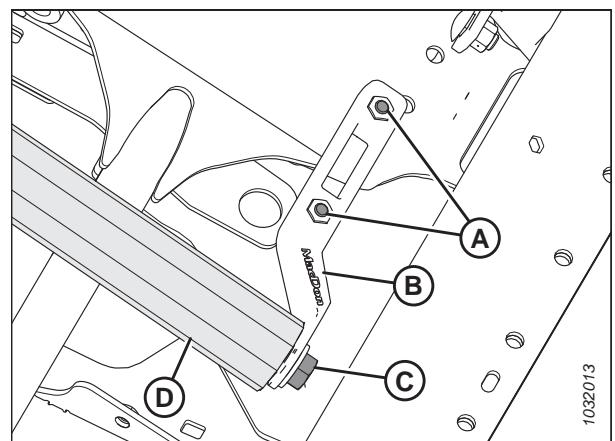


Figura 4.264: Rolo de acionamento

4.12.11 Substituir o rolo de acionamento da esteira lateral

Será preciso um martelo deslizante para remover e substituir o rolamento de um rolo de acionamento.

1. Remova o conjunto de rolo movido da esteira. Para obter mais instruções, consulte [4.12.10 Remover o rolo do acionamento da esteira lateral, página 426](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Remova o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) do tubo do rolo (C) como segue:
 - a. Prenda o martelo deslizante (D) ao eixo rosado (E) no conjunto do rolamento.
 - b. Retire o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) com leves batidas.
3. Limpar o interior do tubo do rolo (C), verifique o tubo em busca de sinais de desgaste ou danos e substitua se necessário.

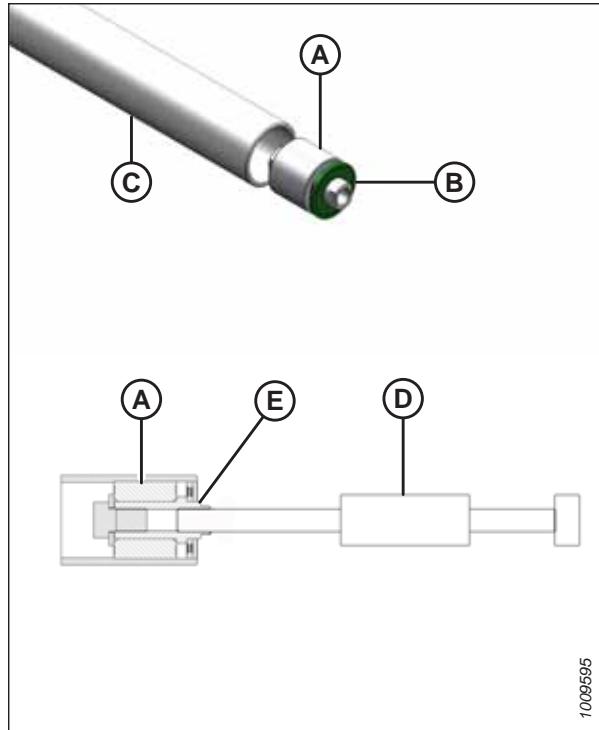


Figura 4.265: Rolamento de rolo

4. Instale o novo conjunto do rolamento (A) pressionando a pista externa do rolamento para dentro do tubo até que esteja a 14-15 mm (9/16–19/32 pol.) (B) da borda externa do tubo.
5. Aplique graxa na parte frontal do conjunto de rolamentos (A). Consulte a contracapa traseira deste manual para especificações de graxas.
6. Instale a nova vedação (C) na abertura do rolo e instale uma arruela plana (1,0 pol. I.D. x 2,0 pol. O.D) na vedação.
7. Bata de leve na vedação (C) na abertura do rolo com um soquete de tamanho adequado. Bata de leve na arruela e no conjunto (A) do rolamento até que a vedação esteja a 3–4 mm (1/8–3/16 pol.) (D) do lado externo do tubo.

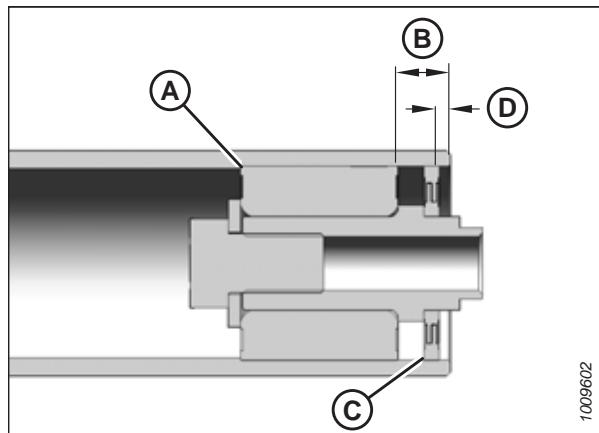


Figura 4.266: Rolamento de rolo

4.12.12 Instalar o rolo de açãoamento da esteira lateral

O deque da esteira lateral tem um rolo em cada extremidade do deque. Um é o rolo movido e o outro é o rolo de açãoamento.

1. Posicione o rolo de açãoamento (A) entre os braços de suporte do rolo.
2. Prenda o rolo de açãoamento com arruela e parafuso (B).
3. Aperte os parafusos (C) no braço do suporte.
4. Ajuste o torque do parafuso (B) para 95 Nm (70 lbf·ft).
5. Engraxe o eixo do motor e insira-o na extremidade do rolo de açãoamento (A).

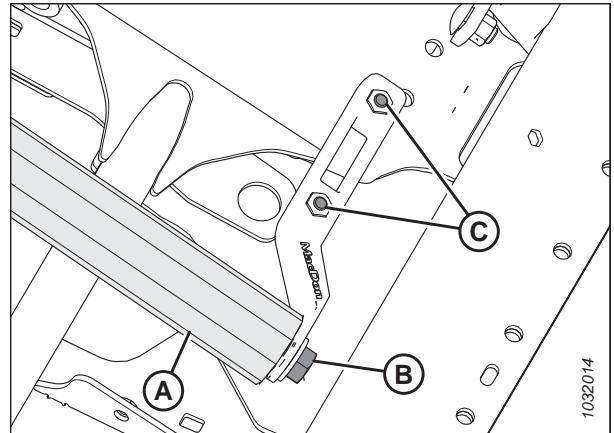


Figura 4.267: Rolo de açãoamento

6. Prenda o motor ao suporte do rolo com dois parafusos (B). Ajuste o torque dos parafusos para 27 Nm (20 libras pés).
7. Certifique-se de que o motor esteja totalmente inserido no rolo e a seta reta esteja no local certo quando totalmente inserida.
8. Aperte os dois parafusos de ajuste (não exibidos) através do orifício de acesso (A).

NOTA:

Aperte os parafusos soltos e reinstale a proteção de plástico (C) caso tenha sido removida anteriormente.

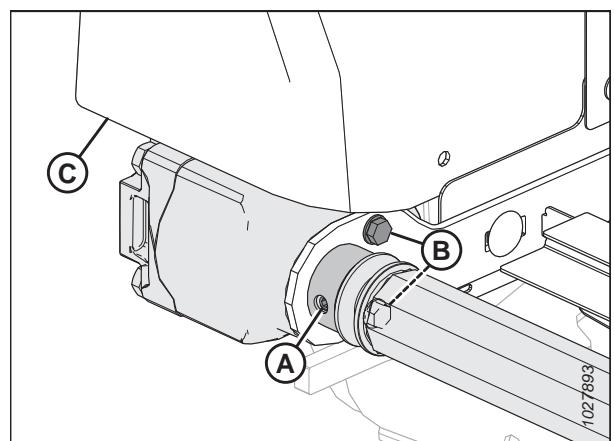


Figura 4.268: Rolo de açãoamento

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Enrole a esteira sobre o rolo do acionador e prenda as extremidades da esteira aos conectores do tubo (B), aos parafusos (A) (com as cabeças voltadas para a abertura central) e às porcas.

NOTA:

Os dois conectores curtos de tubo estão fixados na parte dianteira e na traseira da esteira.

- Instale o conector de ponte (D) usando os parafusos (C) e porcas no lado dianteiro da junta da esteira.

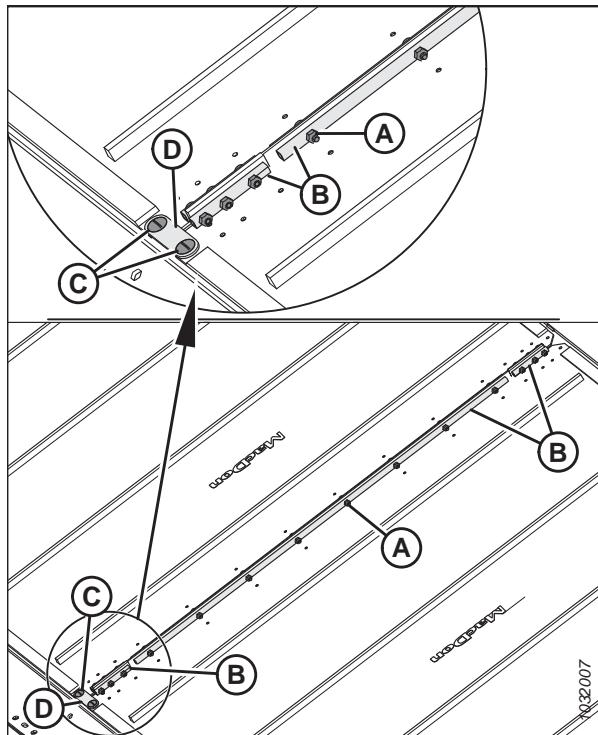


Figura 4.269: Conector da esteira

- Aperte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido horário. Para obter mais instruções, consulte [4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 418](#).
- Desengate os apoios de segurança da plataforma e do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Desengate do apoio de segurança do molinete, página 38](#).

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

- Ligue o motor e abaixe a plataforma e o molinete.
- Coloque a máquina para funcionar e verifique se a esteira corre corretamente. Se forem necessários mais ajustes, consulte [4.12.5 Ajustar a trilha da esteira lateral, página 419](#).

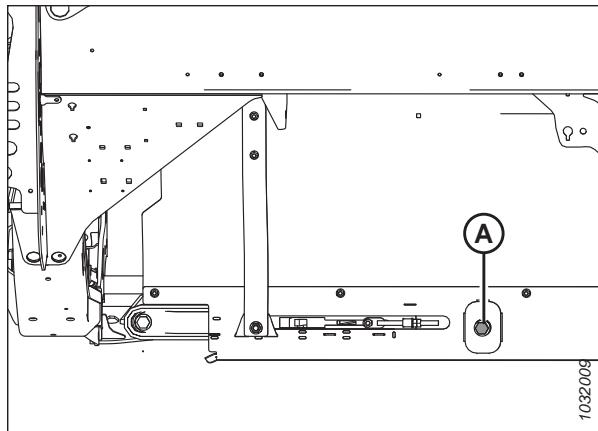


Figura 4.270: Tencionador da esteira - Lado esquerdo exibido

4.13 Molinete

O molinete apresenta um excêntrico com formato único, que permite que os dedos alcancem embaixo de culturas acamadas e recolha antes de ser cortado.

CUIDADO

Para evitar ferimentos, antes de reparar a máquina ou abrir as tampas do acionamento, consulte [4.1 Preparação da máquina para serviços, página 275](#).

4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte

A folga mínima entre os dedos do molinete e a barra de corte garante que os dedos do molinete não entrem em contato com a barra de corte durante a operação. A folga é configurada de fábrica, mas podem ser necessários ajustes antes da plataforma ser colocada em funcionamento.

- As dimensões necessárias para a ponta do dedo até o topo da proteção pontiaguda (B) ou a proteção curta (C) até a folga da barra de corte (A) são mostradas nas tabelas abaixo.

Table 4.3 Folga entre dedos duplos - Molinete simples

Plataforma	Painéis finais	Ao lado do braço central
FD225	20 mm (0,80 pol.)	45 mm (1,77 pol.)

Table 4.4 Folga entre dedos duplos - Molinete duplo

Plataforma	Painéis finais	Nos pontos de articulação
FD230	20 mm (0,80 pol.)	45 mm (1,77 pol.)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80 pol.)	20 mm (0,80 pol.)
FD240	20 mm (0,80 pol.)	20 mm (0,80 pol.)

Table 4.5 Folga entre dedos duplos - Molinete triplo

Plataforma	Painéis finais externos	Ao lado dos braços centrais
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80 pol.)	20 mm (0,80 pol.)

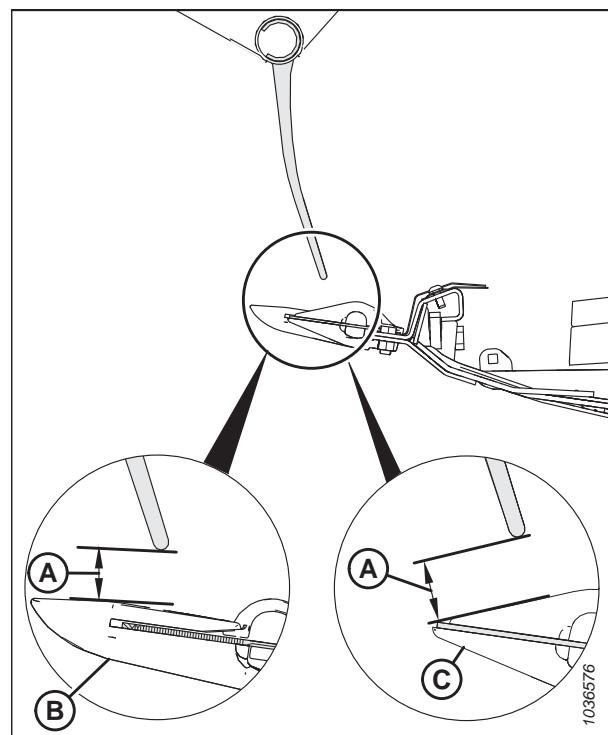


Figura 4.271: Folga do dedo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Medição de espaço do molinete

A folga do molinete refere-se à folga entre as extremidades dos dedos do molinete e a barra de corte. Dependendo da configuração da plataforma, a folga do molinete pode variar ao longo do comprimento da plataforma. Para determinar se a folga do molinete é aceitável, primeiro ela deve ser medida.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
3. Ajuste a posição avanço-recuo do molinete até que o indicador número sete no indicador avanço-recuo (A) esteja oculto pelo suporte do sensor (B).

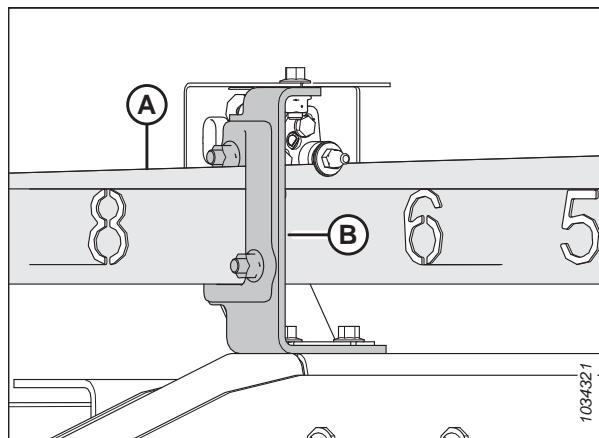


Figura 4.272: Posição avanço-recuo do molinete

4. **Plataformas de molinete único:** Levante a plataforma alto o suficiente para colocar dois blocos de 254 mm (10 pol.) de altura (A) sob a barra de corte, bem na parte interna dos pontos de flexão da asa.

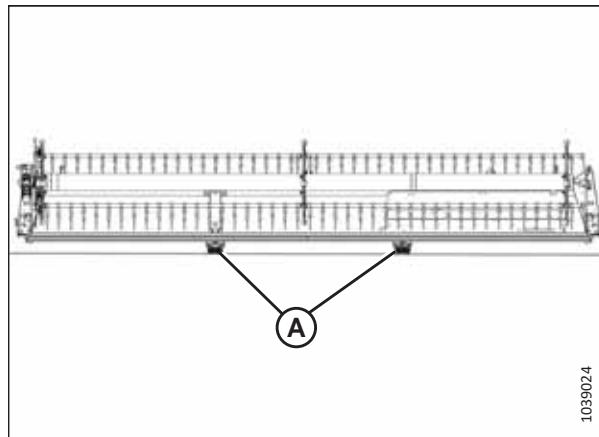


Figura 4.273: Locais de bloqueio FlexDraper® — Molinete único

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. **Plataformas de molinete duplo:** Levante a plataforma alto o suficiente para colocar dois blocos de 254 mm (10 pol.) de altura (A) sob a barra de corte, bem na parte interna dos pontos de flexão da asa.

NOTA:

Os blocos **NÃO** são necessários para suportar as asas das plataformas de molinete triplo.

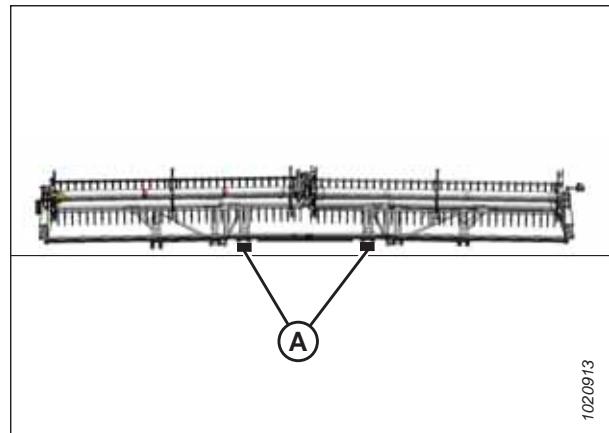


Figura 4.274: Locais de bloqueio FlexDraper® — Molinete duplo

6. **Plataformas de molinete simples e molinete duplo:** Mova as alças da mola de trava da asa (A) para baixo para a posição **DESTRAVAR**.

NOTA:

A folga do molinete das plataformas de três molinetes deve ser medida enquanto as asas estão travadas.

7. Abaixe a plataforma completamente. As asas das plataformas de molinete simples e molinete duplo devem estar na posição totalmente triste; as asas das plataformas de molinete triplo devem estar niveladas com o deque central.

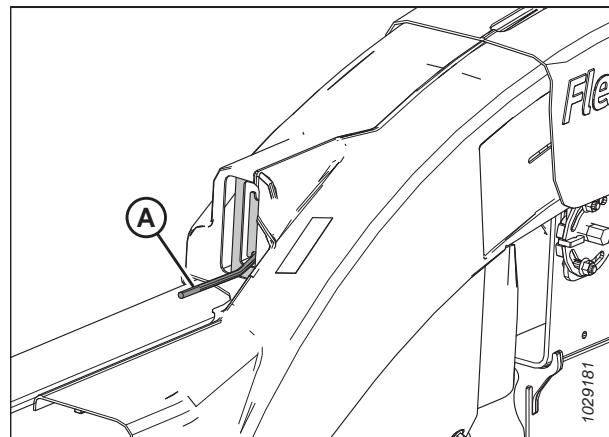


Figura 4.275: Trava da asa na posição DESTRAVAR

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Gire o molinete manualmente até que uma barra esteja diretamente acima da barra de corte.
9. Meça e registre a folga (A) entre a ponta dos dedos e um dos dedos na extremidade dos molinetes, seja o dedo longo (B) ou o dedo curto (C). Para obter as especificações de folga, consulte [4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433](#).

Para obter os locais de medição, consulte

- Plataformas de molinete único: Figura [4.277, página 436](#)
- Plataformas de molinete duplo: Figura [4.278, página 437](#)
- Plataformas de molinete triplo: Figura [4.279, página 437](#)

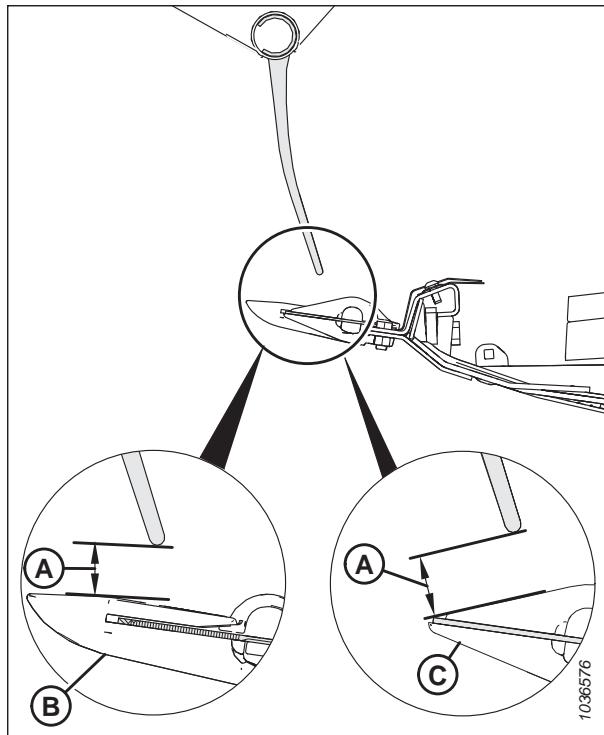


Figura 4.276: Folga do dedo

Locais de medição para molinete simples (A): Extremidades externas do molinete (dois locais).

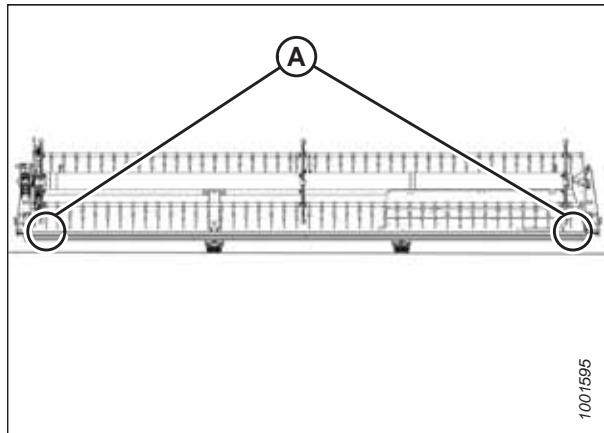


Figura 4.277: Locais de medição FlexDraper® — Molinete único

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Locais de medição do molinete duplo (A): Pontas externas dos molinetes e em ambos pontos de articulação (quatro locais).

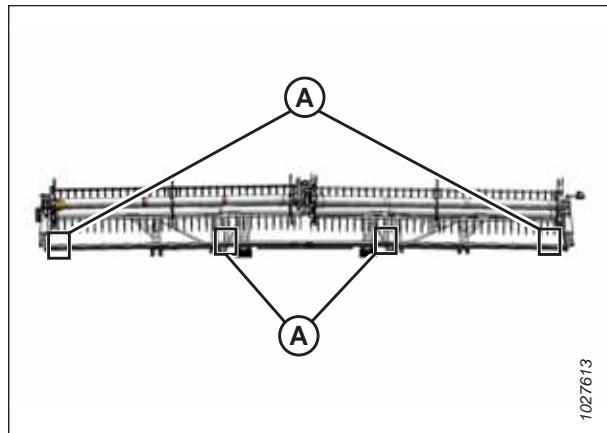


Figura 4.278: Locais de medição FlexDraper® – Molinete duplo

Locais de medição de molinete triplo (A): Ambas as extremidades de três molinetes (seis locais).

10. Ajuste a folga do molinete, se necessário. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste da folga entre o molinete e a barra de corte, página 437*.

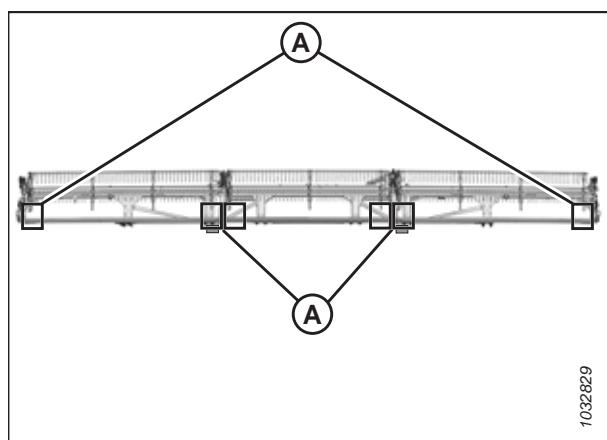


Figura 4.279: Locais de medição FlexDraper® – molinete triplo

Ajuste da folga entre o molinete e a barra de corte

Certifique-se de que haja folga suficiente entre o molinete e a barra de corte para evitar que a navalha corte as pontas dos dedos do molinete durante a operação.

Para ajustar a folga entre o molinete e a barra de corte, siga estas etapas:

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Meça a folga do molinete antes de proceder. Para obter mais instruções, consulte *Medição de espaço do molinete, página 434*.
2. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Ajuste a posição avanço-recuo do molinete até que o indicador número sete no indicador avanço-recuo (A) esteja oculto pelo suporte do sensor (B).

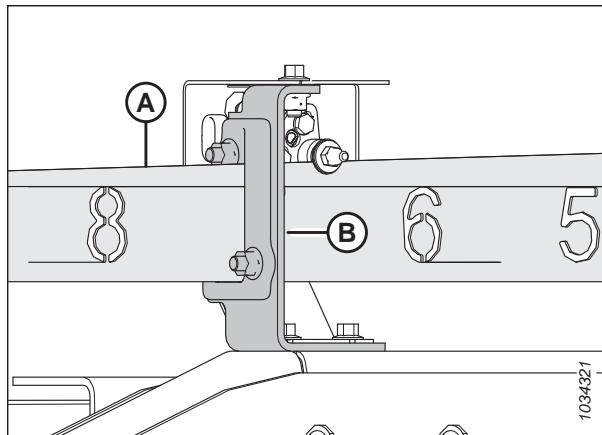


Figura 4.280: Posição avanço-recuo

4. Levante a plataforma alto o suficiente para colocar dois blocos de 254 mm (10 pol.) de altura (A) sob a barra de corte, bem na parte interna dos pontos de flexão da asa.

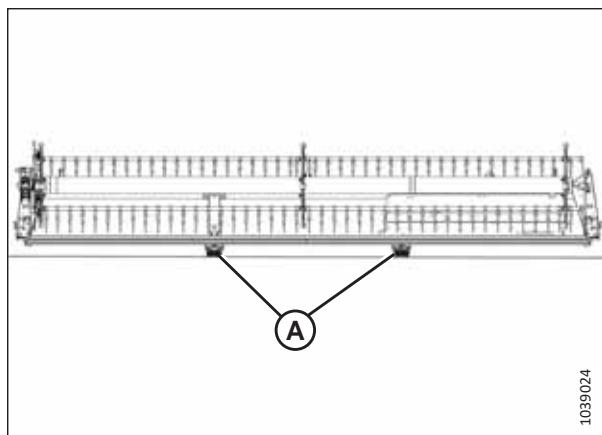


Figura 4.281: Locais de bloqueio FlexDraper® — Molinete único

5. Levante a plataforma alto o suficiente para colocar dois blocos de 254 mm (10 pol.) de altura (A) sob a barra de corte, bem na parte interna dos pontos de flexão da asa.

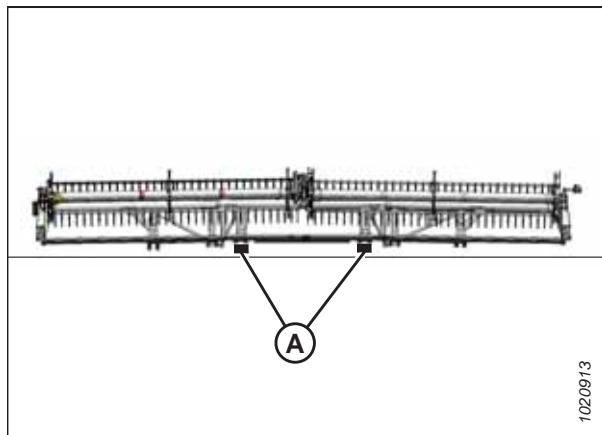


Figura 4.282: Locais de bloqueio FlexDraper® — Molinete duplo

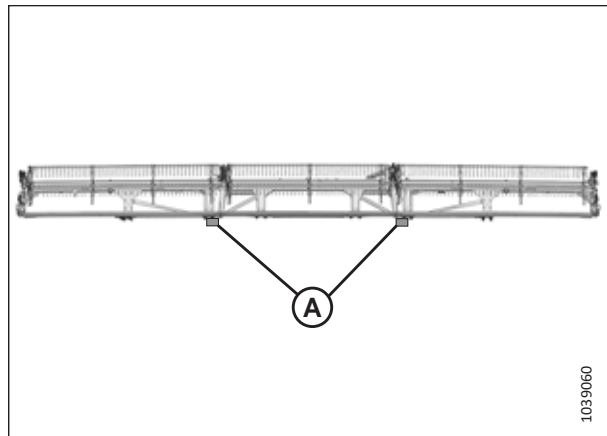


Figura 4.283: Locais de bloqueio FlexDraper® –
Molinete triplo

6. Abaixe totalmente o molinete e continue segurando o botão de controle para deslocar os cilindros.
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
8. Ajuste a folga nos lados externos do molinete como segue:
 - a. Folgue o parafuso (A) no cilindro do braço externo.
 - b. Ajuste a haste do cilindro (B) se necessário:
 - Para aumentar a folga para a barra de corte, gire a haste do cilindro (B) para fora do engate, elevando o molinete.
 - Para diminuir a folga para a barra de corte, gire a haste do cilindro (B) para dentro do engate, abaixando o molinete.
 - c. Aperte o parafuso (A).
9. Repita o Passo *8, página 439* no lado oposto da plataforma.

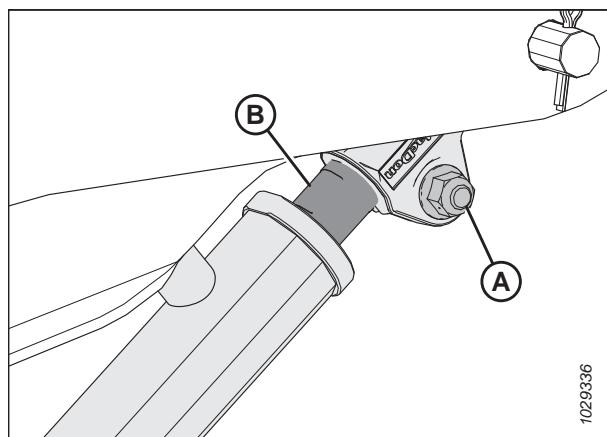


Figura 4.284: Cilindro externo do braço

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

10. Folgue os parafusos (A) em ambos cilindros do braço centrais.

11. Ajuste a distância conforme segue:

IMPORTANTE:

Ajuste ambas as hastes do cilindro igualmente.

- Para aumentar a folga para a barra de corte, gire as hastes do cilindro (D) para fora do engate, elevando o molinete.
- Para diminuir a folga para a barra de corte, gire as hastes do cilindro (D) para dentro do engate, abaixando o molinete.

12. Certifique-se de que a medida da distância (B) seja igual em ambos os cilindros.

NOTA:

A distância (B) é medida do centro dos pinos (C) de montagem aos topo dos entalhes nas hastes (D) do cilindro.

13. Certifique-se de que não seja possível girar os pinos de montagem (C) manualmente. Se um dos pinos de montagem estiver livre, ajuste as hastes do cilindro (D) conforme necessário até que ambas hastes recebam a carga:

- Gire a haste do cilindro para fora do engate para aumentar a carga na haste do cilindro.
- Gire a haste do cilindro para dentro do engate para diminuir a carga na haste do cilindro.

14. Aperte os parafusos (A).

15. **Molinete triplo:** Repita o Passo [10, página 440](#) ao Passo [14, página 440](#) para o outro braço do molinete central.

⚠ PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

16. Ligue o motor.

17. Eleve o molinete completamente.

18. Abaixe totalmente o molinete e continue segurando o botão de controle para deslocar os cilindros.

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

20. Verifique as medidas novamente e, se necessário, repita os procedimentos de ajuste.

21. Mova o molinete para trás para garantir que os dedos de aço da extremidade não entrem em contato com as proteções deflectoras.

22. Se ocorrer contato, ajuste o molinete para cima e mantenha a folga em todas as posições de avanço-recuo do molinete. Se não for possível evitar o contato após o ajuste do molinete, aperte as extremidades de metal dos dedos para obter uma folga adequada.

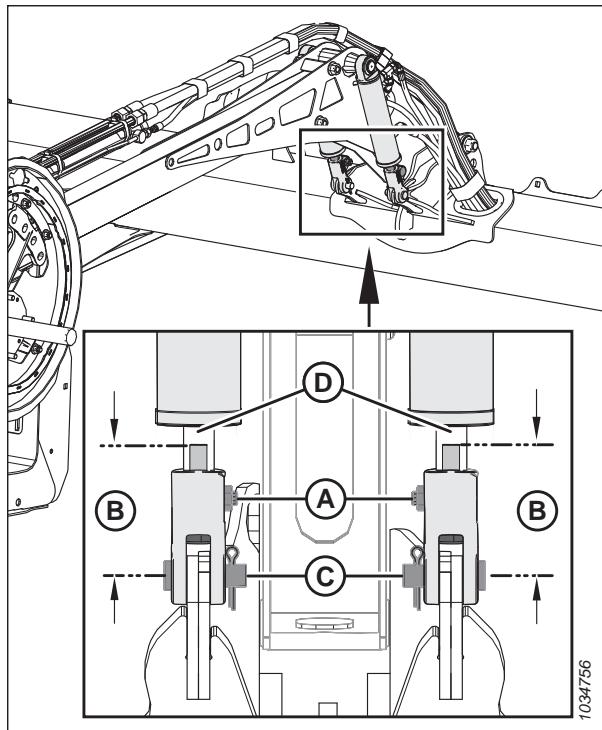


Figura 4.285: Cilindros do braço central

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

23. Verifique periodicamente por evidências de contato durante a operação e ajuste a folga conforme a necessidade.

4.13.2 Flexão do molinete para baixo

O molinete deve ser ajustado para posição "triste" (forneça mais folga no centro do molinete do que nas extremidades) para compensar a flexão do molinete.

Ajuste da flexão do molinete para baixo

O molinete deve ser ajustado para posição "triste" (forneça mais folga no centro do molinete do que nas extremidades) para compensar a flexão do molinete.



PERIGO

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

1. Posicione o molinete acima da barra de corte (entre 4 e 5 no indicador de posição de avanço-recuo [A]) para fornecer a folga adequada em todas as posições do avanço-recuo do molinete. O suporte (B) é o marcador da posição.
2. Registre a medição em cada ponto do disco do molinete para cada tubo do molinete.

NOTA:

Meça o perfil da flexão para baixo antes de desmontar o molinete para manutenção, de modo que o perfil possa ser mantido durante a remontagem.

3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Comece com o disco do molinete mais próximo ao centro da plataforma e prossiga em direção às extremidades externas; ajuste o perfil da plataforma como segue:

- a. Remova os parafusos (A).

- b. Solte o parafuso (B) e ajuste o braço (C) até obter a medida desejada entre o tubo do molinete e a barra de corte.

NOTA:

Permita que os tubos do molinete se curvem naturalmente e posicione a ferragem de acordo.

- c. Reinstale os parafusos (A) nos furos alinhados e os aperte.

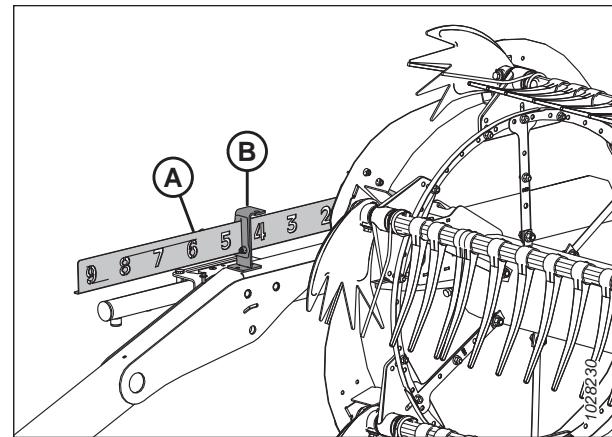


Figura 4.286: Indicador de posição do avanço-recuo

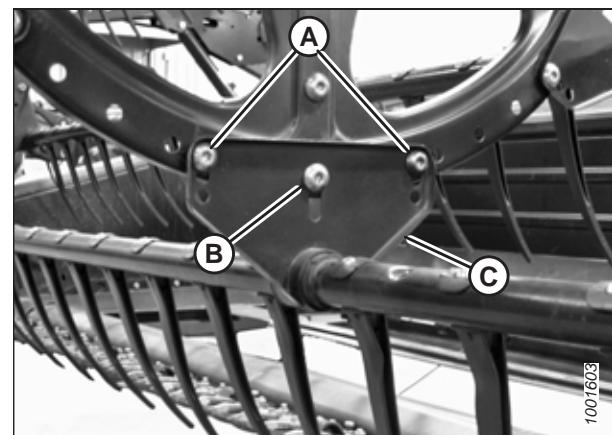


Figura 4.287: Disco central do molinete

4.13.3 Centralização do molinete

O molinete deve ser centralizado na plataforma para evitar qualquer contato com os painéis finais.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e retire a chave antes de ajustar a máquina.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Meça a folga (A) nos locais (B) entre o tubo dos dedos do molinete e a chapa lateral em ambas as extremidades da plataforma. Os espaços devem ser os mesmos se o molinete estiver centralizado.

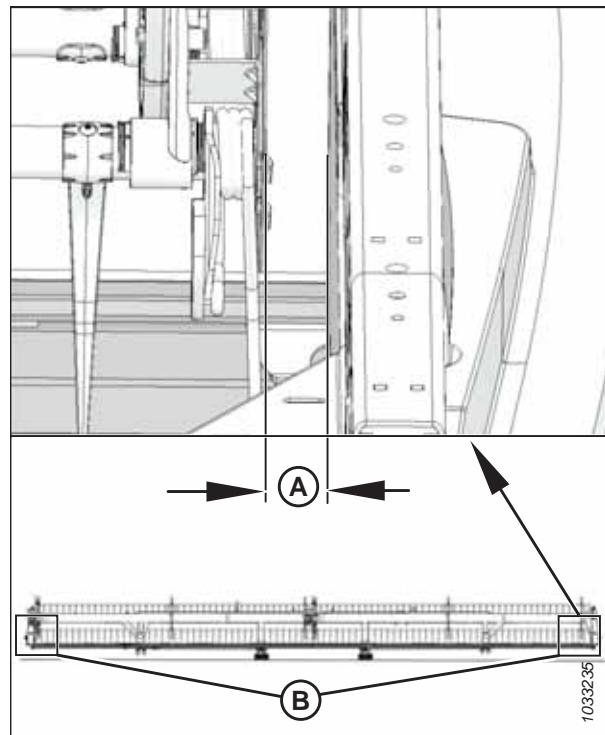


Figura 4.288: Centralização do molinete

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Solte o parafuso (A) da braçadeira (B) no braço central de suporte.
7. Movimente a extremidade anterior do braço de suporte do molinete (C) lateralmente conforme necessário para centralizar o molinete.
8. Aperte o parafuso (A) com um torque de 457 Nm (337 lbf·ft).

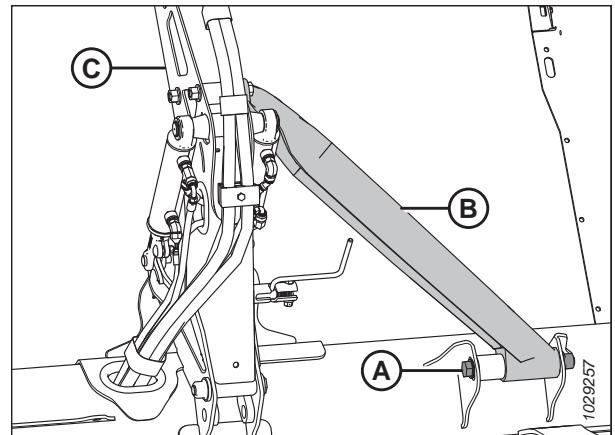


Figura 4.289: Braço central de suporte do

4.13.4 Dedos do molinete

Se um dedo do molinete estiver danificado ou com desgaste, será necessário fazer sua remoção para substituí-lo. Os dedos do molinete pode ser de plástico ou de aço.

IMPORTANTE:

Mantenha os dedos do molinete em bom estado e endireite-os ou substitua-os conforme necessário.

Remoção dos dedos de aço

Os dedos de aço precisarão ser retirados da barra do molinete se estiverem danificados.



ADVERTÊNCIA

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

IMPORTANTE:

Certifique-se que o tubo esteja apoiado em todos os momentos para evitar danos a ele e a outros componentes.

1. Abaixe a plataforma completamente.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37](#).
5. Remova as buchas da barra aplicável no centro dos discos esquerdos. Para obter mais instruções, consulte [Remover as buchas dos molinetes, página 447](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Acople os braços do tubo (B) ao disco do molinete nos locais de acoplamento originais (A).
7. Corte o dedo danificado para que possa ser removido do tubo.
8. Remova os parafusos dos dedos existentes e deslide-os para substituir o dedo que foi cortado na Etapa 7, [página 444](#) (retire os braços [B] dos tubos conforme necessário).

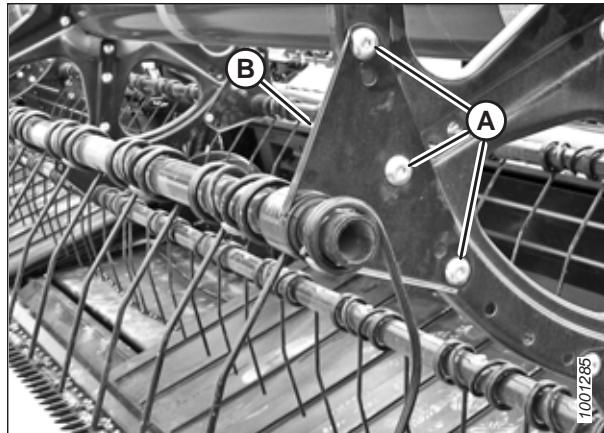


Figura 4.290: Braço do tubo

Instalação dos dedos de aço

Assim que o antigo dedo de aço for removido, um novo dedo pode ser colocado na barra.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

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

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o tubo esteja fixado em todos os momentos, a fim de evitar danos ao tubo ou a outros componentes.

