

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

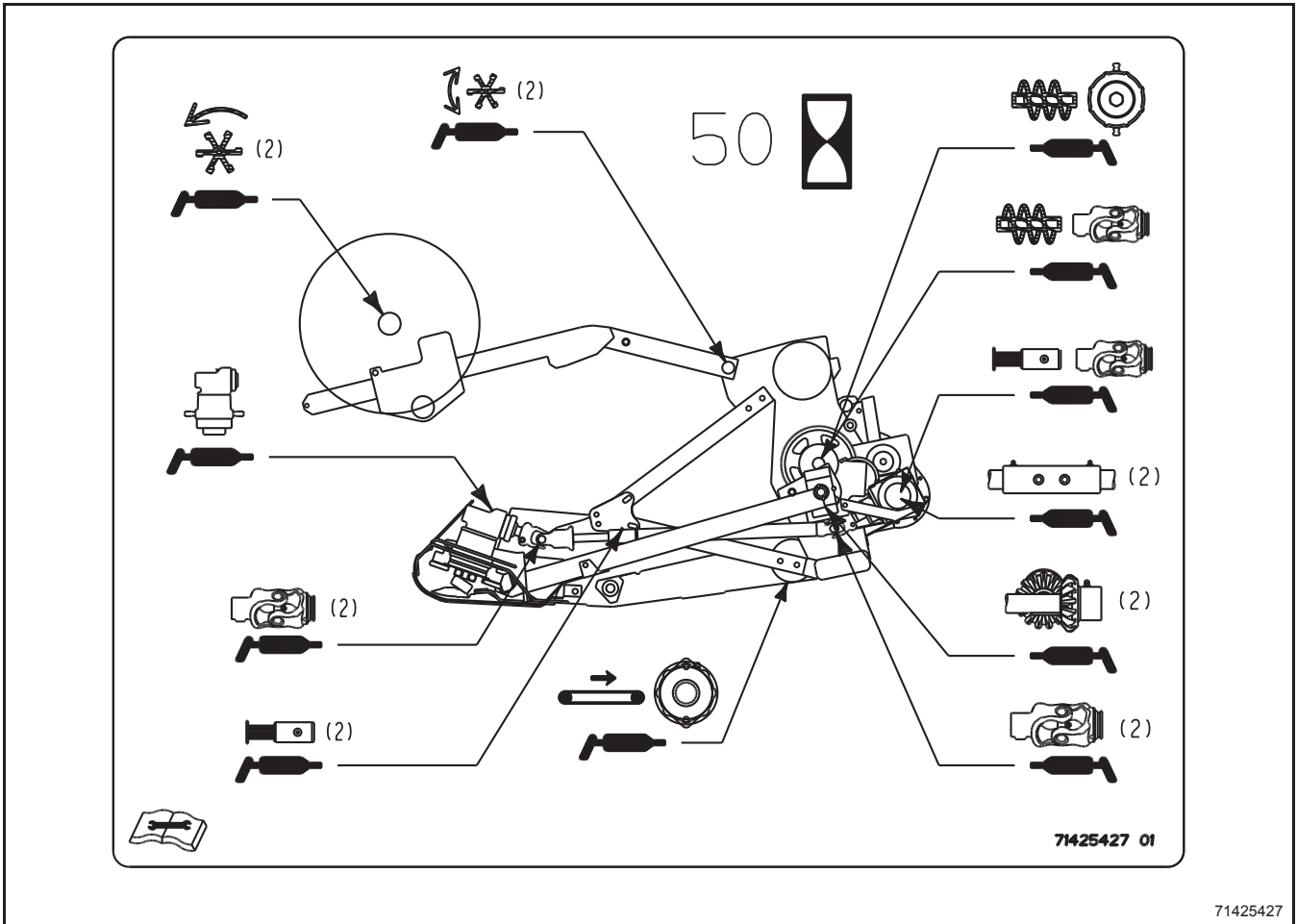


FIG. 1
FIG. 1: Etiqueta de Lubricación

Detalles de la Lubricación

Lubricar todos cada 50 horas de operación.

FIG. 2: Brazos de Levante del Molinete

Un encaje (1) en cada brazo de levante.

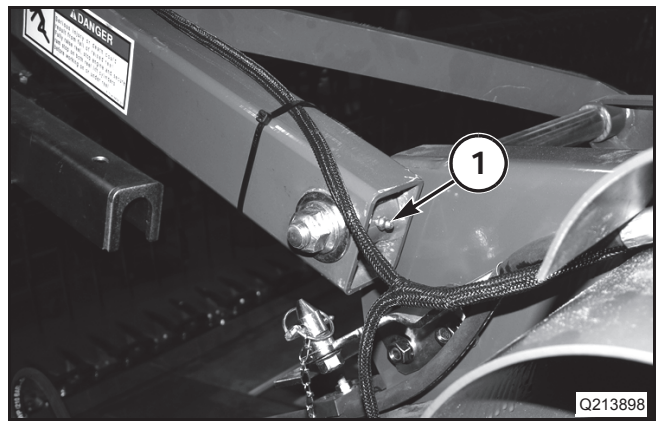


FIG. 2

FIG. 3: Eje del Molinete

Un encaje (1) en cada extremidad del molinete.

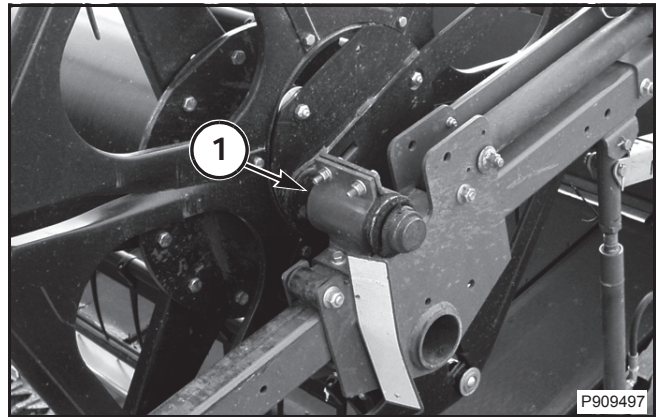


FIG. 3

FIG. 4: Transmisión de Accionamiento del Cortador

Un encaje (1) en cada transmisión de accionamiento del cortador.

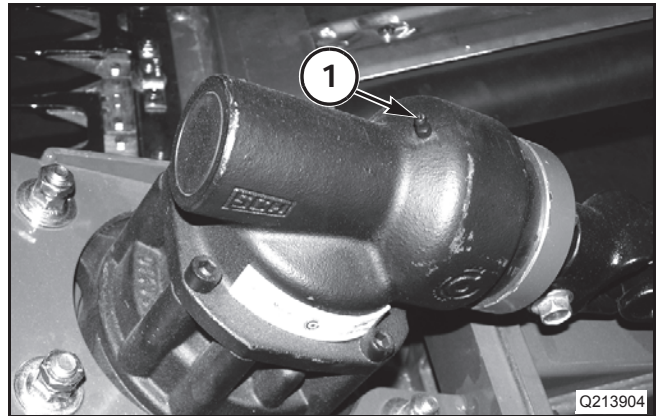


FIG. 4

FIG. 5: Junta U Delantera del Eje de Accionamiento del Cortador

Un encaje (1) en cada unión U delantera de cada eje de accionamiento.

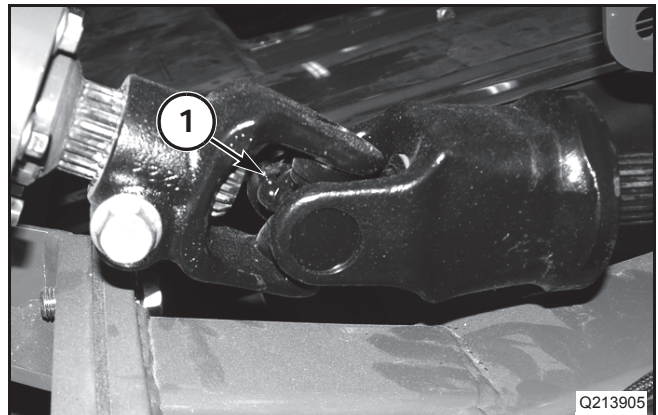


FIG. 5

FIG. 6: Unión Telescópica del Eje de Accionamiento del Cortador

Un encaje (1) en cada eje de accionamiento.

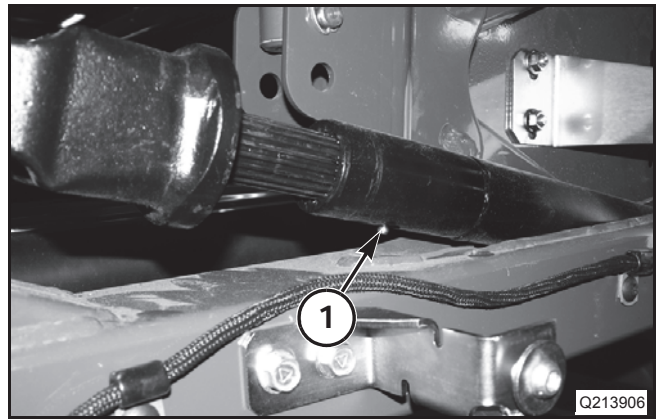


FIG. 6

FIG. 7: Embrague Deslizante del Accionamiento del Draper Central

Un encaje (1) en cada embrague deslizante.

NOTA: El embrague deslizante del accionamiento del draper central está localizado debajo de la plataforma, en el lado derecho del draper central.

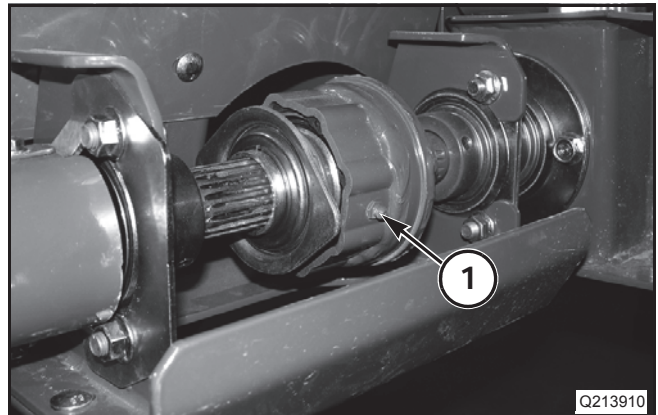


FIG. 7

FIG. 8: Unión U Trasera del Eje de Accionamiento del Cortador

Un encaje (1) en cada unión U trasera de cada eje de accionamiento.

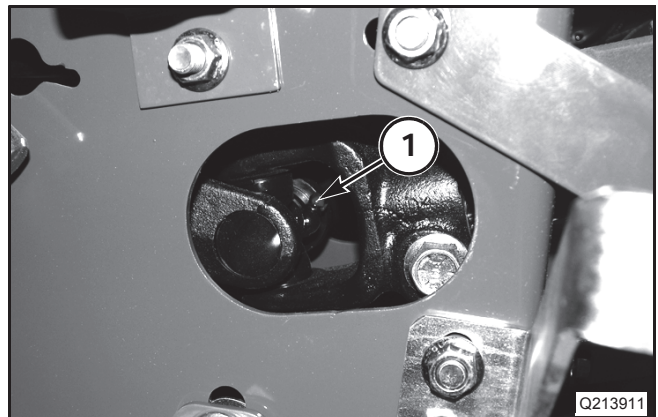


FIG. 8

FIG. 9: Unión Telescópica del Eje de Accionamiento del Draper

Un encaje (1) en cada embrague de accionamiento del draper.

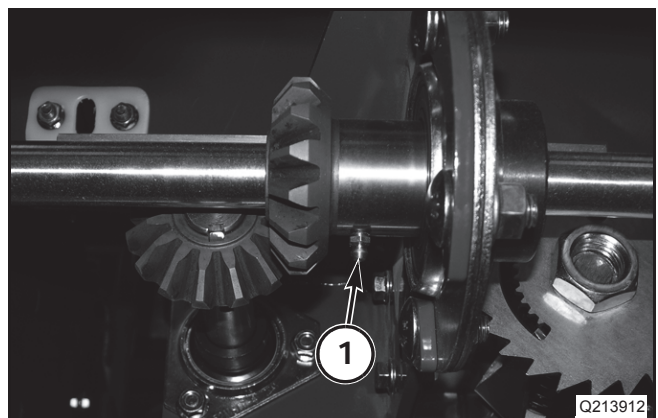


FIG. 9

FIG. 10: Acoplador Ranurado del Accionamiento del Cortador

Dos encajes (1) en cada acoplador ranurado.

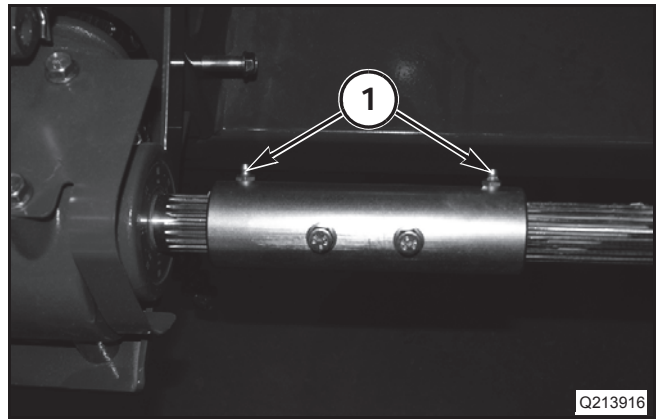


FIG. 10

FIG. 11: Unión U y Unión Telescópica del Eje de Accionamiento del Caracol del Lado Izquierdo

Un encaje (1) en la unión U y un encaje en la unión telescópica.

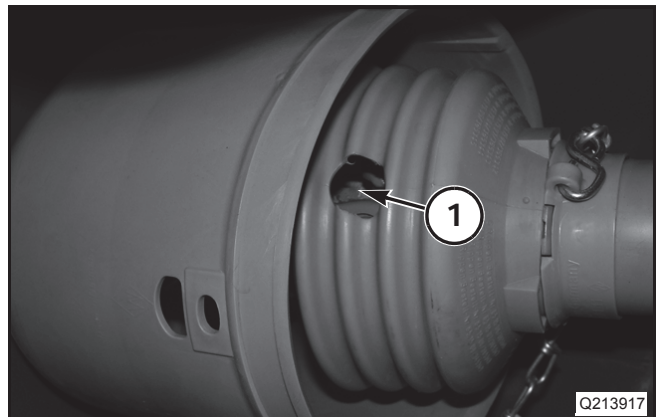


FIG. 11

FIG. 12: Unión U del Eje de Accionamiento del Caracol del Lado Derecho

Un encaje (1) en la unión U.

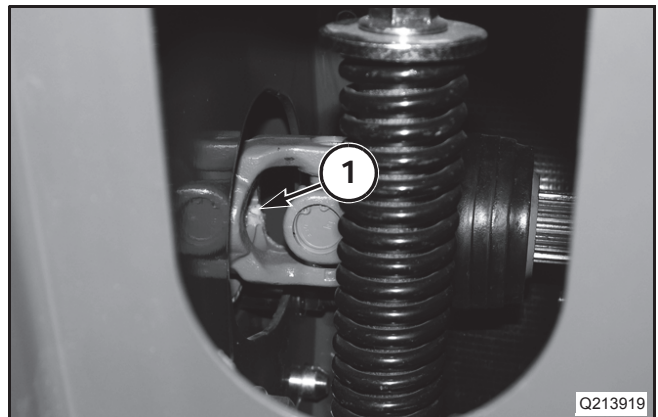


FIG. 12

FIG. 13: Embrague Deslizante del Accionamiento del Draper

Un encaje (1) en cada embrague deslizante.

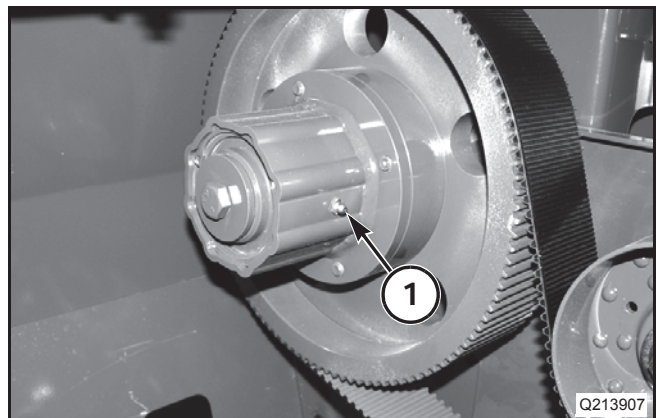


FIG. 13

FIG. 14: Protecciones y Uniones U de la Línea de Accionamiento Principal - Lado de la Cosechadora

Un encaje (1) en la unión U.

Un encaje (2) en cada extremidad de la protección de la línea de accionamiento.

Un encaje (3) en la unión telescópica de la línea de accionamiento.

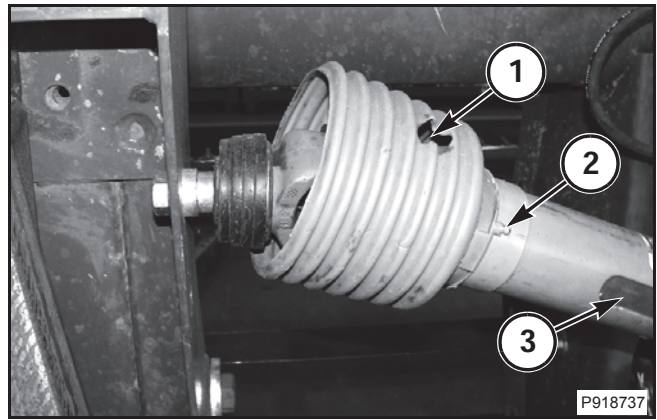


FIG. 14

FIG. 15: Protecciones y Uniones U de la Línea de Accionamiento Principal - Lado de la Plataforma

Un encaje (1) en la unión U.

Un encaje (2) en cada extremidad de la protección de la línea de accionamiento.

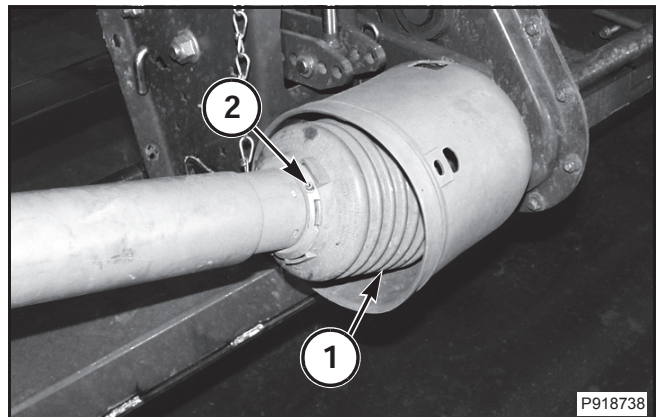


FIG. 15

Nivel de Aceite de la Transmisión

Transmisión de Accionamiento del Cortador

FIG. 16: El tapón de llenado de la transmisión de accionamiento de la cuchilla (1) está localizado en la parte trasera de cada transmisión de accionamiento del cortador.

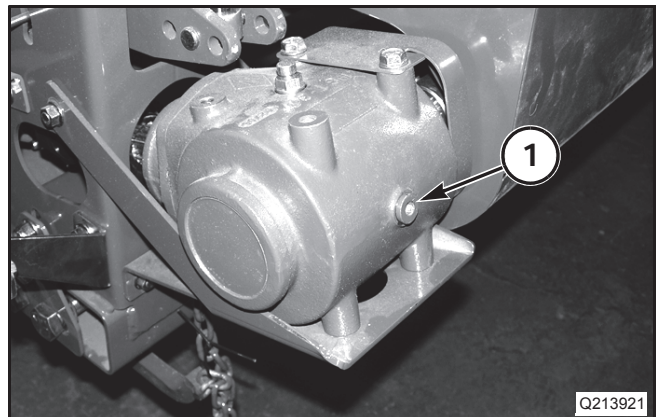


FIG. 16

FIG. 17: Verifique el nivel de aceite con la plataforma en reposo en el suelo. El nivel de aceite de las transmisiones de accionamiento del cortador de los lados izquierdo y derecho debe tener de 53 a 57 mm (2,11 a 2,25 pulg.) (A) debajo del tapón de llenado (1).

Abastezca la transmisión del accionamiento del cortador hasta el nivel correcto, utilizando aceite para transmisión SAE 90.

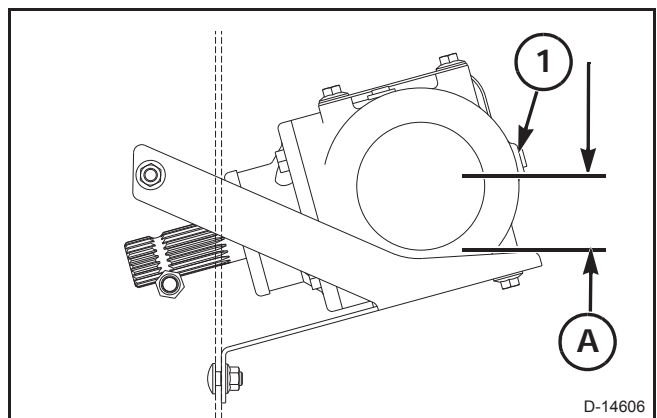


FIG. 17

Transmisión de Accionamiento del Draper Central

FIG. 18: El tapón de llenado de la transmisión de accionamiento del draper central (1) está localizado en el lado izquierdo de la transmisión de accionamiento central del draper.

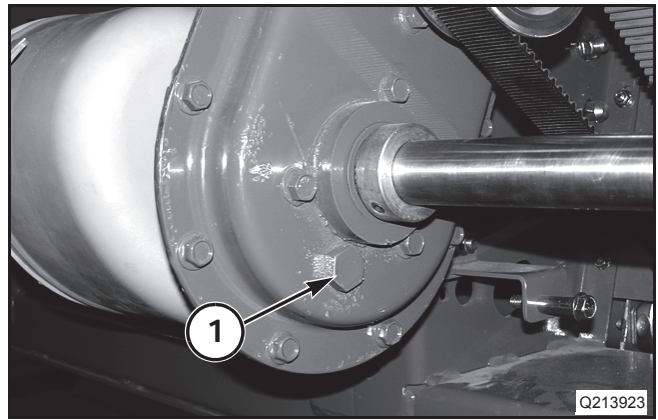


FIG. 18

FIG. 19: Con la plataforma en reposo en el suelo, abastezca la transmisión del accionamiento del draper central, hasta que el aceite empiece a derramarse por el hueco de abastecimiento. Abastezca el accionamiento del draper central con aceite SAE 85W-90.