NOTA:

Este procedimento tem por pressuposto que o dedo foi removido da máquina. Para obter instruções sobre a remoção dos dedos, consulte [Remoção dos dedos de aço, página 443](#).

1. Deslide o novo dedo e o braço do tubo (A) em direção à extremidade do tubo.
2. Instalação das buchas na barra. Para obter mais instruções, consulte [Instalação das buchas nos molinetes, página 452](#).
3. Acople os dedos ao tubo com parafusos e porcas (B).

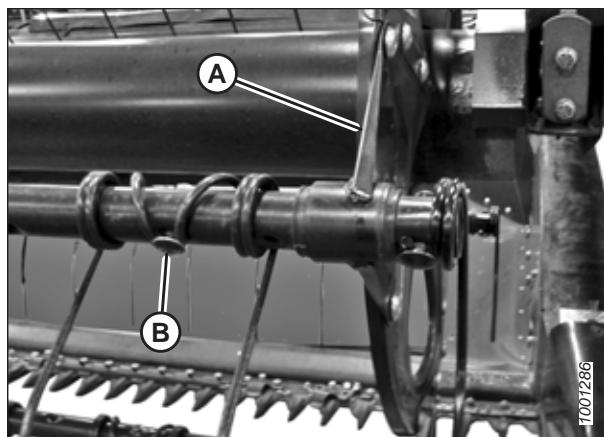


Figura 4.291: Tubo

Remoção dos dedos de plástico

Os dedos de plástico do molinete estão fixados à barra por meio de um único parafuso Torx®.



ADVERTÊNCIA

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

1. Abaixe a plataforma completamente.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
5. Remova o parafuso (A) usando uma chave de fenda Torx® +27 IP chave de soquete.

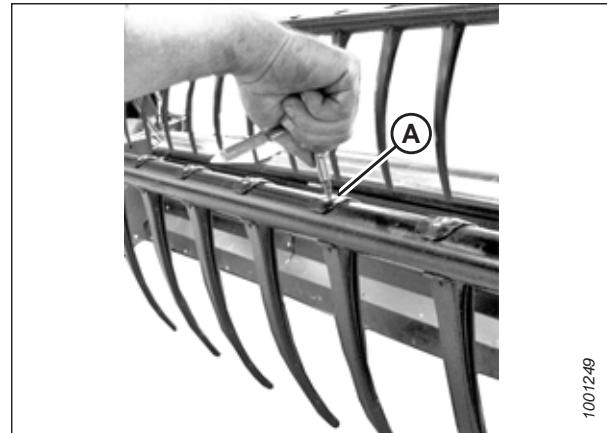


Figura 4.292: Remoção do dedo de plástico

6. Empurre o clipe na parte superior do dedo para trás em direção ao tubo do molinete, como exibido, e retire o dedo do tubo.

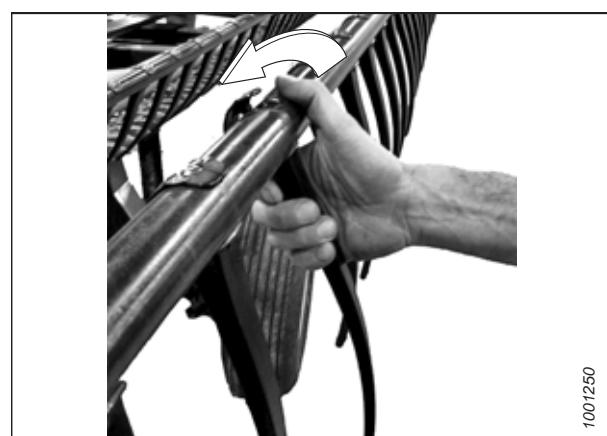


Figura 4.293: Remoção do dedo de plástico

Instalação dos dedos de plástico

Assim que o dedo de plástico do molinete for removido, o novo pode ser instalado.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

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

NOTA:

Este procedimento tem por pressuposto que o dedo foi removido da máquina. Para obter informações sobre a remoção dos dedos, consulte *Remoção dos dedos de plástico, página 445*.

1. Posicione o novo dedo na extremidade posterior do tubo. Engate a aresta na extremidade inferior do dedo no orifício inferior do tubo.
2. Levante o flange superior com cuidado e gire o dedo, como exibido, até que a aresta na parte superior do dedo engate no furo superior do tubo.



Figura 4.294: Instalação do dedo de plástico

3. Instale o parafuso (A) utilizando uma chave soquete Torx® Plus 27 IP e ajuste o torque para 8,5–9,0 Nm (75–80-lbf pol.).

IMPORTANTE:

NÃO force o dedo antes de apertar o parafuso de montagem. Forçá-lo sem apertar o parafuso de montagem fará com que o dedo quebre ou estilhaçe os pinos localizadores.

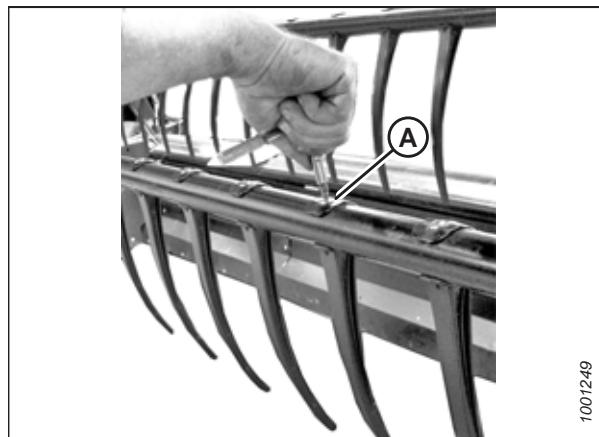


Figura 4.295: Instalação do dedo de plástico

4.13.5 Buchas do tubo

A barra do molinete tem como apoio a bucha da barra, que está fixada ao disco do molinete. Se uma bucha da barra estiver danificada ou com desgaste, será necessário substituí-la.

Remover as buchas dos molinetes

As braçadeiras da bucha que prendem a barra à bucha precisarão ser soltas para que as duas metades da bucha possam ser removidas.



ADVERTÊNCIA

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

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o tubo esteja fixado em todos os momentos, a fim de evitar danos ao tubo ou a outros componentes.

1. Abaixe a plataforma completamente.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37*.

NOTA:

Se for somente substituir a bucha da extremidade do excêntrico, vá para o passo 10, *página 448*.

Disco central e buchas da extremidade traseira

5. Remova as tampas laterais do molinete e o suporte das mesmas (C) da extremidade posterior do molinete no local aplicável do tubo do molinete.

NOTA:

Não há nenhuma tampa lateral no disco central.

6. Remova os parafusos (A) que prendem o braço do tubo (B) ao disco.

IMPORTANTE:

Observe os locais com orifícios no braço e no disco e assegure-se de que os parafusos (A) sejam reinstalados nos locais originais.

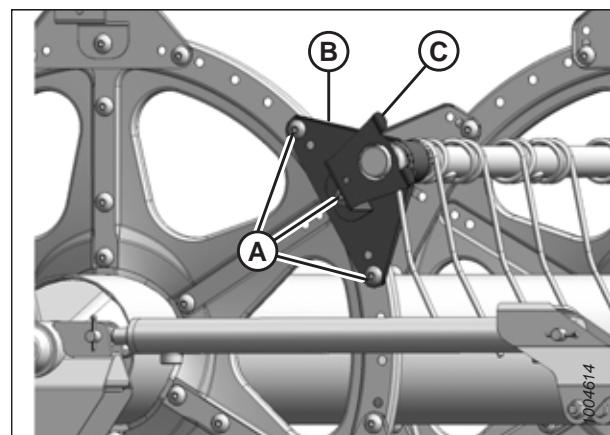
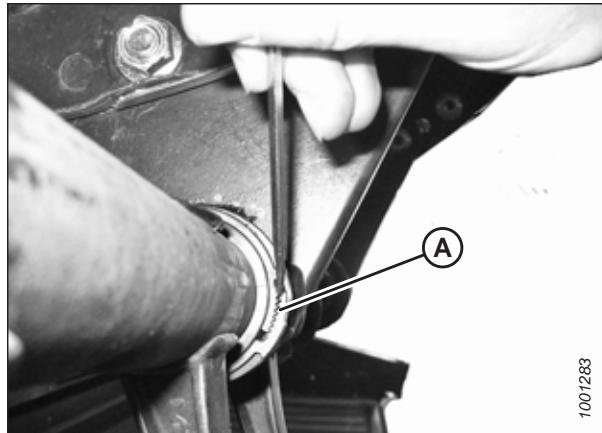


Figura 4.296: Extremidade traseira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

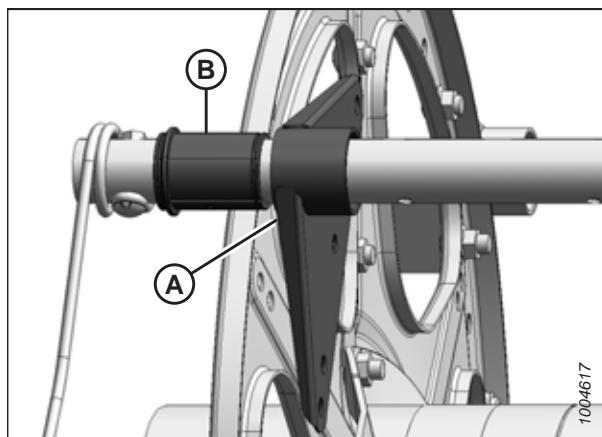
7. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serragens. Retire o grampo do tubo.



1001283

Figura 4.297: Braçadeira da Bucha

8. Gire o braço do tubo (A) até liberar o disco e deslize o braço para fora da bucha interna (B).
9. Remova as metades da bucha (B). Se necessário, remova o próximo dedo de aço ou plástico, de modo que o braço possa deslizar para fora da bucha. Consulte os procedimentos a seguir se necessário:
 - *Remoção dos dedos de plástico, página 445*
 - *Remoção dos dedos de aço, página 443*



1004617

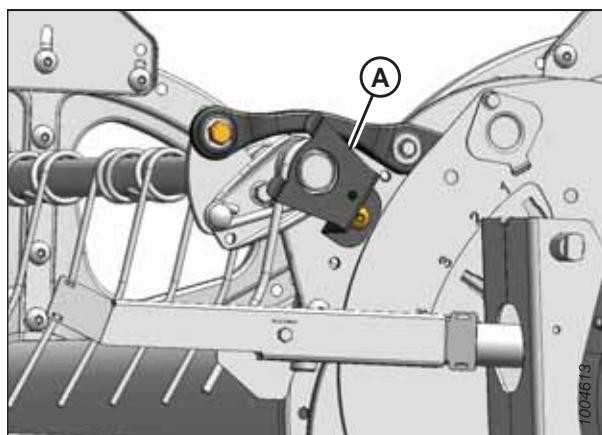
Figura 4.298: Bucha

Buchas da extremidade do excêntrico

10. Remova as tampas laterais e o suporte da tampa lateral (A) do local aplicável do tubo na extremidade do excêntrico.

NOTA:

A remoção das buchas da extremidade do excêntrico exige que a barra do molinete seja movida através dos braços do disco para expor a bucha.



1004613

Figura 4.299: Extremidade do excêntrico

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

11. Remova as proteções laterais do molinete e o suporte (C) das proteções laterais da extremidade traseira do molinete no local adequado do tubo.

NOTA:

Não há nenhuma proteção lateral no disco central.

12. Remova os parafusos (A) que prendem os braços do tubo (B) aos discos traseiro e central.

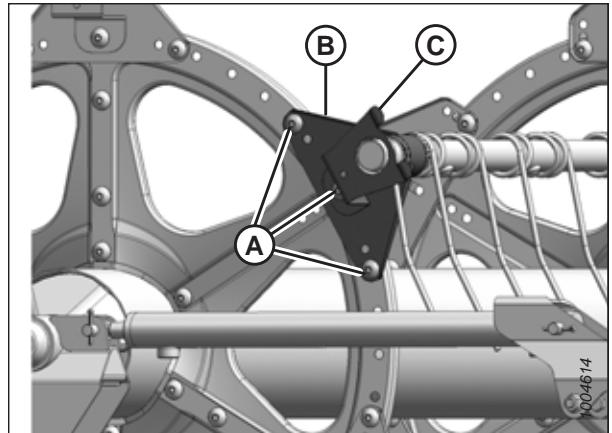


Figura 4.300: Extremidade traseira

Kit de reforço do tubo (opcional)

13. Libera as braçadeiras da bucha ou desconecte os canais de suporte do suporte do tubo (se instalado), dependendo de qual tubo está sendo movido. Três tubos (A) exigem desconexão do canal e dois tubos exigem apenas a remoção da braçadeira da bucha.

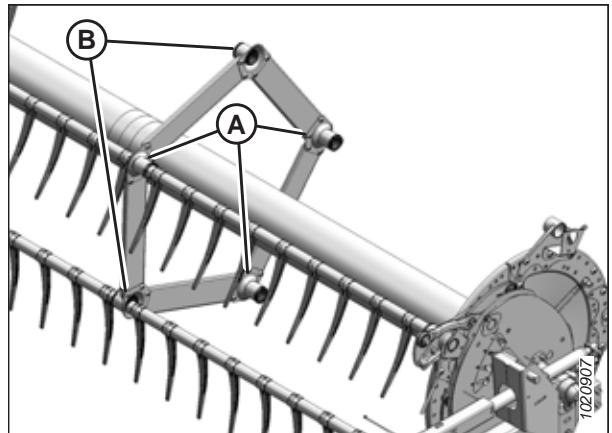


Figura 4.301: Suportes do Tubo

14. Remova o parafuso (A) da conexão do excêntrico de modo que o tubo (B) fique livre para girar.

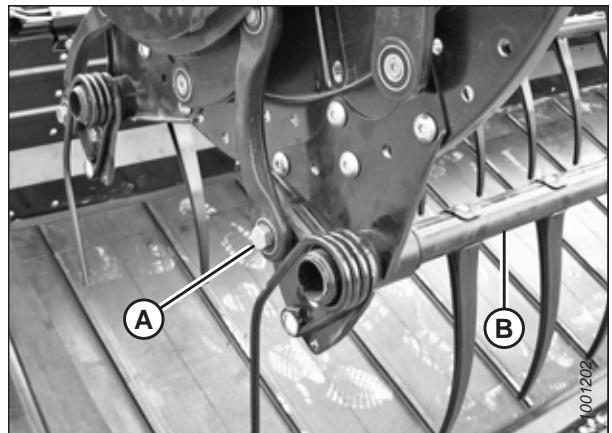
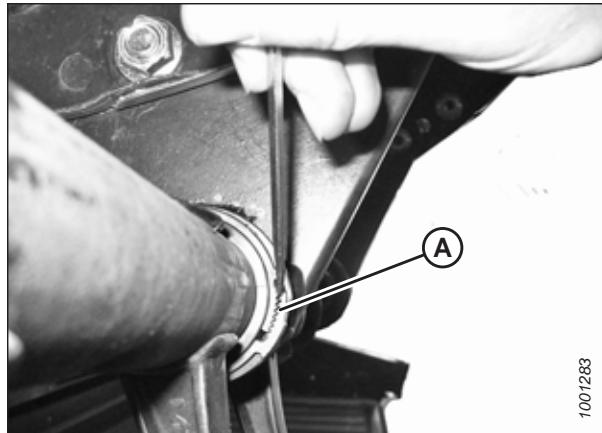


Figura 4.302: Extremidade do excêntrico

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

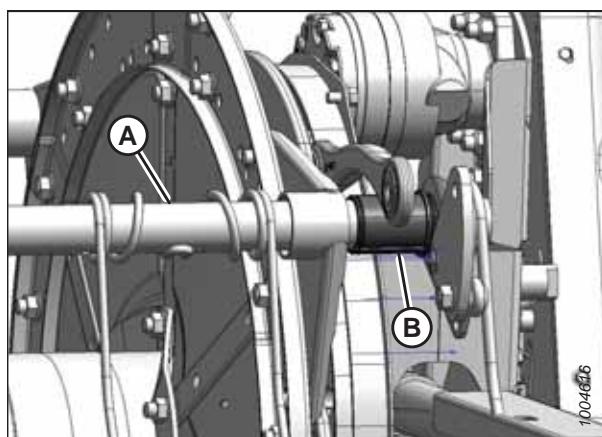
15. Solte as braçadeiras da bucha (A) no disco do excêntrico usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações. Remova as braçadeiras das buchas.



1001283

Figura 4.303: Braçadeira da Bucha

16. Deslize o tubo (A) para fora para expor a bucha (B).
17. Remova as metades da bucha (B). Se necessário, remova o próximo dedo de aço ou plástico, de modo que o braço possa deslizar para fora da bucha. Consulte os procedimentos a seguir se necessário:
 - *Remoção dos dedos de plástico, página 445*
 - *Remoção dos dedos de aço, página 443*

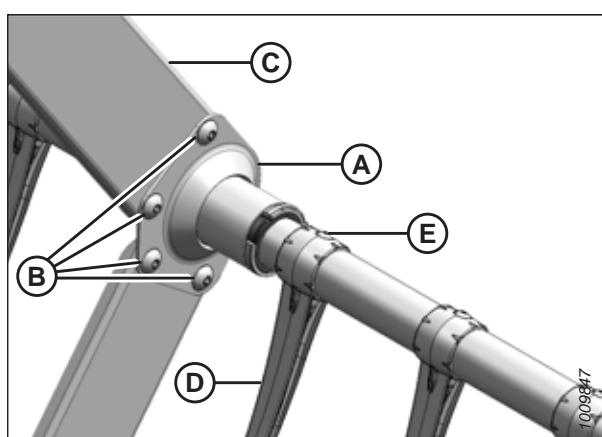


1004646

Figura 4.304: Extremidade do excêntrico

Buchas do kit de reforço do tubo – opcional

18. Localize o suporte (A) que requer uma nova bucha.
19. Remova os quatro parafusos (B) que prendem o canal (C) ao suporte (A).
20. Remova o parafuso (E) e o dedo (D) se estiverem próximos demais do suporte para permitir o acesso à bucha. Para obter instruções, consulte *Remoção dos dedos de plástico, página 445* ou *Remoção dos dedos de aço, página 443*.



1009847

Figura 4.305: Suportes do Tubo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

21. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações.

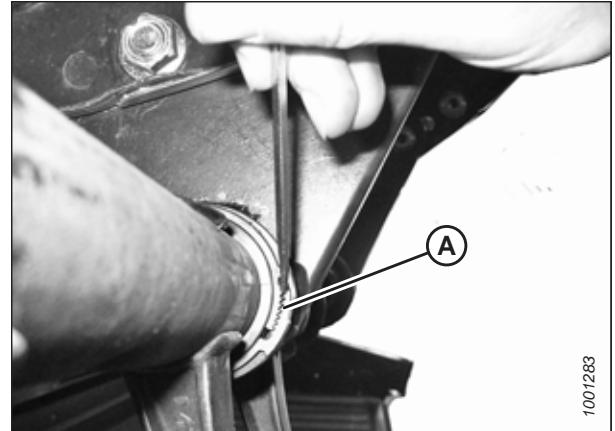


Figura 4.306: Braçadeira da Bucha

22. Remova as braçadeiras (A) das buchas.

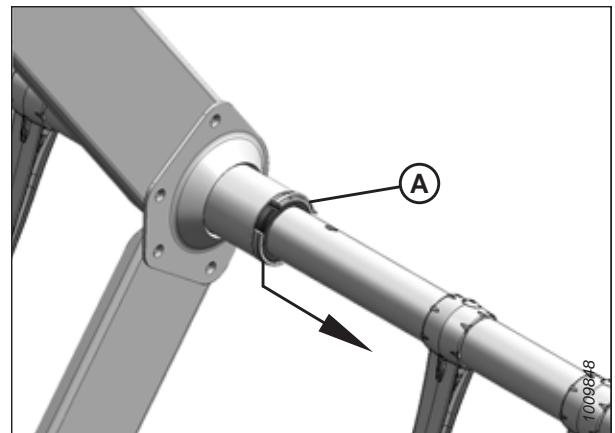


Figura 4.307: Grampo das buchas do kit de reforço do tubo – opcional

23. Em cada molinete, há três suportes voltados para a direita (A). Deslize o suporte para fora das metades da bucha (B).

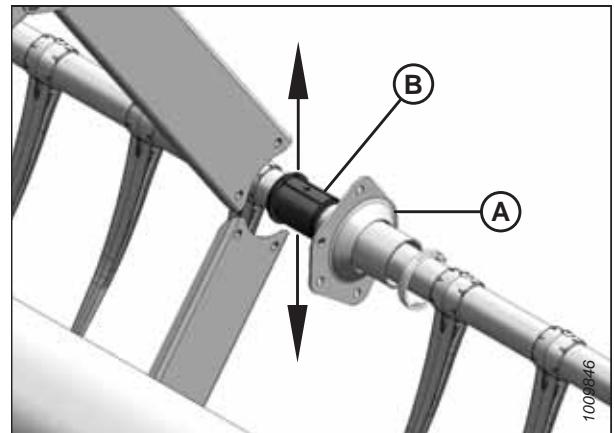
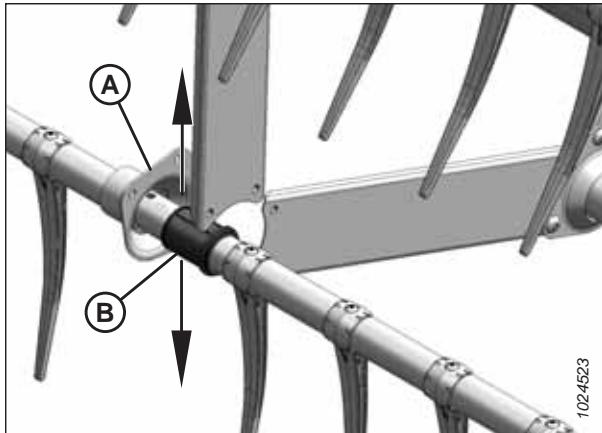


Figura 4.308: Suporte do kit de reforço do tubo – opcional

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

24. Em cada molinete, há dois suportes voltados para a esquerda. Gire o suporte até que os flanges liberem os canais antes de retirá-los da bucha (B). Afaste levemente o tubo do molinete, se necessário.
25. Remova as metades das buchas (B) dos tubos.



1024523

Figura 4.309: Suporte oposto do kit de reforço do tubo – opcional

Instalação das buchas nos molinetes

Assim que as metades antigas da bucha da barra forem removidas, as novas podem ser instaladas.

NOTA:

Este procedimento presume que os passos para *Remover as buchas dos molinetes*, página 447 já foram executados.

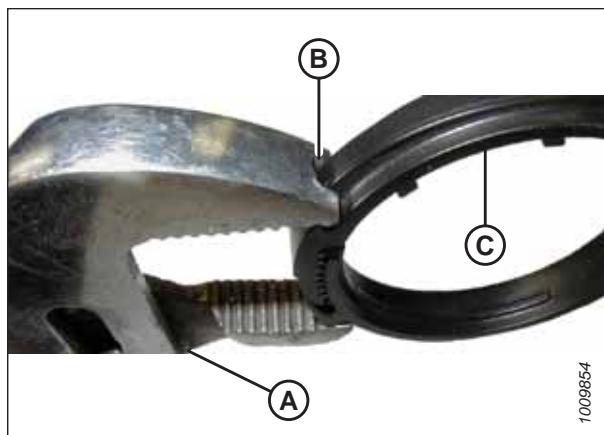
⚠️ ADVERTÊNCIA

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

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o tubo esteja fixado em todos os momentos para evitar danos a ele ou a outros componentes.

1. Utilize um par de alicates de trava de canal modificado (A) para instalar as braçadeiras da bucha. Prenda o alicate em um torno e faça um entalhe (B) na extremidade de cada braço para encaixar a braçadeira conforme ilustrado.



1009854

Figura 4.310: Alicate bico de papagaio alterado

Buchas da extremidade do excêntrico

2. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com a extremidade sem flange adjacente ao braço do tubo e posicione a alça em cada metade da bucha no orifício do tubo.
3. Deslize o tubo (A) na direção da extremidade posterior do molinete para inserir a bucha (B) no braço do tubo. Se os suportes dos tubos estiverem instalados, assegure-se de que as buchas nesses locais deslizem para dentro do suporte.
4. Reinstale os dedos removidos anteriormente. Consulte os procedimentos a seguir se necessário:
 - *Remoção dos dedos de plástico, página 445*
 - *Remoção dos dedos de aço, página 443*
5. Instale a braçadeira da bucha (A) no tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
6. Posicione a braçadeira (A) nas buchas (B) de modo que as bordas da braçadeira e da bucha estejam rentes quando a braçadeira se encaixar à ranhura na bucha e as linguetas da trava estiverem engatadas.

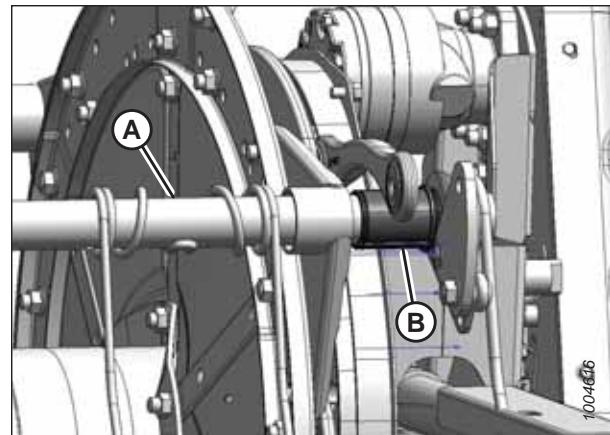


Figura 4.311: Extremidade do excêntrico

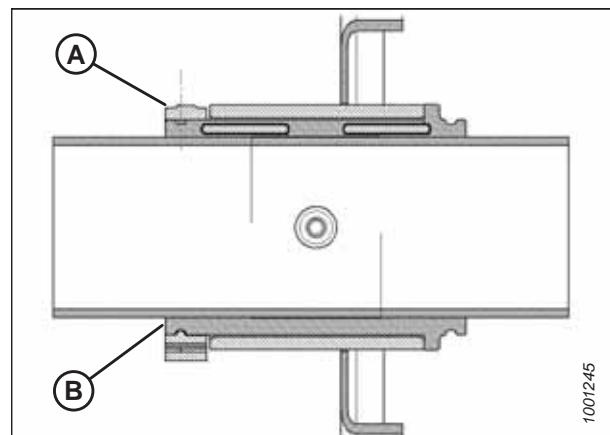


Figura 4.312: Bucha

7. Aperte a braçadeira (A) com o alicate de trava de canal modificado(B) de modo que a pressão do dedo **NÃO** mova a braçadeira.

IMPORTANTE:

Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

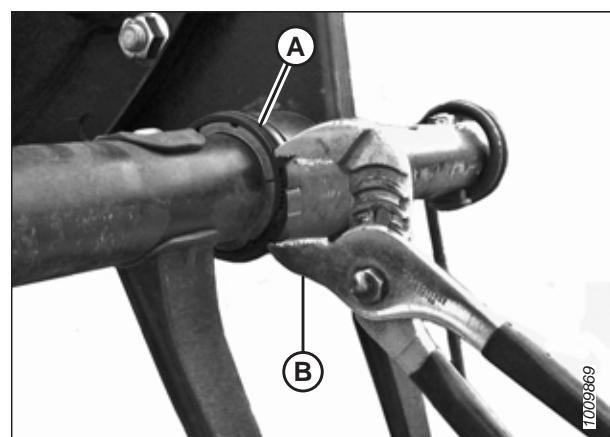


Figura 4.313: Instalação da Braçadeira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Alinhe o tubo (B) com o braço do excêntrico e instale o parafuso (A). Ajuste o torque do parafuso para 165 Nm (120 libras pés).

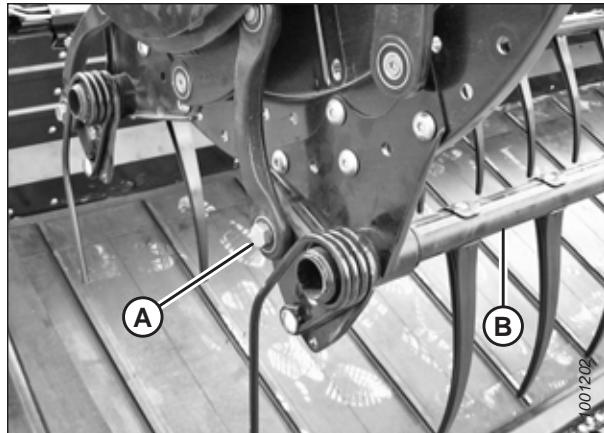


Figura 4.314: Extremidade do excêntrico

9. Remova os parafusos (A) que prendem o braço do tubo (B) ao disco central.
10. Instale o braço do tubo (B) e o suporte da tampa lateral (C) da extremidade posterior do molinete no local aplicável do tubo com os parafusos (A).

NOTA:

Não há nenhuma tampa lateral nos discos centrais.

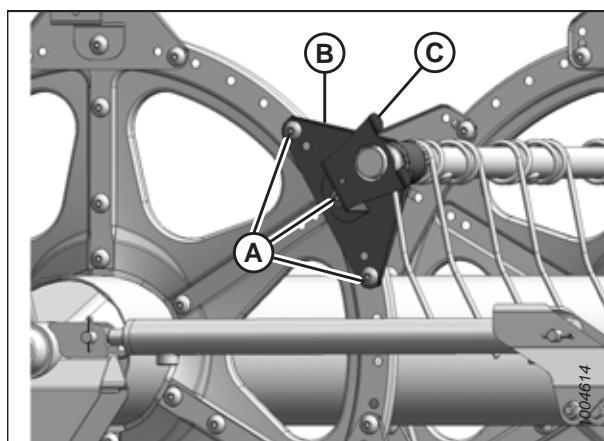


Figura 4.315: Extremidade traseira

11. Instale o suporte da tampa lateral (A) no local aplicável do tubo na extremidade do excêntrico.
12. Reinstale as proteções laterais do molinete. Para obter mais instruções, consulte [4.13.6 Proteções laterais do molinete, página 458](#).

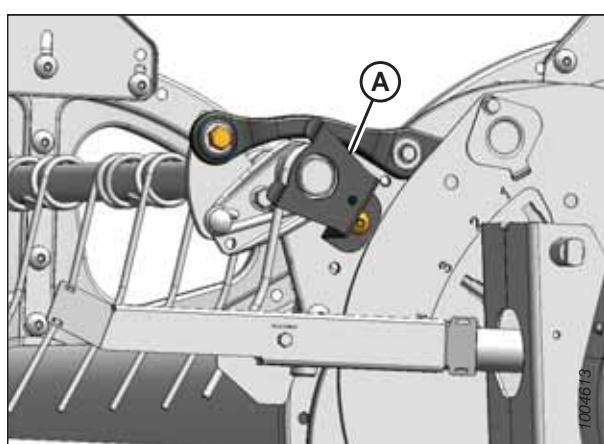


Figura 4.316: Extremidade do excêntrico

Disco central e buchas da extremidade traseira

13. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com a extremidade sem flange adjacente ao braço do tubo e posicione a alça em cada metade da bucha no orifício do tubo.
14. Deslize o tubo (A) na bucha (B) e posicione contra o disco no local original.
15. Reinstale os dedos removidos anteriormente. Para obter mais instruções, consulte:
 - *Remoção dos dedos de plástico, página 445*
 - *Remoção dos dedos de aço, página 443*

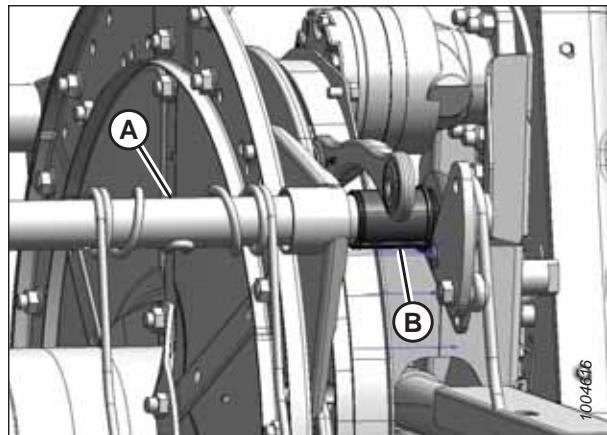


Figura 4.317: Extremidade do excêntrico

16. Instale a braçadeira da bucha (A) no tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
17. Posicione a braçadeira (A) nas buchas (B) de modo que as bordas da braçadeira e da bucha estejam rentes quando a braçadeira se encaixar à ranhura na bucha e as linguetas da trava estiverem engatadas.

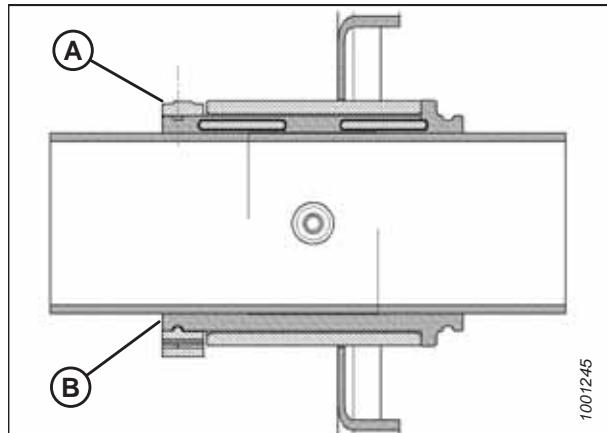


Figura 4.318: Bucha

18. Aperte a braçadeira (A) com o alicate de trava de canal modificado(B) de modo que a pressão do dedo **NÃO** mova a braçadeira.

IMPORTANTE:

Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

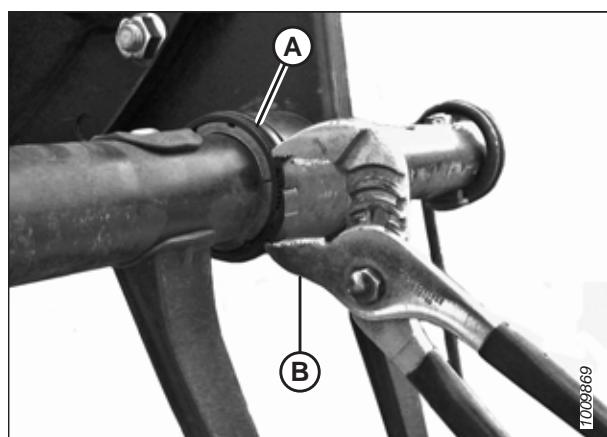


Figura 4.319: Instalação da Braçadeira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

19. Remova os parafusos (A) que prendem o braço do tubo (B) ao disco central.
20. Instale o braço do tubo (B) e o suporte da tampa lateral (C) da extremidade posterior do molinete no local aplicável do tubo com os parafusos (A).

NOTA:

Não há nenhuma tampa lateral nos discos centrais.

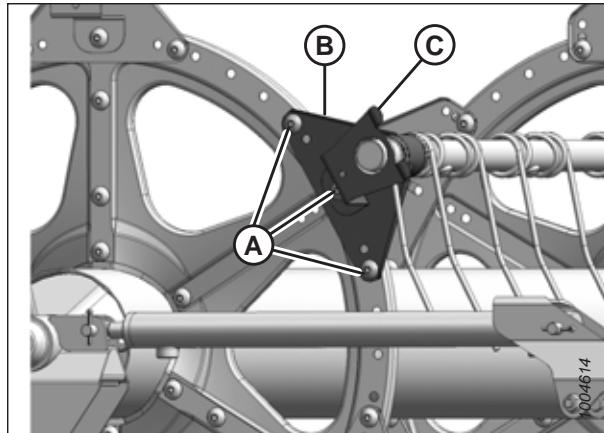


Figura 4.320: Extremidade traseira

Kit de reforço do tubo – opcional

21. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com a extremidade sem flange adjacente ao braço do tubo e posicione a alça em cada metade da bucha no orifício do tubo.

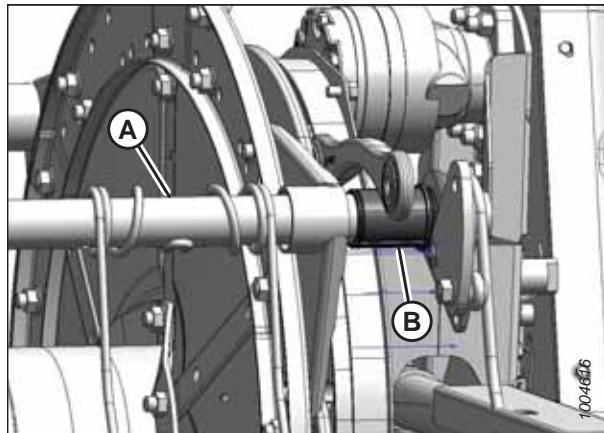


Figura 4.321: Extremidade do excêntrico

22. Em cada molinete, há três suportes voltados para a direita (A). Deslize o suporte sobre a bucha (B).

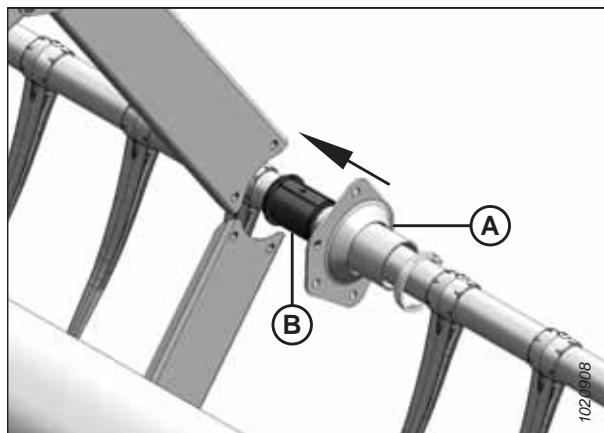


Figura 4.322: Kit de reforço da barra Suporte - opcional

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

23. Em cada molinete, há dois suportes voltados para a esquerda (A). Gire o suporte (A) até que os flanges liberem os canais (C) antes de colocar o suporte sobre as buchas (B).

NOTA:

Caso necessário, afaste levemente o tubo (D) do molinete para dar ao flange do suporte espaço suficiente para liberar o canal.

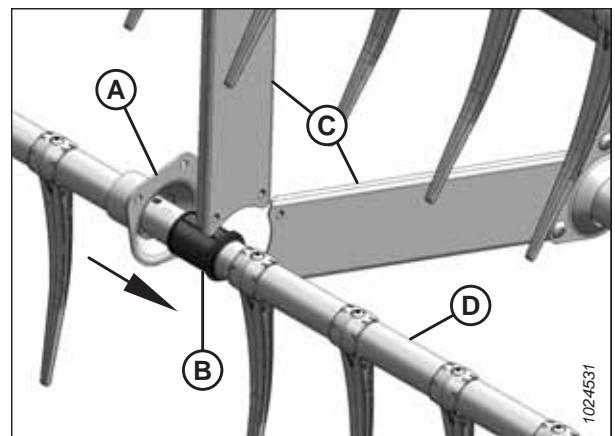


Figura 4.323: Kit oposto de reforço da barra Suporte - opcional

24. Instale a braçadeira da bucha (A) no tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
25. Posicione a braçadeira (A) nas buchas (B) de modo que as bordas da braçadeira e da bucha estejam rentes quando a braçadeira se encaixar à ranhura na bucha e as linguetas da trava estiverem engatadas.

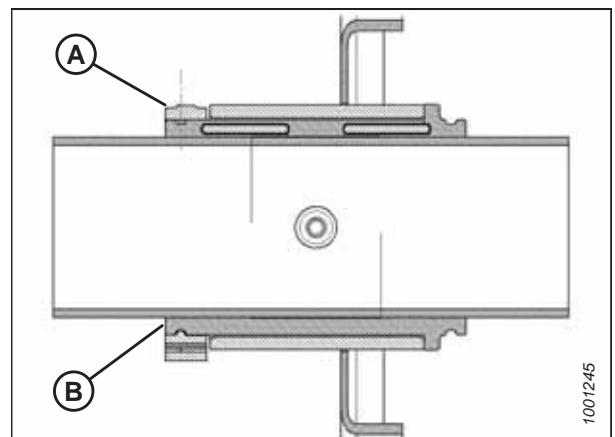


Figura 4.324: Bucha

26. Aperte a braçadeira (A) com o alicate de trava de canal modificado (B) de modo que a pressão do dedo **NÃO** mova a braçadeira.