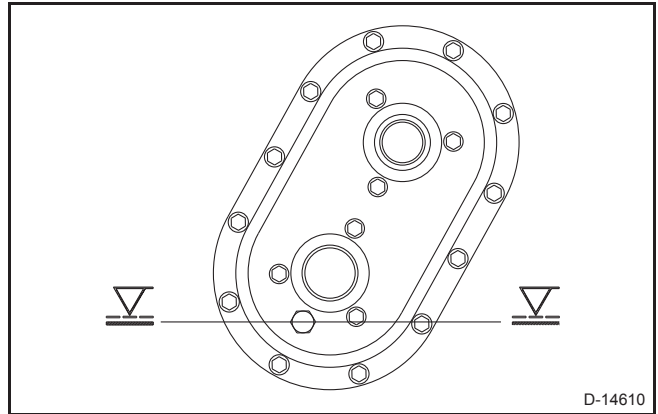


FIG. 19

CORRIENTE SELLADA

Lubricación y Limpieza

FIG. 20: A pesar de que los anillos sellados formen un depósito de lubricado entre el perno y el buje, lubrique la corriente de accionamiento del molinete (1) periódicamente, según sea necesario, para impedir la formación de corrosión. Lubrique la corriente de accionamiento con lubricante AGCO para corrientes y cables o aceite liviano para motor, cada 100 horas de operación. Aplique el lubricante libremente con la corriente calentada, después deje que el exceso de aceite sea purgado, antes de operar la cosechadora.

Si la corriente de accionamiento del molinete necesitara limpieza, utilice un paño con querosén. No aplique querosén directamente, ni coloque la corriente en un recipiente con querosén.



ATENCIÓN: La corriente no debe entrar en contacto con solventes, como gasolina, bencina, acetona u otros productos corrosivos, pues estos materiales pueden causar un efecto adverso en los anillos-O.

NOTA: El eslabón de cierre deberá ser instalado con la extremidad abierta para el lado opuesto al sentido de rotación.

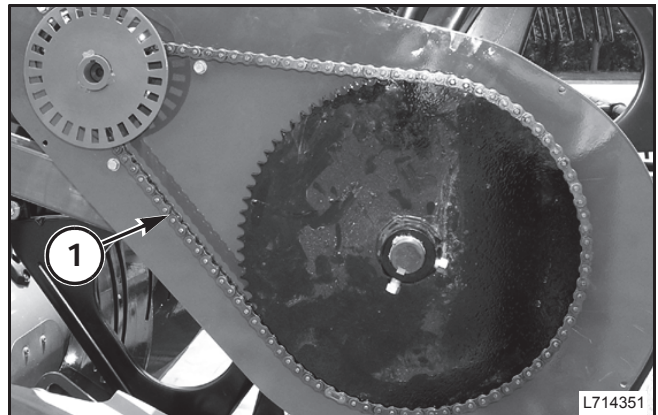


FIG. 20

Cuidados con las Corrientes de los Rodillos

Cuando la máquina es nueva, verifique la alineación entre la corriente de accionamiento del molinete, utilizando una regla o un alambre fino, contra las caras de la corona y mueva una o más coronas, según sea necesario. Observe la corriente y los dientes de la corona periódicamente y verifique la alineación en cuanto al desgaste excesivo en ambos lados de los dientes de la corona y en la parte interna de las barras laterales de la corriente.

No opere la corriente de accionamiento si está muy floja o excesivamente tensionada. La corriente excesivamente tensionada puede causar una carga excesiva en los rodamientos. La corriente floja puede generar ruidos durante la operación y oscilaciones o saltos en la corriente, lo que puede resultar en velocidades irregulares en la corona y desgaste anormal. Ajuste el motor de accionamiento del molinete para eliminar holguras en la corriente y prevenir tensiones en la precarga.

Mantenga la corriente de accionamiento del molinete siempre limpia. Verifique la corriente y los dientes de la corona en cuanto a la acumulación de suciedad o materiales extraños y también en cuanto a señales de corrosión. Los materiales extraños adheridos a la corriente o a los dientes de la corona pueden causar fallas en estas piezas.

Restricciones para la Corriente del Rodillo

Nunca inserte un nuevo eslabón en una corriente que haya sido alargada (trabajada) considerablemente en función de desgaste. El encaje del nuevo eslabón será diferente, lo que resultará en choques cada vez que el eslabón se acople a los dientes de la corona, y en la destrucción de la corriente.

Al instalar un nuevo eslabón, no presione hacia abajo la placa del eslabón de cierre, muy distante de los pernos. Esto causa que la unión de la corriente sea aplastada, de manera que el aceite no baja a las placas de los eslabones e impide la flexión de los eslabones, resultando en saltos en la corriente.

No instale una nueva corriente en una corona excesivamente desgastada. Un corto período de operación en tales condiciones causará más daños a la corriente que muchas horas de utilización normal.

FIG. 21: Al utilizar conectores de presilla elástica, siempre instale la extremidad abierta de la presilla en la dirección opuesta a la de la rotación de la corriente, para impedir que la presilla salte hacia afuera inesperadamente o que se pierda la presilla elástica.

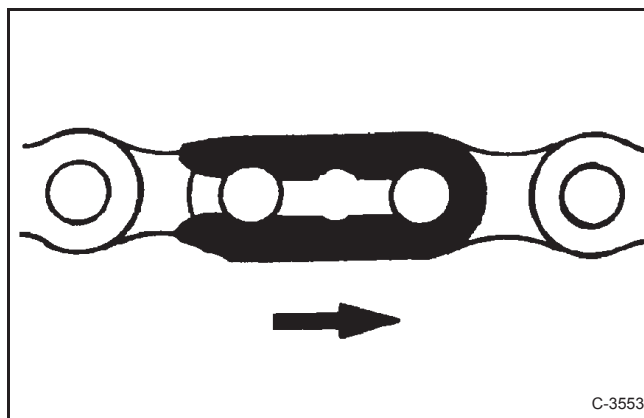


FIG. 21

C-3553

Ajuste

FIG. 22: Suelte los tornillos de fijación del motor del molinete (1) y la tuerca de fijación (2) en el tornillo de ajuste (3). Gire el tornillo de ajuste según sea necesario, para aflojar o tensionar la corriente.

NOTA: Tensione la corriente para remover holguras excesivas, de manera que la corriente no salte durante la operación normal del molinete. No tensione la corriente de manera excesiva, lo que resultaría en un esfuerzo excesivo en el eje del motor del molinete.

Apriete los tornillos de fijación.

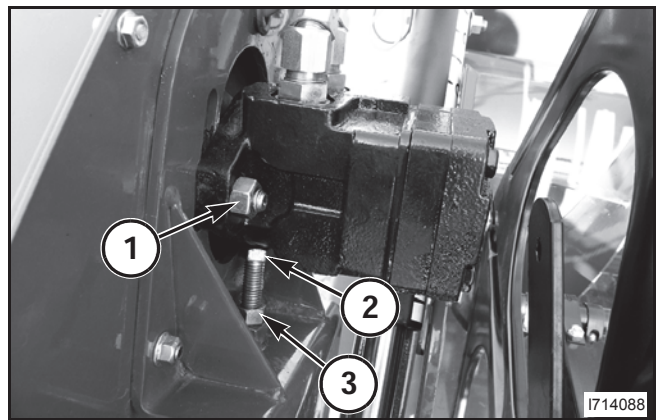


FIG. 22

CADENAS DE ACCIONAMIENTO

Cuidados Adecuados con las Correas

- Utilice siempre correas aprobadas por AGCO.
- Inspeccione la polea. Remueva residuos de tinta, grasa o corrosión de su superficie. Sustituya la polea si estuviera deformada o dañada.
- Mantenga las correas libres de grasa o aceite.
- Nunca utilice palancas para remover la correa de la polea.
- Mantenga las correas de accionamiento tensionadas durante la operación de la plataforma.
- Si las correas fueran removidas, guárdelas en un área fresca y seca. Cubra las caras de las poleas con grasa u otro producto anticorrosión y quíteselo antes de instalar las correas.

IMPORTANTE: Para obtener un mejor rendimiento y una mayor vida útil, nunca aplique revestimiento para cintas en las correas.



AVISO: Para prevenir posibles lesiones potencialmente graves, nunca aplique ninguna sustancia en las correas mientras están en movimiento.

Ajustes

Tensión de la Correa Principal de Accionamiento

FIG. 23: Correa Nueva: Ajuste la correa principal de accionamiento hasta que haya un espaciado de 44,0 mm (1.73 pulg.) (A) entre la extremidad del tornillo (1) y el refuerzo del tensor (2).

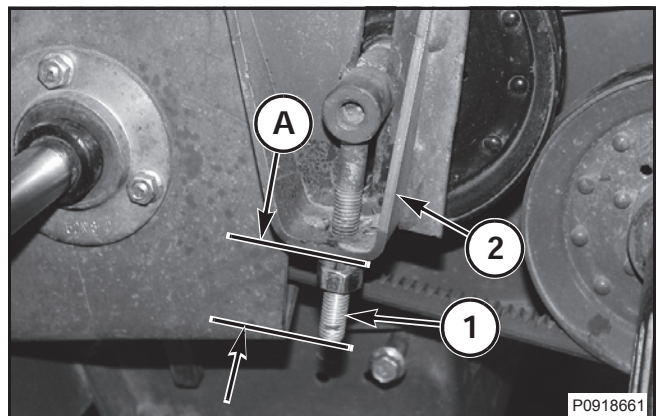


FIG. 23

FIG. 24: Correas Usadas: Ajuste la correa principal de accionamiento hasta obtener una deflexión de 18 mm (0,71 pulg.) a 9 kg (20 li.) de tracción. Mida la mitad del espaciamento entre las poleas movida y motora, en los lados opuestos de la polea intermedia.

Ajuste el tornillo hasta que se obtenga la tensión correcta.

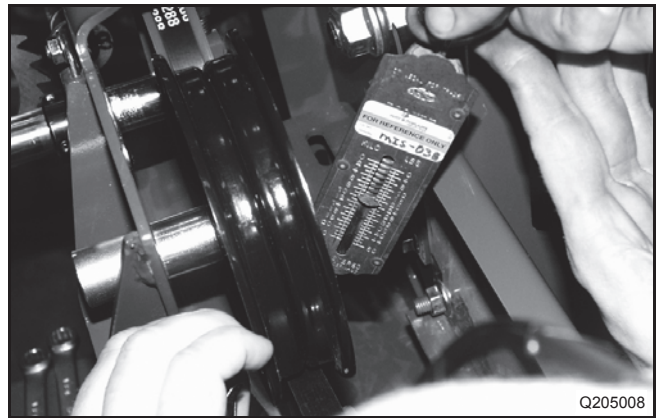


FIG. 24

Tensión de la Correa de Accionamiento del Draper Central

FIG. 25: Correa Nueva: Ajuste la correa principal de accionamiento hasta que haya un espaciamento de 76 a 80 mm (2,99 a 3,15 pulg.) (A) entre la extremidad del tornillo (1) y la arandela del pivote (2).

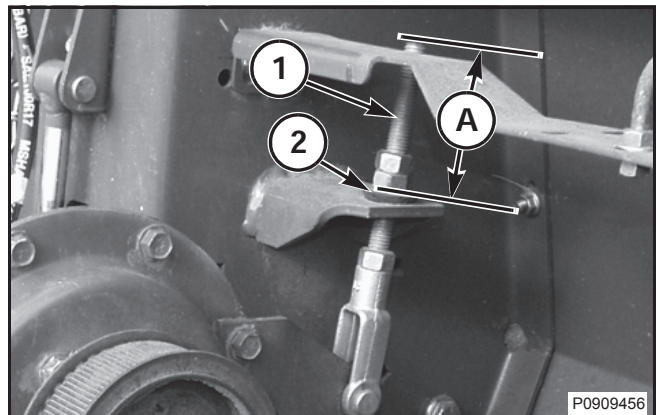


FIG. 25

FIG. 26: Correas Usadas: Ajuste la correa de accionamiento de la lona (draper) hasta obtener una deflexión de 6 mm (0,24 pulg.) a 9 kg (20 li.) de tracción. Mida la mitad de la distancia entre las correas movida y motora.

Ajuste el tornillo hasta que se obtenga la tensión correcta.

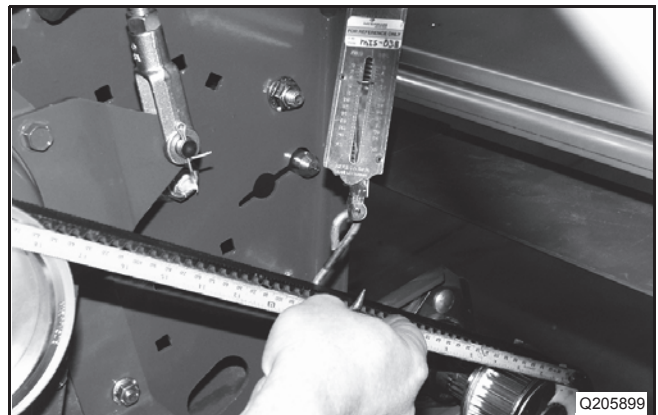


FIG. 26

Tensión de la Correa de Accionamiento del Caracol

FIG. 27: Correa Nueva: Ajuste la correa de accionamiento del caracol hasta que haya un espaciamento de 73 a 77 mm (2,87 a 3,07 pulg.) entre la extremidad del tornillo (1) y la arandela del pivote (2).

Correas Usadas: Ajuste la correa principal de accionamiento hasta obtener una deflexión de 4 mm (0,16 pulg.) a 9 kg (20 li.) de tracción. Mida la mitad del espaciamento entre las poleas movida y motora, en los lados opuestos de la polea intermedia.

Ajuste el tornillo hasta que se obtenga la tensión correcta.

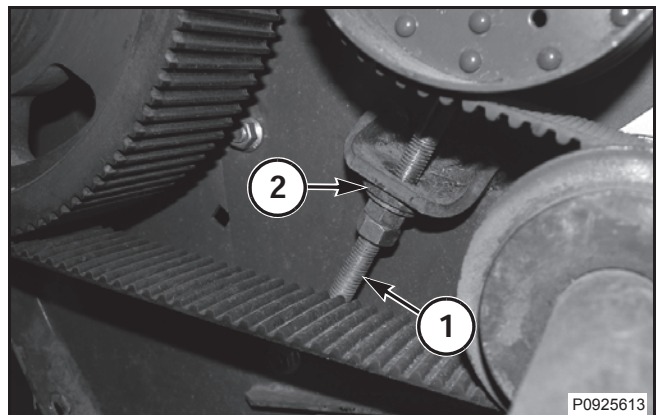


FIG. 27

MANTENIMIENTO DE LAS LONAS (DRAPER)

Cuidados con la Lona (Draper)

Las lonas (drapers) proveídas con la plataforma son hechas de material a prueba de agua, proyectadas para presentar una larga vida útil con un mínimo de mantenimiento.

Mantenga la tensión adecuada durante la operación de la plataforma. Libere la tensión de la lona (draper) al final de cada sesión o cuando la plataforma no sea utilizada por un largo período de tiempo.

Inspeccione con frecuencia las lonas (drapers) en cuanto a desgastes anormales y corrija inmediatamente las causas de las fallas.

Mantenga las lonas (drapers) lo más limpias y secas posible. Guárdelas en un local seco y limpio, libre de roedores.

Los residuos de aceite en la lona (draper) pueden causar una rápida deterioración. Remueva los residuos de aceite, lo más rápido posible.

Tensión de las Lonas (Draper)

Drapers de los Lados Derecho e Izquierdo

FIG. 28: Los tensores de las lonas (drapers) de los lados derecho e izquierdo (1) están localizados en las partes traseras de la plataforma de cada extremidad. Una llave de ajuste para lona (draper) está incluida en la plataforma.

Para aumentar la tensión de la lona (draper), gire el ajustador del lado derecho en el sentido horario y el ajustador del lado izquierdo en el sentido antihorario.

Para disminuir la tensión de la lona (draper), gire el ajustador del lado derecho en el sentido antihorario y el ajustador del lado izquierdo en el sentido horario.

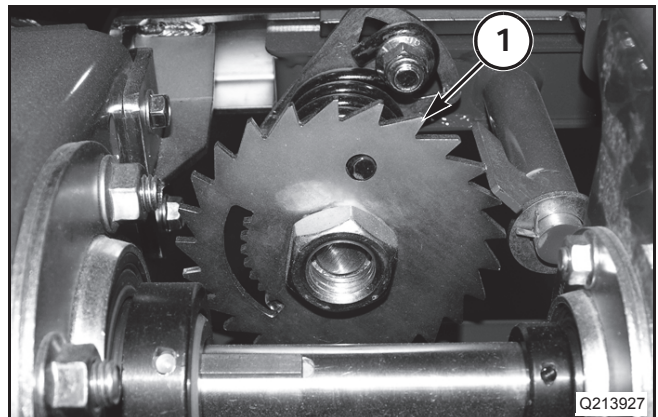


FIG. 28

FIG. 29: Ajuste el tensor (1) hasta que el puntero (2) esté en la mitad de la hendidura de ajuste (3).

Después de obtener la tensión deseada, trabe el tensor en la posición correcta, a través de la lengüeta de traba (4). Para trabar el tensor, posicione la lengüeta de traba en el diente del tensor.

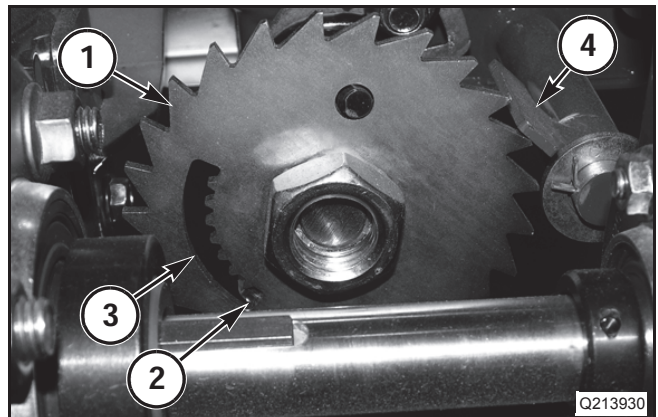


FIG. 29

Lona (Draper) Central

FIG. 30: Los tensores de la lona (draper) central (1) están localizados en las partes delantera de la sección del draper central, en los lados izquierdo y derecho.

Ajuste la tensión de la lona (draper) central, hasta que no patine durante la operación.

IMPORTANTE: La lona (draper) podrá ser dañada si se aplica una presión excesiva. Aplique tensión suficiente solamente para impedir que la lona (draper) central patine durante la operación.

Para aumentar la tensión de la lona (draper) central, gire los tensores en la dirección de la barra de corte de la plataforma. Trabe el tensor correctamente, posicionando la lengüeta de traba (2) en el diente del tensor.

Para disminuir la tensión de la lona (draper) central, gire el tensor en la dirección hasta que la traba pueda ser liberada. Suelte la traba del tensor y gire el tensor en la dirección de la parte trasera de la plataforma.

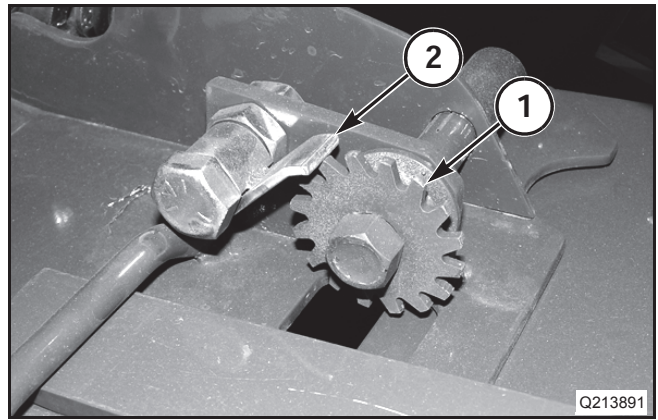


FIG. 30

Remoción de las Lonas (Draper)

FIG. 31: Para remover la lona (draper) de la plataforma, suelte la tensión de la lona (draper). Remueva la tensión girando el tensor (1) para el lado opuesto de la lengüeta que traba el tensor (2). Suelte la lengüeta de traba y lentamente libere la tensión de la lona (draper) girando el tensor para el lado de la lengüeta.

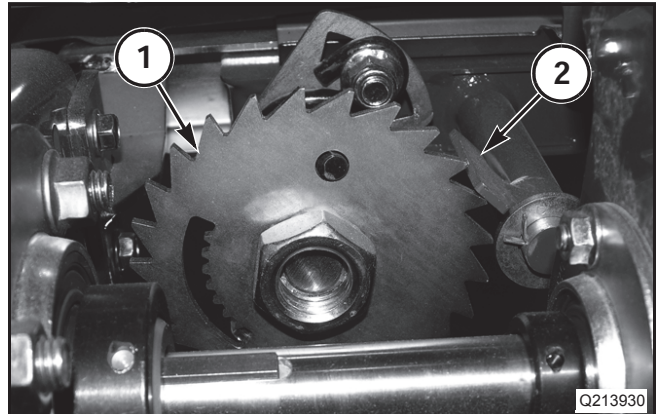


FIG. 31

FIG. 32: Gire manualmente la lona (draper) hasta que el conjunto de fijación (1) esté cerca del rodillo tensor, cerca de la abertura de la plataforma.

Remueva el herraje que fija el conjunto de conexión y separe las extremidades de la lona (draper). Remueva la lona (draper) de la plataforma.

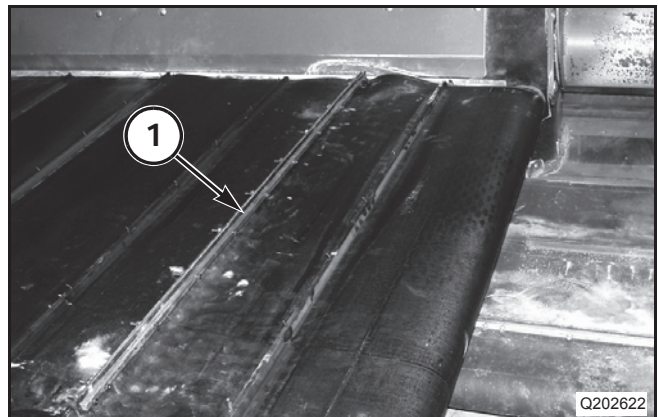


FIG. 32

Holgura del Raspador del Rodillo de la lona (Draper)

FIG. 33: Ajuste el raspador del rodillo de la lona (draper) (1) hasta que haya una holgura de 8 a 10 mm (0,31 a 0,40 pulg.) entre el raspador y el rodillo de la lona (draper) (2). Mida la holgura en cada extremidad del raspador.