IMPORTANTE:

Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

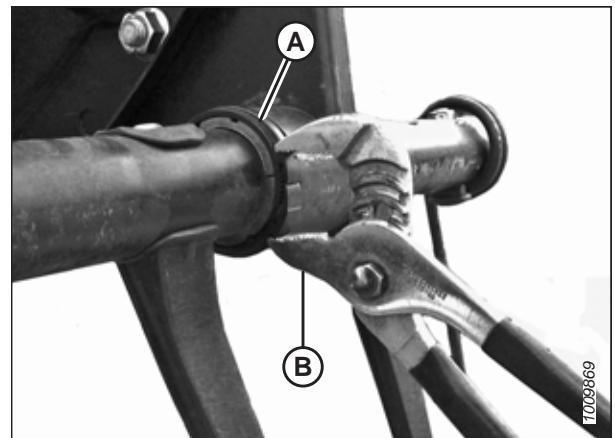


Figura 4.325: Instalação da Braçadeira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

27. Prenda novamente os canais (C) nos três suportes voltados para a direita (A) em cada molinete com parafusos (B) e porcas. Ajuste o torque dos parafusos para 43 Nm (32 lbf-pés).
28. Reinstale qualquer dedo (D) que tenha sido removido usando parafusos (E). Para obter mais instruções, consulte:
 - *Instalação dos dedos de plástico, página 446*
 - *Instalação dos dedos de aço, página 446*

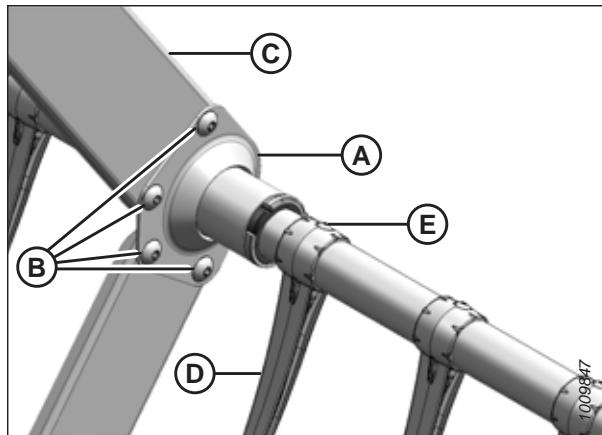


Figura 4.326: Kit de reforço da barra Suporte - opcional

29. Prenda novamente os canais (C) nos dois suportes voltados para a esquerda (A) em cada molinete com parafusos (B) e porcas. Ajuste o torque dos parafusos para 43 Nm.
30. Reinstale qualquer dedo (D) que tenha sido removido usando parafusos (E). Para obter mais instruções, consulte:
 - *Instalação dos dedos de plástico, página 446*
 - *Instalação dos dedos de aço, página 446*

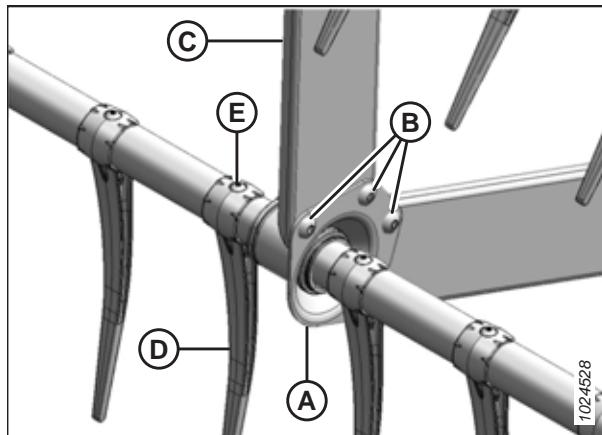


Figura 4.327: Kit oposto de reforço da barra Suporte - opcional

4.13.6 Proteções laterais do molinete

As proteções laterais e os suportes do molinete não requerem manutenção regular, mas devem ser verificados periodicamente para identificação de danos e fixadores soltos ou danificados. Os parafusos e suportes levemente amassados ou deformados são reparáveis, mas é necessário substituir componentes seriamente danificados.

Há quatro tipos de tampa lateral. Certifique-se de instalar a tampa lateral correta no local apropriado, como exibido abaixo.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

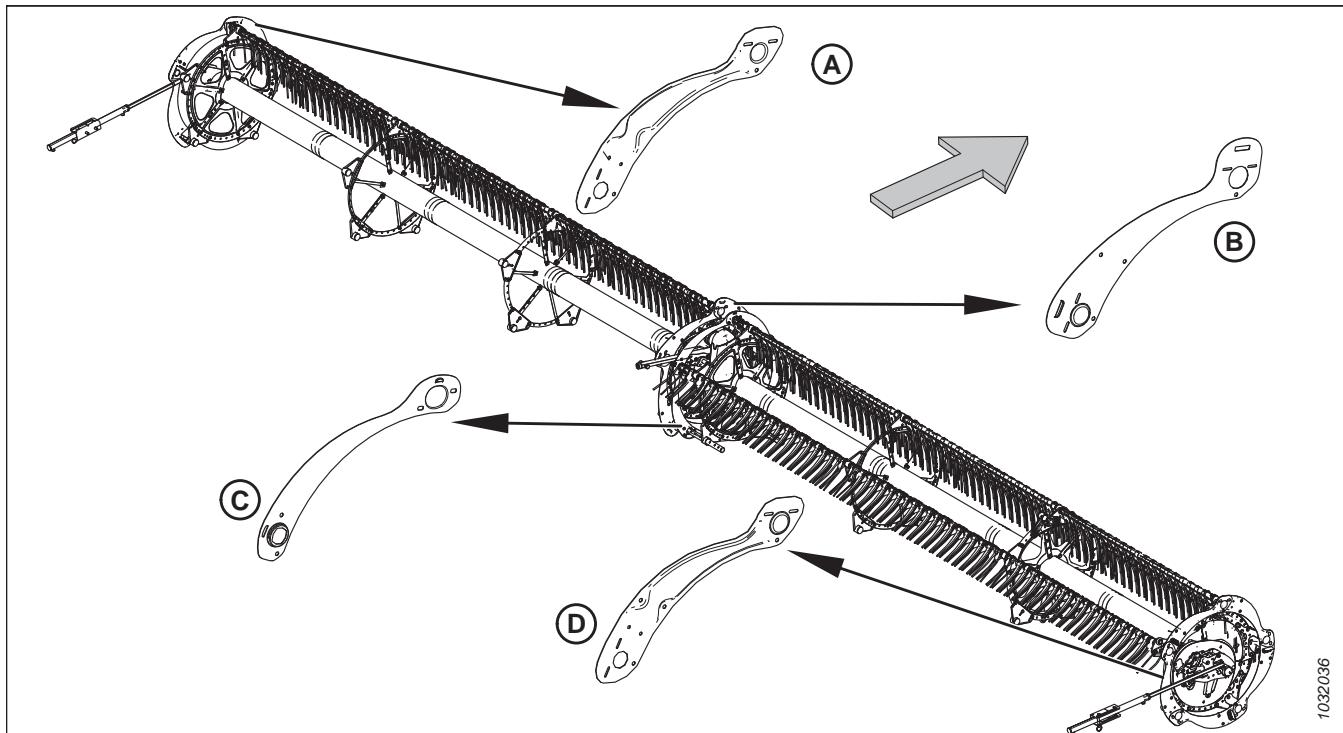


Figura 4.328: Proteções laterais do molinete

A - Extremidade traseira, externa (311695)
C - Extremidade traseira, interna (311795)

B - Extremidade do excêntrico, interno (273823)
D - Extremidade do excêntrico, externa (311694)

NOTA:

A seta aponta para o lado dianteiro da máquina.

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade externa do excêntrico

O procedimento de substituição das proteções laterais do molinete se aplica tanto à extremidade interna quanto externa do excêntrico. As exceções estão destacadas quando aplicáveis.

PERIGO

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

As proteções laterais são diferentes para a extremidade interna e externa do excêntrico. Consulte a Figura 4.328, página 459.

NOTA:

As setas nas ilustrações a seguir apontam para a parte frontal da máquina.

1. Abaixe a plataforma e o molinete.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete (A) que necessita de substituição esteja acessível.
4. Remova os três parafusos (B).

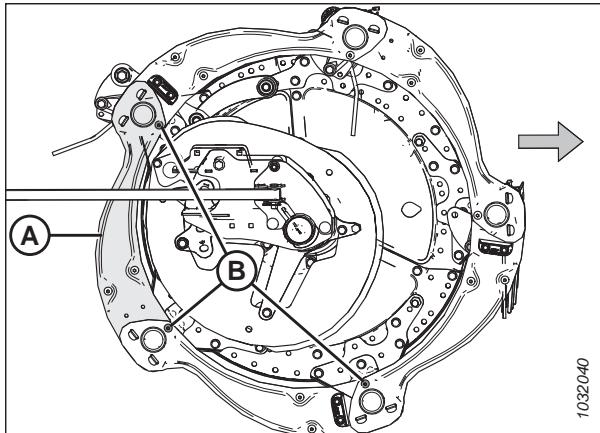


Figura 4.329: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade do excêntrico

5. Remova dois parafusos (A), porcas e o defletor externo do excêntrico. Guarde para reinstalação.
6. Levante a extremidade da proteção lateral (B) para fora do suporte (C).

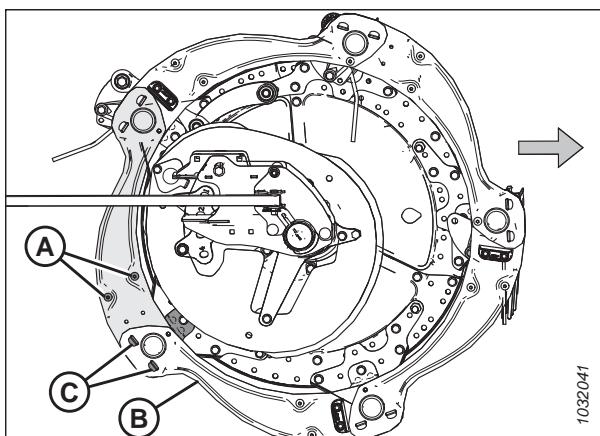


Figura 4.330: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade do excêntrico

7. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes (A).

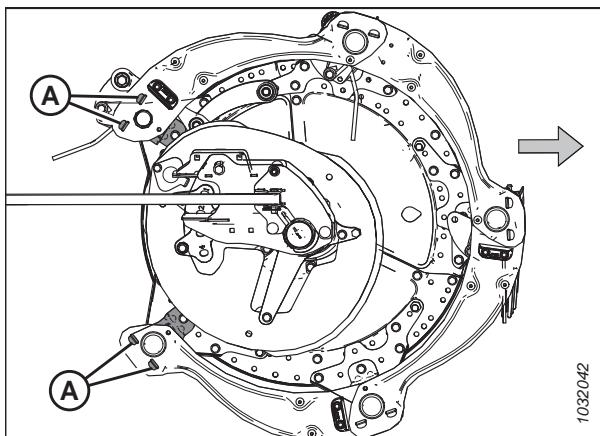


Figura 4.331: Proteção lateral do molinete removida - Lado externo da extremidade do excêntrico

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Levante um pouco a extremidade da proteção lateral existente (A) para fora do suporte (B).
9. Posicione a nova proteção lateral do molinete (C) no suporte (B) sob a proteção existente (A).
10. Posicione a outra extremidade da nova proteção (C) no outro suporte (D) sobre a proteção existente (E).
11. Reinstale três parafusos (F).
12. Reinstale dois parafusos (G), o defletor externo do excêntrico e porcas (removidos no passo 5, [página 460](#)) na nova proteção lateral do molinete.
13. Aperte todos os parafusos.

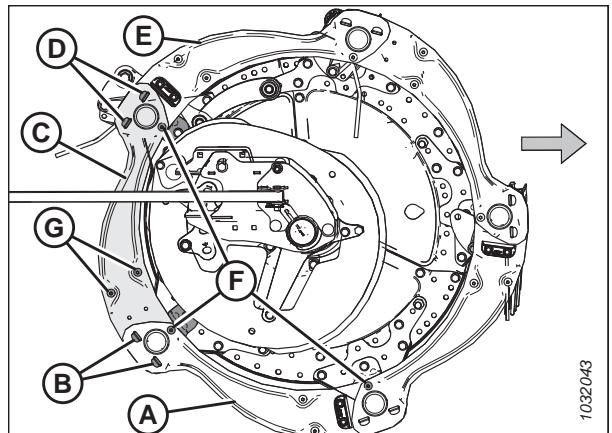


Figura 4.332: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade do excêntrico

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade interna do excêntrico

O procedimento de substituição das proteções laterais do molinete se aplica tanto à extremidade interna quanto externa do excêntrico.



PERIGO

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

As proteções laterais são diferentes para a extremidade interna e externa do excêntrico. Consulte a Figura 4.328, [página 459](#).

NOTA:

As setas nas ilustrações a seguir apontam para a parte frontal da máquina.

1. Abaixe totalmente o molinete.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete (A) que necessita de substituição esteja acessível.
5. Remova os três parafusos (B).

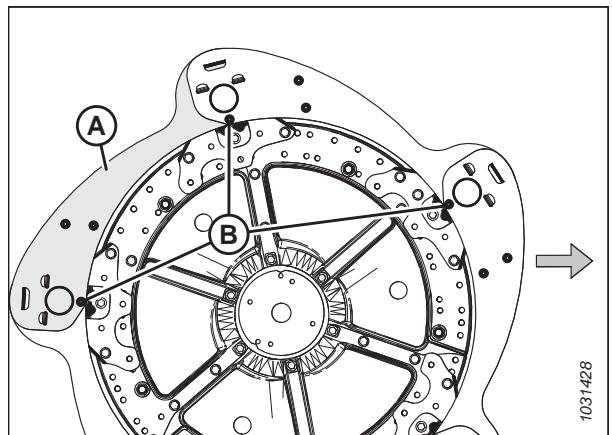


Figura 4.333: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade do excêntrico

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Remova e guarde dois parafusos (A), o defletor do excêntrico e as porcas da proteção lateral do molinete.
7. Levante a extremidade da proteção lateral (B) para fora do suporte (C).

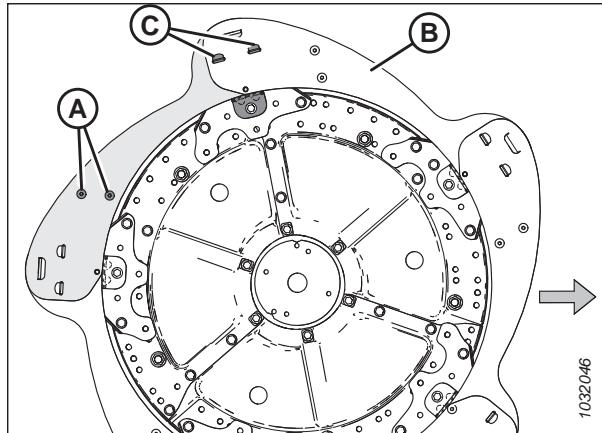


Figura 4.334: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade do excêntrico

8. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes (A).

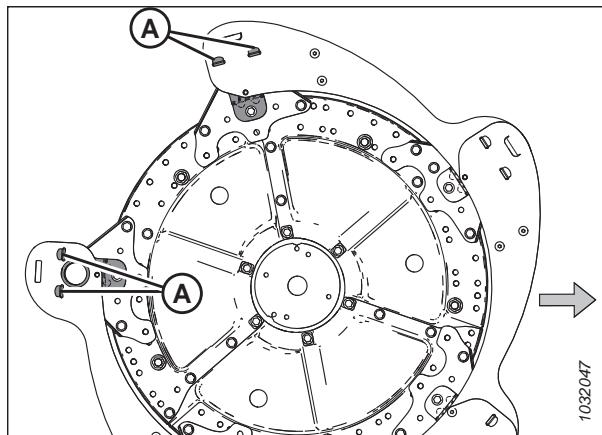


Figura 4.335: Proteção lateral do molinete removida - Lado interno da extremidade do excêntrico

9. Levante um pouco a extremidade da proteção lateral existente (A) para fora do suporte (B).
10. Posicione a nova proteção lateral do molinete (C) no suporte (B) sob a proteção existente (A).
11. Posicione a outra extremidade da nova proteção (C) no outro suporte (D) sobre a proteção existente (E).
12. Reinstale três parafusos (F).
13. Reinstale dois parafusos (G), o defletor do excêntrico e porcas (removidos no passo 6, página 462) na nova proteção lateral do molinete.
14. Aperte todos os parafusos.

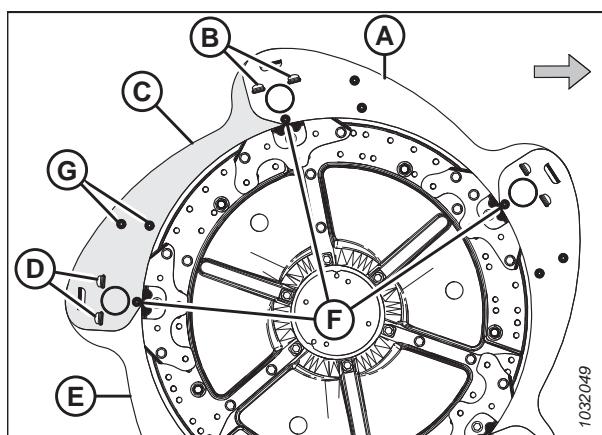


Figura 4.336: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade do excêntrico

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira externa

PERIGO

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

1. Abaixe totalmente o molinete.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete que necessita de substituição (A) esteja acessível.
5. Remova os três parafusos (B).

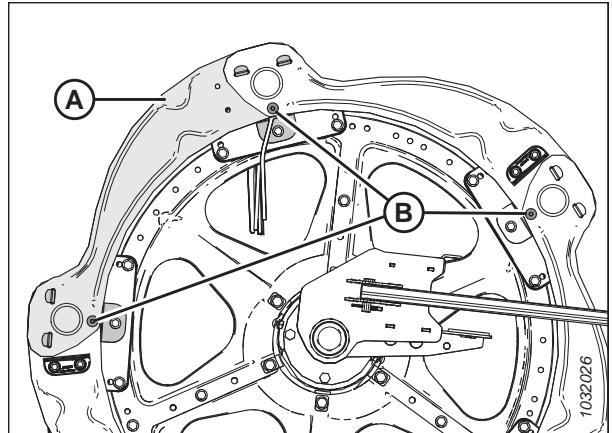


Figura 4.337: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade da traseira

6. Levante a extremidade da proteção lateral (A) para fora do suporte (B).

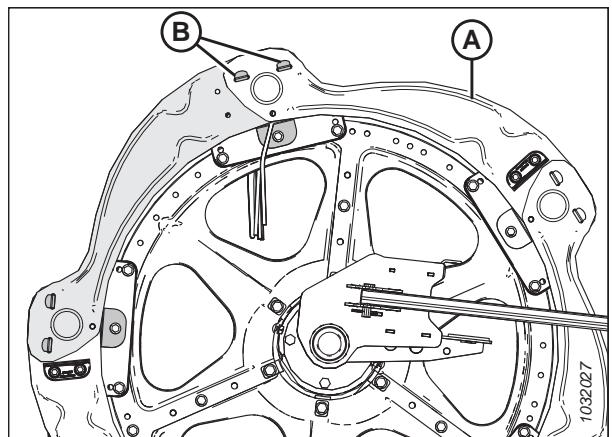


Figura 4.338: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade da traseira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes (A).
8. Remova a pá do molinete se instalada na proteção lateral do molinete.

NOTA:

As pás da extremidade do molinete (B) estão instaladas alternativamente nas proteções laterais do molinete.

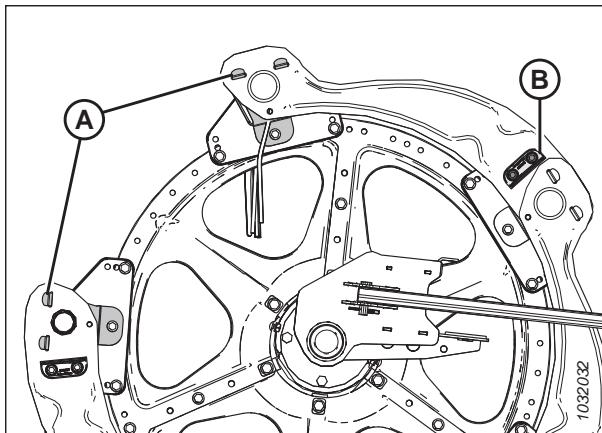


Figura 4.339: Proteção lateral do molinete removida - Lado externo da extremidade da traseira

9. Levante um pouco a extremidade da proteção lateral (A) para fora do suporte (B).
10. Posicione a nova proteção lateral do molinete (C) no suporte (B) sob a proteção existente (A).
11. Posicione a outra extremidade da nova proteção (C) no outro suporte (E) sobre a proteção existente.
12. Reinstale três parafusos (D).
13. Reinstale a pá (removida no Passo 8, página 464) na nova proteção lateral do molinete instalada.
14. Aperte todos os parafusos.

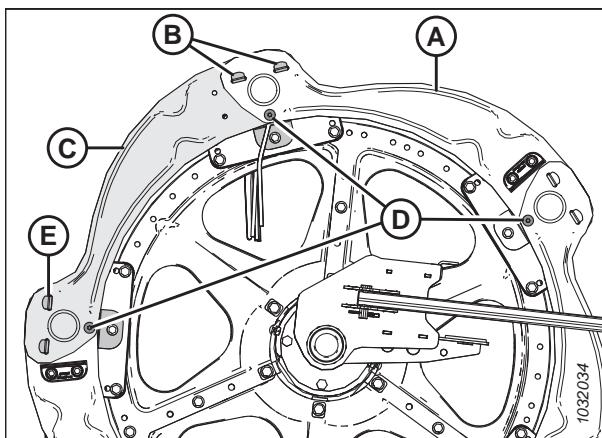


Figura 4.340: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade da traseira

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira interna

As proteções laterais do molinete devem ser substituídas se estiverem danificadas.

PERIGO

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

IMPORTANTE:

Proteções laterais do molinete são diferentes para a extremidade traseira interna e externa da plataforma. Para ver uma ilustração, consulte [4.328, página 459](#).

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete que necessita de substituição (A) esteja acessível.
5. Remova seis parafusos M10 (B) e porcas. Guarde as ferragens para reinstalação.

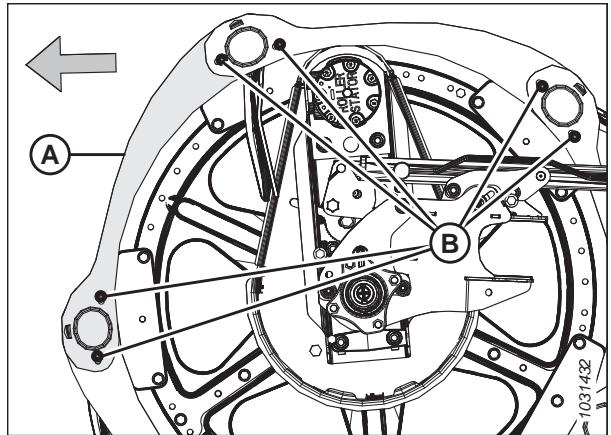


Figura 4.341: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

6. Levante a outra tampa lateral (A) para desengatar a dobradiça da tampa (B).
7. Levante a extremidade da proteção lateral do molinete (B) da tampa lateral (C) e gire esta para baixo.

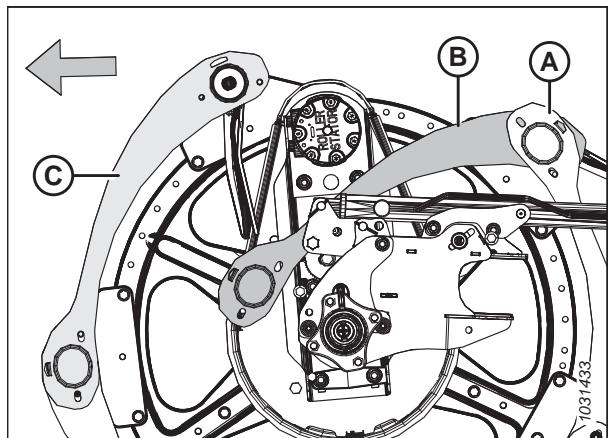


Figura 4.342: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

8. Remova parafuso M10 (A), a porca e o retentor do dedo final (C) do tubo que prende a bucha e o dedo final traseiro. Guarde para remontagem.
9. Deslize a bucha da tampa lateral (D) para remover. Guarde as buchas para reinstalação.
10. Remova e descarte a proteção lateral do molinete danificada (E).

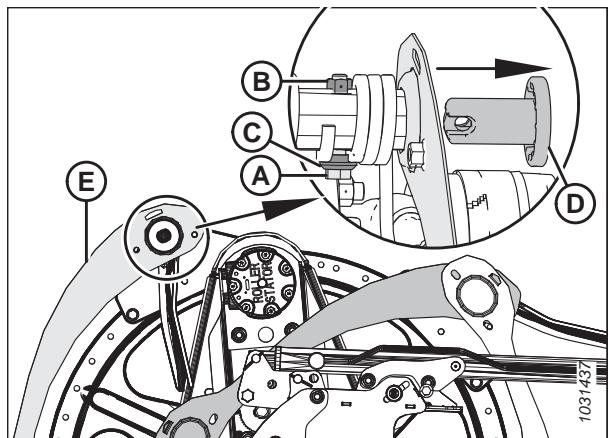


Figura 4.343: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

11. Posicione a nova proteção lateral do molinete (A) e engate a dobradiça de outra tampa lateral (B).
12. Posicione a outra extremidade da nova proteção lateral (A) no tubo e prenda com a bucha (C).

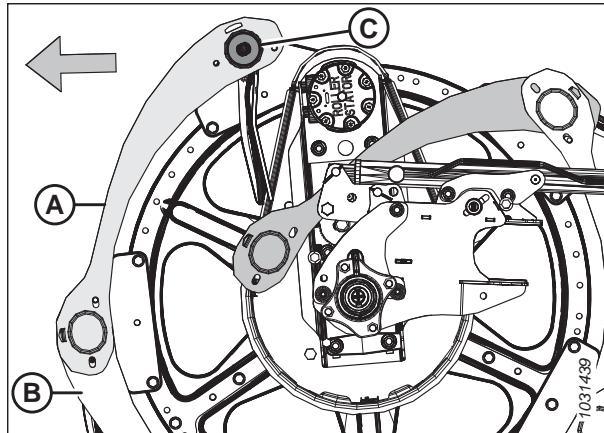


Figura 4.344: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

13. Posicione o dedo final traseiro (A) como exibido.
14. Prenda o dedo final traseiro (A) e a bucha (instalada no passo [12, página 466](#)) com parafuso M10 (B), retentor do dedo final (C) e porca (D).

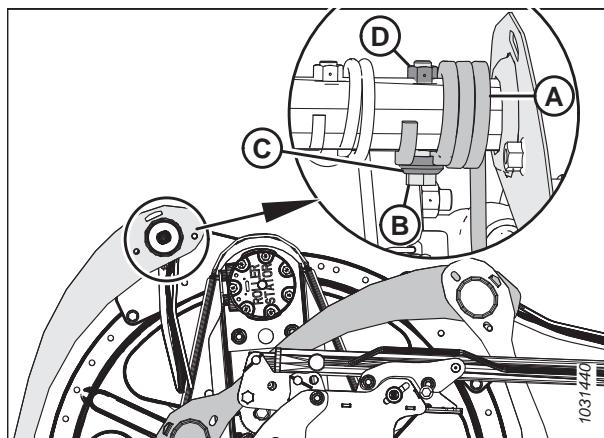


Figura 4.345: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

15. Gire a proteção lateral do molinete (A) para cima e engate as dobradiças (B) em ambas as extremidades.
16. Prenda as proteções laterais do molinete usando parafusos e porcas M10 (C).
17. Ajuste o torque das porcas (C) para 35 Nm (26 libras pés). **NÃO** aperte demais as porcas para evitar acharar os tubos.

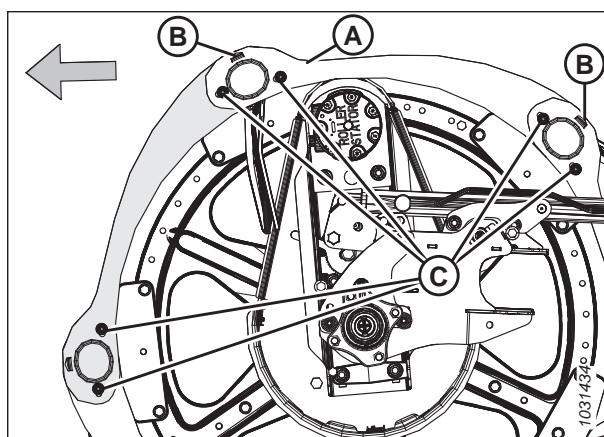


Figura 4.346: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

Substituição dos suportes da proteção lateral do molinete

Os suportes das proteções laterais do molinete devem ser substituídos se estiverem danificados.

 **PERIGO**

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

NOTA:

Todas as ilustrações exibidas são da extremidade do excêntrico externa.

1. Abaixe totalmente o molinete.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Gire o molinete manualmente até que o suporte da proteção lateral do molinete que necessita de substituição esteja acessível.
5. Remova o parafuso (B) que prende a proteção lateral do molinete ao suporte (A).
6. Remova os parafusos (C) do suporte (A) e os dois suportes adjacentes.

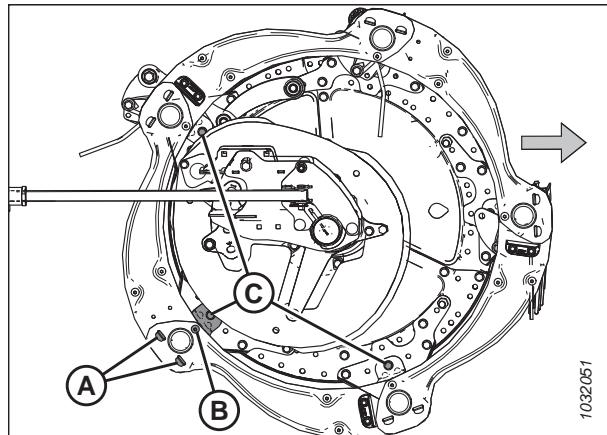


Figura 4.347: Suportes da proteção lateral do molinete

7. Mova as proteções laterais do molinete (A) e o suporte (B) para longe do tubo e então remova o suporte das proteções.
8. Insira as abas do novo suporte (B) nas ranhuras na tampa lateral do molinete (A). Certifique-se de que as abas se engataram nas duas proteções laterais do molinete.

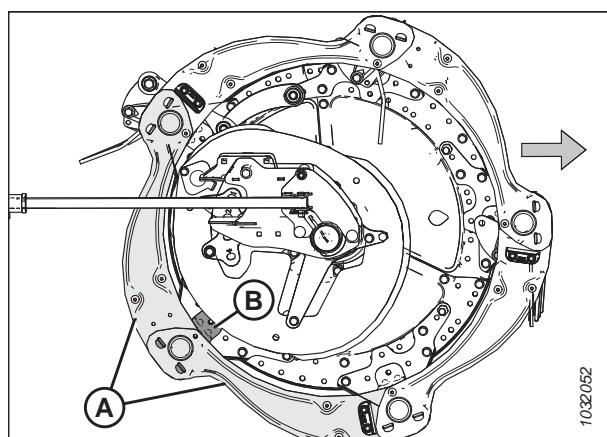


Figura 4.348: Suportes da proteção lateral do molinete

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

9. Prenda o suporte (A) ao disco com o parafuso (B) e porca. **NÃO** aperte.
10. Prenda as proteções do molinete (C) ao suporte (A) com o parafuso (D) e porca. **NÃO** aperte.
11. Reacople os suportes com os parafusos (E) e as porcas.
12. Verifique a distância entre o tubo e o suporte da proteção lateral do molinete e ajuste se necessário.
13. Ajuste o torque das porcas para 27 Nm (20 libras pés).

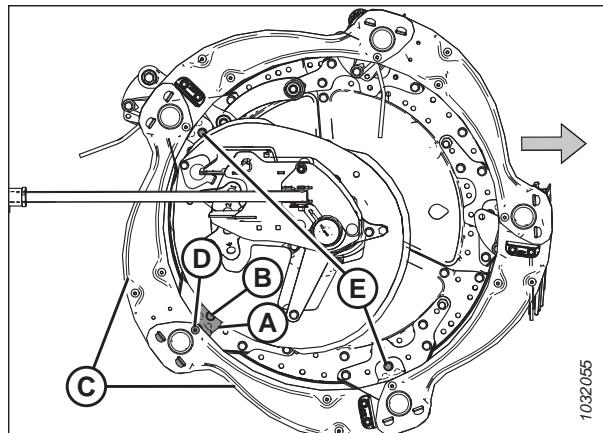


Figura 4.349: Suportes da proteção lateral do molinete

4.14 Açãoamento do molinete

O motor acionado hidráulicamente ativa a corrente presa ao braço central entre os molinetes na plataforma de molinete duplo , e ao braço central esquerdo na plataforma de molinete triplo.

4.14.1 Corrente de açãoamento do molinete

A corrente de açãoamento do molinete transfere energia do motor do molinete acionado hidráulicamente para as engrenagens que fazem girar os molinetes.

Afrouxamento da corrente de açãoamento do molinete

A tensão da corrente de açãoamento do molinete pode ser aliviada para permitir o acesso aos componentes da transmissão.



PERIGO

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

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Ajuste o molinete totalmente para frente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Remova a tampa do açãoamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do açãoador do molinete, página 45*.
6. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39*.
7. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta (B) ao suporte na chapa lateral esquerda.
8. Remova a multiferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte.

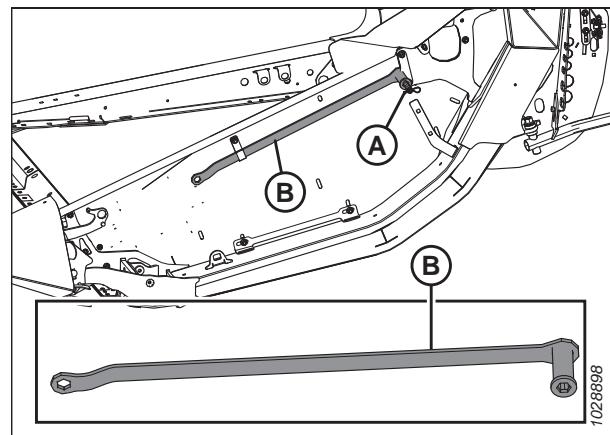


Figura 4.350: Local de armazenamento multiferramenta

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

IMPORTANTE:

NÃO afrouxe o suporte do motor, ele é ajustado de fábrica e preso com arruelas Belleville. A tensão da corrente é ajustada sem folgar os parafusos de montagem da transmissão.

9. Empurre o retentor de tensão (A) no sentido horário com o dedão e mantenha na posição desbloqueada.
10. Coloque a multiferramenta (B) no tensionador da corrente (C) e rotacione a multiferramenta para cima de modo a liberar a tensão da corrente.
11. Retorne a multiferramenta à posição de armazenamento.

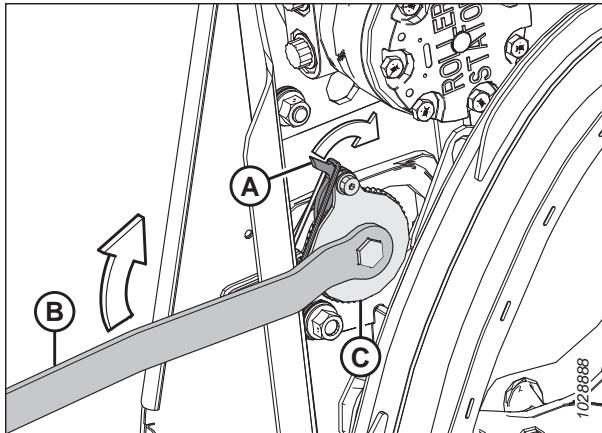


Figura 4.351: Açãoamento do molinete

Apertar a corrente de açãoamento do molinete

Uma corrente de açãoamento corretamente tensionada garante uma ótima transferência de energia e, ao mesmo tempo, minimiza o desgaste dos componentes.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39](#).
3. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta (B) ao suporte na chapa lateral esquerda.
4. Remova a multiferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte.

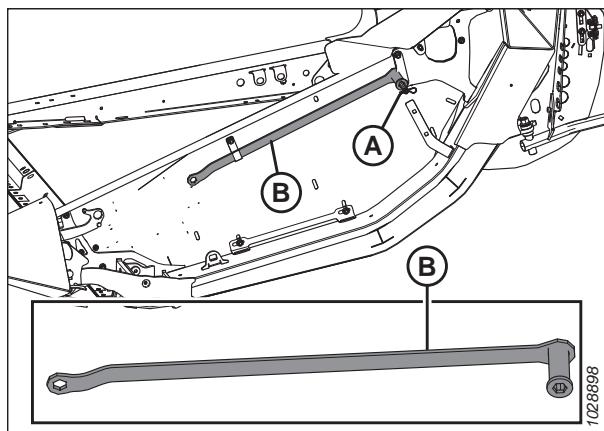


Figura 4.352: Local de armazenamento da multiferramenta – Lado esquerdo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Coloque a multiferramenta (A) no tensionador da corrente (B).

IMPORTANTE:

NÃO afrouxe o suporte do motor, ele é ajustado de fábrica e preso junto com arruelas Belleville. A tensão da corrente é ajustada sem folgar os parafusos de montagem da transmissão.

- Gire a multiferramenta (A) para baixo até que a corrente esteja tensionada.

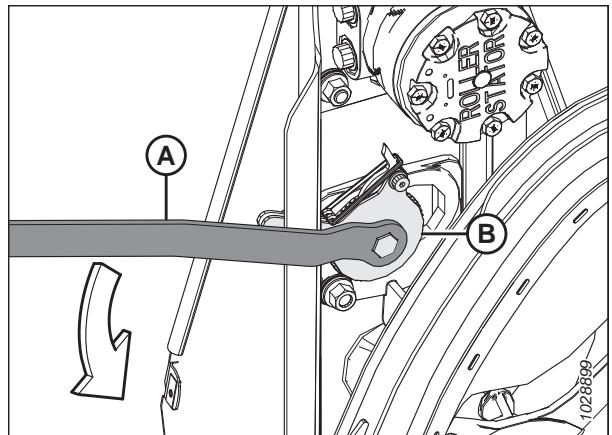


Figura 4.353: Acionamento do molinete

- Assim que a corrente estiver apertada, gire a multiferramenta para cima para encaixar adequadamente os dentes do bloqueio/trava nos dentes do tensor. Se o tensor não pular um dente antes de apertar, **NÃO** force o tensor para o próximo entalhe.

IMPORTANTE:

NÃO aperte demais a corrente. Se for apertada demais, a corrente colocará cargas excessivas nas engrenagens, fazendo com que os rolamentos do motor e/ou outros componentes falhem prematuramente.

IMPORTANTE:

Deve haver aproximadamente 38 mm (1 1/2 pol.) de movimento em um lado (A) da corrente, enquanto estiver tensionada no outro lado (B). Esse nível de tensão e folga na corrente é necessário para pular um entalhe no tensor da corrente.

- Gire o molinete à mão para verificar se a corrente ainda está engatada corretamente em todos os dentes da engrenagem inferior (A). Para evitar danos aos componentes, certifique-se de que a corrente não fique muito tensionada durante o giro do molinete.
- Retorne a multiferramenta à posição de armazenamento.
- Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 40*.

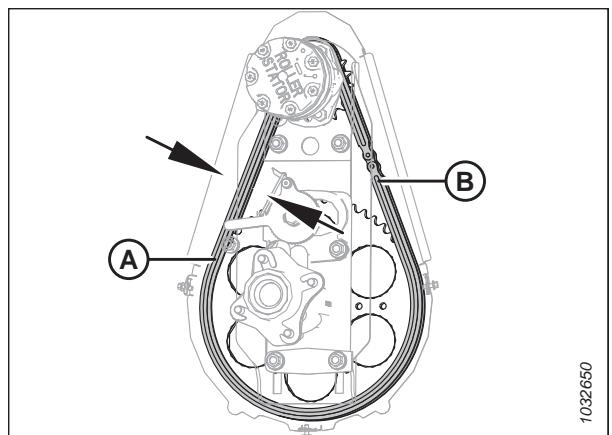


Figura 4.354: Acionamento do molinete

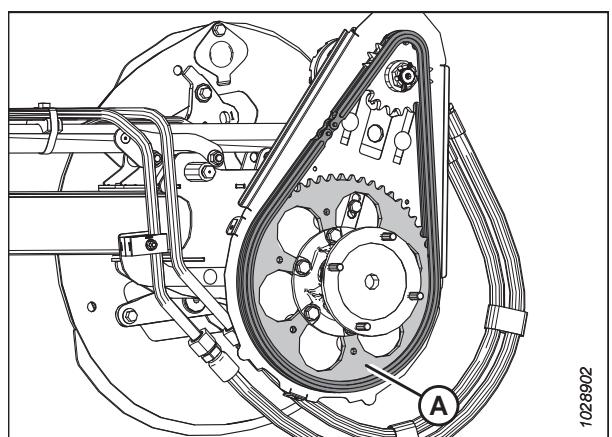


Figura 4.355: Acionamento do molinete

4.14.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

A engrenagem de acionamento do molinete está fixada no motor de acionamento do molinete.

Para os modelos de colheitadeiras Case IH e New Holland, configure a colheitadeira de acordo com o tamanho da engrenagem a fim de otimizar o controle automático de velocidade do molinete no solo. Consulte o manual de serviços da colheitadeira para obter mais informações.

NOTA:

Uma opção de acionamento do molinete de duas velocidades está disponível. Encomende o kit 311882.

Remoção da engrenagem de acionamento do molinete simples

A engrenagem de acionamento do molinete está fixada no acionamento do molinete. Ao trocar as engrenagens de acionamento e acionadas, a velocidade e o torque do molinete podem ser alteradas.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 45*.
3. Afrouxe a corrente de acionamento do molinete (A). Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 469*.
4. Remova a corrente de acionamento do molinete (A) da engrenagem de acionamento do molinete (B).

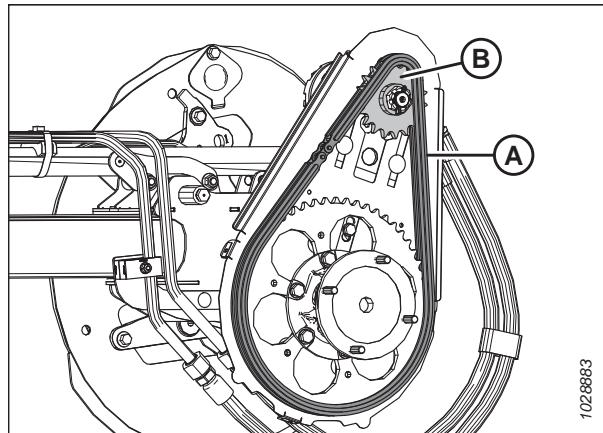


Figura 4.356: Engrenagem simples

5. Remova o pino e a porca ranhurada (A) do eixo do motor.
6. Remova a engrenagem do acionamento do motor (B). Certifique-se de que a chave permanece no eixo.

IMPORTANTE:

Para evitar danos ao motor, use um extrator se a engrenagem (B) não sair manualmente. **NÃO** use pé de cabra e/ou martelo para remover a engrenagem de acionamento.

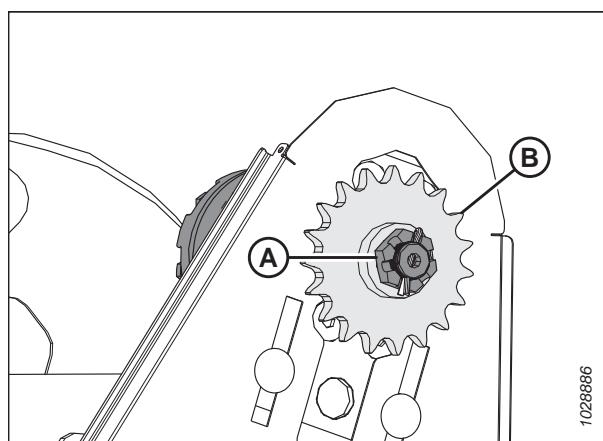


Figura 4.357: Engrenagem simples

Instalação da engrenagem de acionamento do molinete simples

A engrenagem de acionamento do molinete está fixada no acionamento do molinete. Ao trocar as engrenagens de acionamento e acionadas, a velocidade e o torque do molinete podem ser alteradas.

 **PERIGO**

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

1. Alinhe a chaveta na engrenagem (B) com a chave no eixo do motor e deslize a engrenagem no eixo. Prenda com a porca castelo (A).
2. Ajuste o torque das porcas castelo (A) para 12 Nm (9 lbf pés).
3. Instale o contrapino (A). Se necessário, aperte a porca fendida (A) ao próximo slot para instalar o contrapino.

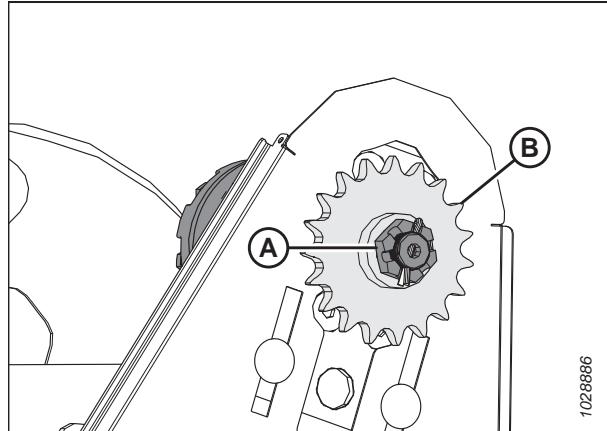


Figura 4.358: Engrenagem simples

4. Instale a corrente (A) na engrenagem tensora de acionamento (B).
5. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 470*.
6. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 47*.

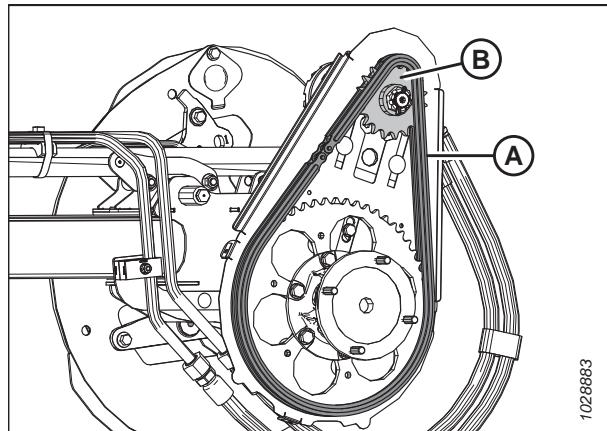


Figura 4.359: Engrenagem simples

4.14.3 Alteração da posição da corrente da velocidade do molinete com kit de duas velocidades instalado

A engrenagem de acionamento do molinete está fixada no acionamento do molinete. Ao trocar as engrenagens de acionamento e acionadas, a velocidade e o torque do molinete podem ser alteradas.

 **PERIGO**

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Abrir as tampas laterais da plataforma, página 39](#).
3. Afrouxe a correntes de acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 469](#).
4. Mova a corrente (A) do conjunto atual de engrenagem para o outro conjunto (B).

NOTA:

O conjunto interno de engrenagens é para aplicações de alto torque e o conjunto externo de engrenagens é para aplicações de alta velocidade.

NOTA:

- Se estiver convertendo da configuração de alta velocidade para a configuração de alto torque, mova a corrente na engrenagem superior primeiro. Isso permitirá mais folga da corrente para fazer a mudança na engrenagem acionada inferior
- Se estiver convertendo da configuração de alto torque para a configuração de alta velocidade, mova a corrente na engrenagem acionada inferior primeiro. Isso permitirá mais folga para fazer a mudança na engrenagem superior.

5. Aperte a correntes de acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 470](#).

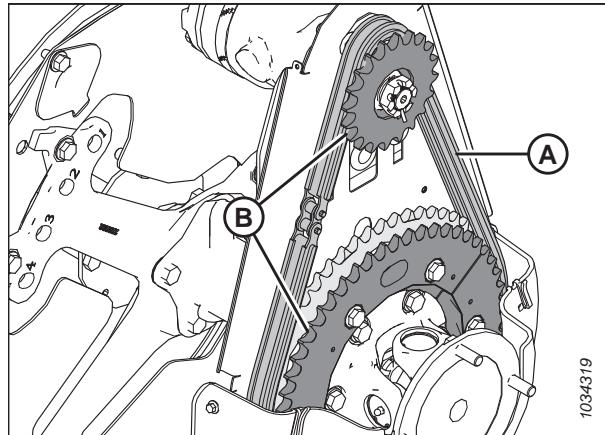


Figura 4.360: Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

4.14.4 Junta universal de acionamento do Molinete duplo ou triplo

Em plataformas equipadas com molinete duplo, a junta universal do acionador do molinete duplo permite que cada molinete se move de forma independente.

Lubrifique as juntas universais de acordo com as especificações. Para obter mais instruções, consulte [4.3 Lubrificação, página 283](#).

Substitua a junta universal se gravemente desgastada ou danificada. Para obter mais instruções, consulte [Remover a junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo, página 474](#).

Remover a junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo

Será necessário substituir a junta universal se ela estiver gasta ou danificada.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova as tampas de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete, página 45](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Apoie a extremidade interna do molinete direito com um carregador de extremidade frontal e cintas de náilon (A) ou componentes equivalentes de elevação.

IMPORTANTE:

Para evitar danificar ou entortar o tubo central, apoie o molinete o mais perto do disco da extremidade do excêntrico quanto possível.

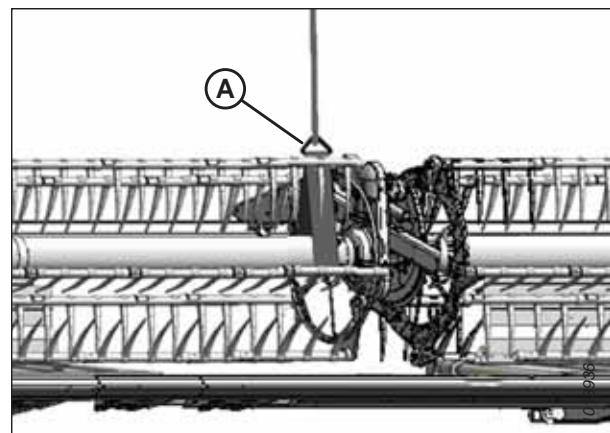


Figura 4.361: Molinete de apoio

4. Remova os quatro parafusos (A) que fixam o tubo do molinete ao flange da junta em U (B) e mova o molinete lateralmente.

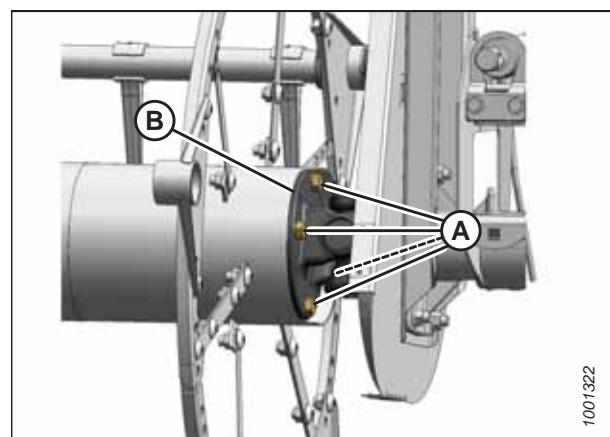


Figura 4.362: Junta universal

5. Retire os seis parafusos (A) que prendem o flange da junta em U (B) ao acionamento da engrenagem tensora (C).
6. Remova a junta em U.

NOTA:

Pode ser necessário mover o molinete direito lateralmente para que a junta universal possa liberar o tubo.

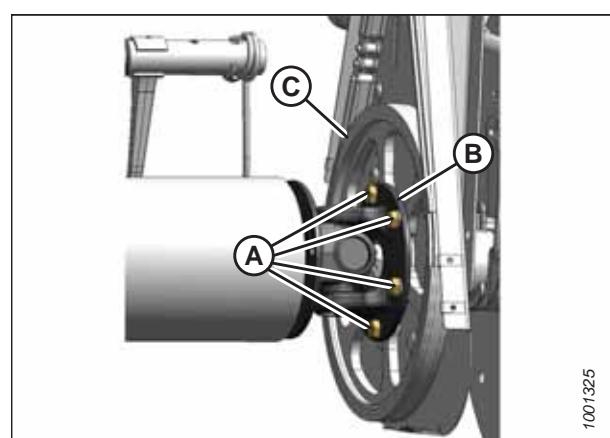


Figura 4.363: Junta universal

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. **Somente molinete triplo:** Existe um calço (A) entre o tubo do molinete e a junta universal. Certifique-se de guardar esse calço para reinstalação.

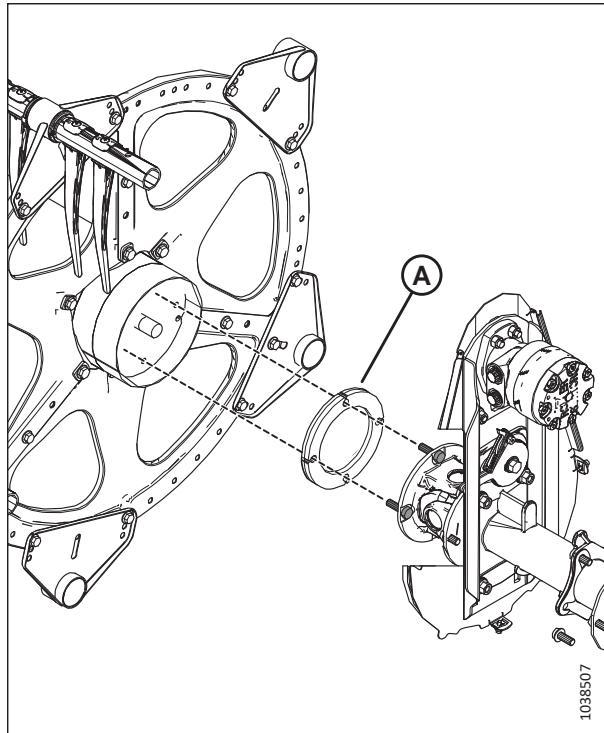


Figura 4.364: Calço – Somente molinete triplo

Instalar a junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo

Assim que a junta universal for removida, o novo pode ser instalado.

1. Posicione a flange da junta universal (B) no acionamento da engrenagem (C) como mostrado.
2. Aplique a trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) e instale seis parafusos (A). Aperte os parafusos manualmente; **NÃO** aplique torque aos parafusos.

NOTA:

Somente quatro parafusos (A) são ilustrados à direita.

NOTA:

Pode ser necessário mover o molinete direito lateralmente para que a junta em U possa liberar o tubo do molinete.

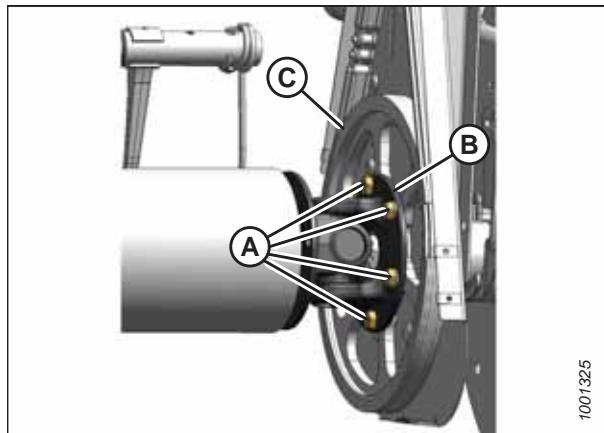


Figura 4.365: Junta universal

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. **Somente molinete triplo:** Certifique-se de que o calço (A) está posicionado entre o tubo do molinete e a junta universal. Alinhe os orifícios no calço com os do tubo do molinete.

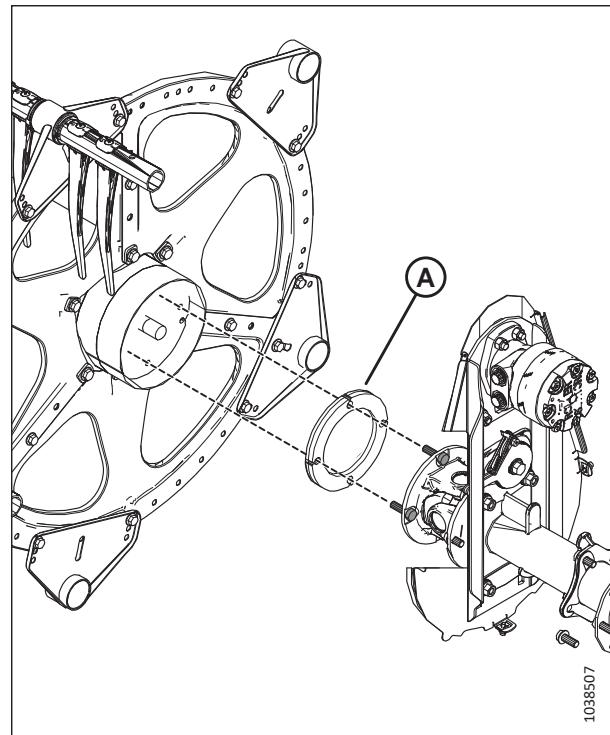


Figura 4.366: Calço – Somente molinete triplo

4. Posicione o tubo do molinete contra o acionamento do molinete e engate o eixo da ponteira no orifício piloto da junta universal.
5. Gire o molinete até alinhar os orifícios à extremidade do tubo do molinete e à flange da junta universal (B).
6. Aplique trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) aos quatro parafusos de 1/2 pol. (A) e prenda-os no flange.
7. Ajuste o torque dos dez parafusos para 110 Nm (81 lbf·ft).

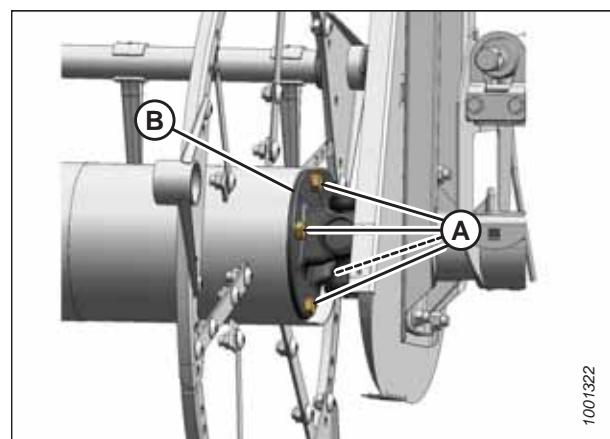


Figura 4.367: Junta universal

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Remova a cinta (A) do molinete.
9. Instale a tampa de acionamento Para obter mais instruções, consulte [Instalação da tampa do acionador do molinete, página 47](#).

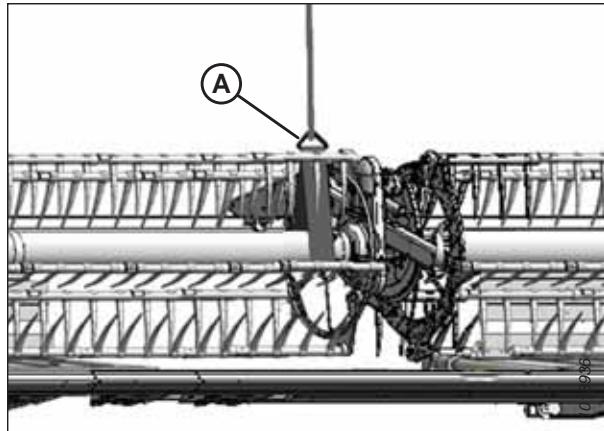


Figura 4.368: Molinete de apoio

4.14.5 Motor de acionamento do molinete

O motor de acionamento do molinete é usado no sistema de acionamento do molinete em plataformas de esteiras com molinete duplo, e molinete triplo. O motor não precisa de manutenção ou serviços regulares. Se ocorrerem problemas com o motor, ele deve ser removido e reparado em seu concessionário MacDon.

Remoção do motor de acionamento do molinete

Siga este procedimento para remover o motor de acionamento do molinete se houver algum problema. Se ocorrerem problemas com o motor, ele deve ser removido e reparado em seu concessionário MacDon.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Afrouxe a correntes de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 469](#).
3. Remova a engrenagem de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Remoção da engrenagem de acionamento do molinete simples, página 472](#).
4. Marque as linhas hidráulicas (A) e suas localizações no motor (B) para garantir a reinstalação correta.

NOTA:

Antes de desconectar das linhas hidráulicas, limpe as portas do motor e superfícies externas.

5. Desacople as tubulações hidráulicas (A) no motor (B). Cubra ou bujão os orifícios abertos e as tubulações.

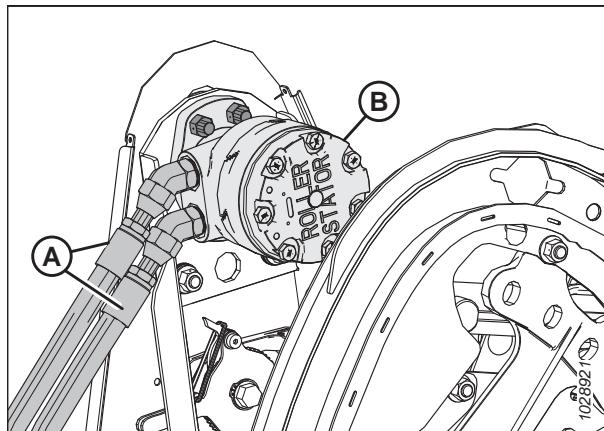


Figura 4.369: Mangueiras e motor do molinete

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Caso não seja possível acessar os parafusos escareados (B) através das aberturas da caixa da corrente, solte as ferragens de montagem no suporte do motor (A) e deslize este para cima ou para baixo até que os parafusos fiquem acessíveis.
7. Remova os quatro parafusos escareados (B) e remova o motor (C).
8. Em caso de substituição do motor, remova encaixes hidráulicos do motor antigo e instale-os no novo usando as mesmas direções.

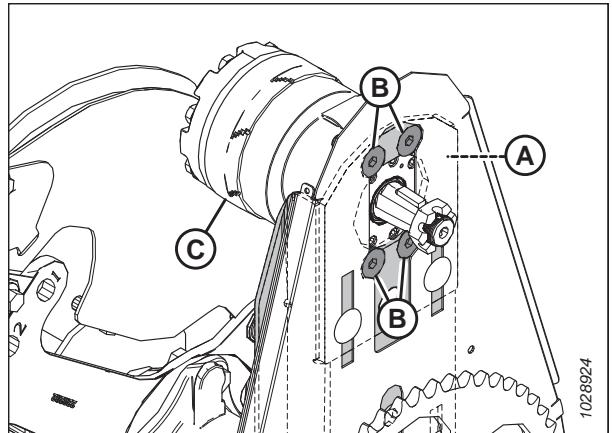


Figura 4.370: Parafusos de montagem do motor de acionamento do molinete

Instalação do motor de acionamento do molinete

Siga este procedimento para instalar o motor de acionamento do molinete. Se ocorrerem problemas com o motor, ele deve ser removido e reparado em seu concessionário MacDon.

1. Caso não seja possível acessar os orifícios de montagem (B) através das aberturas da caixa da corrente, solte as ferragens de montagem no suporte do motor (A) e deslize-o para cima ou para baixo se necessário.

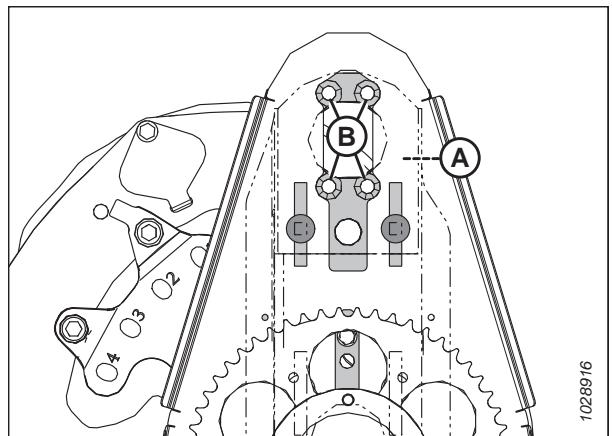


Figura 4.371: Orifícios de montagem do motor de acionamento do molinete

2. Prenda (A) o suporte do motor (B) com quatro parafusos escareados M12 x 40 mm e porcas (C).
3. Aperte a ferragem a um torque de 95 Nm (70 libras pés).
4. Se for instalar um novo motor, instale as conexões hidráulicas (não exibidas) do motor original.

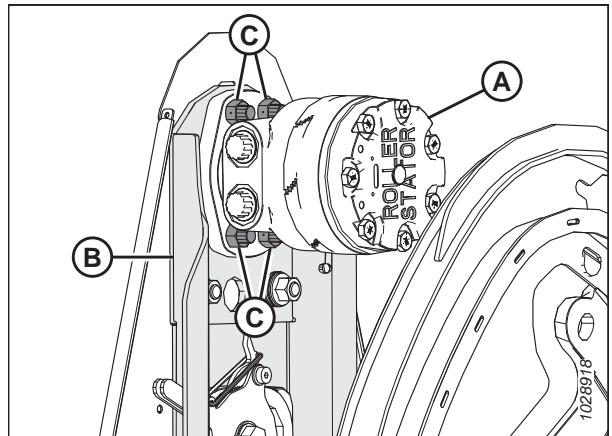


Figura 4.372: Motor de acionamento do molinete

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Alinhe a chaveta na engrenagem (B) com a chave no eixo do motor e deslize a engrenagem no eixo. Prenda com a porca castelo (A).
6. Ajuste o torque das porcas vazadas (A) para 12 Nm (9 lbf·ft).
7. Instale o contrapino (A). Se necessário, aperte a porca vazada (A) ao próximo slot para instalar o contrapino.

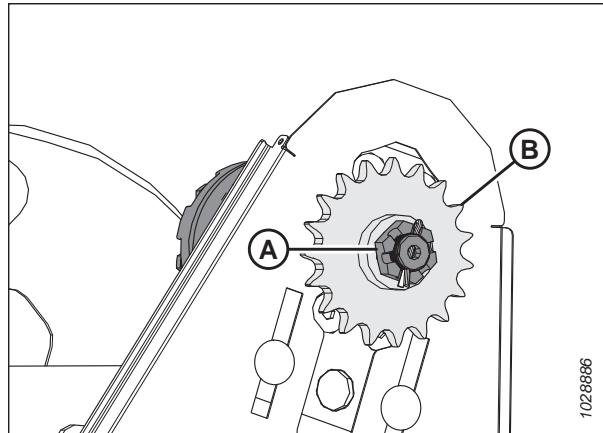


Figura 4.373: Acionamento do molinete

8. Instale a corrente (A) na engrenagem de acionamento (B).

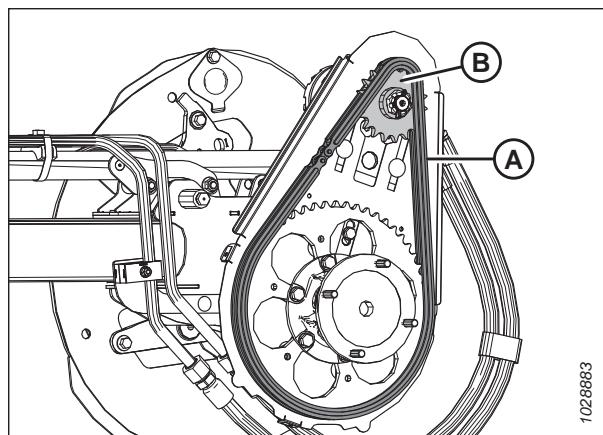


Figura 4.374: Acionamento do molinete

9. Se as ferragens de montagem (A) foram afrouxadas para este procedimento, certifique-se de que haja três arruelas Belleville sobrepostas por parafuso (B) antes de apertar novamente.
10. Oriente as arruelas Belleville de modo que a borda externa da primeira arruela (C) esteja contra a fundição e as bordas externas das outras duas (D) estejam viradas uma para outra.
11. Aperte as porcas (A) até o final (47–54 Nm [35–40 lbf·pé], então volte 3/4 de volta.
12. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 470*.

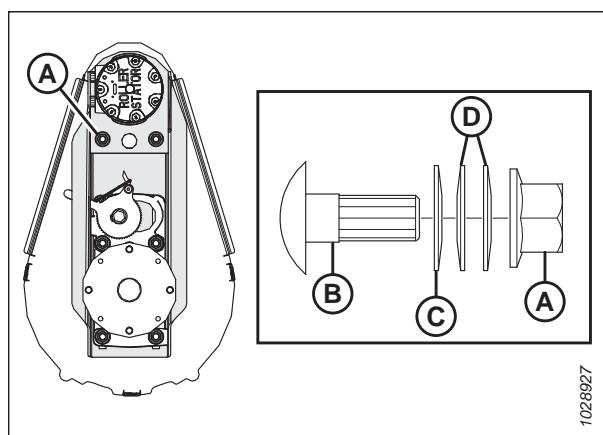


Figura 4.375: Suporte do motor de acionamento do molinete

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

13. Remova as tampas ou bujões das portas e linhas e conecte as linhas hidráulicas (A) às conexões hidráulicas (B) no motor (C).

NOTA:

Certifique-se de que as linhas hidráulicas (A) estão instaladas nos locais originais.

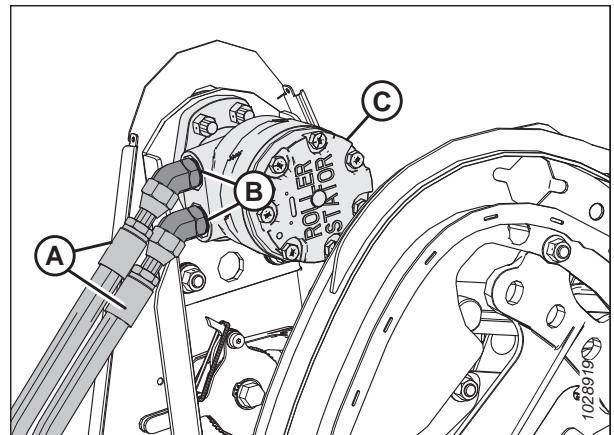


Figura 4.376: Mangueiras e motor do molinete

4.14.6 Substituição da corrente de açãoamento

A corrente de açãoamento permite que o motor de açãoamento do molinete hidráulico gire o molinete. Ela pode ser substituída se estiver danificada ou gasta.



PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do açãoamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Remoção da tampa do açãoador do molinete, página 45](#).
3. Afrouxe a corrente de açãoamento. Para obter mais instruções, consulte [Afrouxamento da corrente de açãoamento do molinete, página 469](#).
4. Apoie a extremidade interna do molinete direito com um carregador de extremidade dianteira e cintas de náilon (A) ou componentes de içamento equivalentes.

IMPORTANTE:

Evite danificar ou amassar o tubo central ao apoiar o carretel tão perto do disco da extremidade do excêntrico quanto possível.

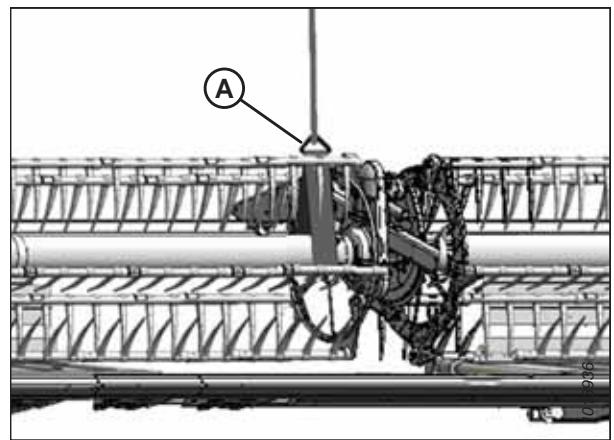


Figura 4.377: Molinete de apoio

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Remova os quatro parafusos (A) que fixam o tubo do molinete ao flange da junta universal (B).

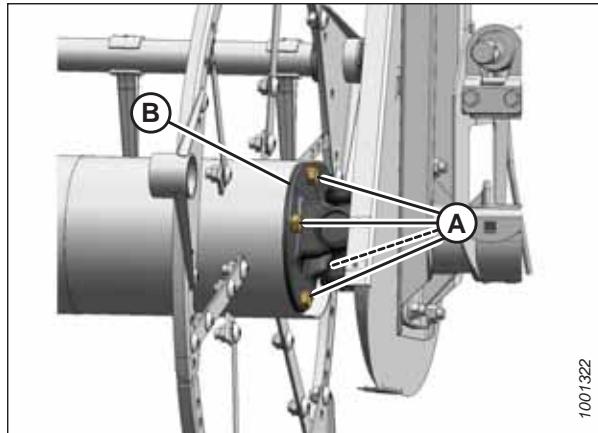


Figura 4.378: Junta universal

6. Mova o molinete direito para os lados para separar o tubo do molinete (A) e a junta universal (B).
7. Remova a corrente de acionamento (C).
8. Direcione a corrente (C) por cima da junta em U (B) e posicione nas engrenagens.

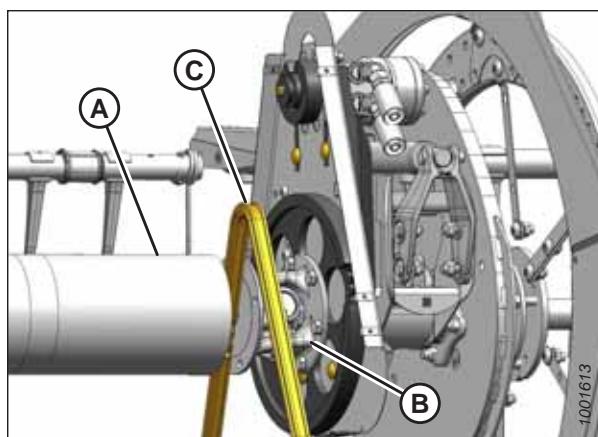


Figura 4.379: Substituição da corrente

9. Posicione o tubo direito do molinete contra o acionamento do molinete e engate o eixo da ponteira no orifício piloto da junta universal.
10. Gire o molinete até alinhar os orifícios na extremidade do tubo do molinete e a flange da junta universal.
11. Aplique trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) aos quatro parafusos (A) de 1/2 pol. (A) e instale-os no flange com arruelas de pressão.
12. Aperte os parafusos a um torque de 109 Nm (80 lbf·pés).

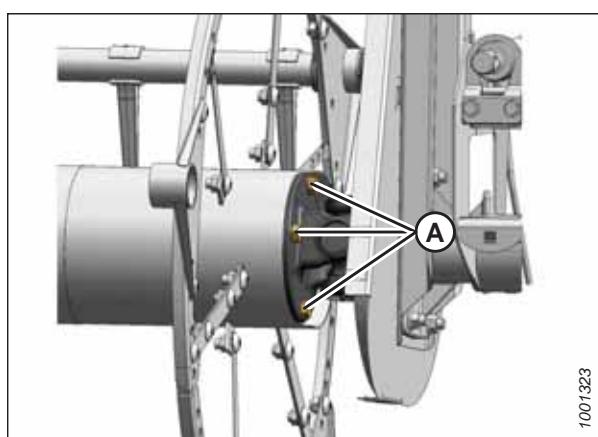


Figura 4.380: Junta universal

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

13. Retire temporariamente a cinta do molinete (A).
14. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 470.*
15. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 47.*

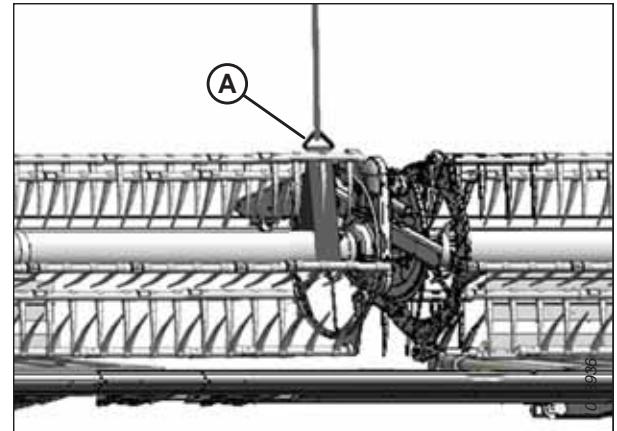


Figura 4.381: Molinete de apoio

4.15 Rodas de contorno - Opcional

A opção de rodas de contorno ContourMax™ permite que a plataforma flexione junto com os contornos do campo, deixando uma altura de palhada consistente ao cortar até 46 cm (18 pol.) acima do solo.

4.15.1 Nivelamento da altura da roda do ContourMax™

As rodas ContourMax™ permitem que a plataforma espelhe os contornos do solo e podem ser ajustadas entre 0 mm (0 pol.) e 457 mm (18 pol.) da superfície do solo.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento ou à queda inesperados da máquina suspensa, desligue o motor, remova a chave e engate os válvulas de travamento do cilindro de elevação antes de entrar embaixo da máquina por qualquer motivo.

ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

A flutuação da plataforma deve ser configurada antes do nivelamento do ContourMax™. Para obter instruções, consulte [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136](#).

NOTA:

O equilíbrio das asas deve ser configurado antes do nivelamento do ContourMax™. Para obter instruções, consulte [3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 156](#).

1. Destrave as asas da plataforma. Para obter instruções, consulte [Travar/Destrarvar as asas da plataforma , página 149](#).
2. Destrave a flutuação da plataforma. Para obter instruções, consulte [Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma, página 148](#).
3. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
4. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
5. Abaixe totalmente o molinete.
6. Defina o indicador de altura da roda ContourMax™ (A) para o número 2 (B).

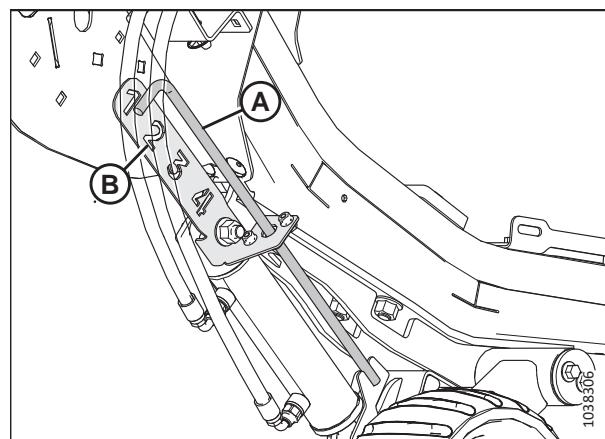


Figura 4.382: Indicador de altura - Extremidade traseira esquerda

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Baixe a plataforma até que o indicador automático de altura da plataforma (A) esteja no número 2 (B).
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

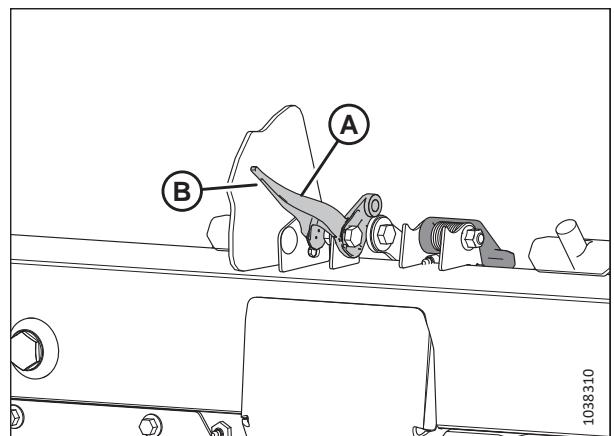


Figura 4.383: Indicador da configuração da flutuação

9. No centro da plataforma, meça a distância (A) do solo até a ponta dos dedos duplos centrais e registre a medida.
10. Em cada ponta da plataforma, meça a distância (A) do solo até a ponta dos dedos duplos das pontas e registre as duas medidas.
 - Se a diferença entre as medidas das pontas e a medida central for menor que 25 mm (1 pol.), não é necessário nenhum ajuste.
 - Se a diferença entre as medidas das pontas e a medida central for maior que 25 mm (1 pol.), será necessário seu ajuste. Continue para a próxima etapa.



ADVERTÊNCIA

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

11. Ligue o motor.
12. Eleve totalmente a plataforma.
13. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

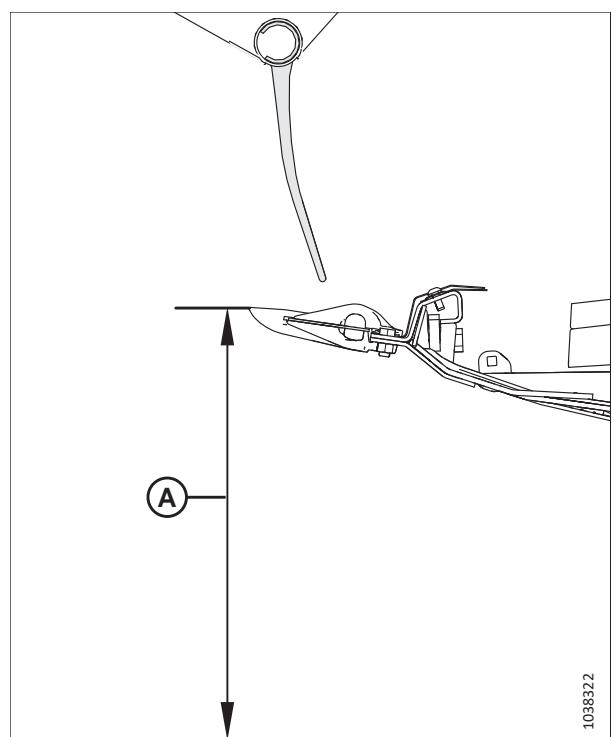


Figura 4.384: Indicador da configuração da flutuação

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

14. Remova o pino (A).
15. Reposicione a placa de ajuste (B) no orifício para alinhar com um furo diferente. Há uma diferença de aproximadamente 24 mm (1/2 pol.) entre cada um dos furos.
 - Se a medida for menor que a medida no centro da plataforma, mova a placa de ajuste em **DIREÇÃO** à barra de corte.
 - Se a medida for maior que a medida no centro da plataforma, mova a placa de ajuste para **LONGE** da barra de corte.
16. Na extremidade oposta da plataforma, repita os passos [14, página 486](#) e [15, página 486](#).
17. Desengate os apoios de segurança da plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter mais instruções.
18. Baixe a plataforma até que o indicador automático de altura da plataforma esteja no número 2.
19. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
20. Meça a distância dos dedos duplos ao solo novamente. Certifique-se de que as três medidas sejam as mesmas. Se for necessário mais ajuste, repita o Passo [14, página 486](#).

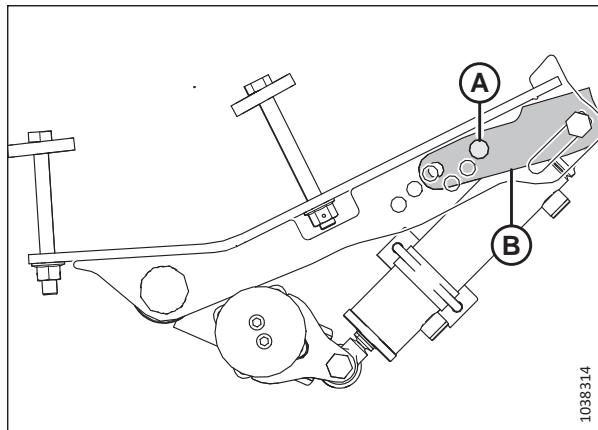


Figura 4.385: Localização do pino – Roda esquerda externa

4.15.2 Lubrificação do sistema de roda de contorno

A lubrificação do sistema de roda de contorno ajudará a garantir uma operação confiável e maximizar a vida útil dos componentes.