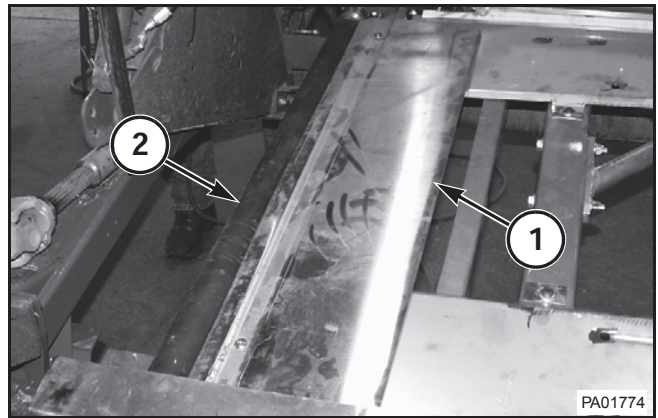


FIG. 33

Resorte de Flotación del Piso Central

NOTA: Los resortes de flotación del piso central son asentados en la fábrica y raramente necesitan de ajuste.

FIG. 34: Trabe la barra de corte en la posición rígida. Consulte "Trabar y Destrabar la Barra de Corte" en la sección Operación de este Manual.

Suelte la tuerca de traba (1) en la base de uno de los resortes de flotación del piso central.

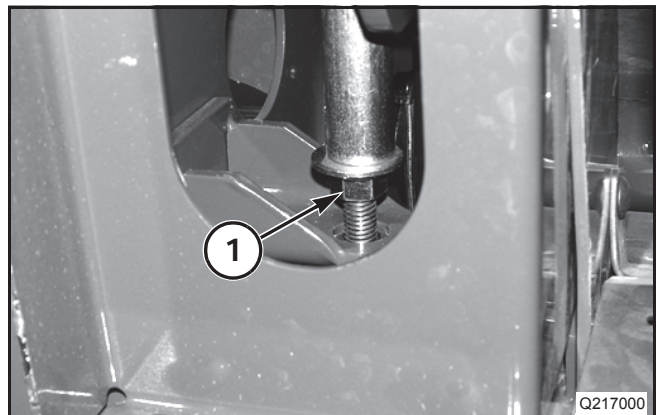


FIG. 34

FIG. 35: Regule la tuerca de ajuste (1) en el tope de los resortes de flotación (2) hasta que el resorte esté comprimido a 270 mm (10,63 pulg.) (A). Apriete la tuerca de traba (1) en la base del resorte de flotación del piso central.

Repita la operación en el resorte de flotación del piso central en el lado opuesto.

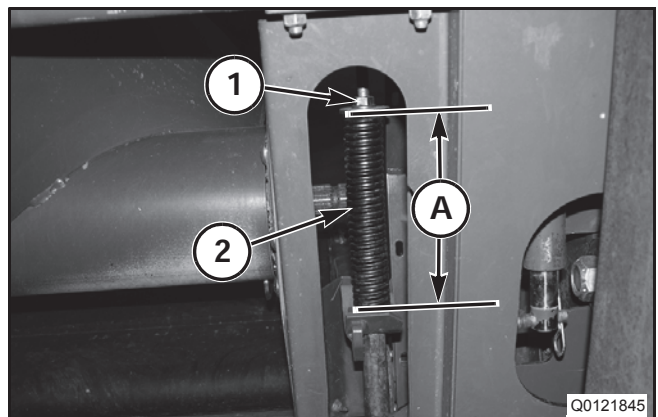


FIG. 35

BRAZOS DE LEVANTE DEL MOLINETE

Altura Mínima de Levante del Molinete

IMPORTANTE: Si se alteran los ángulos de posición del molinete, de la inclinación del diente o barra de corte, la holgura entre el cortador y el diente del molinete deberá ser inspeccionada. Si la holgura no fuera verificada, pueden ocurrir cortes en los dientes del molinete.

FIG. 36: Para ajustar la altura mínima del molinete, aumente la presión del suelo de la barra de corte por encima de 13789,51 kPa (2000 psi). Después, opere el control de altura del molinete de la cosechadora para bajar el molinete, hasta que ambos cilindros de levante (1) estén completamente retraídos.

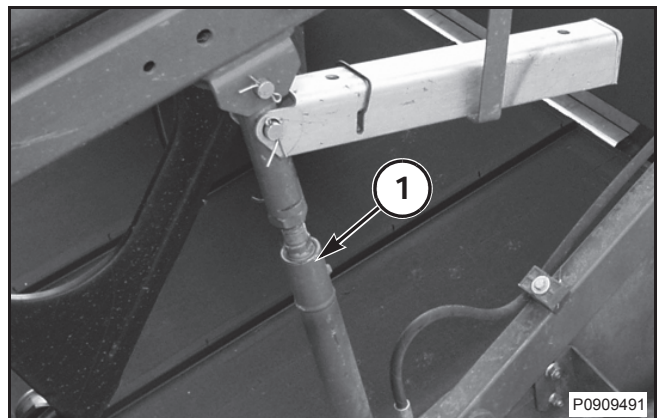


FIG. 36

FIG. 37: Afloje las tuercas de fijación (1) en el cilindro de levante del molinete (2). Gire el asta del cilindro según sea necesario, hasta que haya una holgura mínima de 38 mm (1,5 pulg.) entre el cortador y los dientes del molinete.

Verifique esta holgura a lo largo de toda la longitud del molinete y asegúrese de que las dos extremidades estén ajustadas de manera idéntica.

Apriete las tuercas de fijación del cilindro de levante del molinete.

En terrenos irregulares, la holgura de 38 mm (1,5 pulg.) no será suficiente. Si el molinete fuera ajustado demasiado alto, surgirán problemas en la alimentación.

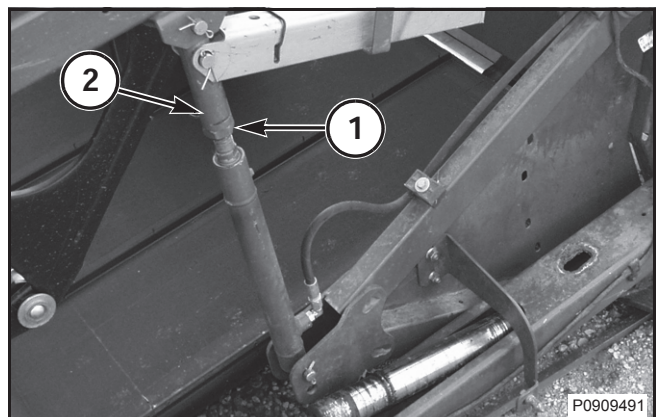


FIG. 37

Sincronización de los Brazos de Levante del Molinete

FIG. 38: Los cilindros de levante del molinete deben ser sincronizados hidráulicamente, de manera que ambas extremidades del molinete operen en conjunto.

Si los cilindros de levante salieran de la fase (alineación), es decir, uno de los levantes quedara más alto que el otro, los cilindros deberán ser sincronizados.

Levante el molinete hasta su posición más alta, presione y sostenga el del interruptor de la sección superior de levante (1) por varios segundos, con el motor en funcionamiento.

En seguida, baje completamente el molinete y mantenga presionada la selección inferior del interruptor de levante del molinete (2) durante varios segundos.

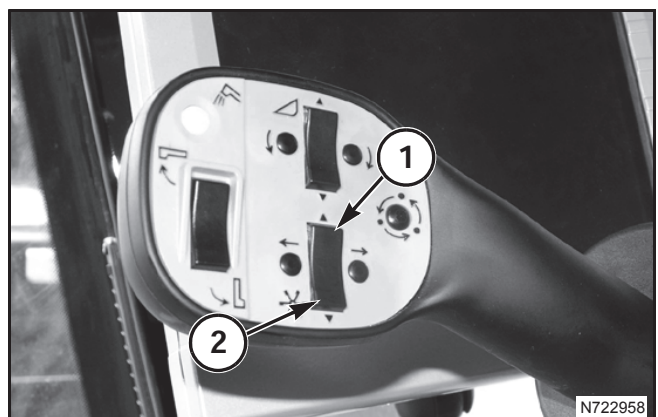


FIG. 38

De ser necesario, mantenga este ciclo de levante/bajada hasta que las extremidades del molinete se eleven a una altura idéntica.

Este procedimiento permite que el aceite entre en equilibrio en las dos extremidades del cilindro de doble acción y así proveer una altura de levante sincronizada e idéntica.

BARRA DE CORTE

Sincronización del Cortador

FIG. 39: Para ajustar la sincronización del cortador, posicione los cortadores de los lados izquierdo y derecho, hasta la posición totalmente hacia afuera.

Suelte el tornillo de fijación que fija las ruedas con letras (1) al eje de accionamiento. Las ruedas con letras están localizadas en las campanas de la línea de accionamiento (2) en la extremidad de los ejes de accionamiento de la plataforma.

Remueva las ruedas con letras y posicínelas de manera que la misma letra sea mostrada en ambas ventanas (3). Instale la rueda con letras en el eje de accionamiento.

Apriete el tornillo de fijación.

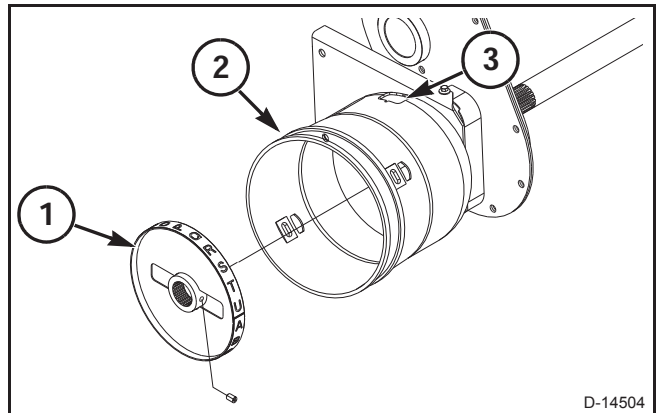


FIG. 39

D-14504

Montaje del Cortador

Retirada e Instalación

FIG. 40: Para remover el cortador, retire los dos tornillos (1) que fijan el terminal del cortador (2) en la transmisión de accionamiento del cortador.

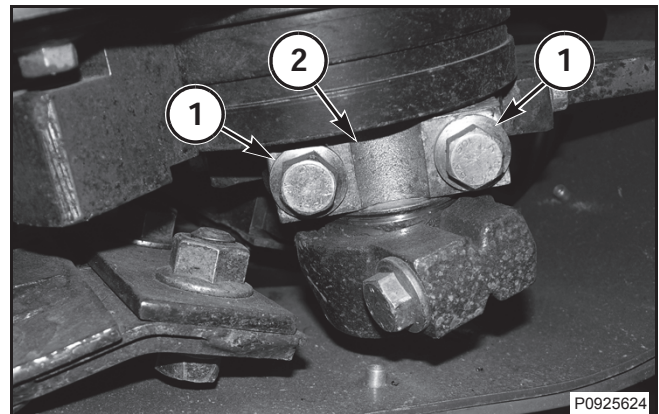


FIG. 40

P0925624

FIG. 41: De estar equipado con sección sobrepuesta, remueva la corrosión que fija la sección y la barra de refuerzo (1) en el conjunto del cortador.

NOTA: Para remover la barra de refuerzo, no se necesita remover las guías (2) ni los soportes.

Retire el cortador de la barra de corte.



ADVERTENCIA: Asegúrese de que no haya nadie cerca del cortador antes de removerlo de la barra de corte. Las secciones afiladas del cortador pueden causar lesiones.

Verifique si el cortador presenta deformaciones y elimine las torsiones o depresiones encontradas. Sustituya las secciones del cortador rotas y/o reponga las ausentes.