Os componentes do sistema de roda de contorno requerem lubrificação em intervalos diferentes:

- Lubrifique os conjuntos de rodas internas a cada 250 horas
- Lubrifique os eixos das rodas anualmente

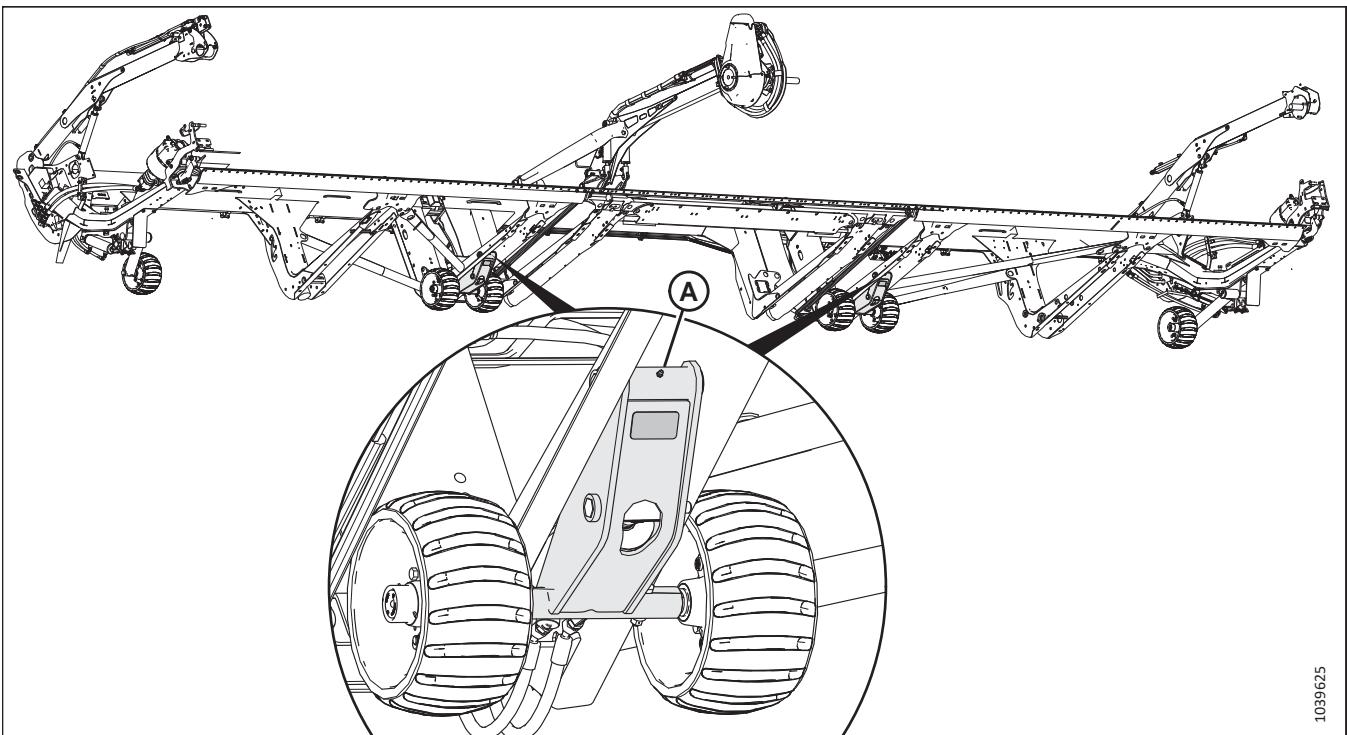
PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da plataforma suspensa, desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma. Caso esteja usando um dispositivo de elevação para apoiar a plataforma, certifique-se de que ela esteja fixa antes de prosseguir.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma ou apoie a plataforma nos blocos no nível do solo. Se estiver usando blocos para apoiar a plataforma, certifique-se de que a plataforma esteja aproximadamente 914 mm (36 pol.) acima do solo.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Figura 4.386: Conjuntos de rodas de contorno interno



5. Aplique graxa nos pontos de lubrificação (A) nos dois conjuntos de rodas internas.
6. Remova o tampão de borracha (A) do eixo da roda de contorno. Guarde o tampão para reinstalação.

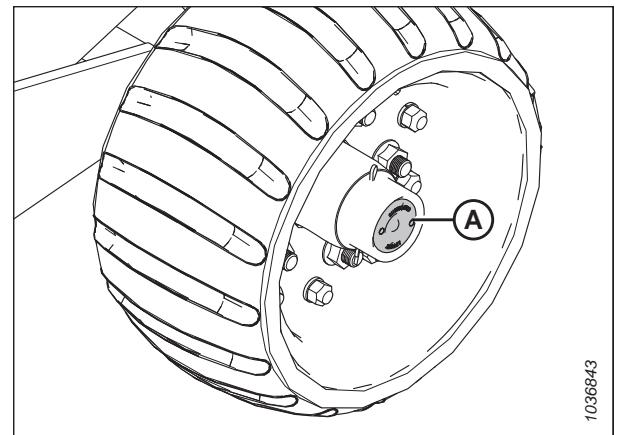


Figura 4.387: Tampão de borracha no eixo da roda de contorno

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Engraxe o ponto de lubrificação (A) e deixe o excesso de graxa escoar da frente do cubo do eixo.

IMPORTANTE:

Engraxe **LENTAMENTE**. Engraxar de forma rápida pode fazer a vedação traseira se mover.

8. Reinstale o tampão de borracha (B).
9. Repita o procedimento nas rodas de contorno restantes.

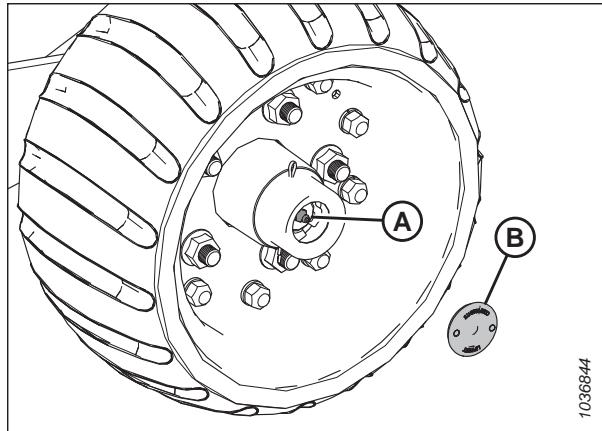


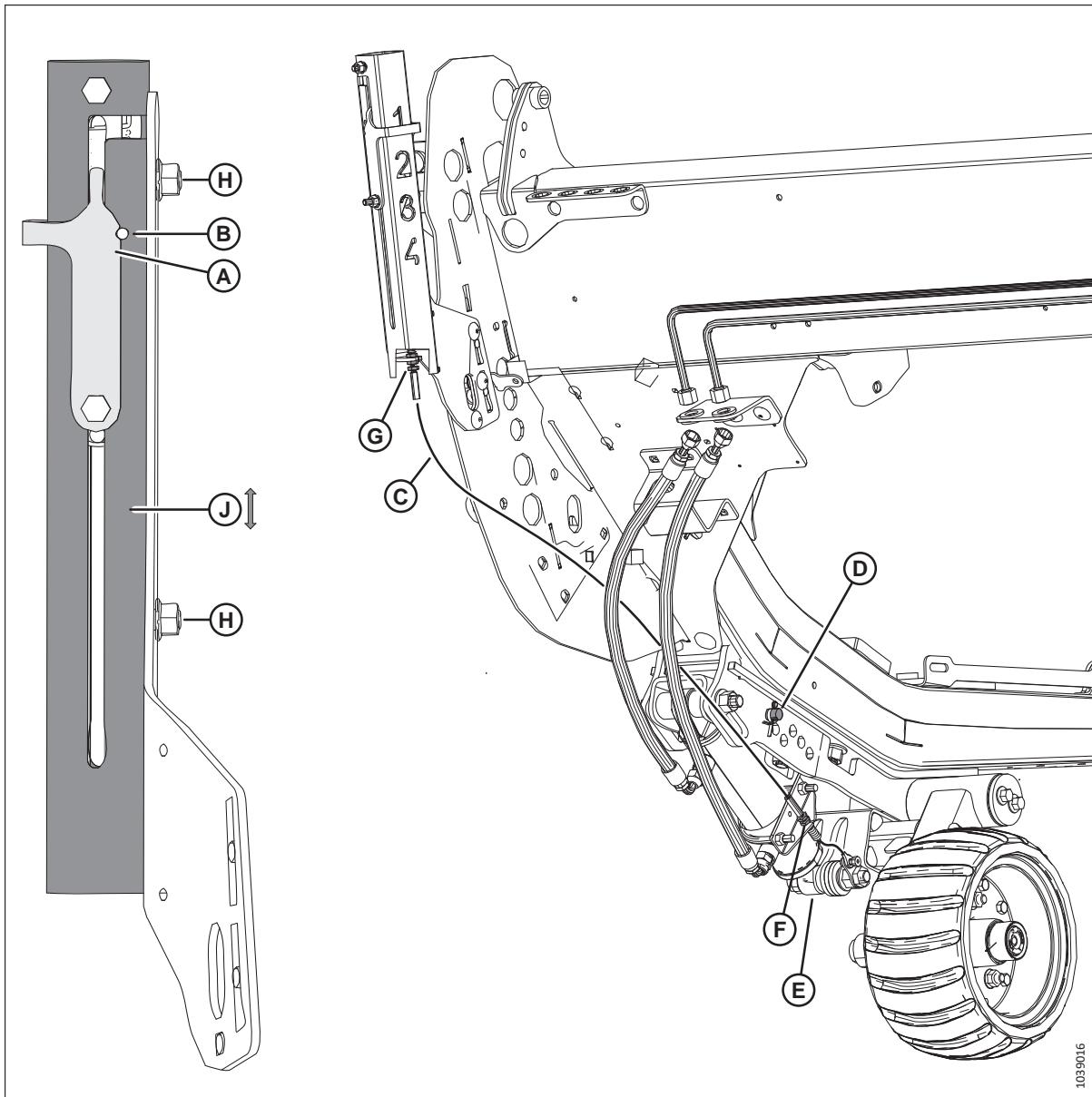
Figura 4.388: Ponto de lubrificação no eixo da roda de contorno

4.15.3 Zerando o indicador mecânico

Zere o indicador mecânico para garantir que ele funcione com precisão.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte devido ao acionamento inesperado da máquina ou queda de uma máquina levantada, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de fazer algum ajuste na máquina. Se for impossível conectar apoios de segurança e o bloqueio da plataforma for impraticável, NUNCA suba ou entre embaixo de uma plataforma sem apoio.

**Figura 4.389: Indicador mecânico**

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. O indicador mecânico é zerado quando o entalhe no indicador (A) está alinhado com o orifício (B) nas seguintes condições:
 - O cabo (C) está apertado
 - O pino está instalado no orifício (D)
 - O cilindro (E) está totalmente retraído
3. Se o entalhe não estiver alinhado com o furo nessas condições, ajuste uma ou todas as peças a seguir:
 - Afrouxe duas porcas (H) e deslize o tubo (J) para cima ou para baixo. Aperte as porcas.
 - Ajuste as contraporcas do cabo nos locais (G) ou (F). Aperte as contraporcas do cabo com 6 Nm (4 lbf·ft).

4.16 Sistema de transporte– Opcional

A plataforma pode ser equipada com um conjunto de rodas de transporte, para que a plataforma possa ser rebocada por uma colheitadeira ou trator.

Consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 128* para obter mais informações.

4.16.1 Verificação de torque do parafuso da roda

O torque do parafuso da roda de transporte deve ser verificado após uma hora de operação da instalação das rodas e, posteriormente, a cada 100 horas de operação.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Siga a sequência de aperto de parafuso exibida e aperte os parafusos da roda a um torque de 115 Nm (85 lbf-pés).

IMPORTANTE:

Sempre que uma roda for removida e reinstalada, verifique o torque do parafuso da roda após 1 hora de operação e a cada 100 horas a partir de então.

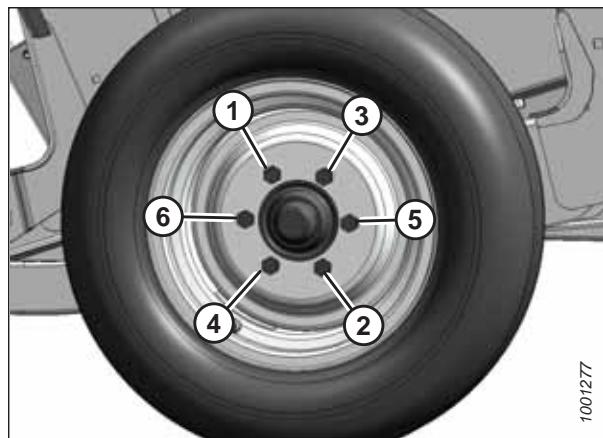


Figura 4.390: Sequência de ajuste de parafuso

4.16.2 Verificação do torque do parafuso de montagem de transporte

As ferragens que prendem os componentes opcionais do sistema de transporte à plataforma devem ser verificadas diariamente para garantir uma operação segura.

PERIGO

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

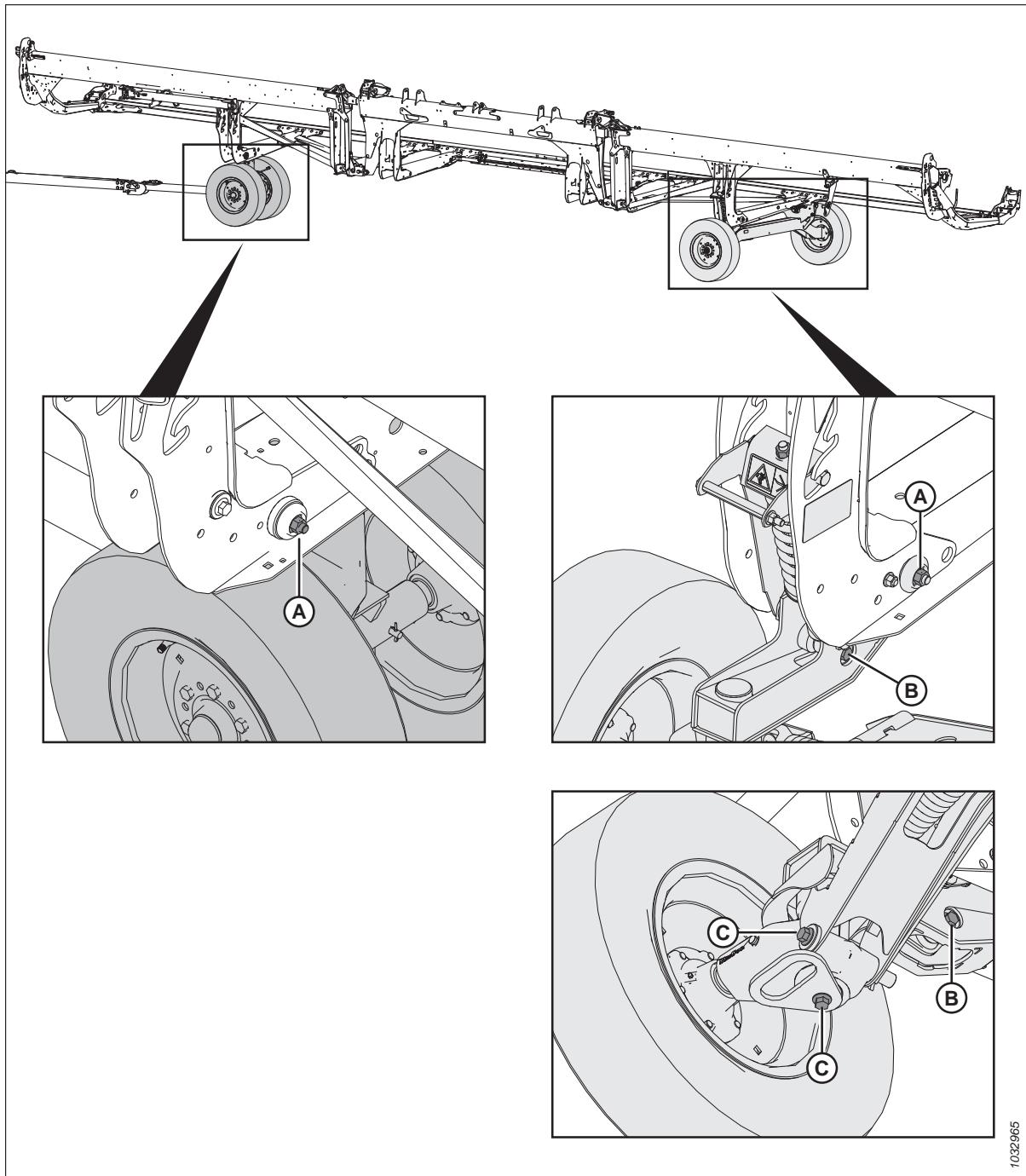


Figura 4.391: Parafusos do conjunto de transporte

1. Verifique os seguintes parafusos **DIARIAMENTE** para garantir que o torque dos parafusos estão com os valores especificados:
 - Parafusos (A) em 234 Nm (173 lbf ft)
 - Parafusos (B) em 343 Nm (253 lbf·ft)
 - Parafusos (C) em 343 Nm (253 lbf·ft)

4.16.3 Verificação da pressão dos pneus

A pressão adequada dos pneus garante um desempenho adequado e um desgaste uniforme.

⚠️ ADVERTÊNCIA

- Um pneu pode explodir durante o enchimento, o que pode causar ferimentos graves ou morte.
- NÃO fique sobre o pneu. Use um mandril de fixação e uma mangueira de extensão.
- NÃO exceda a pressão de enchimento máxima especificada na etiqueta ou na lateral do pneu.
- Substitua os pneus com defeitos.
- Substitua os aros que estiverem rachados, desgastados ou severamente enferrujados.
- Nunca solde o aro da roda.

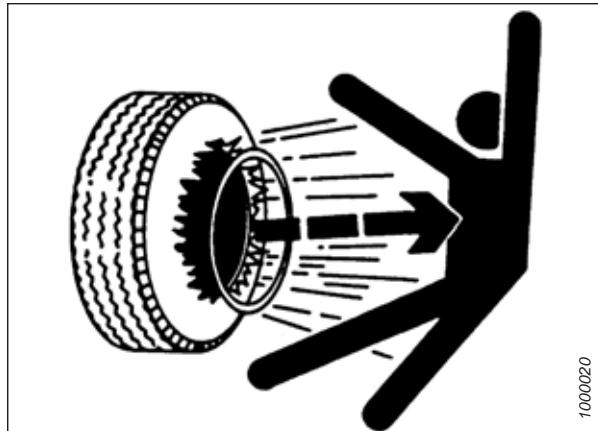


Figura 4.392: Aviso de inflação

- NUNCA force um pneu inflado ou parcialmente inflado.
 - Certifique-se de que o pneu esteja assentado corretamente antes de inflá-lo até a pressão operacional.
 - Se o pneu não estiver na posição correta no aro ou estiver muito cheio, o talão do pneu pode soltar de um lado, causando vazamento de ar em alta velocidade e com grande força. Um vazamento de ar dessa natureza pode empurrar o pneu em qualquer direção, colocando em risco qualquer pessoa na área.
 - Certifique-se de que todo o ar seja removido do pneu antes de removê-lo do aro.
 - NÃO remova, instale ou faça reparos em um pneu em um aro, exceto se tiver o equipamento adequado e experiência para realizar o trabalho.
 - Leve o pneu e o aro a uma oficina de reparos qualificada.
1. Verifique a pressão do pneu. Para obter especificações sobre a pressão, consulte a Tabela 4.6, página 492.
 2. Certifique-se de que o pneu esteja assentado corretamente no aro antes de inflar.
 - a. Se o pneu não estiver posicionado corretamente no aro, leve-o a uma oficina qualificada.
 3. Se for necessário inflar, use um mandril de fixação e uma mangueira de extensão para inflar o pneu até a pressão desejada.

IMPORTANTE:

NÃO exceda a pressão de enchimento máxima especificada na etiqueta ou na lateral do pneu.

Table 4.6 Pressão de enchimento dos pneus

Dimensão	Variação de carga	Pressão
225/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

4.16.4 Alteração da conexão do engate da barra de reboque do pino para engate

A barra de reboque de transporte inclui montagens de pino de engate e anel do pino.

1. Remova o pino R do pino de engate (A) e desconecte a corrente (B). Armazene o pino de engate (A) com o adaptador de engate do pino.
2. Remova quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (C) da extremidade da barra de reboque. Guarde as ferragens para reinstalação.

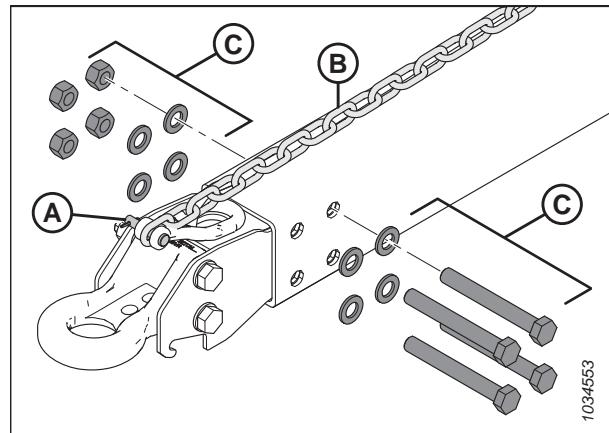


Figura 4.393: Remoção do adaptador de transporte do pino

3. Coloque uma fita ou corda de 6 m (20 pés.) de linha de tração para a extremidade de transporte (A) do chicote.
4. Remova o parafuso (B) que segura o chicote no clipe em P. Guarde o parafuso.
5. A partir da extremidade do engate (C), puxe suavemente o chicote para fora através da abertura no pino (D) até que você possa ver a linha de tração. Depois, desconecte a linha de tração e coloque o pino de lado. Deixe a linha de tração dentro da barra de reboque.

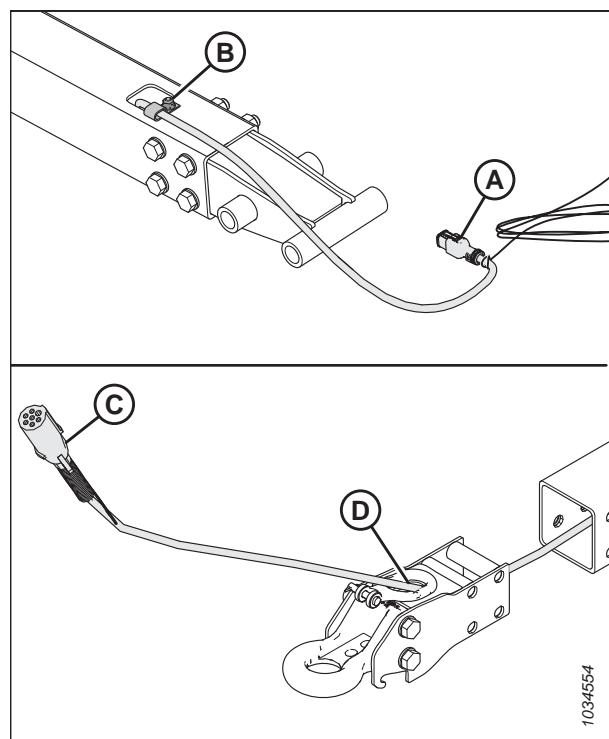


Figura 4.394: Remoção do adaptador de transporte do pino

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Pegue o adaptador do engate. Insira o conector de transporte (A) do chicote elétrico através da abertura (B) no anel do adaptador do engate.
7. Amarre ou prenda a linha de tração (C) ao chicote. Usando a linha de tração na extremidade de transporte, puxe cuidadosamente o chicote pela barra de reboque.
8. Assegure-se de que a extremidade de transporte (A) do chicote se estenda a 48 cm (18 7/8 in.) após o clipe em P (D).
9. Fixe o chicote no clipe em P com o parafuso removido no Passo 6, página 494.

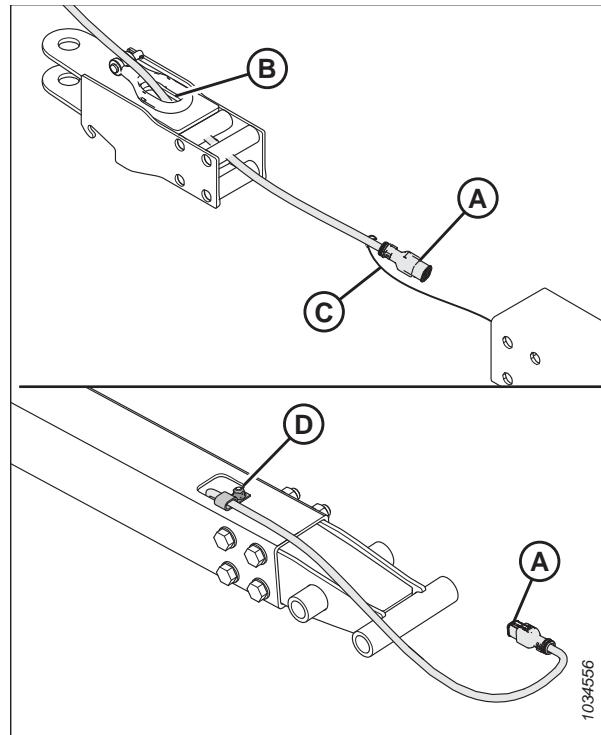


Figura 4.395: Instalação do adaptador de anel do engate

10. Instale quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (A) para fixar o adaptador do engate na barra de reboque.

NOTA:

Certifique-se de que a ferragem (A) está reinstalada na mesma orientação que estava antes de ser removida.

11. Reconecte a corrente com o pino do engate (B) e prenda com o contrapino.

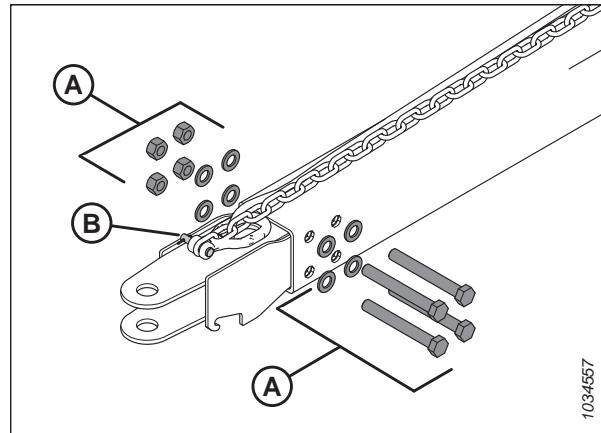


Figura 4.396: Instalação do adaptador de anel do engate

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

12. Aperte as porcas (A) no padrão cruzado mostrado. Verifique novamente cada porca em sequência, até que o torque seja ajustado para 310 Nm (229 lbf·ft).
13. Insira o pino de engate no adaptador do engate. Prenda o pino com um pino de segurança .

NOTA:

Os pinos não estão ilustrados na imagem.

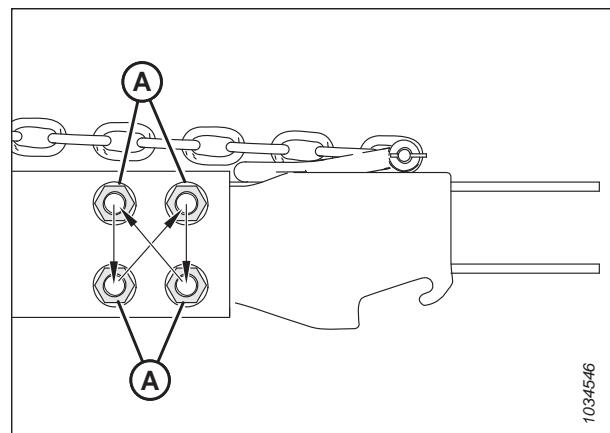


Figura 4.397: Sequência de torque

4.16.5 Alteração da conexão do engate da barra de reboque de engate para o pino

A barra de reboque de transporte inclui montagens de pino de engate e anel do pino.

1. Remova o pino R do pino de engate (A) e desconecte a corrente (B). Armazene o pino de engate (A) com o adaptador do engate.
2. Remova quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (C) da extremidade da barra de reboque. Guarde as ferragens para reinstalação.

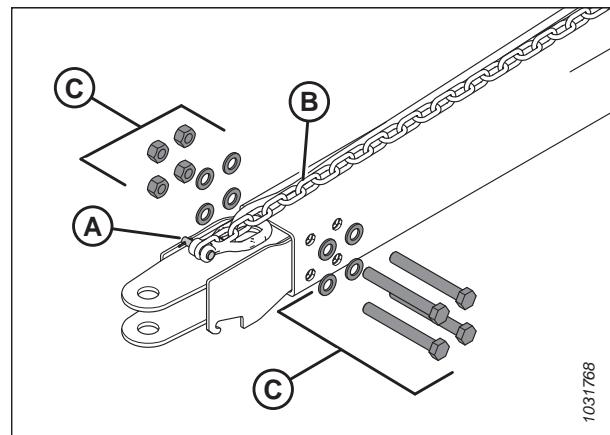


Figura 4.398: Remoção do adaptador de transporte

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Coloque uma fita ou braçadeira de 6 m (20 pés.) de linha de tração para a extremidade de transporte (A) do chicote.
4. Remova o parafuso (B) que segura o chicote no clipe em P. Guarde o parafuso para reinstalação.
5. A partir da extremidade do engate (C), puxe suavemente o chicote para fora através da abertura no engate (D) até que você possa ver a linha de tração. Depois, desconecte a linha de tração e coloque o adaptador do engate de lado. Deixe a linha de tração dentro da barra de reboque.

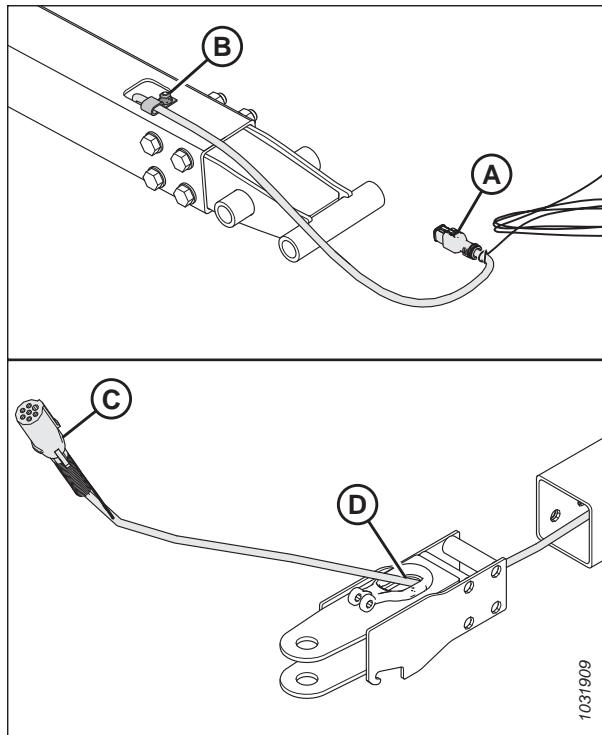


Figura 4.399: Remoção do adaptador de transporte do engate

6. Insira o conector de transporte (A) do chicote elétrico através da abertura (B) no adaptador do anel do pino.
7. Amarre ou prenda a linha de tração (C) ao chicote. Puxe suavemente o chicote através do cambão de reboque com a linha de tração na extremidade de transporte.
8. Assegure-se de que a extremidade de transporte (A) do chicote se estenda a 48 cm (18 7/8 in.) após o clipe em P (D).
9. Fixe o chicote no clipe em P com o parafuso removido no Passo 4, [página 496](#).

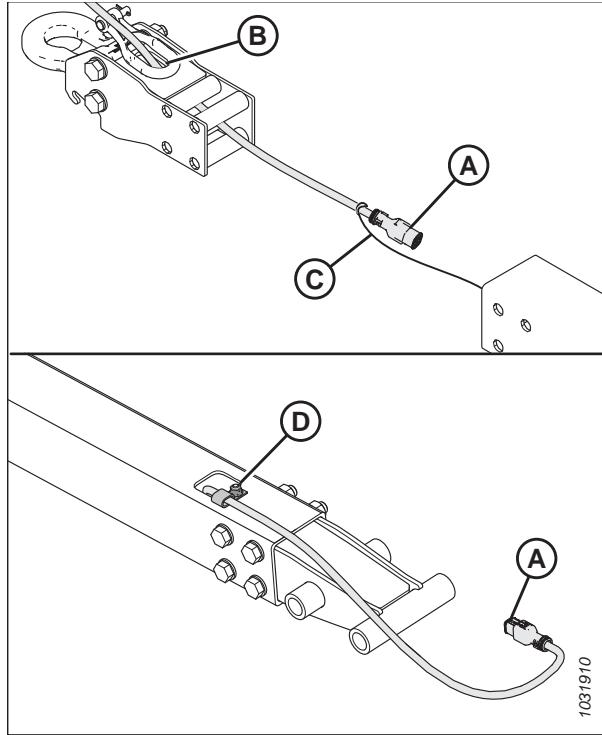


Figura 4.400: Instalação do adaptador de anel do pino

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

10. Reinstale quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (A) para fixar o adaptador do anel do pino no cambão de reboque.

NOTA:

Certifique-se de que a ferragem (A) está reinstalada com as quatro cabeças de parafuso no mesmo lado.

11. Reconecte a corrente com o pino do engate (B) e prenda com o contrapino.

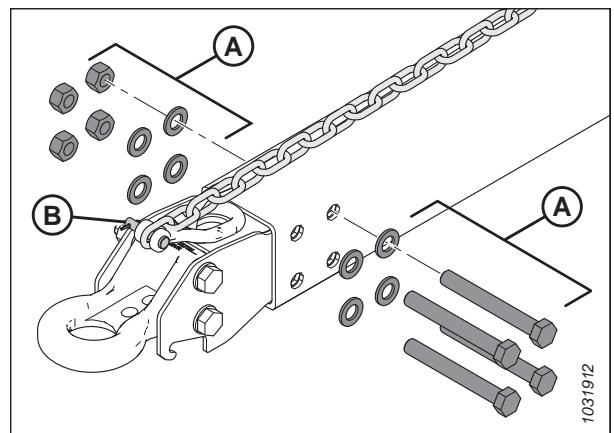


Figura 4.401: Instalação do adaptador de anel do pino

12. Aperte as porcas (A) no padrão cruzado mostrado. Verifique novamente cada porca em sequência, até que o torque seja ajustado para 310 Nm (229 lbf·ft).

13. Insira o pino de engate no adaptador do anel do pino. Prenda o pino com um pino de segurança .

NOTA:

Os pinos não estão ilustrados na imagem.

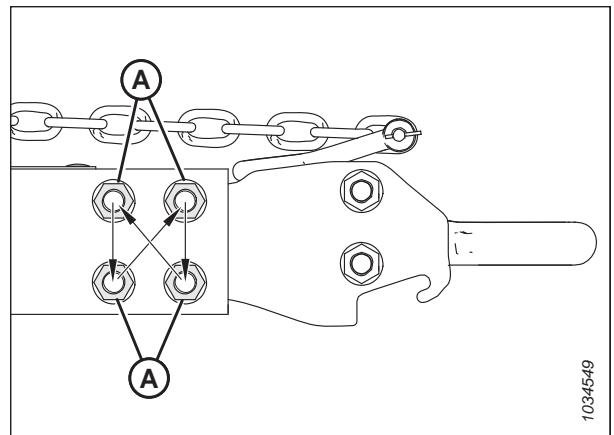


Figura 4.402: Sequência de torque

4.17 Faca vertical VertiBlade™ - Opcional

O kit de faca vertical opcional é um cortador vertical montado em cada extremidade da plataforma. A faca vertical corta culturas emaranhadas e propensas a quebrar, como canola, para reduzir a perda de sementes.

4.17.1 Substituindo seções da faca vertical

O kit de facas verticais VertiBlade™ inclui um kit de serviço que fornece quatro seções de facas de reposição. Siga estas instruções para substituir uma seção de faca danificada.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

CUIDADO

Instale os dedos duplos verticais antes de prender ou remover navalhas verticais. Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Levante a plataforma 153–254 mm (6–10 pol.) do chão.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança.
4. Abra as tampas laterais da plataforma.
5. Separe a faca vertical da plataforma e reserve.
6. Remova o pino de retenção (A) do protetor da faca.
7. Remova o protetor de faca usando a alça (B).

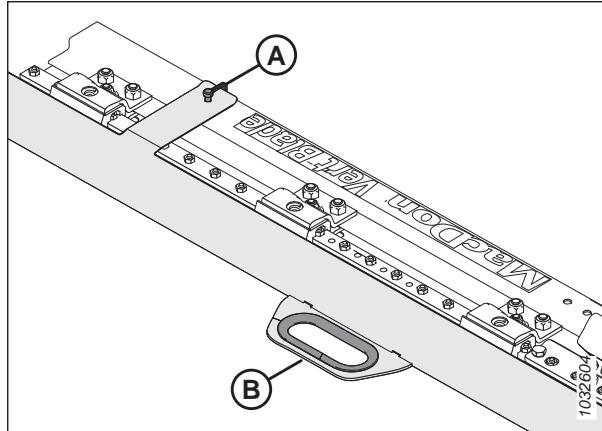


Figura 4.403: Proteção da faca vertical

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Remova os três parafusos (A) que prendem a barra de fresagem (B) ao suporte da lâmina e do conjunto da seção da faca (C). Incline a barra de fresagem (B) para cima e deslize o conjunto (C) para fora.

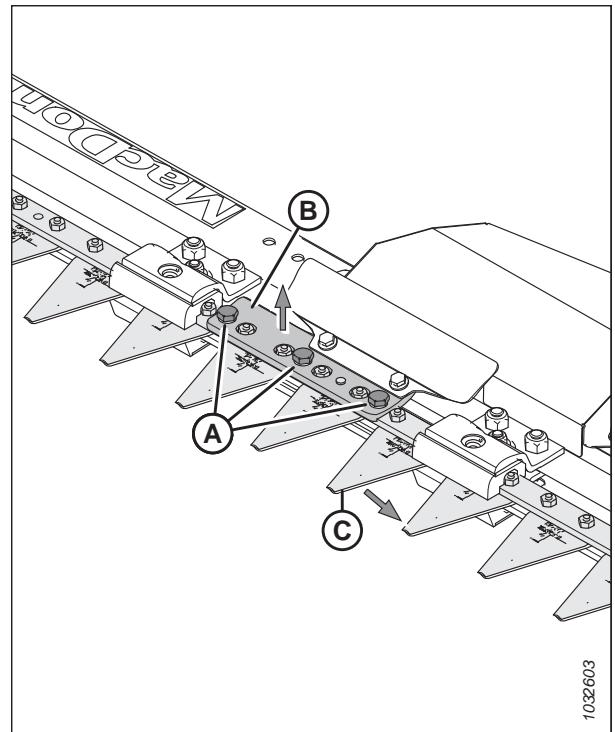


Figura 4.404: Lâmina vertical - Proteção removida

NOTA:

Se você não puder inclinar a barra de fresagem (A) para cima o suficiente para deslizar o conjunto da seção da faca (B) para fora, remova dois parafusos (C) que prendem a tampa (D) ao conjunto da faca vertical. Afrouxe duas porcas (E) para soltar o trilho deslizante (F). A barra de fresagem (A) deve estar solta o suficiente para inclinar para cima.

IMPORTANTE:

Você não deve precisar soltar o hardware do clipe (G) e os cliques (H) para deslizar o conjunto da seção da faca para fora. Se você precisar soltar esta ferragem, certifique-se de apertar a ferragem corretamente seguindo a Etapa [13, página 500](#) durante a reinstalação. O aperto excessivo pode fazer com que o motor superaqueça, derreta os componentes de plástico e queime. O aperto insuficiente pode fazer com que detritos bloqueiem as facas.

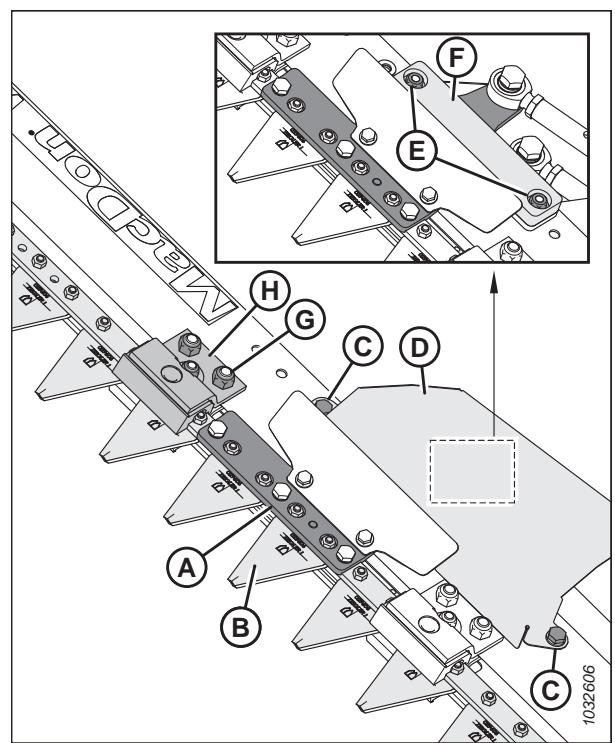


Figura 4.405: Lâmina vertical - Proteção removida

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

9. Remova dois parafusos (A) e porcas (B) de fixação da seção da faca (C) ao suporte (D).
10. Aplique trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) em dois novos parafusos (A) (313790) do kit.
11. Prenda a nova seção de faca (C) (313788) ao suporte (D) usando dois parafusos (A) e porcas (B) (313789).
12. Aperte as contraporcas (B) para 7 Nm (5 libras pés).

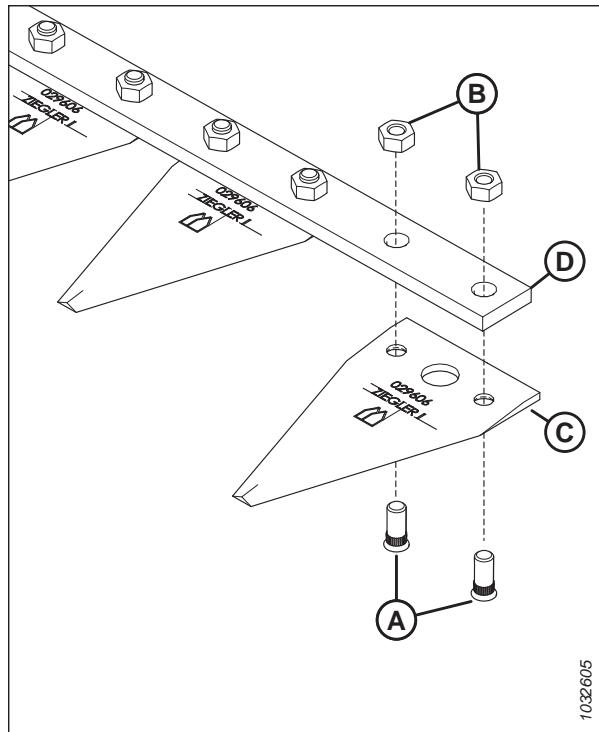


Figura 4.406: Conjunto de seção de faca

13. Se você afrouxou o hardware do clipe (A), (B) e cliipes (C), aperte o hardware da seguinte forma:
 - a. Aperte a porca M8 (A) de modo que a folga (D) na ponta das seções da faca (E) **NÃO** exceda 3 mm (1/8 pol.).
 - b. Certifique-se de que os clipes (C) **NÃO** apertem demais e restrinjam o movimento da faca.
 - c. Aperte duas porcas M10 (B) a 50 Nm (37 lbf·ft).
14. Reinstale os componentes restantes e os dedos duplos. A instalação é o inverso da remoção.

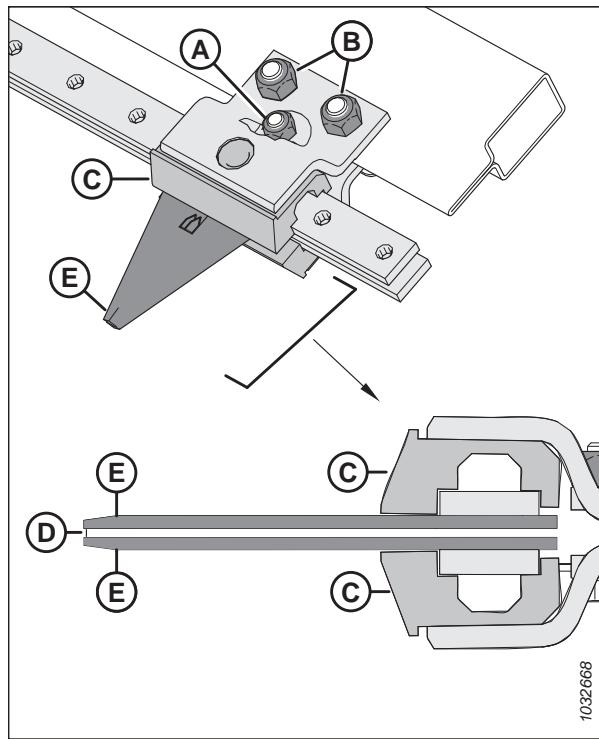


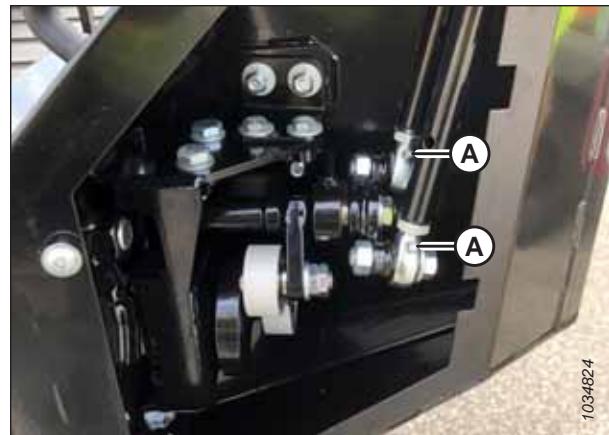
Figura 4.407: Espaço entre o clipe e a seção da faca

4.17.2 Lubrificação de faca vertical

A manutenção regular é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

Use graxa de desempenho de alta temperatura e pressão extrema (EP2) de alta temperatura com 1% máx. de dissulfeto de molibdênio (NLGI Grau 2) à base de lítio.

Lubrifique as hastas verticais da faca (A) após a instalação inicial e, a partir daí, a cada 50 horas.



1034824

Figura 4.408: Graxeiras em hastas da lâmina vertical - Lado direito mostrado, lado esquerdo oposto

Para lubrificar as hastas verticais da faca, siga estas etapas:

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Abaixe a plataforma até o solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Remova os parafusos de cabeça hexagonal (A) e remova a tampa de acesso (B).

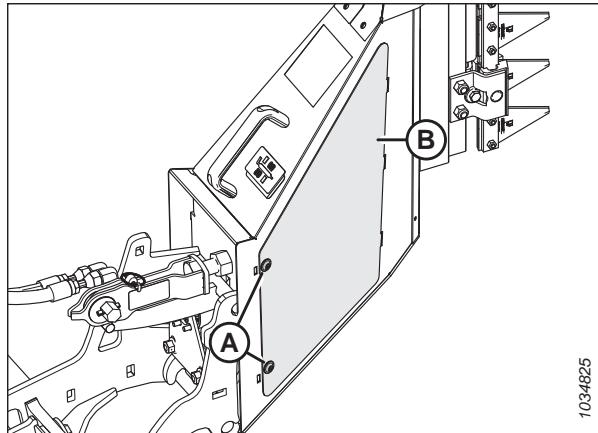


Figura 4.409: Tampa de acesso à lâmina vertical - Lado direito mostrado, lado esquerdo oposto

4. Aplique graxa em cada graxeira da haste (A) (2 por faca vertical conforme mostrado).

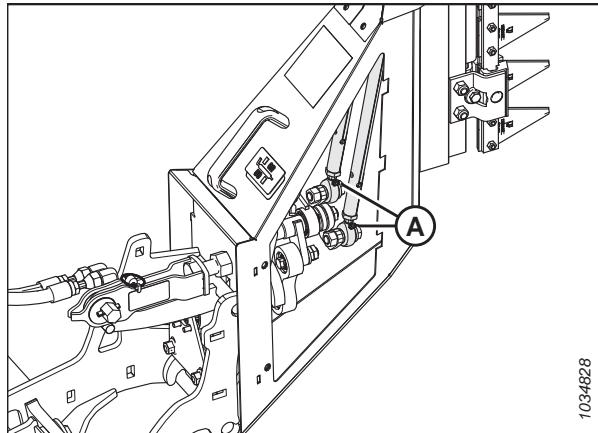


Figura 4.410: Graxeiras em hastas da lâmina vertical - Lado direito mostrado, lado esquerdo oposto

5. Reinstale a tampa de acesso (B) e prenda-a com parafusos de cabeça hexagonal (A).
6. Repita o procedimento de lubrificação para a faca vertical oposta.

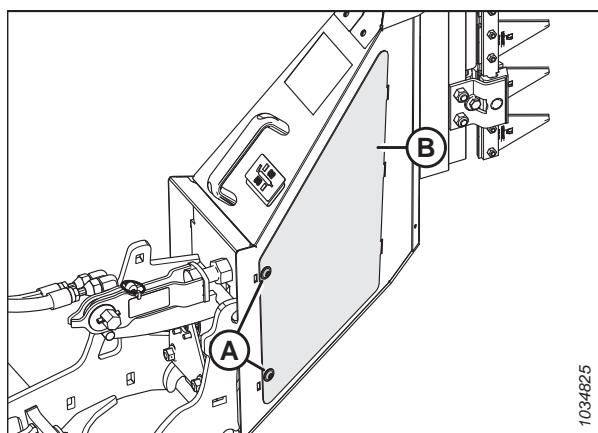


Figura 4.411: Tampa de acesso à lâmina vertical - Lado direito mostrado, lado esquerdo oposto

Capítulo 5: Opções e acessórios

As opções e os acessórios a seguir estão disponíveis para uso em sua plataforma. Consulte a disponibilidade em seu concessionário MacDon e solicite mais informações.

5.1 Kits de entrega de cultura

A entrega de cultura é o processo no qual a cultura vai da barra de corte para o alimentador. Os kits opcionais de entrega de cultura podem otimizar o desempenho da plataforma em cultura ou condições específicas.

5.1.1 Kit dos dedos levantadores de culturas

Os dedos levantadores são recomendados para culturas de cereais intensamente acamadas, quando o operador quiser a maior altura possível de palhada.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

Cada kit (B7022) contém 10 levantadores. Solicite a quantidade a seguir de kits conforme o tamanho da plataforma:

- 7,6 m (25 pés) – 3 kits
- 9,1 m (30 pés) – 3 kits
- 10,6 m (35 pés) – 4 kits
- 12,1 m (40 pés) – 4 kits
- 12,5 m (41 pés) – 4 kits
- 13,7 m (45 pés) – 5 kits
- 15,2 m (50 pés) – 5 kits

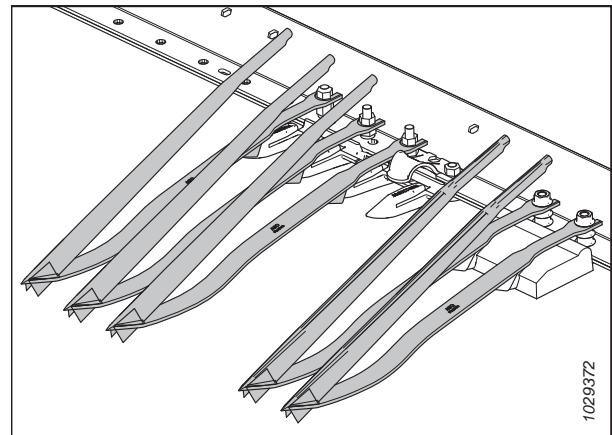


Figura 5.1: Kit dos dedos levantadores das culturas de cereais

5.1.2 Kit de suporte de armazenamento dos dedos levantadores

Os suportes são usados para armazenar os dedos levantadores na traseira da plataforma.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

B7023

NOTA:

Plataformas FD225 usam apenas um kit B7023.

NOTA:

Este kit é apenas para um lado. Peça dois kits para ambos os lados da plataforma.

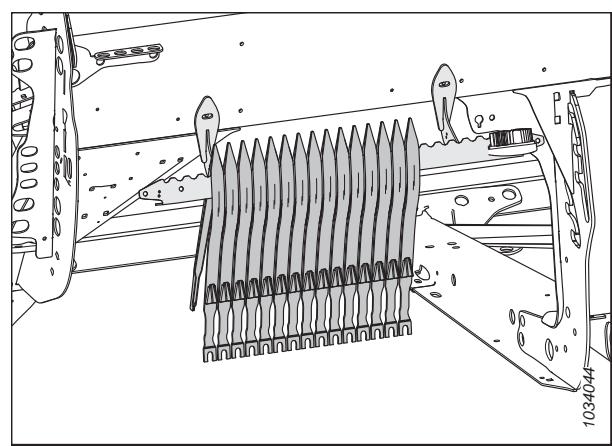


Figura 5.2: Kit de suporte dos dedos levantadores - lado esquerdo

5.1.3 Kit de suporte de armazenamento do divisor de cultura

O kit de suporte de armazenamento do divisor é usado para armazenar os cones divisores padrão na plataforma.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

B7030

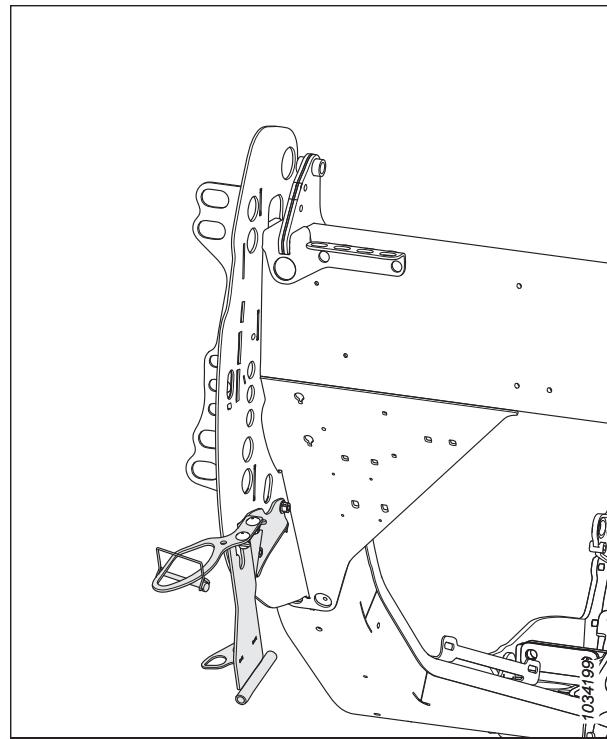


Figura 5.3: Kit de suporte de armazenamento divisor - B7030

5.1.4 Divisores de cultura flutuantes

Os divisores flutuantes seguem o contorno do solo e permitem melhor divisão em culturas acamadas e em pé, e reduzem esmagamento.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

B7346

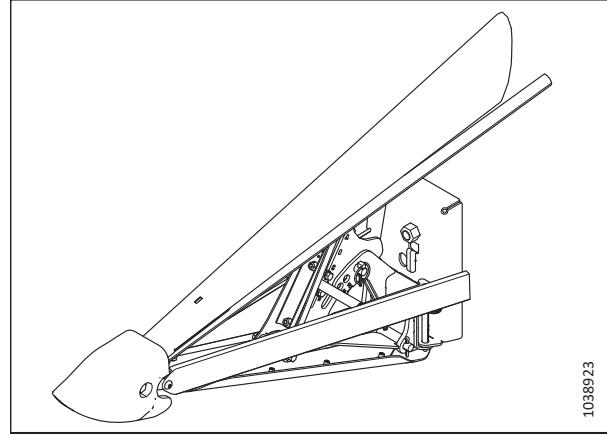


Figura 5.4: Divisor de cultura flutuante

5.1.5 Sem fim transversal superior de comprimento completo

O sem fim transversal superior é acoplado à plataforma na frente do tubo traseiro e melhora a alimentação de culturas no centro da plataforma em condições de culturas pesadas.

O sem fim transversal superior (UCA) é ideal para grande volume de colheita de forragem, aveia, canola, mostarda e outras culturas volumosas de difícil abastecimento. Peça os pacotes a seguir:

Pacote básico do sem fim

Inclui sem fim, suportes, acionamento e encanamento hidráulico complementar para plataforma que são compatíveis com o sem fim transversal superior.

Solicite a lista de kits a seguir de acordo com o tamanho de sua plataforma:

- 7,6 m (25 pés) – B6413 (dois pedaços)
- 9,1 m (30 ft.) – B6414 (duas peças)
- 10,6 m (35 ft.) – B6415 (duas peças)
- 12,1 m (40 ft.) – B6417 (três peças)
- 12,5 m (41 ft.) – B6416 (duas peças)
- 13,7 m (45 ft.) – B6418 (três peças)
- 15,2 m (50 ft.) – B6419 (três peças)

Pacote de encanamento hidráulico

Necessário apenas para plataformas sem parte hidráulica do sem fim transversal superior instalada de fábrica. Inclui linhas hidráulicas para tornar a plataforma compatível com sem fim transversal superior, caso não esteja configurada de fábrica.

Solicite a lista de kits a seguir de acordo com o tamanho de sua plataforma:

- 7,6 m (25 ft.) – B7338 (duas peças)
- 9,1 m (30 ft.) – B7117 (duas peças)
- 10,6 m (35 ft.) – B7118 (duas peças)
- 12,1 m (40 pés) - B7119 (três peças)
- 12,5 m (41 ft.) – B7120 (duas peças)
- 13,7 m (45 pés) - B7119 (três peças)
- 15,2 m (50 ft.) – B7121 (três peças)

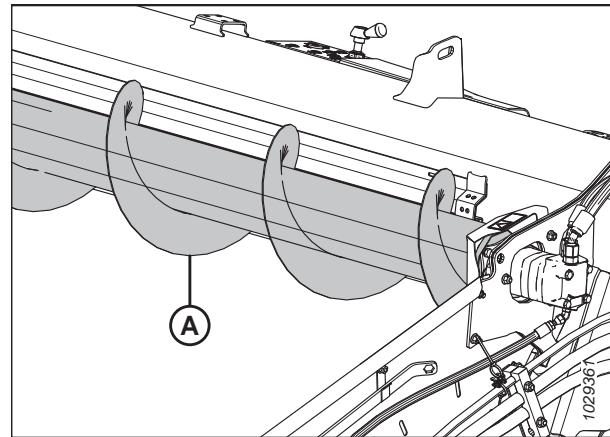


Figura 5.5: Sem fim transversal superior

5.1.6 Kit do divisor de linha arrozeiro

Os divisores de linha de cultura arrozeiro se prendem aos divisores de cultura esquerdo e direito e dividem as colheitas de arroz altas e enroladas de forma semelhante para os divisores de linha de cultura padrão em execução para culturas em pé.

O kit inclui tanto o divisor esquerdo quanto o direito, além dos suportes de armazenamento.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

B7238

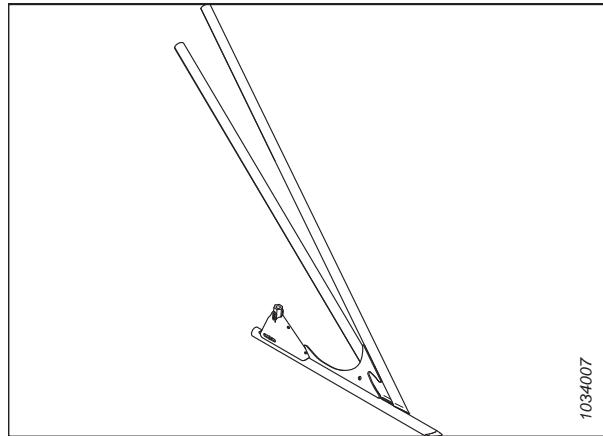


Figura 5.6: Kit do divisor de linha arrozeiro esquerdo

5.1.7 Kit de navalhas verticais VertiBlade™

A VertiBlade™ é uma cortadora de cultura vertical montada em cada extremidade da plataforma. Ela é usada para cortar culturas acamadas ou emaranhadas.

Peça os pacotes a seguir:

VertiBlade básico™

Inclui navalhas, suportes, acionamento e encanamento hidráulico complementar para concluir a instalação em plataformas compatíveis com divisor de potência.

B7029

Pacote de encanamento hidráulico

Os pacotes de encanamento hidráulico são necessários apenas para plataformas sem parte hidráulica do divisor de potência instalada de fábrica. O pacote inclui linhas hidráulicas para preparar o divisor de força da plataforma (VertiBlade™).

Solicite um dos kits a seguir conforme o tamanho da plataforma:

- 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

As instruções de instalação estão incluídas nos kits.

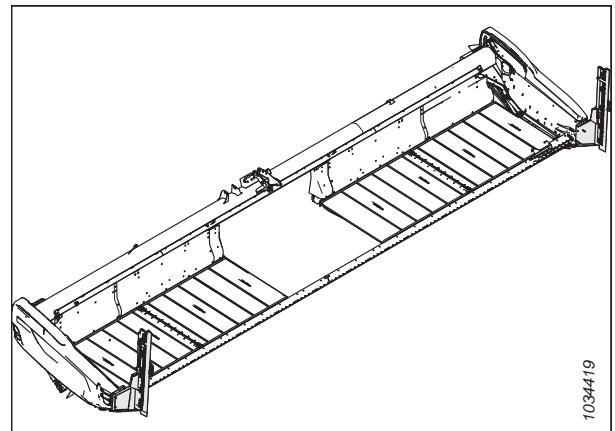


Figura 5.7: Kit de navalhas verticais VertiBlade™

5.2 Kits da barra de corte

A barra de corte está localizada na frente da plataforma. Ela apoia a navalha e os dedos duplos que são usados para cortar a cultura.

5.2.1 Kit de proteção de pedras

Uma proteção contra pedras estende a altura do lábio da barra de corte para ajudar a evitar que pedras rolem para dentro dos dequeus da esteira.

Solicite pacotes por tamanho de plataforma:

- FD225, FD230, FD235 e FD241 – B7122
- FD240, FD245 e FD250 – B7123

NOTA:

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

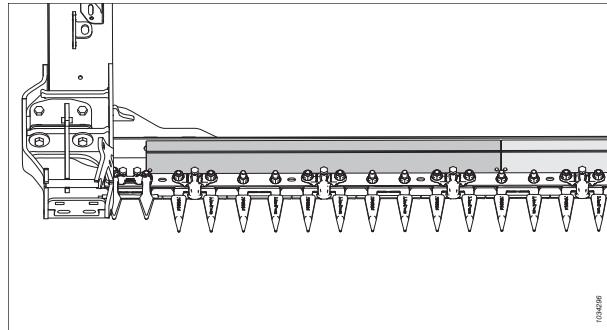


Figura 5.8: Kit de proteção de pedras

5.2.2 Dedos duplos de quatro pontas

As proteções de quatro pontos fornecem maior proteção da faca em condições muito rochosas e podem melhorar o desempenho da plataforma com culturas propensas a estilhaçamento, reduzindo o movimento lateral da cultura.

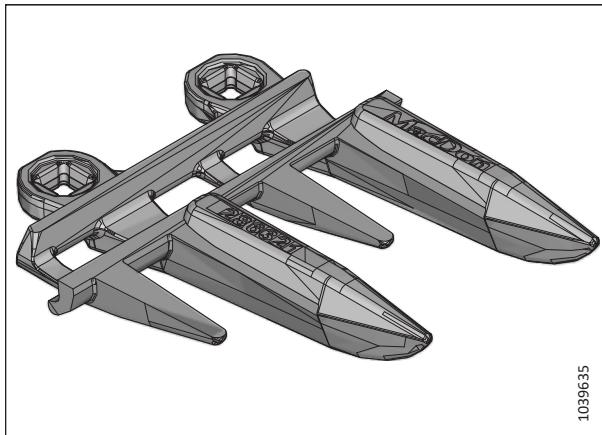


Figura 5.9: Dedos duplos de quatro pontas

Quatro kits de proteção de ponto estão disponíveis para todos os tamanhos de plataformas FD2 Series. Consulte o Catálogo de Peças ou entre em contato com seu Revendedor para obter os números das peças.

5.3 Kits do módulo de flutuação FM200

O módulo de flutuação é usado para prender a plataforma na colheitadeira. Ele une o fluxo de cultura proveniente de ambas as esteiras laterais e também puxa a cultura para dentro do alimentador da colheitadeira.

5.3.1 Kit adaptador do sensor 10V

Este kit destina-se a colheitadeiras NH CR/CX que usam sensores 10V.

B7241

Este kit destina-se às seguintes colheitadeiras NH CR/CX:

- Todas as colheitadeiras CX800/CX8000/CX900
- Colheitadeiras CR9040/CR9060 antes do número de série HAJ111000
- Colheitadeiras CR9070 antes do número de série Y8G1412000

5.3.2 Kits de deflectores de cultura

Este kit instala diferentes tamanhos de deflectores de cultura no módulo de flutuação dependendo do tamanho do alimentador.

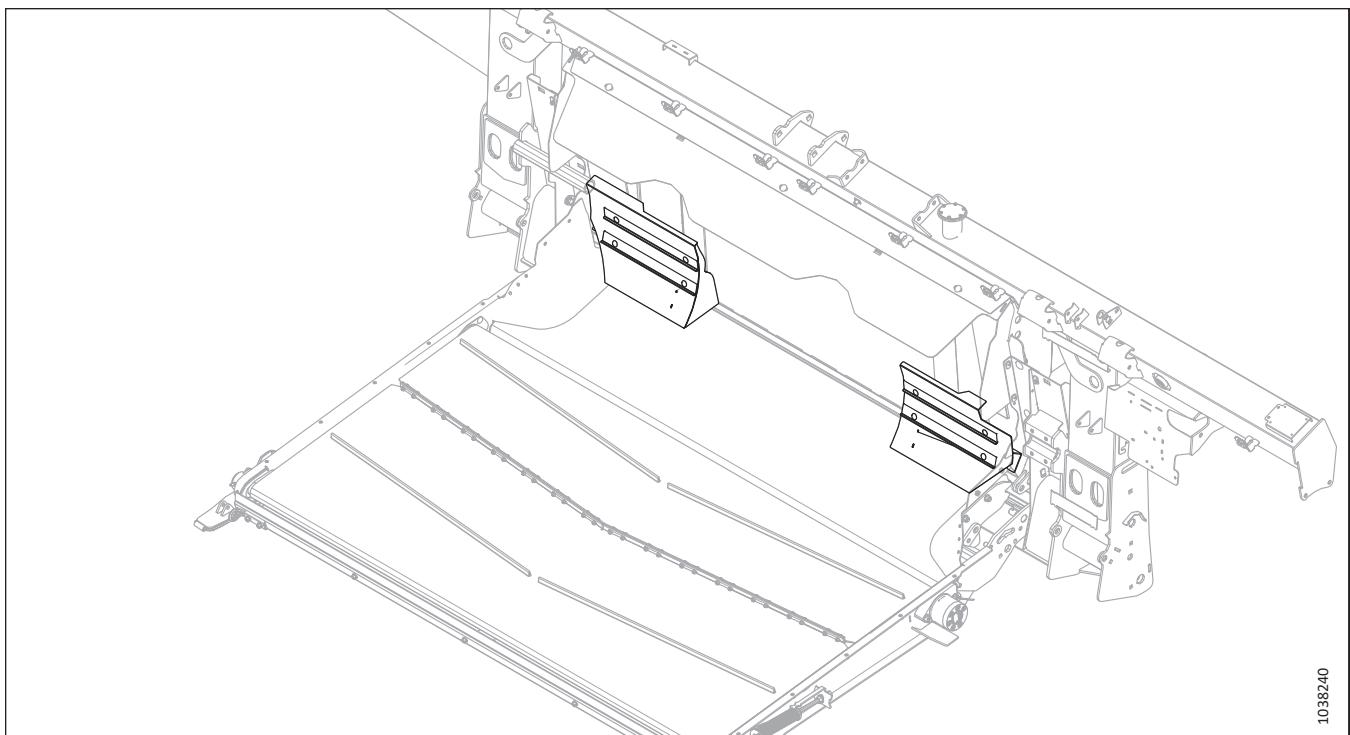


Figura 5.10: Deflectores de cultura

Tamanho do alimentador da colheitadeira	Número do pacote
ultra estreita	B7314
Estreito	B7347
Médio	B7348

5.3.3 Reforço central estendido

Este kit destina-se ao módulo de flutuação. É uma placa de reforço mais longa para vedar a área atrás da chapa de transição.

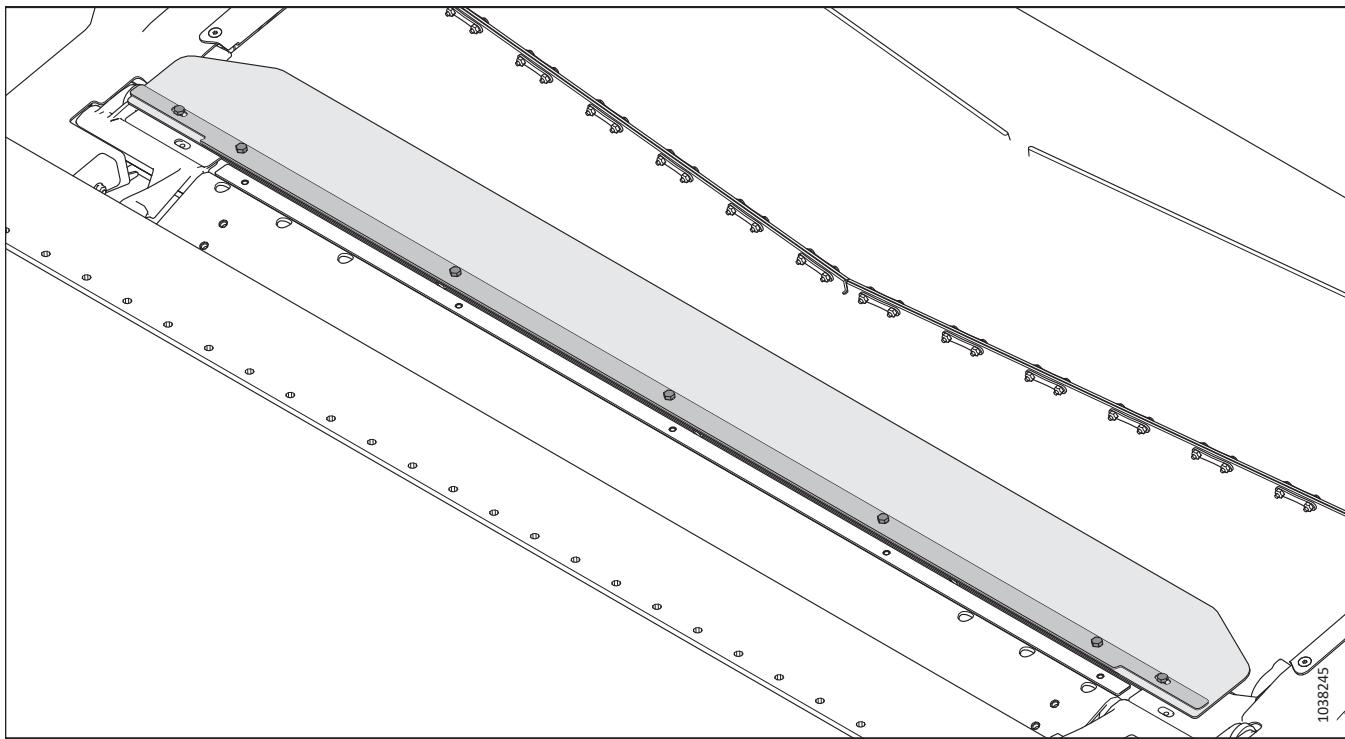


Figura 5.11: Reforço central estendido

B6450

NOTA:

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

5.3.4 Kit de extensão de alta resistência do helicoidal do sem fim

O kit de extensões do helicoidal pode possibilitar uma melhor alimentação da cultura em condições de palha verde/molhada (por exemplo, cereais verdes e arroz).

Consulte [3.8.1 Configurações do sem fim FM200, página 95](#) para obter uma lista de combinações de helicoidais.

B6400

NOTA:

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

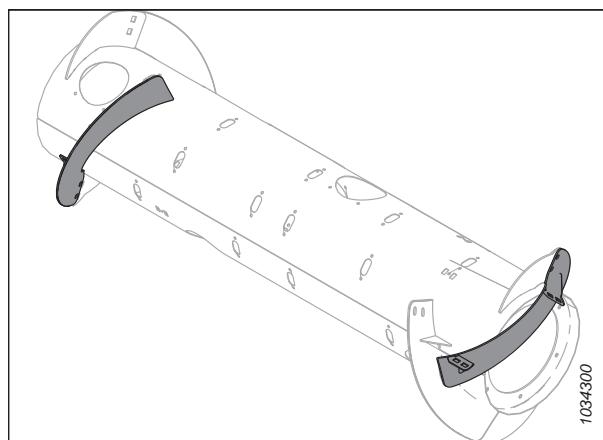


Figura 5.12: Kit de extensão de alta resistência do helicoidal do sem fim

5.3.5 Kit de enchimento completo da interface

O kit de enchimento completo da interface oferece uma vedação extra entre o módulo de flutuação e a plataforma.

NOTA:

Este kit está disponível apenas para plataformas com configuração europeia.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

B7031

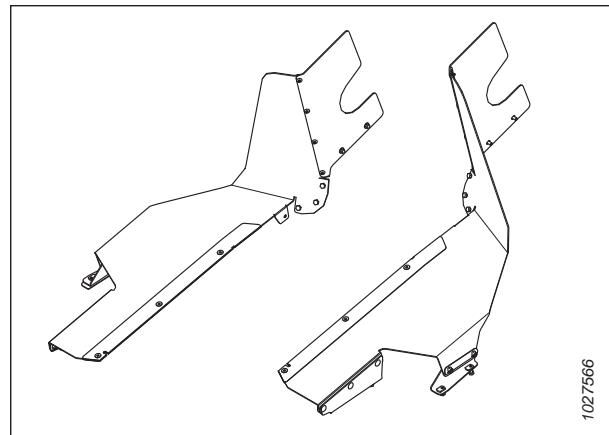


Figura 5.13: Kit de interface completa do enchimento

5.3.6 Kit de extensão do reservatório hidráulico

O kit de extensão de enchimento do reservatório hidráulico estende a posição da tampa do respiro. Isso possibilita a operação do módulo de flutuação em encostas íngremes, mantendo o fornecimento de óleo para o lado de sucção da bomba.

Este kit é recomendado em caso de operação em encostas com inclinação superior a 5°.

B6057

NOTA:

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

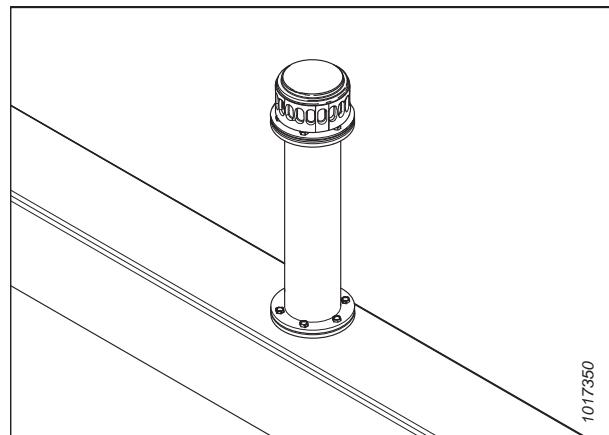


Figura 5.14: Kit de extensão do reservatório hidráulico

5.3.7 Kit de tampão de inclinação lateral

Este kit permite que a inclinação lateral da colheitadeira funcione com o Controle automático de altura (AHHC).

B7196

Não recomendado para encostas acima de 10% de inclinação.

NOTA:

Instruções de instalação estão inclusas no kit.



1033422

Figura 5.15: Tampão de inclinação lateral

5.3.8 Kit da barra raspadora

As barras raspadoras melhoram a alimentação em certas culturas, como a de arroz. Eles **NÃO** são recomendados para culturas de cereais.

Selecione o kit de barra raspadora compatível com a largura da alimentação da colheitadeira. Para obter as informações, consulte a Tabela 5.1, página 512.

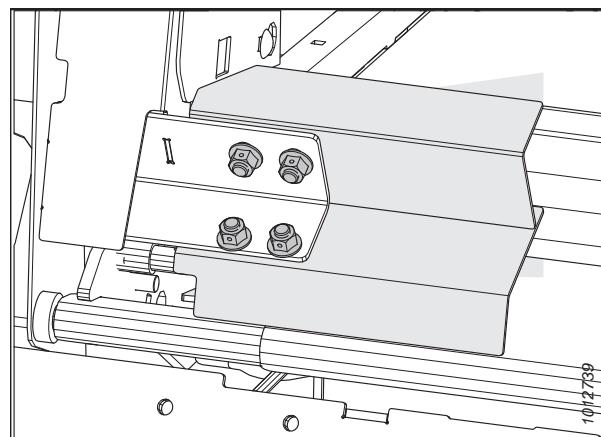


Figura 5.16: Kit da barra raspadora

NOTA:

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

Table 5.1 Recomendações e configurações da barra raspadora

Pacote ()	Comprimento da barra raspadora	Largura da abertura do módulo de flutuação	Comprimento recomendado para alimentador
B6042	265 mm (10 1/2 pol.)	1317 mm (52 pol.)	1250–1350 mm (49–65 pol.)
B6044	325 mm (13 pol.)	1197 mm (47 pol.)	Apenas para culturas especiais
B6045	365 mm (14 1/2 pol.)	1117 mm (44 pol.)	1100 mm (43 1/2 pol.) e abaixo

OPÇÕES E ACESSÓRIOS

Table 5.1 Recomendações e configurações da barra raspadora (continuação)

Pacote ()	Comprimento da barra raspadora	Largura da abertura do módulo de flutuação	Comprimento recomendado para alimentador
B6046	403 mm (16 pol.)	1041 mm (41 pol.)	Apenas para culturas especiais
B6213	515 mm (20 pol.)	817 mm (32 pol.)	Apenas para culturas especiais

5.4 Kits da plataforma

As opções de plataforma adicionam recursos ou melhorias à estrutura da plataforma e não uma função ou sistema específicos.

5.4.1 Kit de rodas de contorno ContourMax™

O ContourMax™ oferece controle automático e flexível de altura (AHHC) para alturas de palhada de 25–457 mm (1–18 pol.) (plataformas padrão oferecem 0–152 mm [0–6 pol.])

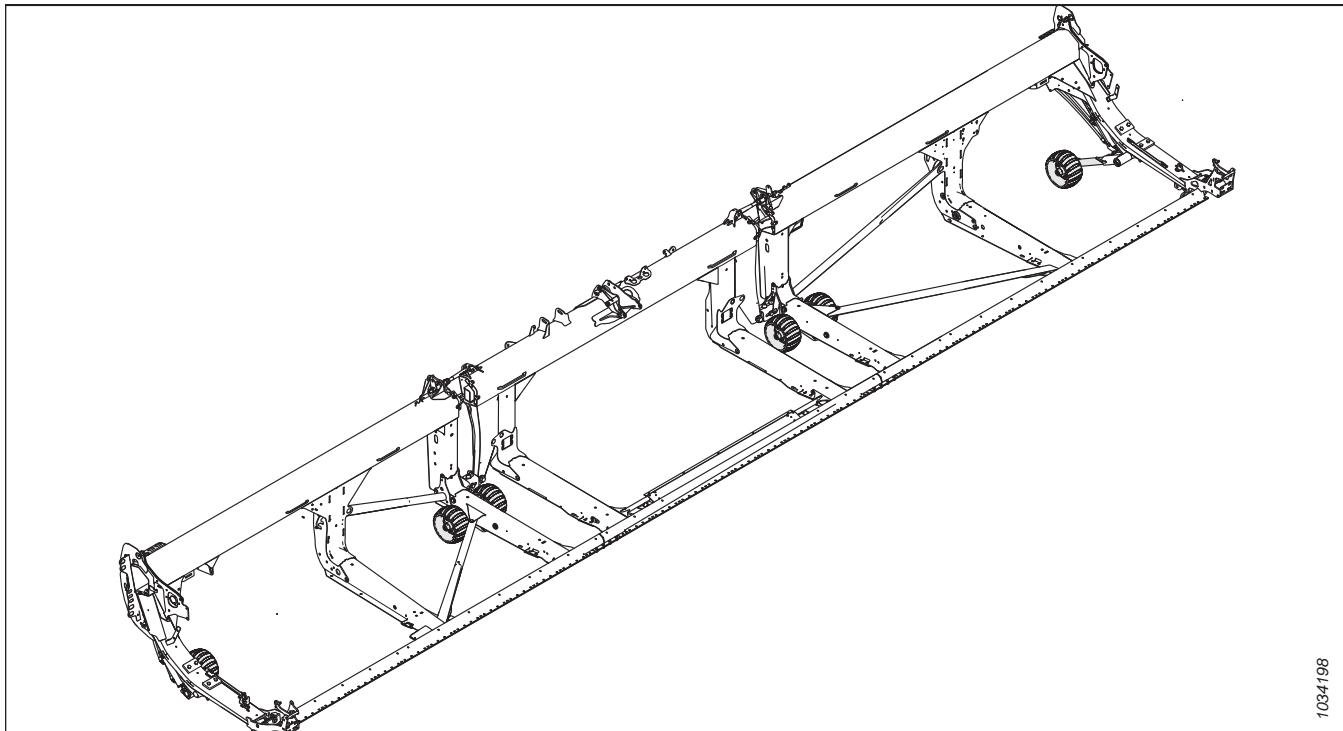


Figura 5.17: Rodas de contorno ContourMax™

O kit consiste em quatro conjuntos de rodas e ajuste de altura hidráulico a partir do interior da cabine da colheitadeira. Instruções de instalação estão inclusas no kit. Peça os pacotes a seguir:

Pacote básico ContourMax™: Inclui rodas, suportes, cilindros, válvula de controle e encanamento hidráulico para concluir a instalação em plataformas compatíveis com ContourMax™.

B7335

Pacote de tubulação hidráulica: inclui linhas hidráulicas para tornar a plataforma compatível com ContourMax™, caso não esteja configurada de fábrica. Solicite da lista a seguir de pacotes de tubulação hidráulica para rodas de contorno ContourMax™ conforme seu modelo de plataforma:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116

5.4.2 Sistema de transporte EasyMove™

O sistema de transporte EasyMove™ torna mais rápido do que nunca mover sua plataforma de campo em campo. Ao operar no campo, as rodas também podem ser usadas como rodas estabilizadoras.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

Para completar a instalação deste kit, peça um dos seguintes de acordo com o tamanho da plataforma:

- 9,1 m (30 pés) – C2048
- 10,6 m (35 pés) – C2048
- 12,1 m (40 pés) – C2050
- 12,5 m (41 pés) – C2050
- 13,7 m (45 pés) – C2050
- 15,2 m (50 pés) – C2050

C2048 consiste em

- Kit básico de rodas estabilizadoras/de transporte lento - B6288
- Rodas e pneus – B6275
- Vara de reboque curta - B7391

C2050 consiste em

- Kit básico de rodas estabilizadoras/de transporte lento - B6288
- Rodas e pneus – Aros brancos – B6275
- Vara de reboque longa – B7392

NOTA:

O sistema de transporte EasyMove™ não é compatível com as plataformas FD225.