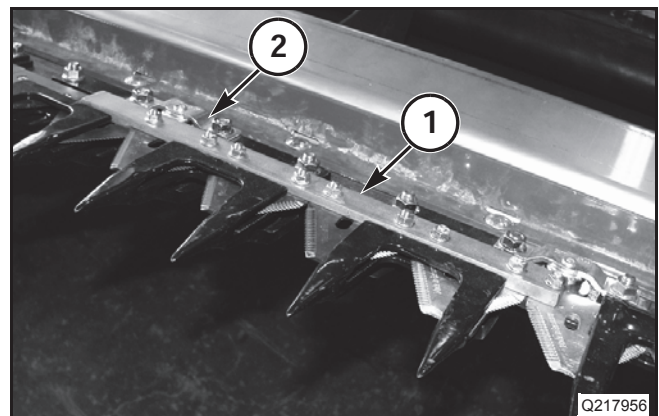


FIG. 41

Q217956

El procedimiento de instalación es el inverso al procedimiento de retirada. Apriete los dos tornillos a un torque de 125 Nm (92 lbf/pies).

Verifique la sincronización del cortador después de instalarlo.

Instalación del Terminal de la Barra del Cortador en el Cojinete de la Transmisión

FIG. 42: Si el terminal de la barra del cortador (1) fue removido del cojinete de la transmisión (2), instálelo en el conjunto del cojinete de la transmisión.

Ajuste el terminal del cortador de manera que se obtenga una holgura de 0 a 6 mm (0 a 0,24 pulg.) del conjunto del cojinete, mostrado debajo del terminal del cortador (A). Asegúrese de que el terminal del cortador quede paralelo a la transmisión y que haya una distancia de 0 a 6 mm (0 a 0,24 pulg.) alrededor del conjunto del cojinete.

Después de completar los ajustes, apriete el tornillo del terminal con un torque de 125 Nm (92 lbf/pies).

Instale el soporte del terminal del cortador en su transmisión de accionamiento.

FIG. 43: Ajuste la holgura entre la sección del cortador (1) y la superficie de la protección (del dedo) (2), en la primera protección. Instale los calces y gire la transmisión del accionamiento para mover el cortador hacia adelante o hacia atrás, según sea necesario, para obtener la holgura correcta (A), de 0,1 a 0,6 mm (0,004 a 0,024 pulg.).

FIG. 44: Para instalar los calces (1), afloje los cuatro tornillos de fijación (2) e instale los calces entre la transmisión (3) y los cojines de la transmisión (4), según sea necesario. Apriete los tornillos con un torque de 145 Nm (105 lbf/pies).

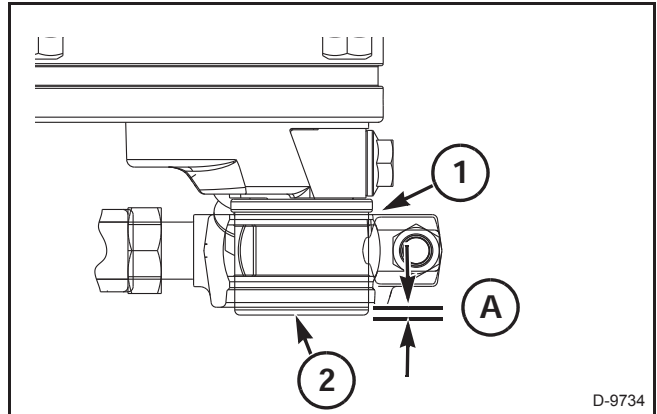


FIG. 42

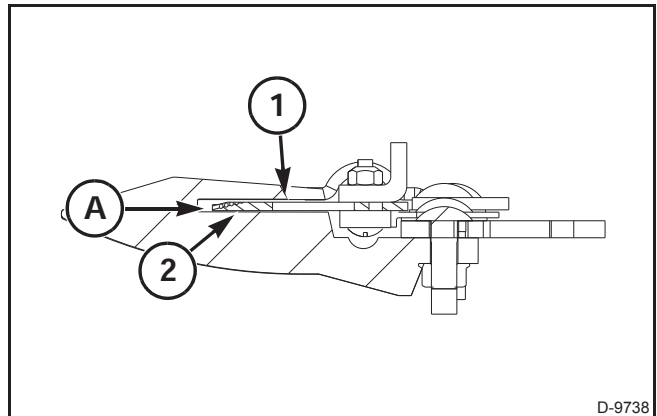


FIG. 43

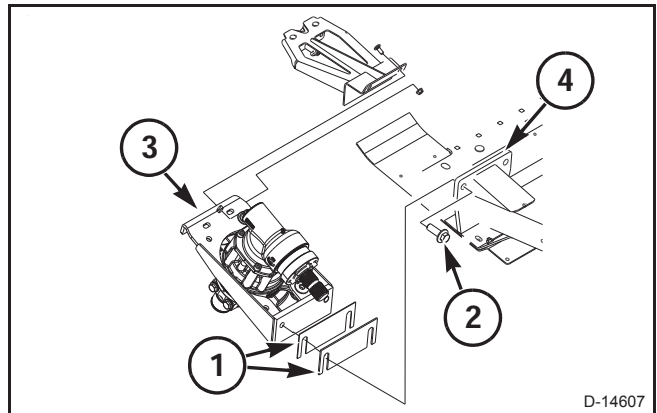


FIG. 44

Protecciones (Dedos) y Cortador Estándar

Protecciones de la Sección del Cortador

Mantenga las protecciones en la alineación correcta a lo largo de toda la longitud del cortador. Sustituya las protecciones rotas.

FIG. 45: Para remover las protecciones (1), retire el herraje (2) que fija la protección a la barra de corte (3). Con una palanca, remueva suavemente la protección de la barra de corte.

Habrán espaciadores (4), placas de desgaste (5) y guías (6) en intervalos regulares. Sustituya las guías en estos puntos en caso de que estén desgastadas al punto de no poder obtener el ajuste correcto y el cortador no pueda ser mantenido en su posición correcta.

Sustituya todas las placas de desgaste cuando aproximadamente 1/2 de sus superficies estén desgastadas. La sustitución de todas las placas de desgaste puede ser necesaria para que el cortador mantenga una superficie nivelada para su operación.

FIG. 46: Para instalar las protecciones, fijelas (1) en la barra de corte (2). Instale los espaciadores (3), placas de desgaste (4) y guías (5), cuando sean utilizados. Instale el herraje utilizado para fijar las protecciones en la barra de corte.

FIG. 47: Ajuste las placas de desgaste (1) para permitir que la barra del cortador (2) se mueva 0,1 mm (0,004 pulg.) (A) hacia adelante y hacia atrás

Apriete los tornillos de las protecciones con un torque de 41 Nm (30 lbf/pies).

Apriete el tornillo de ajuste (3), hasta que la cabeza del tornillo toque el soporte (4). Luego, ajuste 1/4 más de vuelta cada tornillo.

Después de los ajustes, el cortador podrá moverse manualmente.

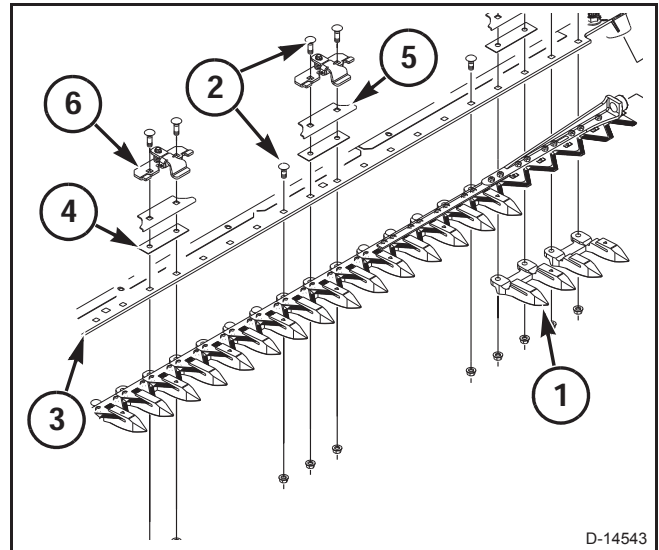


FIG. 45

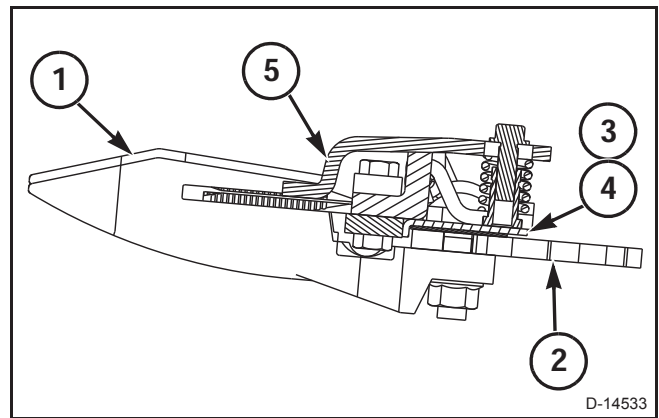


FIG. 46

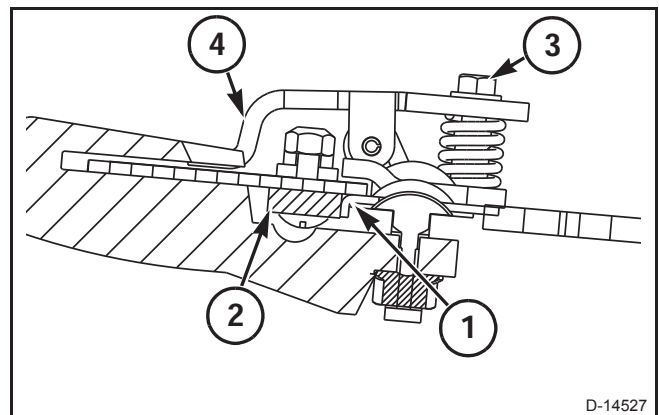


FIG. 47

Retirada e Instalación de la Sección del Cortador



ATENCIÓN: Utilice guantes gruesos al manipular el cortador o las secciones del cortador. Las secciones afiladas del cortador pueden causar lesiones.

FIG. 48: Mantenga las secciones del cortador (1) afiladas. Sustituya las secciones sin filo o rotas. A lo largo del centro de las protecciones, la superficie inferior de las secciones deberá mantener un leve contacto con la superficie de las protecciones para que haya una acción de corte adecuada.

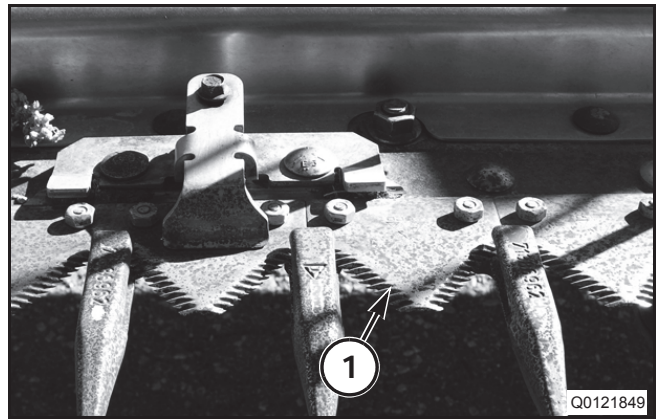


FIG. 48

FIG. 49: Gire manualmente el volante de la transmisión hasta que la sección del cortador (1) esté entre los puntos de la protección del cortador (2). Remueva la protección del cortador.

Remueva el herraje (3) que fija la sección del cortador a la barra de corte.

El procedimiento de instalación es el inverso al de la remoción. Instale los retenes con las contratuercas en el tope de la barra de corte.

NOTA: En la sección de la extremidad derecha y en las secciones cubiertas por la protección del cortador, instale las tuercas de autotraba con la parte cónica apuntando para el lado opuesto de la sección del cortador, hacia arriba. En las otras secciones, instale los conos girados para la sección del cortador.

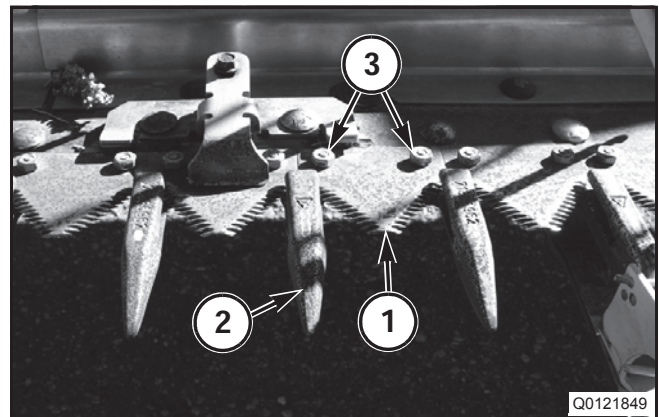


FIG. 49

Curso

FIG. 50: Las secciones del cortador (1) hacen un trayecto entre el centro de la protección (2) y cada extremidad del curso del cortador. Verifique siempre el curso del cortador en el centro de la plataforma.

Para obtener el curso del cortador correcto (A), ajuste el terminal del cortador hasta que el centro de la sección del cortador esté a 3,9 a 7,9 mm (0,153 a 0,311 pulg.) del centro de la protección hasta la extremidad derecha o izquierda del curso.

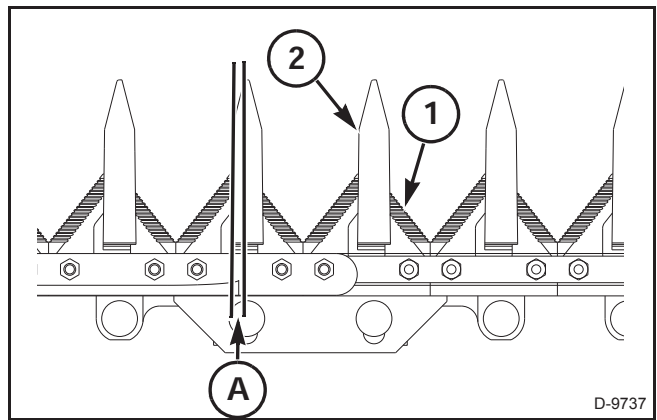


FIG. 50

FIG. 51: Para el ajuste, remueva el soporte del terminal del cortador del conjunto de la transmisión. Consulte la sección Retirada e Instalación del Cortador.

Afloje la tuerca de fijación del terminal del cortador (1). Gire el terminal del cortador y el soporte (2) atornillando para el lado interno del cortador (3) para mover el curso en la dirección de la extremidad de la plataforma. Gire el terminal del cortador y el soporte hacia el lado externo del cortador para mover el curso en la dirección del centro de la plataforma.

NOTA: Al mover el terminal del cortador una vuelta, el curso se moverá 1,6 mm (0,062 pulg.).

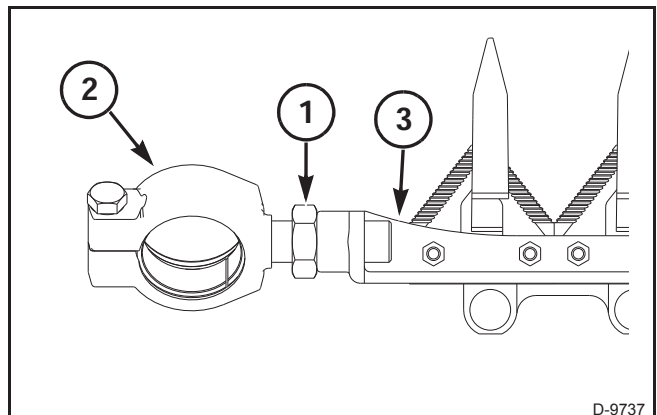


FIG. 51

FIG. 52: Instale el soporte del terminal del cortador (1) en el conjunto de la transmisión (2). Consulte la sección Retirada e Instalación del Cortador.

Apriete la tuerca de fijación del terminal del cortador. Verifique el curso y la sincronización del cortador. Ajuste el registro y la sincronización del cortador, según sea necesario.

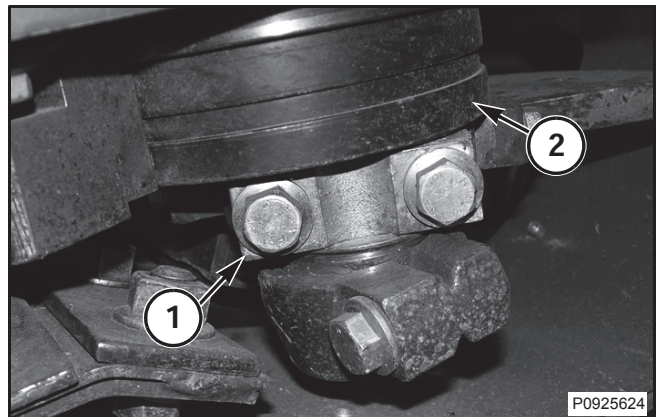


FIG. 52

Protecciones (Dedos) y Cortador SCH (Schumacher Manufacturing Co.)

FIG. 53: El tornillo de las protecciones dobles son atornilladas en la parte superior e inferior de la barra de corte. Los rodillos localizados en la barra de corte son utilizados en el lugar de las placas de desgaste.

Alternar las secciones de debajo del serrado hacia arriba del serrado hace que el cortador atraviese la parte inferior y superior de la protección.



FIG. 53

Protecciones de la Sección del Cortador

FIG. 54: Para remover las protecciones (1), retire los tornillos hexagonales de 3/8-16, tuercas de brida, y conjunto de los rodillos (2). Con una palanca, mueva suavemente la protección hacia adelante hasta que se deslice hacia afuera del espaciador (3).

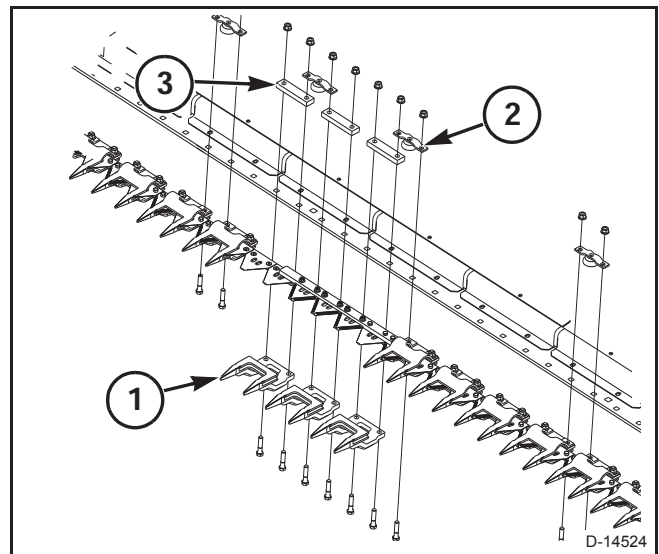


FIG. 54

FIG. 55: Para instalar las protecciones, inserte suavemente la protección (1) en la barra espaciadora (2). Después de que esté en la posición correcta, instale el conjunto de los rodillos y el herraje de fijación, pero no lo apriete por completo

Tire las protecciones, barras espaciadoras y conjuntos de rodillos totalmente hacia adelante para apretar el herraje.

Reajuste los tornillos de 3/8-16.

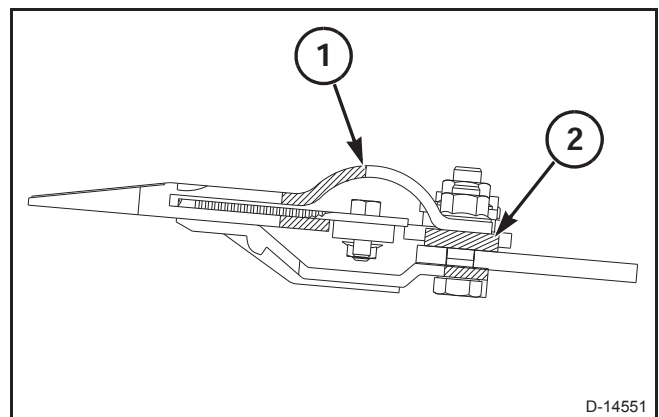


FIG. 55

Sustitución de la Sección del Cortador



ATENCIÓN: Utilice guantes gruesos al manipular el cortador o las secciones del cortador. Las secciones afiladas del cortador pueden causar lesiones.

FIG. 56: Gire manualmente el volante de la transmisión hasta que la sección del cortador (1) esté en el medio de la protección del cortador (2). Remueva la protección del cortador.

Remueva el herraje (3) que fija la sección del cortador a la barra de corte.

El procedimiento de instalación es el inverso al de la remoción. Instale los retenes con las contratuercas en la base de la barra de corte.

NOTA: Al sustituir todas las secciones del cortador, instale primero la sección del cortador en la posición opuesta a la de la remoción e invierta la alternancia de las secciones del cortador.

Ajuste Vertical

FIG. 57: Centre la primera sección del cortador (1) en el punto de la primera protección (2). La holgura (A) entre las partes superior e inferior de la superficie de la protección (3) debe ser de 0,7 a 0,8 mm (0,28 a 0,032 pulg.).

Si la holgura no estuviera correcta, instale calces en la transmisión, según sea necesario, hasta obtener la holgura correcta.

FIG. 58: Para instalar los calces (1), suelte los cuatro tornillos de fijación (2) e instale los calces entre la transmisión (3) y los cojines de la transmisión (4), según sea necesario. Apriete los tornillos con un torque de 145 Nm (105 lbfqpies).

Después de los ajustes, el cortador podrá moverse manualmente.

Para ajustar el registro, consulte la sección Protecciones y Cortador Estándar, descrita anteriormente en este capítulo.