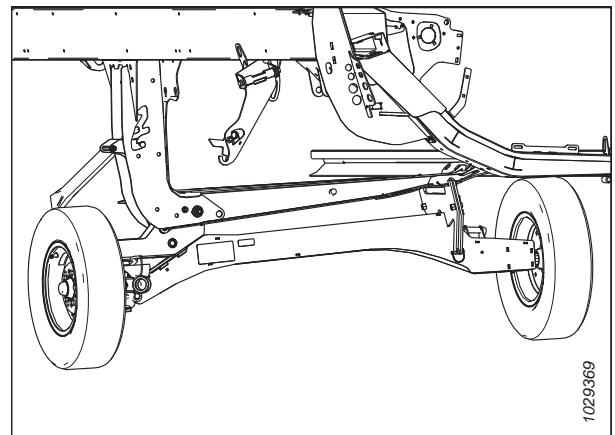


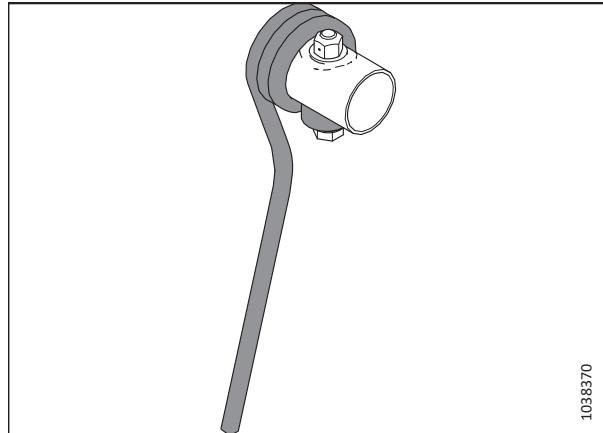
Figura 5.18: Sistema de transporte EasyMove™

5.4.3 Kit de dedo da extremidade traseira interno em aço

Dedos opcionais a serem usados em culturas difíceis, canola e forragem acamada, onde os dedos plásticos angulados cedem e são distorcidos por cargas pesadas de cultura.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

311972



1038370

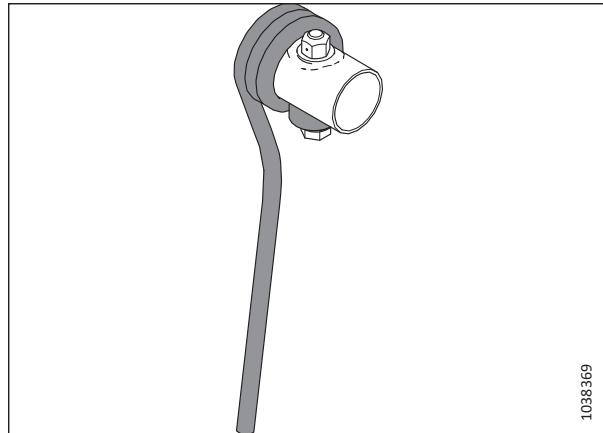
Figura 5.19: Dedo da extremidade traseira interno em aço

5.4.4 Kit de dedo da extremidade traseira externo em aço

Dedos opcionais a serem usados em culturas difíceis, como canola e forragem acamada, onde os dedos plásticos angulados cedem e são distorcidos por cargas pesadas de cultura.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

311959



1038369

Figura 5.20: Dedo da extremidade traseira externo em aço

5.4.5 Kit estabilizador para encostas

O kit estabilizador para encostas é recomendado para cortar em declives laterais com inclinação superior a 5°.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

B7028

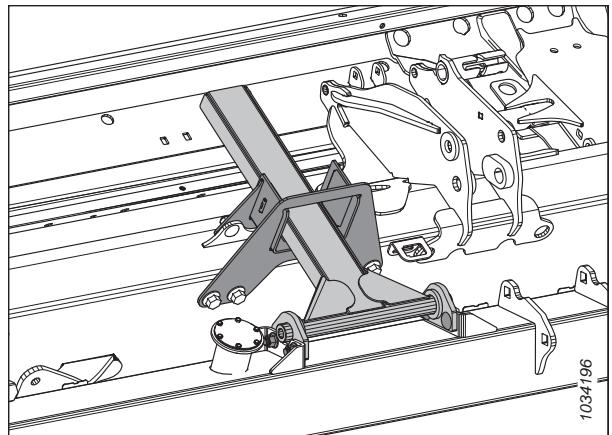


Figura 5.21: Kit estabilizador para encostas

5.4.6 Kit de roda estabilizadora

O Kit de roda estabilizadora estabiliza o movimento lateral das plataformas ao cortar em alturas mais elevadas do que possível com sapatas deslizantes padrão.

Instruções de instalação e de ajuste estão inclusas no kit.

C2051

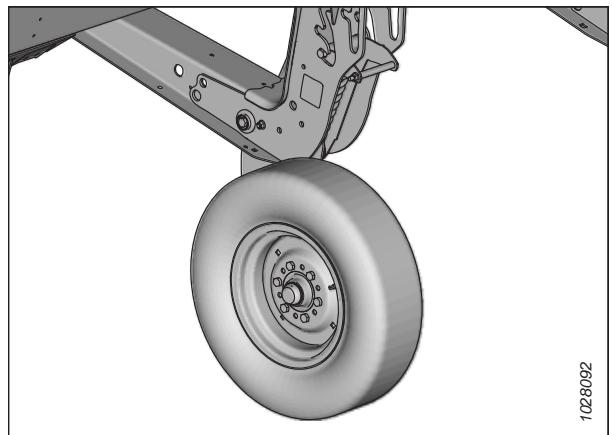


Figura 5.22: Kit de roda estabilizadora

5.4.7 Kit de sapatas deslizantes de aço

O kit de sapatas deslizantes de aço fornece sapatas de desgaste mais duradouras para uso em condições abrasivas e em presença de pedras.

IMPORTANTE:

Não é recomendado para lama úmida ou condições que são suscetíveis a fagulhas.

O kit contém duas sapatas deslizantes. Para substituição total de sapatas deslizantes padrão, solicite três pacotes (seis sapatas no total).

B6801

NOTA:

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

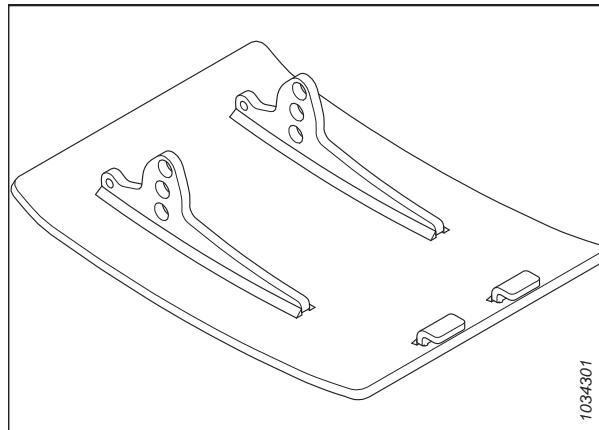


Figura 5.23: Kit de sapatas deslizantes de aço

5.4.8 Acessório para girassol

Este kit permite que a plataforma de esteiras série FD2 FlexDraper® (somente com dedos duplos longos), sejam convertidos em uma plataforma para girassol.

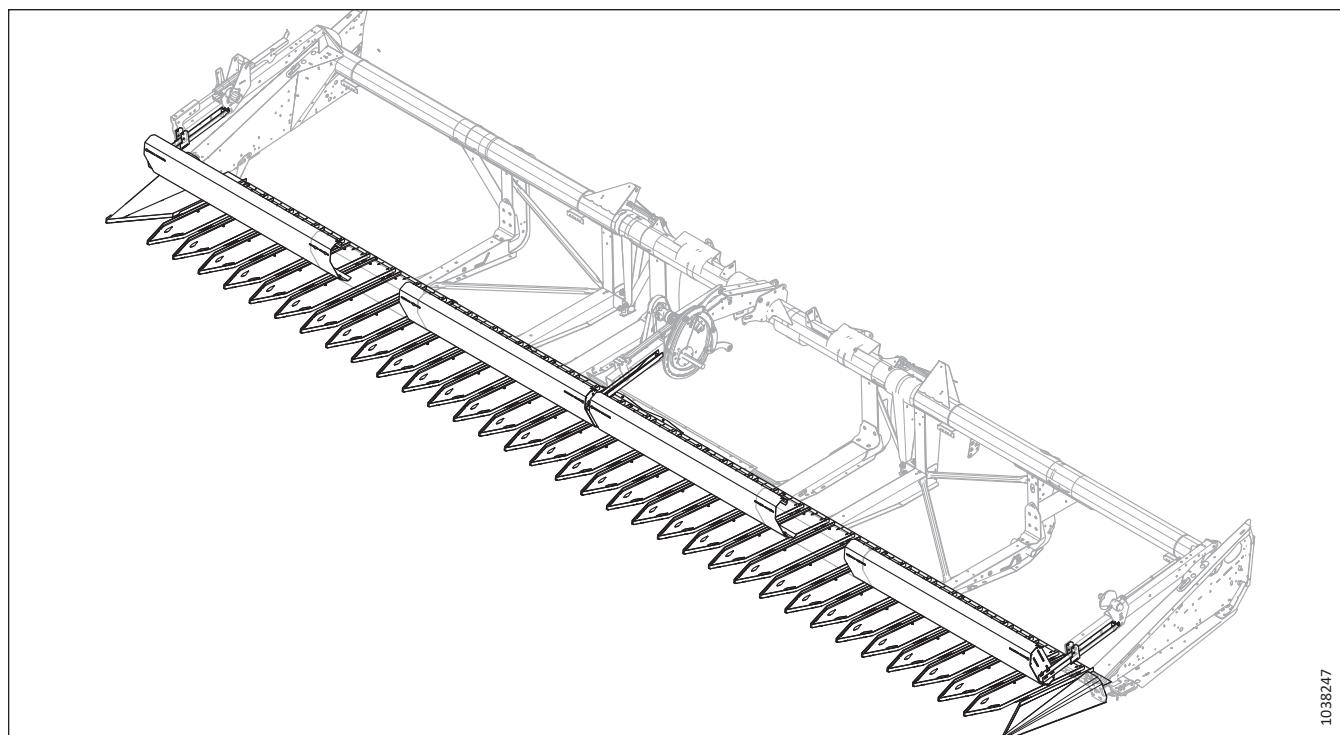


Figura 5.24: Acessório para girassol

OPÇÕES E ACESSÓRIOS

Encomende o kit de acoplamento para girassol de acordo com o tamanho da plataforma:

- 9,1 m (30 ft.) – C2086
- 10,6 m (35 ft.) – C2087
- Molinete triplo 12,1 m (40 ft.) – C2169
- Molinete duplo 12,1 m (40 ft.) – C2088
- Molinete duplo 12,5 m (41 ft.) – C2088
- 13,7 m (45 ft.) – C2089
- 15,2 m (50 ft.) – C2170

O coletor contém: Kit básico, bandeja e defletores

Kit básico – contém suportes comuns, divisores de extremidades, suportes de bandeja de barra de corte, componentes da barra de inclinação e ferragens B7302

Kit de bandeja – contém cinco bandejas por kit (dois sobressalentes). Solicite a quantidade de kits conforme o tamanho da plataforma B7303

- 9,1 m (30 pés) – O kit básico contém bandejas suficientes para as plataformas 9,1 m (30 pés). Não são necessários kits de bandejas adicionais.
- 10,6 m (35 pés) – 1 kit
- 12,1 m (40 pés) – 2 kits
- 13,7 m (45 pés) – 3 kits
- 15,2 m (50 pés) – 4 kits

Defletores – contém painéis de barra de inclinação e suportes de bandejas de barra de corte adicionais:

- 9,1 m (30 ft.) – B7304
- 10,6 m (35 ft.) – B7305
- Molinete triplo 12,1 m (40 pés) – B7395
- Molinete duplo 12,1 m (40 pés) – B7306
- Molinete duplo 12,5 m (41 pés) – B7306
- 13,7 m (45 ft.) – B7307
- 15,2 m (50 ft.) – B7396

Capítulo 6: Diagnóstico e resolução de problemas

As tabelas de resolução de problemas fornecidas ajudam você a diagnosticar e resolver quaisquer problemas que possa ter com a plataforma.

6.1 Perda de cultura na barra de corte

Use as seguintes tabelas para determinar a causa da perda de cultura na barra de corte e a solução recomendada.

Table 6.1 Resolução de problemas - perda de cultura na barra de corte

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Não recolhe cultura baixa		
Barra de corte alta demais	Baixe a barra de corte	<ul style="list-style-type: none">3.9.1 Corte do solo, página 1263.9.2 Corte no solo, página 133
Ângulo da plataforma baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161
Molinete alto demais	Baixe o molinete	3.9.10 Altura do molinete, página 170
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175
Velocidade no solo rápida demais para a velocidade do molinete	Aumente a velocidade do molinete ou reduza a velocidade no solo	<ul style="list-style-type: none">3.9.6 Velocidade do molinete, página 1633.9.7 Velocidade no solo, página 165
Dedos do molinete não levantam a cultura suficientemente	Aumente a agressividade do ângulo de ataque	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
Dedos do molinete não levantam a cultura suficientemente	Instale levantadores de culturas	Concessionário da MacDon
Sintoma: As pontas das culturas se despedaçam ou quebram		
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	3.9.6 Velocidade do molinete, página 163
Molinete muito baixo	Levante o molinete	3.9.10 Altura do molinete, página 170
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade no solo	3.9.7 Velocidade no solo, página 165
Cultura madura demais	Opere à noite quando a umidade é maior	–
Sintoma: O material se acumula no vão entre o recorte na tampa lateral e o canhoto da navalha		
As pontas da cultura se afastam do orifício do canhoto da navalha na lateral	Adicione proteções do canhoto (exceto em solos úmidos ou pegajosos)	4.8.9 Proteção do canhoto da navalha, página 380

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.1 Resolução de problemas - perda de cultura na barra de corte (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Tiras de material não cortado		
Dedos duplos obstruídos com detritos	Instale os dedos duplos curtos	4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 369
Seções quebradas da navalha	Substitua as seções quebradas	4.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 345
Sintoma: Trepidação excessiva em velocidade de campo normal		
Flutuação configurada muito leve	Ajuste a flutuação da plataforma	3.9.3 Flutuação da plataforma, página 136
Sintoma: O divisor de linha atropela a cultura em pé		
Divisores de linha longos demais	Remova o divisor de linha	3.9.14 Divisores de cultura, página 195
Sintoma: A cultura não é cortada nas extremidades		
O molinete não fica com as extremidades para baixo ou não está centralizado na plataforma	Ajuste para posição horizontal ou molinete em posição triste.	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175 4.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 441
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores de modo que a navalha trabalhe livremente, mas ainda assim impedindo que as seções levantem os dedos duplos	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 363 ou Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 375
Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as peças cortantes gastas e quebradas	4.8 Navalha, página 345
A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	3.11 Nivelar a plataforma, página 247
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição do molinete e/ou o ângulo do dedo	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175 3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
O divisor atropela a cultura espessa nas extremidades, impedindo a alimentação adequada devido ao material ligar os dedos duplos	Substitua 3-4 dedos duplos das extremidades por dedos duplos curtos	<ul style="list-style-type: none"> 4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 369 Concessionário da MacDon
Sintoma: Cultura volumosa ou emaranhada flui sobre o divisor de linha e se acumula nas laterais		
Os divisores de linha não fornecem separação suficiente	Instale divisores de linha longos	3.9.14 Divisores de cultura, página 195
Sintoma: Os grãos cortados caem na frente da barra de corte		
Velocidade no solo muito lenta	Aumente a velocidade no solo	3.9.7 Velocidade no solo, página 165

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.1 Resolução de problemas - perda de cultura na barra de corte (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Velocidade do molinete muito lenta	Aumente a velocidade do molinete	3.9.6 Velocidade do molinete, página 163
Molinete alto demais	Baixe o molinete	3.9.10 Altura do molinete, página 170
Barra de corte alta demais	Baixe a barra de corte	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Corte do solo, página 126 • 3.9.2 Corte no solo, página 133
O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás sobre os braços	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175
Corte em velocidades acima de 10 km/h (6 mph) com engrenagem tensora de acionamento do molinete de 10 dentes	Substitua pela engrenagem tensora de acionamento do molinete com 19 dentes	4.14.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 472
Componentes da navalha gastos ou quebrados	Substitua os componentes	4.8 Navalha, página 345

6.2 Ação cortante e componentes de navalha

Use as seguintes tabelas para determinar a causa da ação de corte e os problemas de componente na navalha e o procedimento de reparo recomendado.

Table 6.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Corte de cultura áspero ou irregular		
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 363</i> • <i>Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 375</i>
Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as peças cortantes gastas e quebradas	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Substituir os dedos duplos centrais – Navalha dupla, página 364</i> • <i>Substituir os dedos duplos longos, página 361</i> • <i>Substituir os dedos duplos centrais – Navalha dupla, página 376</i> • <i>Substituição de dedos duplos curtos ou dedos duplos das extremidades, página 373</i> • <i>4.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 345</i>
A navalha não está operando na velocidade recomendada	A velocidade do alimentador está muito baixa ou a velocidade da navalha não está ajustada na faixa adequada	<i>Verificação da velocidade da navalha, página 169</i>
Velocidade no solo rápida demais para a velocidade do molinete	Reduza a velocidade no solo ou aumente a velocidade do molinete	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.6 Velocidade do molinete, página 163</i> • <i>3.9.7 Velocidade no solo, página 165</i>
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição/ângulo de ataque do molinete	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175</i> • <i>3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188</i>
Barra de corte alta demais	Reduza a altura de corte	<i>3.9.1 Corte do solo, página 126 ou 3.9.2 Corte no solo, página 133</i>
Ângulo da plataforma plano demais	Deixe o ângulo da plataforma mais íngreme	<i>3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161</i>

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Borda cortante dos dedos duplos não está fechada o suficiente ou paralela o bastante às seções da navalha	Alinhe os dedos duplos	<i>Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 359</i>
Cultura emaranhada/difícil de cortar	Instale os dedos duplos curtos	Concessionário da MacDon <ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 363 ou Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 375</i>
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	<i>3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175</i>
Sintoma: A navalha fica presa		
Molinete alto demais ou muito para frente	Baixe o molinete ou mova-o para trás	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.10 Altura do molinete, página 170</i> • <i>3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175</i>
Velocidade no solo alta demais	Diminua a velocidade no solo	<i>3.9.7 Velocidade no solo, página 165</i>
Ajuste inadequado do apalpador da navalha	Ajuste os apalpadores	<i>Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 363 ou Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 375</i>
Seção da navalha cega ou quebrada	Substitua a seção da navalha	<i>4.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 345</i>
Dedos duplos tortos ou quebrados	Alinhe ou substitua os dedos duplos	<i>Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 359</i>
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição/ângulo de ataque do molinete	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175</i> • <i>3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188</i>
Os dedos recolhedores de aço entram em contato com a navalha	Aumente a folga do molinete até a barra de corte ou ajuste a "condição com as extremidades para baixo"	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 441</i>
Flutuação pesada demais	Ajuste as molas para uma flutuação mais leve	<i>Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136</i>
Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Eleve a barra de corte baixando as sapatas de deslizamento	<i>3.9.2 Corte no solo, página 133</i>
Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Aplaine o ângulo da plataforma	<i>3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161</i>

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
A navalha não está operando na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motor da colheitadeira ou a velocidade da navalha da plataforma	<ul style="list-style-type: none"> • Manual do operador da colheitadeira • <i>Verificação da velocidade da navalha, página 169</i>
Sintoma: Vibração excessiva da plataforma		
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste o apalpador	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 363</i> ou <i>Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 375</i>
Desgaste excessivo da navalha	Substitua a navalha	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Remoção da navalha, página 347</i> • <i>4.8.5 Instalação da faca, página 349</i>
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste o apalpador	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 363</i> • <i>Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos longos, página 368</i> • <i>Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 375</i> • <i>Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos, página 380</i>
Desgaste excessivo da navalha	Substitua a navalha	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Remoção da navalha, página 347</i> • <i>4.8.5 Instalação da faca, página 349</i>
Pino do canhoto ou braço de acionamento frouxo ou gasto	Aperte ou substitua as peças	<i>4.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 345</i>
Sintoma: Vibração excessiva do módulo de flutuação e da plataforma		
Velocidade incorreta da navalha	Ajuste a velocidade da navalha	<i>Verificação da velocidade da navalha, página 169</i>
Barra de corte torta	Endireite a barra de corte	Concessionário da MacDon
Sintoma: Quebra excessiva das seções ou dos dedos duplos da navalha		
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 363</i> ou <i>Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 375</i>

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
A barra de corte opera baixa demais em condições pedregosas	Eleve a barra de corte usando as sapatas de deslizamento	3.9.2 Corte no solo, página 133
Flutuação está configurada para muito pesada	Ajuste as molas da flutuação para uma flutuação mais leve	Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136
Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos, página 352 ou • 4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 369
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Aplaine o ângulo da plataforma	3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161
Sintoma: Quebra da parte posterior da navalha		
Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos, página 352 ou • 4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 369
Pino do canhoto da navalha gasto	Substitua o pino do canhoto da navalha	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha, página 348 e • 4.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha, página 349
Navalha cega	Substitua a navalha	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.2 Remoção da navalha, página 347 e • 4.8.5 Instalação da faca, página 349
A velocidade da navalha está muito rápida	Abaixe a velocidade da navalha	Consulte seu concessionário MacDon
Solte as ferragens da seção da navalha	Verifique/aperte todas as ferragens da navalha	—

6.3 Transferência do molinete

Use as seguintes tabelas para determinar a causa dos problemas de transferência do molinete e o procedimento de reparo recomendado.

Table 6.3 Resolução de problemas - transferência do molinete

Problema	Solução	Consulte
Sintoma – O molinete não está liberando material na cultura em pé normal		
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	3.9.6 Velocidade do molinete, página 163
Molinete muito baixo	Levante o molinete	3.9.10 Altura do molinete, página 170
Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do excêntrico	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175
Sintoma – O molinete não está liberando material na cultura acamada e em pé (molinetes totalmente abaixados)		
Os dedos do molinete estão muito agressivos para a cultura em pé	Reduza a configuração do excêntrico (um ou dois) ou move o molinete para frente	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
Sintoma – Cultura enrolando na extremidade do molinete		
Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do excêntrico	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
Molinete muito baixo	Levante o molinete	3.9.10 Altura do molinete, página 170
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	3.9.6 Velocidade do molinete, página 163
Molinete não centralizado na plataforma	Centralize o molinete na plataforma	4.13.3 Centralização do molinete, página 442
Sintoma – O molinete libera a cultura muito rapidamente		
Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Aumente a configuração do excêntrico para ser compatível com a transferência à posição de avanço-recuo do molinete	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás para ficar compatível com a configuração do excêntrico	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175
Sintoma – O molinete não levanta		
Os acopladores de elevação do molinete são incompatíveis ou apresentam defeito	Troque o engate rápido	Concessionário da MacDon
Sintoma – O molinete não gira		
Os acopladores rápidos não estão conectados corretamente	Conecte os acopladores	3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 56

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.3 Resolução de problemas - transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Corrente de acionamento do molinete desconectada ou quebrada	Conecte/substitua a corrente	4.14.6 Substituição da corrente de acionamento, página 481
Sintoma – Movimento do molinete irregular sem carga		
Folga excessiva na corrente de tração do molinete	Aperte a corrente	Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 470
Sintoma – O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas		
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	3.9.6 Velocidade do molinete, página 163
Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Mova até uma ranhura de rolete do dedo mais agressiva	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
Molinete muito baixo	Levante o molinete	3.9.10 Altura do molinete, página 170
A válvula de alívio na colheitadeira (não no módulo de flutuação) tem ajuste de pressão de alívio baixo	Aumente a pressão de alívio de acordo com as recomendações do fabricante	Manual do operador da colheitadeira
Nível baixo do reservatório de óleo na colheitadeira NOTA: Às vezes há mais de um reservatório	Encha até o nível adequado	Manual do operador da colheitadeira
Defeito na válvula de alívio	Substitua a válvula de alívio	Manual do operador da colheitadeira
Corte de culturas difíceis com a engrenagem de torque padrão (19 dentes) do acionador do molinete	Substitua a engrenagem por uma com alto torque a fim de estar compatível com a pressão de circuito do molinete da colheitadeira	<ul style="list-style-type: none"> • 4.14.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 472 • Instale o kit de duas velocidades (311882)
Sintoma – Dedos de plástico cortados na ponta		
Folga do molinete até a barra de corte insuficiente	Aumente a folga	4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433
Sintoma – Dedos de plástico dobrados para trás na ponta		
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Erga a plataforma	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.2 Corte no solo, página 133
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Reduza a inclinação da plataforma	3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Mova o molinete para trás	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.3 Resolução de problemas - transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma – Dedos de plástico dobrados para frente na ponta		
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Erga a plataforma	• 3.9.2 Corte no solo, página 133
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Reduza a inclinação da plataforma	3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Mova o molinete para trás	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175
Sintoma – Dedos de plástico dobrados próximo ao tubo		
Embuchamento excessivo na barra de corte com maços de cultura que se acumulam na barra de corte, mantendo a operação do molinete	Corrija os problemas de embuchamento/corte	3.12 Desobstrução da barra de corte, página 250
Embuchamento excessivo na barra de corte com maços de cultura que se acumulam na barra de corte, mantendo a operação do molinete	Pare o molinete antes que o embuchamento se torne excessivo	3.12 Desobstrução da barra de corte, página 250

6.4 Resolução de problemas Plataformas e Esteiras

Use as seguintes tabelas para determinar os problemas da plataforma e da esteira e o procedimento de reparo recomendado.

Table 6.4 Resolução de problemas - Plataformas e esteiras

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Elevação insuficiente da plataforma		
Baixa pressão de alívio	Aumente a pressão de alívio	Concessionário da colheitadeira
Sintoma: Velocidade insuficiente da esteira lateral		
Controle de velocidade configurado muito baixo	Aumente a configuração de controle de velocidade	3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página
Acionamento da plataforma para colheitadeira lento demais	Ajuste para corrigir a velocidade para o modelo de colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Sintoma: Velocidade insuficiente da esteira central		
Pressão de alívio baixa demais	Teste o sistema hidráulico da esteira central	Entre em contato com seu concessionário da MacDon
Acionamento da plataforma para colheitadeira lento demais	Ajuste para corrigir a velocidade para o modelo de colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Sintoma: Esteira central não se move		
As esteiras estão frouxas	Aperte as esteiras	4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 389
Rolo de acionamento ou rolo movido envolvidos com material	Afrouxe a esteira e limpe os rolos	4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 389
Aleta ou barra conectora emperrada por estrutura ou material	Afrouxe a esteira e remova a obstrução	4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 389
Rolamento de rolos preso	Substitua o rolamento do rolo	Substituir o rolamento do rolo movido da esteira central, página 402
Baixo óleo hidráulico	Preencha completamente o reservatório de óleo hidráulico da colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Configuração de alívio incorreta na válvula de controle de fluxo	Ajuste a configuração de alívio	<ul style="list-style-type: none"> • • Concessionário da MacDon
Sintoma: Esteira lateral travando		
Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Abaixe o molinete	3.9.10 Altura do molinete, página 170
Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Instale os dedos duplos curtos	4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 369
Sintoma: Hesitação no fluxo de cultura volumosa		

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.4 Resolução de problemas - Plataformas e esteiras (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Ângulo da plataforma baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	<i>3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161</i>
Sobrecarga de material nas esteiras	Aumente a velocidade da esteira lateral	<i>3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página</i>
Sobrecarga de material nas esteiras	Instale um sem fim transversal superior	<i>5.1.5 Sem fim transversal superior de comprimento completo, página 505</i>
Sobrecarga de material nas esteiras	Adicione extensões do helicoidal	do Concessionário da MacDon
Sintoma: Retroalimentação da esteira		
Esteiras operando muito lentamente em cultura pesada	Aumente a velocidade da esteira	<i>3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página</i>
Sintoma: Cultura é jogada pela abertura e sob a esteira lateral oposta		
Esteiras operando rápido demais em cultura leve	Reduza a velocidade da esteira	<i>3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página</i>
Sintoma: O material se acumula nos defletores finais e é liberado aos montes		
Defletores finais largos demais	Para plataformas com deslocamento do deque somente manual, aperte o defletor ou substitua por um defletor estreito (172381)	<i>3.12 Desobstrução da barra de corte, página 250</i>

6.5 Corte de feijões comestíveis

Use as seguintes tabelas para determinar a causa de quaisquer problemas de corte de feijão e as soluções recomendadas.

Table 6.5 Resolução de problemas - colhendo feijão

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Plantas desfolhadas e plantas completas ou plantas parciais são deixadas para trás		
Plataforma acima do solo	Baixe a plataforma para o solo e corra sobre sapatas de deslizamento e/ou barra de corte	3.9.2 Corte no solo, página 133
Flutuação configurada muito leve - flutua em alguns lugares e não abaixa no momento correto	Ajuste a flutuação para 335–338 N (75–85 lbf). Aumente ou diminua conforme necessário para evitar que a plataforma trepide excessivamente ou que o solo macio	3.9.3 Flutuação da plataforma, página 136
Molinete alto demais com cilindros totalmente retraídos	Ajuste a altura do molinete	3.9.10 Altura do molinete, página 170
O ângulo de ataque do dedo não é agressivo o suficiente	Ajuste o ângulo de ataque	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
O molinete está muito recuado para trás	Mova o molinete para frente até que as pontas dos dedos roçem na superfície do solo com a plataforma na terra e o ângulo da plataforma esteja adequadamente ajustado	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175
Ângulo da plataforma raso demais	Ajuste o ângulo da plataforma	Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 162
Ângulo da plataforma raso demais	Aumente o ângulo da plataforma ao retrair completamente os cilindros de levante (se cortando no solo)	Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 162
Molinete muito lento	Ajuste a velocidade do molinete para que a mesma seja ligeiramente mais rápida do que a velocidade no solo	3.9.6 Velocidade do molinete, página 163
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade no solo	3.9.7 Velocidade no solo, página 165
Sapatas deslizantes muito baixas	Suba as sapatas deslizantes até a configuração mais elevada	3.9.2 Corte no solo, página 133
Sujeira acumula no fundo da barra de corte com as tiras plásticas de desgaste; levanta a barra de corte do solo	Solo úmido demais - espere o solo secar	—
Sujeira acumula no fundo da barra de corte com as tiras plásticas de desgaste; levanta a barra de corte do solo	Flutuação pesada demais	Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 136

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.5 Resolução de problemas - colhendo feijão (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sujeira acumula no fundo da barra de corte com as tiras plásticas de desgaste; levanta a barra de corte do solo	Limpe manualmente o fundo da barra de corte quando ocorrer acúmulo excessivo	—
A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	3.11 Nivelar a plataforma, página 247
Seções de navalha gastas ou danificadas	Substitua as seções ou a navalha	4.8 Navalha, página 345
Partes de cipós ficam presos nas pontas dos dedos duplos. (Ocorre com mais frequência com feijões colhidos em linhas que ficam fundas devido ao cultivo.)	Instale o kit de conversão dos dedos duplos curtos	4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 369
Empurrar resíduos da cultura no solo	Instale os dedos duplos curtos	4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 369
A velocidade da navalha está muito lenta	Aumente a velocidade do alimentador ou verifique se a velocidade da navalha está dentro da faixa recomendada	3.9.9 Informações da velocidade da navalha, página 168 ou Verificação da velocidade da navalha, página 169
Sintoma: Perdas excessivas nos divisores		
Divisor de linha passa por cima da cultura e despedaça as vagens	Remova o divisor de linha	3.9.14 Divisores de cultura, página 195
Cipós e plantas se acumulam na chapa lateral	Instale os divisores de linha	3.9.14 Divisores de cultura, página 195
Sintoma: Cipós capturados entre o topo da esteira e a barra de corte		
A barra de corte se enche de detritos quando o vão entre a esteira e a barra de corte está adequadamente ajustado	Eleve totalmente a plataforma em cada extremidade de campo ou conforme necessário e mova os dequeus para frente e para trás para ajudar a limpar a barra de corte	—
Virar os dequeus com a plataforma elevada não limpa os detritos da barra de corte	Remova manualmente os detritos da cavidade da barra de corte para evitar danificar as esteiras	—
Sintoma: A colheita acumula nos dedos duplos e não se move para trás na direção das esteiras		
O ângulo de ataque do molinete não é agressivo o suficiente	Aumente a agressividade do dedo (posição do excêntrico)	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
Molinete alto demais	Abaixe o molinete	3.9.10 Altura do molinete, página 170
Configuração de distância mínima entre molinete e barra de corte muito alta	Ajuste a altura mínima do molinete com os cilindros totalmente retraídos	4.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 433
O molinete está muito para frente	Reposicione o molinete	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.5 Resolução de problemas - colhendo feijão (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Cultura enroscando-se no molinete		
Molinete muito baixo	Levante o molinete e	3.9.10 Altura do molinete, página 170
Sintoma: O molinete despedaça as vagens		
O molinete está muito para frente	Reposicione o molinete	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175
Velocidade do molinete muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	3.9.6 Velocidade do molinete, página 163
Vagens secas demais	Corte à noite quando há orvalho pesado e as vagens ficam amaciadas	—
O ângulo de ataque do molinete não é agressivo o suficiente	Aumente a agressividade do dedo (posição do excêntrico)	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188
Sintoma: Quebra dos dedos duplos da barra de corte		
Flutuação insuficiente (configurações de flutuação muito pesadas)	Aumente a flutuação (defina configurações mais leves)	3.9.3 Flutuação da plataforma, página 136
Quantidade excessiva de pedras no campo	Considere instalar o opcional de dedos duplos curtos Observação: Com a instalação dos dedos duplos curtos, você está trocando danos aos dedos duplos por danos às seções (embora trocar seções com os dedos duplos curtos seja mais fácil)	Concessionário da MacDon
Sintoma: A barra de corte empurra muito detrito e sujeira		
Plataforma pesada demais	Reajuste a flutuação para deixar a plataforma mais leve	3.9.3 Flutuação da plataforma, página 136
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Diminua o ângulo da plataforma	3.9.5 Ângulo da plataforma, página 161
Dedos duplos obstruídos com detritos e/ou solo	Instale os dedos duplos curtos	4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 369
Supporte insuficiente para a plataforma	Instale as sapatas deslizantes centrais	3.9.2 Corte no solo, página 133
Sintoma: Cultura enroscando-se nas extremidades molinete		
A cultura não cortada interfere nas extremidades do molinete	Adicione as proteções do molinete	O catálogo de peças da plataforma
Sintoma: A barra de corte se enche de terra		
Vão excessivo entre a esteira e a barra de corte	Eleve totalmente a plataforma em cada extremidade de campo ou conforme necessário e mova os dequeus para frente e para trás para ajudar a limpar a barra de corte	—

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 6.5 Resolução de problemas - colhendo feijão (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: O molinete ocasionalmente carrega plantas para o mesmo local		
Dedos de aço entortam e engancham plantas das esteiras	Endireite os dedos (aço)	–
Acúmulo de terra na extremidade dos dedos não deixa as plantas deslizarem sobre as esteiras	Levante o molinete e	3.9.10 Altura do molinete, página 170
Acúmulo de terra na extremidade dos dedos não deixa as plantas deslizarem sobre as esteiras	Ajuste a posição do avanço-recuo do molinete para mover os dedos para fora do solo	3.9.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 175
Sintoma: Barra de corte está acumulando solo		
Marcas de pneus ou bordas das linhas de colheita	Corte angulado em linhas ou bordas de colheita	–
Terreno ondulado ao longo do campo	Corte em 90° para o terreno angulado (desde que a navalha flutue por todo o campo sem cravar no solo)	–
Sintoma: O molinete carrega quantidade excessiva de plantas ou chumaços		
Acúmulo excessivo de cultura nas esteiras (até o tubo central do molinete)	Aumente a velocidade da esteira	3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página
Ângulo de ataque muito lento	Aumente o ângulo de ataque	3.9.12 Tempo dos dedos do molinete, página 188

Capítulo 7: Referência

Os procedimentos e informações neste capítulo podem ser consultados conforme necessário.

7.1 Especificações de torque

As tabelas a seguir fornecem os valores de torque para diversos parafusos, parafusos de cabeça cilíndrica e encaixes hidráulicos. Consulte esses valores somente quando nenhum outro valor de torque tiver sido especificado em um determinado procedimento.

- Aplique o valor de torque especificado nos gráficos abaixo a todos os parafusos, a menos que indicado de outra forma neste manual.
- Substitua as ferragens removidas por outras de mesma resistência e grau.
- Consulte as tabelas de valores de torque como guia ao verificar periodicamente o aperto dos parafusos.
- Leia as marcações nas cabeças de parafuso para entender as categorias de torque dos parafusos comuns e parafusos de cabeça cilíndrica.

Contraporcas

As contraporcas precisam de menos torque do que as porcas usadas para outros fins. Quando for aplicar o torque em contraporcas acabadas, multiplique o torque aplicado a porcas normais por 0,65 para encontrar o valor de torque modificado.

Parafusos autorroscantes

Consulte os valores de torque padrão ao instalar os parafusos autorroscantes. **NÃO** instale parafusos autorroscantes em juntas estruturais ou críticas.

7.1.1 Especificações dos parafusos métricos

As especificações são fornecidas para os valores de torque finais apropriados para fixar vários tamanhos de parafusos métricos.

NOTA:

Os valores de torque fornecidos nas seguintes tabelas de torque de parafuso métricas aplicam-se a ferragens instaladas secas, ou seja, sem graxa, óleo ou trava-roscas nas roscas ou cabeçotes. **NÃO** adicione graxa, óleo ou trava-rosca aos parafusos ou parafusos de cabeça, a menos que você seja instruído a fazê-lo neste manual.

REFERÊNCIA

Table 7.1 Parafusos métricos categoria 8.8 e porca de giro livre categoria 9

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf·ft) (*lbf·pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

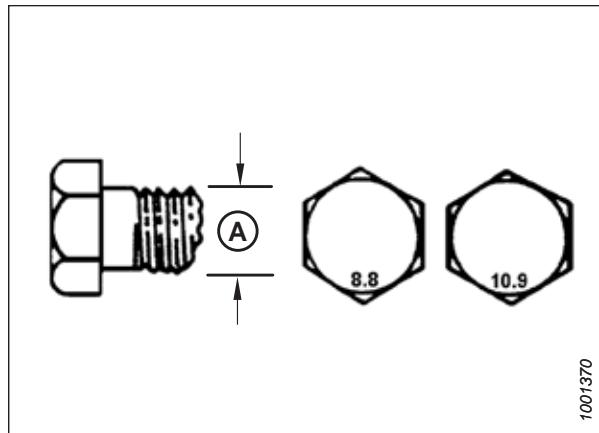


Figura 7.1: Categorias de parafusos

Table 7.2 Parafusos métricos categoria 8.8 e porca de rosca deformada categoria 9

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf·ft) (*lbf·pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

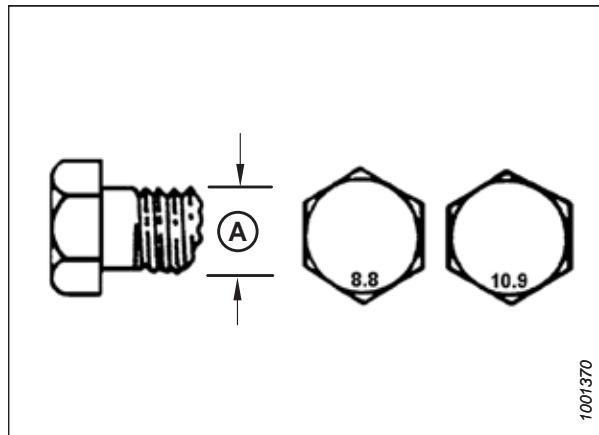


Figura 7.2: Categorias de parafusos

REFERÊNCIA

Table 7.3 Parafusos métricos categoria 10.9 e porca de giro livre categoria 10

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf·ft) (*lbf·pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

Table 7.4 Parafusos métricos categoria 10.9 e porca de rosca deformada categoria 10

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf·ft) (*lbf·pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,3	1,5	*12	*13
3,5-0,6	2,1	2,3	*19	*21
4-0,7	3,1	3,4	*28	*31
5-0,8	6,3	7	*56	*62
6-1,0	10,7	11,8	*95	*105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

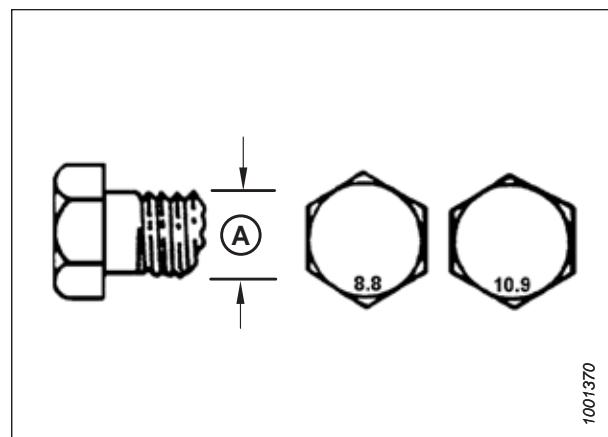


Figura 7.3: Categorias de parafusos

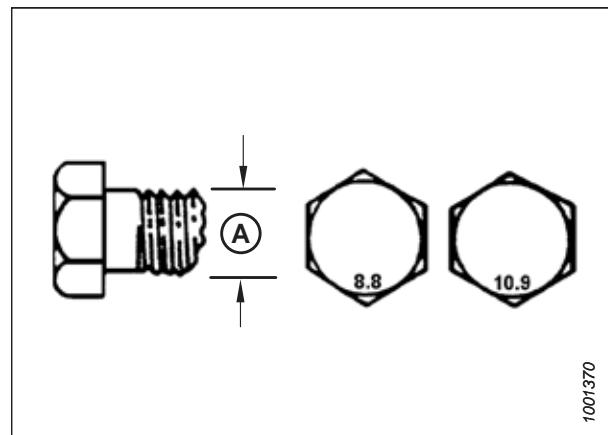


Figura 7.4: Categorias de parafusos

7.1.2 Especificações do parafuso métrico - alumínio fundido

As especificações são fornecidas para os valores de torque final apropriados para vários tamanhos de parafusos métricos em alumínio fundido.

NOTA:

Os valores de torque fornecidos nas seguintes tabelas de torque de parafuso métricas aplicam-se a ferragens instaladas secas, ou seja, sem graxa, óleo ou trava-roscas nas rosas ou cabeçotes. NÃO adicione graxa, óleo ou trava-rosca aos parafusos ou parafusos de cabeça, a menos que você seja instruído a fazê-lo neste manual.

Table 7.5 Fixação de parafusos métricos em alumínio fundido

Dimensão nominal (A)	Torque do parafuso			
	8,8 (alumínio fundido)		10,9 (alumínio fundido)	
	Nm	lbf·ft	Nm	lbf·ft
M3	—	—	—	1
M4	—	—	4	2,6
M5	—	—	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	—	—	—	—
M16	—	—	—	—

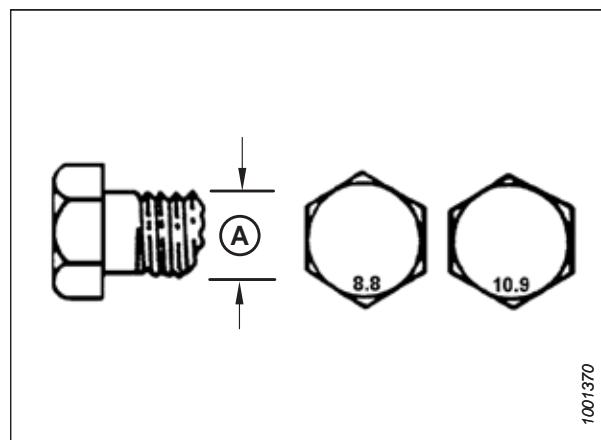


Figura 7.5: Categorias de parafusos

100/370

7.1.3 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – ajustáveis

Os valores de torque padrão são fornecidos para encaixes hidráulicos ajustáveis. Se um procedimento especificar um valor de torque diferente para o mesmo tipo e tamanho de conexão encontrado neste tópico, use o valor especificado no procedimento.

1. Inspecione o anel de vedação (A) e o assento (B) quanto a sujeira ou defeitos.
2. Afaste a contraporca (C) o mais distante possível. Assegure-se de que a arruela (D) não esteja solta e seja empurrada na direção da porca de travamento (C) o mais distante possível.
3. Certifique-se de que o anel de vedação (A) **NÃO** esteja nas roscas. Ajuste o anel de vedação (A) se for necessário.
4. Aplique óleo de sistema hidráulico no anel O (A).

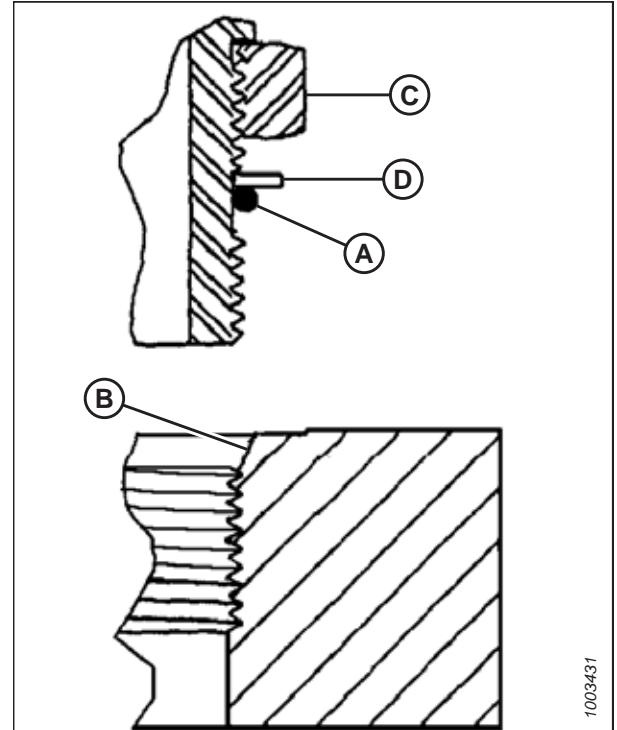


Figura 7.6: Encaixe hidráulico

5. Instale o encaixe (B) na porta até a arruela (D) e o anel O-ring (A) encostarem na face da peça (E).
6. Posicione os encaixes das cantoneiras desparafusando não mais que uma volta.
7. Gire a contraporca (C) em direção à arruela (D) e aperte-a com o valor de torque indicado na tabela. Utilize duas chaves, uma no encaixe (B) e a outra na contraporca (C).
8. Verifique o estado final do encaixe.

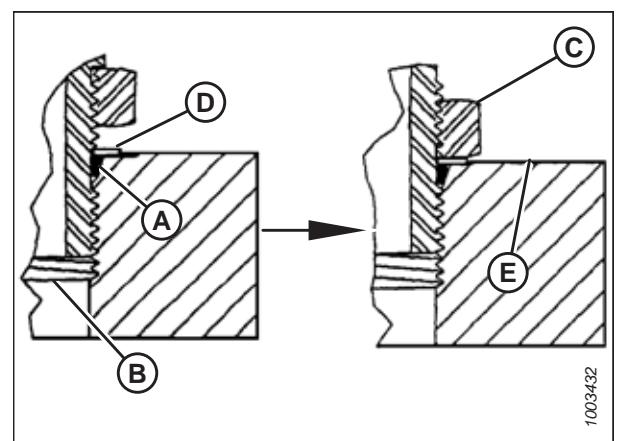


Figura 7.7: Encaixe hidráulico

REFERÊNCIA

Table 7.6 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – ajustáveis

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque ⁸⁰	
		Nm	libras pés (*libras polegada)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120-132	88-97
-14	1 3/8-12	153-168	113-124
-16	1 5/16-12	176-193	130-142
-20	1 5/8-12	221-243	163-179
-24	1 7/8-12	270-298	199-220
-32	2 1/2-12	332-365	245-269

7.1.4 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – não ajustáveis

Os valores de torque padrão são fornecidos para encaixes hidráulicos não ajustáveis. Se um procedimento especificar um valor de torque diferente para o mesmo tipo e tamanho de conexão encontrado neste tópico, use o valor especificado no procedimento.

Os valores de torque são mostrados na tabela a seguir.

1. Inspecione o anel de vedação (A) e o assento (B) quanto a sujeira ou defeitos.
2. Certifique-se de que o anel de vedação (A) **NÃO** esteja nas roscas. Ajuste o anel de vedação (A) se for necessário.
3. Aplique óleo de sistema hidráulico no anel em O.
4. Instale o encaixe (C) na abertura até que o encaixe esteja apertado à mão.
5. Aplique torque ao encaixe (C) de acordo com os valores na Tabela 7.7, [página 543](#).
6. Verifique o estado final do encaixe.

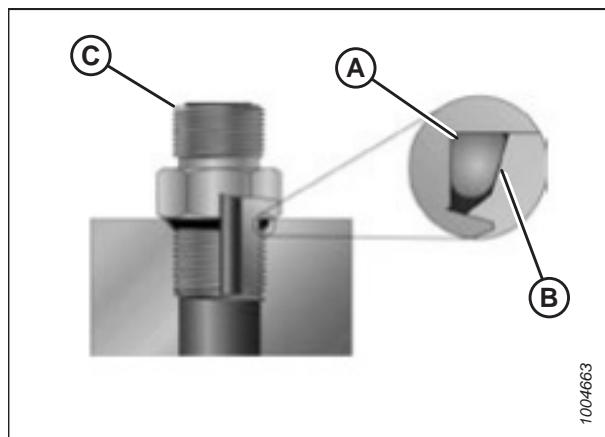


Figura 7.8: Encaixe hidráulico

80. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

REFERÊNCIA

Table 7.7 Encaixes hidráulicos da saliência do O-Ring (ORB) – não ajustáveis

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque ⁸¹	
		Nm	libras pés (*libras polegada)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120-132	88-97
-14	1 3/8-12	153-168	113-124
-16	1 5/16-12	176-193	130-142
-20	1 5/8-12	221-243	163-179
-24	1 7/8-12	270-298	199-220
-32	2 1/2-12	332-365	245-269

7.1.5 Encaixes hidráulicos de vedação de face com O-ring

Os valores de torque padrão são fornecidos para encaixes hidráulicos de vedação de face do anel O-ring. Se um procedimento especificar um valor de torque diferente para o mesmo tipo e tamanho de conexão encontrado neste tópico, use o valor especificado no procedimento.

Os valores de torque são mostrados na Tabela 7.8, página 544

1. Certifique-se de que as superfícies de vedação e as roscas de conexão estejam livres de rebarbas, cortes, arranhões e qualquer material estranho.



Figura 7.9: Encaixe hidráulico

81. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

REFERÊNCIA

2. Aplique óleo de sistema hidráulico no O-ring (B).
3. Alinhe o conjunto do tubo ou da mangueira de modo que a face plana da manga (A) ou (C) encoste totalmente no anel O-ring (B).
4. Enrosque manualmente a porca do tubo ou mangueira (D) até que esteja apertada. A porca deve girar livremente até atingir o ponto mais fundo.
5. Aplique torque ao encaixe de acordo com os valores na Tabela 7.8, [página 544](#).

NOTA:

Se aplicável, prenda a flange da chave sextavada no corpo de encaixe (E) para impedir a rotação do corpo de encaixe e da mangueira ao apertar a porca de encaixe (D).

6. Use três chaves ao montar as uniões ou unir as duas mangueiras.
7. Verifique o estado final do encaixe.

Table 7.8 Encaixes hidráulicos de vedação da face do O-ring (ORFS)

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Diâmetro externo do tubo (pol.)	Valor do torque ⁸²	
			Nm	Ibf·ft
-3	Nota ⁸³	3/16	—	—
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Nota ⁸³	5/16	—	—
-6	11/16	3/8	40-44	29-32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1 3/16	3/4	115-127	85-94
-14	Nota ⁸³	7/8	—	—
-16	1 7/16	1	150-165	111-122
-20	1 11/16	1 1/4	205-226	151-167
-24	1-2	1 1/2	315-347	232-256
-32	2 1/2	2	510-561	376-414

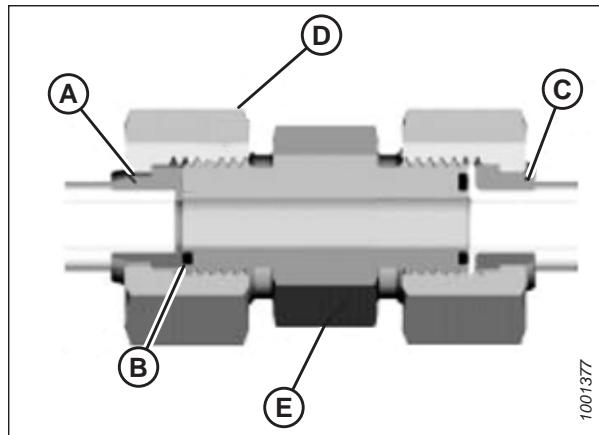


Figura 7.10: Encaixe hidráulico

82. Os valores de torque e de ângulos apresentados foram estabelecidos com base em conexões lubrificadas e em remontagens.

83. Extremidade com O-ring de vedação facial não definida para o tubo desta dimensão.

7.1.6 Encaixes da rosca do tubo cônico

Os valores de torque padrão são fornecidos para conexões de rosca de tubo trapezoidal. Se um procedimento especificar um valor de torque diferente para o mesmo tipo e tamanho de conexão encontrado neste tópico, use o valor especificado no procedimento.

Monte as conexões do tubo da seguinte forma:

1. Certifique-se de que a conexão e as roscas da porta estejam livres de rebarbas, cortes, arranhões e qualquer outra forma de contaminação.
2. Aplique o vedante de rosca de tubo (tipo cola) nas roscas do tubo externo.
3. Encaixe a conexão na abertura até que esteja apertada à mão.
4. Aplique torque ao conector a um ângulo de torque adequado. Os valores de voltas de aperto com o dedo (TFFT) e faces de aperto com os dedos (FFFT) são exibidos na tabela [7.9, página 545](#). Certifique-se de que a extremidade do tubo em forma de um conector (normalmente um cotovelo de 45° ou 90°) esteja alinhada para receber o conjunto do tubo ou da mangueira. Sempre conclua o alinhamento da conexão no sentido do aperto. Nunca afrouxe os conectores rosqueados para obter o alinhamento.
5. Limpe todos os resíduos e o excesso de condicionador de rosca com limpador adequado.
6. Inspecione a condição final da conexão. Preste atenção especialmente à possibilidade de rachaduras na abertura de porta.
7. Marque a posição final do encaixe. Se houver um vazamento, desmonte a conexão e verifique se há danos.

NOTA:

A falha das conexões devido ao excesso de torque pode não ser evidente até que as conexões sejam desmontadas e inspecionadas.

Table 7.9 Conexão rosizada para tubulação hidráulica

Tamanho da rosca do tubo cônico	TFFT recomendado	FFFT recomendado
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1-11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/4-11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/2-11 1/2	1,5-2,5	9-15
2-11 1/2	1,5-2,5	9-15

7.2 Gráfico de conversão

Neste manual, são usadas tanto as unidades SI (como o sistema métrico) e quanto as unidades comuns nos EUA (às vezes chamadas de unidades padrão). Uma lista dessas unidades, juntamente com suas abreviações e fatores de conversão, é fornecida aqui para sua referência.

Table 7.10 Gráfico de conversão

Quantidade	Unidades SI (Métrico)		Fator	Unidades comuns nos EUA (Padrão)	
	Nome da unidade	Abreviatura		Nome da unidade	Abreviatura
Área	hectares	ha	x 2,4710 =	acres	acres
Fluxo	litros por minuto	L/min	x 0,2642 =	Galões americanos por minuto	gpm
Força	Newton	N	x 0,2248 =	libra-força	lbf
Comprimen- to	milímetro	mm	x 0,0394 =	polegada	pol.
Comprimen- to	metro	m	x 3,2808 =	pé	pé
Potência	quilowatt	kW	x 1,341 =	horse-power (cavalo-vapor).	hp
Pressão	quilopascal	kPa	x 0,145 =	libras por polegada quadrada	psi
Pressão	megapascal	MPa	x 145,038 =	libras por polegada quadrada	psi
Pressão	bar (não SI)	bar	x 14,5038 =	libras por polegada quadrada	psi
Torque	Newton metro	Nm	x 0,7376 =	pés libras ou libras pé	lbf·ft
Torque	Newton metro	Nm	x 8,8507 =	libra polegadas ou polegada libras	lbf·pol.
Temperatura	graus Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	Graus fahrenheit	°F
Velocidade	metros por minuto	m/min	x 3,2808 =	pés por minuto	pés/min
Velocidade	metros por segundo	m/s	x 3,2808 =	pés por segundo	pés/s
Velocidade	quilômetros por hora	km/h	x 0,6214 =	milhas por hora	mph
Volume	litro	L	x 0,2642 =	galão EUA	gal EUA
Volume	milímetro	mL	x 0,0338 =	onça	oz.
Volume	centímetro cúbico	cm ³ ou cc	x 0,061 =	polegada cúbica	pol. ³
Peso	quilograma	kg	x 2,2046 =	libra	lb.

Índice

A

acessório para girassol	518
acionadores da plataforma.....	308
corrente de acionamento complementar da caixa de engrenagens.....	319
corrente de acionamento da caixa de engrenagens.....	317
dedos duplos do eixo de transmissão	
instalação.....	315
remoção	313
acionadores do molinete	
junta universal do molinete duplo	474
instalação.....	476
remoção	474
Junta universal do molinete triplo	
remoção	474, 476
acionamentos	
acionamento da plataforma	308
acionamentos da navalha	
velocidade da navalha	
valores de velocidade da navalha	168
verifique a velocidade da navalha	169
AHHC, <i>Consulte</i> controle automático de altura da plataforma	
ângulos da plataforma	
variação de ajuste	161
ângulos de torque	
definição	23
apalpadores	
apalpadores de dedos duplos longos	
ajuste	363
apalpadores longos centrais	
ajuste	368
verificação	367
dedos duplos curtos	
ajuste	375
verificação	375
dedos duplos curtos apalpadores centrais	
ajuste	380
verificação	379
dedos duplos longos	
verificação	362
aperto com os dedos	
definição	23
API	
definição	23
apoios de segurança da plataforma	36
apoios de segurança do molinete	37
desengate.....	38
engate.....	37
armazenamento da plataforma.....	274
arruelas	

definição	23
articulação suave	
definição	23
Articulação temperada	
definição	23
ASTM	
definição	23

B

balanço das asas	
verificação e ajuste do balanço das asas.....	156
barra de corte	
desconexão.....	250
opções	508
barra de reboque	
armazenamento.....	269
barras de reboque	
armazenamento.....	258
fixação	270
remoção.....	255
barras raspadoras.....	125, 512
módulo de flutuação	
instalação	411
remoção	411
buchas da barra	
instalação	452
remoção	447

C

caixas de engrenagens	
complementar	
adição de óleo.....	301
ajuste da tensão da corrente.....	319
lubrificação.....	300
troca do óleo	302
verificação do nível de óleo	300
principal	
adição de óleo.....	299
ajuste da tensão da corrente.....	317
lubrificação.....	298
troca do óleo	299
verificação do nível de óleo	298
caixas de navalhas	
troca do óleo.....	383
verificação do nível de óleo.....	382
verificação dos parafusos de montagem.....	383
caixas de oscilação, <i>Consulte</i> sistema de acionamento da navalha, caixa de navalhas	
CGVW	

ÍNDICE

definição	23
chaves hexagonais	
definição	23
colheita direta de canola	
plataformas otimizadas	89
colheitadeiras	
acoplamento da plataforma à colheitadeira	
Case IH	56
plataforma de transporte	252
na colheitadeira.....	252
reboque da plataforma	252–253
fixação ao veículo de reboque	253
separação da colheitadeira da plataforma	
Case IH	59
Colheitadeiras Case IH	
afixação da colheitadeira à plataforma.....	56
separação da colheitadeira da plataforma	59
configurações do sem fim	
configuração ampla	106
configuração estreita	101
configuração média	104
configuração ultra ampla.....	109
configuração ultra estreita.....	97
configurações do sem-fim	95
configurações recomendadas	
molinete.....	90
plataforma.....	74
controle automático de altura	
Case IH série 120	234
Case IH Séries 230/240.....	234
Colheitadeiras Case IH	
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete.....	243
Colheitadeiras Case IH 5130/6130/7130	
ajuste da	
configuração predefinida de altura	229
calibração	
controle automático de altura	228
configurar a plataforma no monitor da colheitadeira	225
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	222
Colheitadeiras Case IH 5140/6140/7140	
ajuste da	
configuração predefinida de altura	229
configurar a plataforma no monitor da colheitadeira	225
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	222
Colheitadeiras Case IH 7010	
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	231
Colheitadeiras Case IH com software versão 28.00	
calibrando o controle automático de altura da plataforma.....	239
Colheitadeiras Case IH Séries 120.....	231
ajuste	
configuração predefinida de altura	245
calibração	
controle automático de altura	235
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	231
Colheitadeiras Case IH Séries 130.....	222, 224
Colheitadeiras Case IH Séries 140.....	222
Colheitadeiras Case IH Séries 230.....	231
ajuste	
configuração predefinida de altura	245
calibração	
controle automático de altura	235
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	231
Colheitadeiras Case IH Séries 240.....	231
ajuste	
configuração predefinida de altura	245
calibração	
controle automático de altura	235
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	231
Colheitadeiras Case IH Séries 250.....	231
ajuste	
configuração predefinida de altura	245
calibração	
controle automático de altura	235
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	231
consulta rápida	224, 234
definição	23
operação do sensor	215
sensor de altura da flutuação	
substituição	220
tensão de saída do sensor	217
requisitos da colheitadeira	217
verificação manual dos limites de tensão	217
correntes	
corrente de acionamento complementar da caixa de engrenagens	
ajuste da tensão da corrente.....	319
corrente de acionamento da caixa de engrenagens	
ajuste da tensão da corrente.....	317
corrente de acionamento do molinete	
ajuste da tensão da corrente.....	469
apertar	470
substituição	481
pinhão de acionamento do sem fim	
ajuste da tensão da corrente.....	334
instalação	331
lubrificação.....	296
remoção	327
verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim	324–325

ÍNDICE

correntes de açãoamento do molinete	
afrouxamento.....	469
aperto.....	470
substituição	481
corte	
do solo.....	126
ajuste das rodas estabilizadoras	127
fora do solo	
ajuste das rodas de transporte	128
no nível do solo	133
D	
dedos	
dedos de aço do molinete	
instalação.....	444
remoção	443
dedos de plástico do molinete	
instalação.....	446
remoção	445
dedos do sem fim.....	337
ajuste da sincronização dos dedos	342
instalação.....	121, 339
remoção	118, 337
verificação dos dedos sincronizados	341
dedos do molinete.....	443
instalar os dedos de aço	444
instalar os dedos de plástico	446
remover os dedos de aço	443
remover os dedos de plástico.....	445
dedos duplos	
ajuste dos dedos duplos	359
dedos duplos curtos	
configurações.....	369
dedos duplos longos	
configurações.....	352
substituição dos dedos duplos centrais	376
substituição dos dedos duplos curtos.....	373
substituição dos dedos duplos das extremidades.....	373
substituição dos dedos duplos longos centrais.....	364
substituir os dedos duplos longos.....	361
dedos duplos e apalpadores	
dedos duplos	
Configuração FD245 para dedos duplos	
longos	357
dedos duplos e apalpadores curtos	
navalha dupla	
configuração de dedos duplos curtos – 12,5 m (41 ft.)	372
configuração de dedos duplos curtos – todos exceto 12,5 m (41 ft.)	371
navalha simples	
configuração de dedos duplos curtos	370
dedos duplos e apalpadores longos	
navalha dupla	
Configuração FD235 para dedos duplos longos	354
Configuração FD240 para dedos duplos longos	355
Configuração FD241 para dedos duplos longos	356
Configuração FD250 para dedos duplos longos	358
navalha simples	
configuração de dedos duplos longos	353
definição de termos	23
defletores de cultura.....	509
deque central	
verificar os ganchos do suporte do engate.....	409
deques	
esteiras laterais	
ajuste da altura do deque.....	415
desconexão	
barra de corte	250
desobstrução	
módulo de flutuação.....	251
distância do molinete	
ajuste.....	437
medição	434
divisores de cultura.....	195
ajuste.....	203
flutuação	
ajuste	92
instalar na plataforma	200
remover da plataforma	199
instalar na plataforma	197
remover da plataforma	196
divisores de cultura flutuantes	504
divisores de linha	211
remoção	211
divisores de linha arrozeiro	213
divisores de linha de cultura	211
remoção	211
DK	
definição	23
DKD	
definição	23
DR	
definição	23
E	
eixos de transmissão	
dedos duplos do eixo de transmissão	
instalação	315
remoção	313
Instalação do eixo de transmissão	310
remoção do eixo de transmissão da colheitadeira para o módulo de flutuação	308

ÍNDICE

enchimento/pressão dos pneus	492
engrenagens tensionadoras.....	45, 47, 472
ajuste da tensão da corrente de acionamento do molinete	469
engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete	164
engrenagens tensoras	
acionamento do molinete	
instalação da engrenagem dupla (opcional)	473
instalação da engrenagem simples.....	473
remoção da engrenagem simples	472
afrouxamento da correia de acionamento do molinete	469
aperto da correia de acionamento do molinete	470
entrega de cultura	
opções	503
especificações	
Dimensões da Plataforma FlexDraper® Série FD2	29
Especificações da plataforma FlexDraper® Série FD2 e do módulo de flutuação.....	25
especificações de torque	537
especificações de torque	537
Encaixe da vedação da face do O-ring (ORFS)	543
encaixes da rosca do tubo cônico	545
Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – não ajustáveis.....	542
Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – ajustáveis.....	541
especificações dos parafusos métricos	537
alumínio fundido	540
parafusos de transporte	490
esteiras	
ajuste da velocidade da esteira lateral	
deques da esteira lateral	
rolos de acionamento	
instalação.....	431
remoção	426
rolos movidos	
instalação.....	425
remoção	421
substituição do rolamento	423
esteiras laterais	
ajuste da tração.....	419
instalação.....	414
remoção	413
módulo de flutuação	
ajuste da tensão da esteira	389
deque central.....	385
substituição da esteira central.....	385
verificação da tensão da esteira	389
velocidade da esteira lateral.....	
esteiras centrais	
ajuste da tensão da esteira	389
ajuste de velocidade	168
instalação do rolo intermediário	399
remoção do rolamento do rolo de acionamento	394
remoção do rolo intermediário.....	397
rolamento do rolo de acionamento	
instalação.....	396
rolo movido	397
rolos de acionamento	390
instalação	393
remoção	390
substituição da esteira central	385
substituição do rolamento do rolo livre	402
verificação da tensão da esteira.....	389
esteiras da plataforma, <i>Consulte esteiras laterais</i>	
ajuste da tensão da esteira lateral.....	418
excêntricos	
ajuste do excêntrico do molinete	190
configurações do excêntrico do molinete	188
extensão do reservatório hidráulico	511
F	
FFFT	
definição	23
flexão do molinete para baixo.....	441
fluidos e lubrificantes recomendados	557
flutuação	136
flutuação da plataforma	
alteração da configuração da mola da flutuação	142
verificação e ajuste	137
travas de flutuação da plataforma.....	148
travas do flutuador da asa	
destravada	151
travada	153
travar/destravar	149
FSI	
definição	23
G	
glossário	23
gráfico de conversão	546
GVW	
definição	23
H	
HDS	
definição	23
helicoidal	111, 336
instalação	113, 116
remoção	111
helicoidal do sem fim	510
hidráulica	
encaixes	

ÍNDICE

encaixes ajustáveis do ressalto do O-ring (ORB)	541
encaixes da rosca do tubo cônicoo	545
encaixes hidráulicos não ajustáveis - ressalto do O-ring (ORB).....	542
Vedaçāo da face do O-ring (ORFS).....	543
mangueiras e tubulações	281
reservatório	304
adição de óleo.....	304
verifique o nível do óleo no reservatório.....	304
segurança hidráulica	7
troca de óleo do reservatório	305
troca do filtro de óleo	306
hp	
definição	23
identificação de componente	
módulo de flutuação – FM200.....	32
Plataforma Série FD2 FlexDraper®	31
Identificação do componente FM200	32
início de funcionamento	
verificações diárias	52
inspeções	
inspeções de amaciamento.....	279
registros/cronograma de manutenção	276
inspeções de amaciamento	279
intervalos de manutenção	
lubrificação	283
ISC	
definição	23
J	
janela do deque de alimentação	
abaixamento da janela do deque de alimentação	406
elevação da janela do deque de alimentação	408
JIC	
definição	23
Juntas em U	
Junta em U do molinete duplo.....	474
Juntas universais	
Junta universal do molinete duplo	
instalação.....	476
remoção	474
Junta universal do molinete triplo	
remoção	474, 476
K	
Kit adaptador do sensor 10V	509
kit de interface completa do enchimento.....	511
kit de proteção de pedras	508
Kit de roda estabilizadora.....	517
kit de suporte de armazenamento do divisor de cultura	504
Kit de suporte dos dedos levantadores	503
kit do divisor de linha arrozeiro.....	506
kit dos dedos levantadores de culturas.....	503
kits de navalha vertical	507
L	
lâmpadas - substituir.....	307
lubrificação	283
a cada 10 Horas	283
a cada 100 Horas	289
a cada 25 Horas	284
a cada 250 Horas	291
a cada 50 Horas	285
a cada 500 Horas	293
Procedimento de lubrificação	294
registros/cronograma de manutenção	276
lubrificação e manutenção	283
caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma	
lubrificação da caixa de engrenagens	300
troca do óleo	302
verificação do nível de óleo	300
caixa de engrenagens de acionamento da plataforma	
lubrificação da caixa de engrenagens	298
troca do óleo	299
verificação do nível de óleo	298
corrente de acionamento do molinete	295
corrente de acionamento do sem fim	296
Procedimento de lubrificação	294
M	
mangueiras e tubulações	
hidráulica.....	281
manutenção do equipamento— final da temporada	280
manutenção do equipamento— pré-temporada	280
manutenção e serviços	275
armazenamento.....	274
contourMax™	
lubrificação.....	486
cronograma	276
intervalos de manutenção	283
manutenção de final de temporada.....	280
manutenção de pré-temporada	280
preparação para manutenção.....	275
requisitos	276
segurança	5
sistema elétrico	307

ÍNDICE

MDS	
definição	23
modos de operação	
modo flex	151
modo rígido	153
modos flex	
operação em modo flex	151
modos rígidos	
operação em modo rígido.....	153
Módulo de flutuação FM200	
definição	23
módulos de flutuação.....	509
Acionamento do sem-fim	
ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim	334
barras raspadoras	411
instalação.....	411
kits.....	125
remoção	411
conexão do módulo de flutuação à plataforma.....	69
configuração	95
configurações do sem fim	95
deque central	385
verificar os ganchos do suporte do engate	409
desobstrução.....	251
esteira central	
ajuste da tensão da esteira	389
instalação do rolo intermediário	399
remoção do rolamento do rolo de acionamento	394
remoção do rolo intermediário.....	397
rolamento de rolos de acionamento	
instalação.....	396
rolo de acionamento	390
instalação.....	393
remoção	390
rolo livre	397
substituição da esteira central.....	385
substituição do rolamento do rolo livre	402
verificação da tensão da esteira	389
helicoidal	111, 336
janela do deque de alimentação	
abaixamento.....	406
elevação.....	408
sem fim	321
dedos do sem fim	337
instalação.....	121, 339
remoção	118, 337
verificação dos dedos sincronizados.....	341
folga entre o sem fim e a chapa	321
sem fins	
dedos	
ajuste da sincronização dos dedos	342
helicoidal do sem fim opcional	510
separação da colheitadeira e da plataforma.....	63
molinetes	
acionadores do molinete	
ajuste da tensão da corrente.....	469
folga para a barra de corte	433
proteções laterais do molinete	
substituição das proteções laterais na extremidade externa do excêntrico	459
sistema de acionamento do molinete	469
verificação e ajuste do sensor de posição de avanço-recuo	186
molinetes recolhedores	433
acionadores do molinete	
afrouxar corrente.....	469
apertar a corrente.....	470
capas	
instalação.....	47
remoção	45
engrenagem dupla (opcional)	
instalação.....	473
engrenagem simples	
remoção	472
engrenagens simples	
instalação.....	473
engrenagens tensoras de acionamento.....	472
opcional para condições especiais	164
instalar os motores	479
junta universal do acionamento do molinete duplo	
instalação.....	476
remoção	474
Junta universal do acionamento do molinete triplo	
remoção	474, 476
Junta universal do molinete duplo	474
remover o motor	478
substituição da corrente	481
tampas	45
ajuste da flexão do molinete posição triste	441
altura do molinete.....	170
sensor de altura do molinete	171
substituição do sensor.....	174
ângulo de ataque do molinete.....	188
apoios de segurança do molinete	37
acoplamento.....	37
desacoplamento	38
buchas da barra	447
instalação	452
remoção	447
centralização	442
configurações recomendadas	90
dedos do molinete	443
instalar os dedos de aço.....	444
instalar os dedos de plástico	446
remover os dedos de aço	443
remover os dedos de plástico	445
excêntrico do molinete	
ajuste do excêntrico do molinete.....	190

ÍNDICE

configurações e diretrizes.....	188
flexão para baixo.....	441
folga do molinete.....	433
ajuste	437
medição	434
motores de acionamento do molinete	478
posição avanço-recuo	
ajuste	176
repositionamento dos cilindros	
molinete duplo	179
molinete simples	177
posição de anterior-posterior do molinete	175
proteções laterais do molinete	458
substituição da extremidade traseira do lado	
externo	463
substituição da extremidade traseira do lado	
interno	464
substituição das proteções laterais na extremidade	
interna do excêntrico	461
substituição dos suportes da tampa lateral do	
molinete.....	467
velocidade do molinete	163
molinetes recolhedores PR15	
posição avanço-recuo	
repositionamento dos cilindros	
molinete duplo	183
motores	
motor de acionamento do molinete	
instalação.....	479
remoção	478
motores de acionamento do molinete	478
motores de acionamento do molinete.....	478
instalação	479
remoção.....	478
N	
n/a	
definição	23
navalha	
definição	23
navalhas	345
instalação da navalha.....	349
localização da navalha sobressalente	351
remoção da navalha	347
solução de problemas	524
substituir as faquinhas	345
navalhas de reposição	351
NPT	
definição	23
números de série	
localizações.....	xii
registros	xii
números do modelo	
registros	xii
O	
óleos	
caixa de engrenagens complementar de acionamento	
da plataforma	
adição de óleo.....	301
caixa de engrenagens de acionamento da plataforma	
adição de óleo.....	299
trocar o lubrificante da caixa de transmissão das	
navalhas	383
opcionais	
barras de corte	
kit de navalha vertical.....	507
contourMax™	484
ajuste das rodas com o pedal.....	129
lubrificação.....	486
nivelamento da altura da roda	131, 484
entrega de cultura	
helicoidal do sem fim	510
kit da barra raspadora	512
módulos de flutuação	
Kit adaptador do sensor 10V.....	509
kit de extensão do reservatório hidráulico.....	511
kit de interface completa do enchimento	511
kit de reforço central estendido.....	510
kit de tampão de inclinação lateral	512
kits de defletores de cultura	509
plataforma	
divisores de cultura flutuantes	504
kit de acessório para girassol	518
kit de suporte de armazenamento do divisor de	
cultura	504
Kit de suporte dos dedos levantadores	503
kit do divisor de linha arrozeiro	506
Kit dos dedos levantadores das culturas de	
cereais	503
molinete	
kit de dedo da extremidade traseira externo em	
aço.....	516
kit de dedo da extremidade traseira interno em	
aço.....	516
rodas	
kit de roda estabilizadora.....	517
opções.....	503
barra de corte	508
barras de corte	
kit de retardador de pedras	508
divisores de linha arrozeiro	213
engrenagens tensionadoras para acionamento do	
molinete	164
entrega de cultura.....	503
sem fim transversal superior (UCA)	505
módulos de flutuação	509
plataforma	514
proteção do canhoto da navalha.....	380

ÍNDICE

instalação	381
sistemas de transporte	490
operações	35
ORB	
definição	23
ORFS	
definição	23
substituição da extremidade traseira do lado interno	464
substituição das proteções laterais na extremidade externa do excêntrico	459
substituição das proteções laterais na extremidade interna do excêntrico	461
substituição dos suportes da proteção lateral.....	467
P	
parafusos (com porcas)	
definição	23
parafusos (sem porca)	
definição	23
parafusos do conjunto de transporte	490
parafusos métricos	
especificações de torque	537
períodos de amaciamento.....	53
plataformas	
acessórios.....	74
alteração da configuração da mola da flutuação	142
ângulo da plataforma	
ajustar na colheitadeira	162–163
armazenar a plataforma	274
conexão do módulo de flutuação	69
configuração	74
configurações recomendadas	74
controles	55
flutuação	136–137, 142
nívelamento.....	247
opções	514
otimização para o corte direto da canola.....	89
plataforma de reboque	253
plataforma de transporte	
na colheitadeira.....	252
reboque da plataforma	252–253
fixação ao veículo de reboque	253
separação da colheitadeira e do módulo de flutuação	63
travas de flutuação.....	148
variáveis de operação	126
verificação e ajuste.....	137
plataformas otimizadas	
colheita direta de canola	89
porca	
definição	23
posições de avanço-recuo do molinete, <i>Consulte</i>	
molinetes recolhedores	
ajuste.....	176
procedimentos de desligamento	54
proteção do canhoto da navalha	380
instalação	381
proteções laterais do molinete.....	458
substituição da extremidade traseira do lado externo.....	463
reboque da plataforma.....	252–253
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte	264
movendo as rodas	
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte	265
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte	267
conversão de transporte para trabalho	254
armazenamento da barra de reboque	258
movendo as rodas	
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho	260
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho	262
remoção da barra de reboque.....	255
remover a barra de reboque do armazenamento.....	269
fixação ao veículo de reboque	253
mover a roda esquerda externa da posição de transporte para a de trabalho	254
reforço central estendido.....	510
registros/cronograma de manutenção.....	276
requisitos de manutenção	
serviços	
inspeções de amaciamento	279
responsabilidades do proprietário/operador	35
Rodas de transporte EasyMove™	
ajuste.....	128
rodas e pneus	
enchimento/pressões dos pneus.....	492
Kit de rodas estabilizadoras (opcionais).....	517
torques do parafuso da roda	490
rodas estabilizadoras	
ajuste.....	127
rolamento	
rolamentos do canhoto da navalha	
instalação	349
remoção	348
rolamentos	
esteira central	
instalação do rolamento do rolo de açãoamento	396
remoção do rolamento do rolo de açãoamento	394

ÍNDICE

esteira lateral	
inspeção do rolamento de rolo da esteira	
lateral	421
rolamento de rolos de adicionamento	429
rolamentos do rolo livre	
substituição	423
rolamentos de rolos do acionador	
instalação do rolo de acionamento da esteira	
central.....	396
remoção do rolo de acionamento da esteira	
central.....	394
rolo de acionamento da esteira lateral	
rolamento de rolos de adicionamento	429
rolamentos do canhoto da navalha	
instalação	349
remoção	348
rolamentos do rolo da esteira	
inspeção.....	421
rolos de acionamento	
esteira central	390
instalação.....	393
remoção	390
esteira lateral	
instalação.....	431
remoção	426
rpm	
definição	23
S	
SAE	
definição	23
sapatilhas deslizantes, <i>Consulte corte no solo</i>	
ajuste das sapatilhas deslizantes externas.....	135
ajuste das sapatilhas deslizantes internas	134
SDD	
definição	23
segurança	1
apoios de segurança da plataforma	36
apoios de segurança do molinete.....	37
decalques de sinalização de segurança.....	8
instalação de decalques	8
interpretando os decalques	14
localizações	9
palavras de aviso.....	2
segurança geral	3
segurança hidráulica	7
segurança na manutenção	5
segurança operacional	36
símbolos de alerta de segurança	1
verificações diárias de início de funcionamento	52
sem fim	321
configurações do sem fim.....	95
correntes de acionamento	
ajuste da tensão da corrente.....	334
instalação	331
lubrificação.....	296
remoção	327
verifique a tensão da corrente	325
dedos.....	337
instalação	121, 339
remoção	118, 337
verificação dos dedos sincronizados	341
dentes, <i>Consulte dedos</i>	
folga entre o sem fim e a chapa.....	321
helicoidal	111, 336
instalação	113, 116
remoção	111
mola de tensão	
verificação e ajuste	124
sem fins	
configurações do sem fim	
configuração ampla.....	106
configuração estreita.....	101
configuração média.....	104
configuração ultra ampla.....	109
configuração ultra estreita.....	97
correntes de acionamento	
verificação da tensão.....	324
dedos	
ajuste da sincronização dos dedos	342
helicoidal	
helicoidal do sem fim opcional	510
sem fins transversais superiores.....	192, 505
ajustar a posição	192
sem-fim	
engrenagem tensora de acionamento do sem-fim	
ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim	334
posição do sem-fim	122
sensores	
sensor de altura do molinete	
substituição	174
Sensores AHHC.....	215
verificação e ajuste da posição de avanço-recuo do molinete	186
verificação e ajuste do sensor de altura do molinete	171
Série FD2	
definição	23
serviços, <i>Consulte manutenção e serviços</i>	
sistema de acionamento da navalha	382
caixa de navalhas	382
dedos duplos	
dedos duplos e apalpadores curtos	369
dedos duplos e apalpadores longos.....	352
sistema de acionamento do molinete.....	469
Sistema de transporte de baixa velocidade EasyMove™	
Alteração da conexão do engate da barra de reboque de engate para o pino	495

ÍNDICE

sistema do molinete	
configurações do molinete recomendadas.....	90
sistema elétrico	
manutenção do sistema elétrico	307
sensores	
sensor de altura do molinete	
substituição.....	174
Sensores AHHC.....	215
substituição das lâmpadas	307
sistema flex-float	
limitador de flexibilidade	
ativar.....	155
desativação	154
sistemas das esteiras laterais	
inspeção do rolamento de rolo da esteira	
lateral.....	421
rolamento de rolos de adionamento	429
sistemas de transporte	490
conversão da posição de trabalho para a posição de	
transporte	264
movendo as rodas	
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de	
transporte	265
rodas traseiras (direitas) para a posição de	
transporte	267
conversão de transporte para trabalho	254
armazenamento da barra de reboque	258
movendo as rodas	
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de	
trabalho	260
rodas traseiras (direitas) para a posição de	
trabalho	262
remoção da barra de reboque.....	255
remover a barra de reboque do	
armazenamento.....	269
enchimento/pressão dos pneus	492
mover a roda esquerda externa da posição de	
transporte para a de trabalho.....	254
plataforma de transporte	252
na colheitadeira.....	252
reboque da plataforma	252
fixação ao veículo de reboque	253
torques do parafuso da roda	490
SKD	
definição	23
solução de problemas	521
ação cortante e componentes de navalha.....	524
corte de feijões comestíveis	533
perda de cultura na barra de corte.....	521
plataforma e esteiras	531
transferência do molinete.....	528
T	
tampão de inclinação lateral.....	512
tampas laterais da plataforma	39
abertura	39
ajuste.....	41
fechamento	40
instalação	45
remoção.....	44
verificação	41
tensão de torque	
definição	23
tensionamento	
definição	23
TFFT	
definição	23
torque	
definição	23
U	
UCA	
definição	23
uniões centrais	
definição	23
V	
variáveis de operação	
plataformas	126
velocidades	
ajuste da velocidade da esteira lateral	
velocidade da esteira central.....	168
velocidade da esteira lateral.....	
velocidade da navalha	
dados de velocidade da navalha	168
verifique a velocidade da navalha	169
velocidade do molinete	163
velocidade no solo	165
velocidades do molinete	163
velocidades no solo	165
verificações diárias de início de funcionamento	52
visão geral do produto	23
W	
WOT	
definição	23

Fluidos e lubrificantes recomendados

Certifique-se de que sua máquina funcione com a máxima eficiência usando apenas fluidos e lubrificantes limpos.

- Use recipientes limpos para manipular todos os lubrificantes.
- Armazene fluidos e lubrificantes em uma área protegida contra poeira, umidade e outros contaminantes.

Table: Fluidos e lubrificantes recomendados

Lubrifi-cante	Especificação	Descrição	Use	Capacidades
Graxa	SAE multiuso	Desempenho de alta temperatura extrema pressão (EP) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.	Conforme exigido, salvo o contrário seja indicado	–
		Desempenho de alta temperatura extrema pressão (EP) com máximo de 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.	Juntas deslizantes do eixo de transmissão	–
Óleo lubrifican-te	SAE 85W-140	Categoria de serviço API GL-5	Caixa de navalhas	1,5 litros (1,3 quartos)
			caixa de engrenagens	2,75 litros (2,9 quartos)
			caixa de engrenagens complementar	2,25 litros (2,4 quartos)
Óleo hidráulico	Óleo trans-hidráulico de grau único. Viscosidade a 60,1 cSt @ 40°C (104°F) Viscosidade a 9,5 cSt @ 100°C (212°F) Marcas recomendadas: <ul style="list-style-type: none">• Petro-Canada Duratran• John Deere Hy-Gard J20C• Case Hy-Tran Ultrraction• AGCO Power Fluid 821 XL	Lubrificante óleo trans/hidráulico	Reservatório dos sistemas de acionamento da plataforma	95 litros (25,1 galões americanos)
Óleo de corrente	Olho de corrente com viscosidade de 100 a 150 sCt a 40°C (104°F) ou óleo mineral SAE 20W-50 sem detergentes ou solventes.	O óleo de corrente é formulado para fornecer boa proteção contra desgaste e resistência à formação de espuma. Protege a corrente e as rodas motrizes contra o desgaste.	Corrente de acionamento do molinete	–



BY MacDon

CLIENTES
MacDon.com

CONCESSIONÁRIOS
Portal.MacDon.com

As marcas registradas dos produtos são de propriedade dos seus
respectivos fabricantes e/ou distribuidores.

Impresso no Canadá