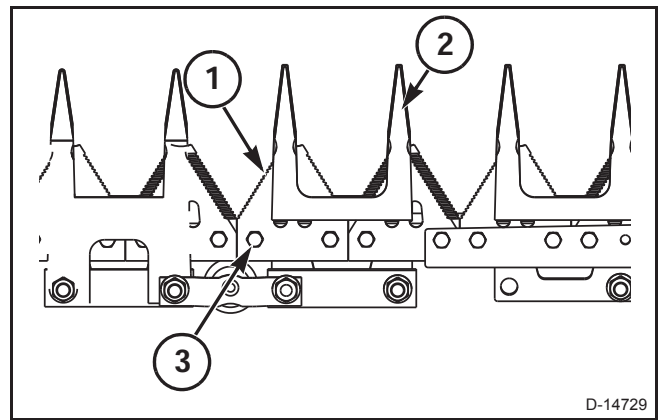


FIG. 56

D-14729

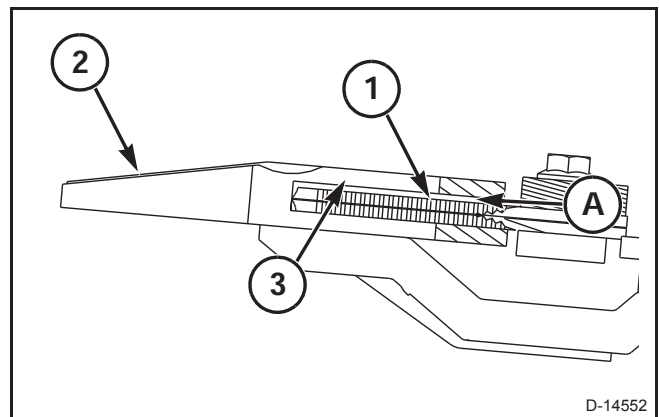


FIG. 57

D-14552

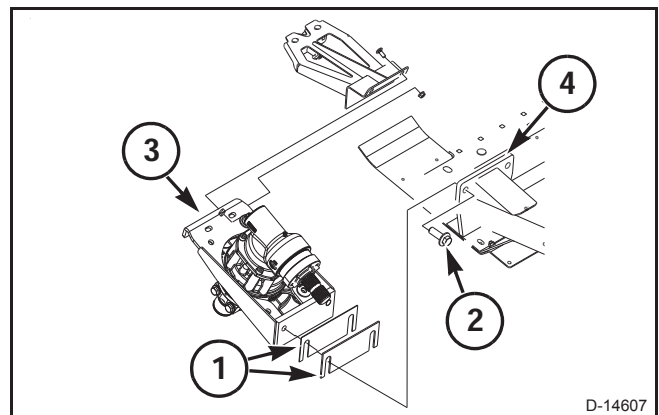


FIG. 58

D-14607

CALIBRACIÓN Y AJUSTE DEL SENSOR

Calibración del Control Automático de la Altura de la Plataforma (AHHC)

Sensores de la Barra de Corte

Antes que el AHHC pueda ser calibrado, la barra de corte deberá ser destrabada y su presión deberá ser ajustada en 0 kPa (0 psi).

Sensores del Asta de Arrastre

Antes que el AHHC pueda ser calibrado, la barra de corte deberá ser destrabada y su presión deberá ser ajustada en 17237 kPa (2500 psi).

Calibración de Sensores de la Plataforma

La calibración del sensor será necesaria cuando una nueva plataforma sea instalada o cuando los sensores hayan sido ajustados. El procedimiento de calibración determina los límites de los sensores y compensa las diferencias en los ajustes o articulaciones entre los sensores de la plataforma.

Consulte el Manual del Operador de la cosechadora para el procedimiento de calibración.

Sensor de Rotación del Molinete

FIG. 59: Ajuste los sensores de velocidad (1) para obtener una holgura de 2,0 mm (0,080 pulg.) (A) a partir del conjunto de la corona (2).

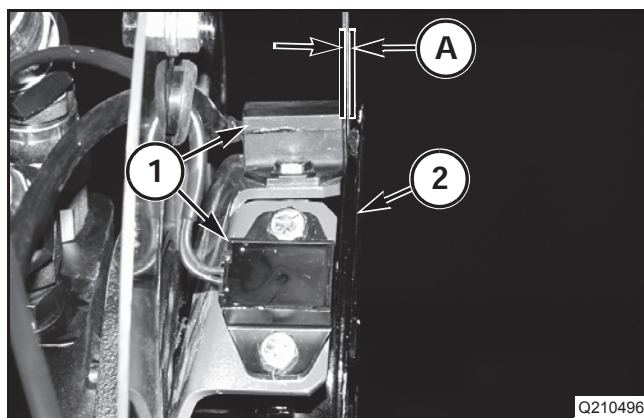


FIG. 59

Sensores del Asta de Arrastre

La tensión del sensor del asta de arrastre es inspeccionada en el panel de fusibles en la cabina del operador, con el uso de un voltímetro o en el panel en el ala "Analog In" en la pantalla de diagnósticos del VMM-4. Cada sensor de las astas de arrastre individuales debe ser inspeccionado por separado.

FIG. 60: Con una referencia de 5 V para el sensor del asta de arrastre activa, ajuste el sensor, de manera que su salida esté entre 2,2 y 4,0 V con el asta de arrastre (1) bajada y con una tensión mínima de 0,55 V con el asta levantada.

IMPORTANTE: Debe haber una diferencia de tensión de por lo menos 1,0 V entre la tensión del asta levantada y bajada.

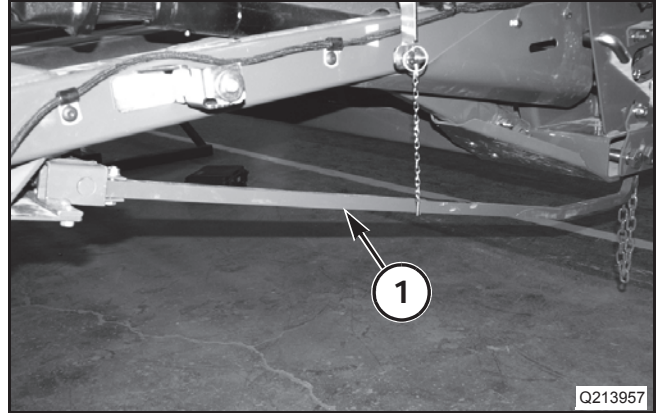


FIG. 60

FIG. 61: Inspección de la Tensión en el Panel de Fusibles: Dentro de la cabina del operador, conecte el cable negro del voltímetro al perno +5VGNND (1) en el panel del fusible.

Conecte el cable rojo en el perno LEFT (izquierdo) (2) en el panel de fusibles cuando inspeccione el sensor del asta de arrastre del lado izquierdo.

Conecte el cable rojo en el perno RIGHT (derecho) (3) en el panel de fusibles cuando inspeccione el sensor del asta de arrastre del lado derecho.

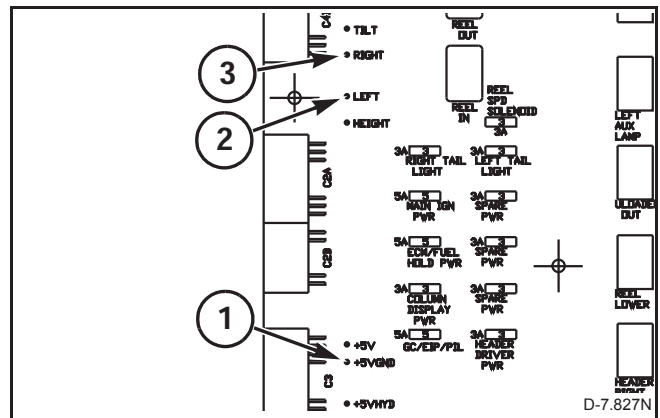


FIG. 61

FIG. 62: Inspección de la Tensión Utilizando el C2000: Seleccione la página VMM Diagnostics en la Pantalla Miscellaneous del C2000.

Seleccione el ala "Analog IN" (1) en la página VMM Diagnostics. Exhiba las entradas analógicas del VMM-4 (2).

Localice el Potenciómetro Izquierdo de Altura de la Plataforma (Header Height Left Potentiometer) (3) en la lista de entradas analógicas, al verificar el sensor del asta de arrastre del lado izquierdo.

Localice el Potenciómetro Derecho de Altura de la Plataforma (Header Height Right Potentiometer) (4) en la lista de entradas analógicas, al verificar el sensor del asta de arrastre del lado derecho.

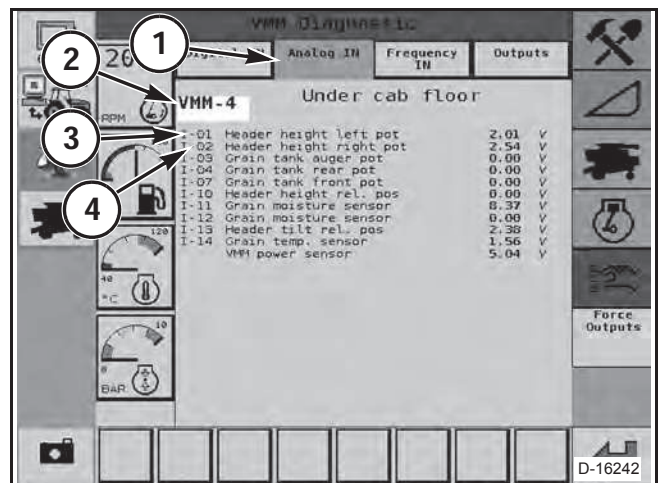


FIG. 62

FIG. 63: Si la tensión del sensor está fuera de la escala, el sensor del asta necesita ser ajustado.

Para ajustar el sensor (1), afloje pero no remueva los dos tornillos (2) que fijan el sensor en el soporte. Ajuste el sensor, de manera que su salida esté entre 2,2 y 4,0 V con el asta de arrastre (3) bajada y con una tensión mínima de 0,55 V con el asta levantada.

Después de ser ajustados correctamente, apriete los dos tornillos de fijación del sensor.

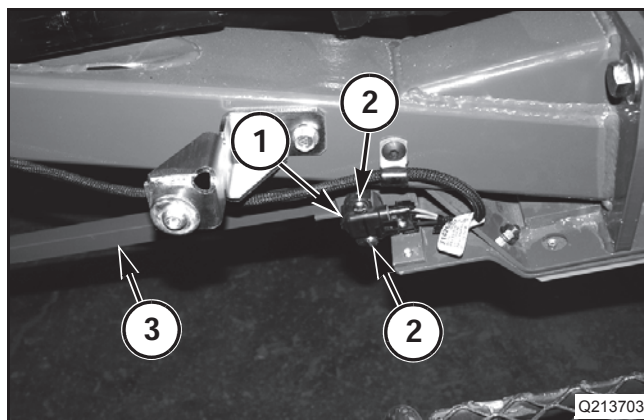


FIG. 63

Sensores de la Barra de Corte

La tensión del sensor de la barra de corte es inspeccionada en el panel de fusibles en la cabina del operador, con el uso de un voltímetro o en el panel en el ala "Analog In" en la pantalla de diagnósticos del VMM-4. Cada sensor de la barra de corte debe ser inspeccionado individualmente.

FIG. 64: Suelte los mazos de todos los sensores de la barra de corte, excepto los sensores de las extremidades de los lados izquierdo y derecho (1) de la plataforma. Los sensores de los lados derecho e izquierdo están localizados bajo las protecciones de las extremidades de los lados izquierdo y derecho.

NOTA: Se exhibe el sensor del lado izquierdo.

Reduzca la presión de la barra de corte para 0 kPa (0 psi) y baje la plataforma hasta el suelo, hasta que el peso de la plataforma quede completamente apoyado contra el suelo.

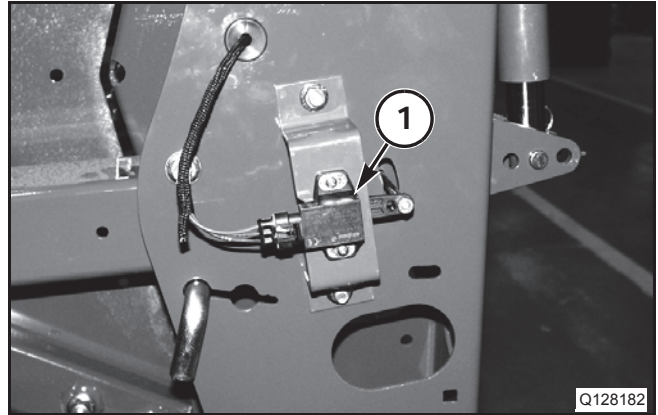


FIG. 64

FIG. 65: Inspección de la Tensión en el Panel de Fusibles: Dentro de la cabina del operador, conecte el cable negro del voltímetro al perno +5VGND (1) en el panel del fusible. Conecte el cable rojo en el perno LEFT (izquierdo) (2) en el panel de fusibles.

La lectura de la tensión deberá indicar de 1,0 a 1,2 V.

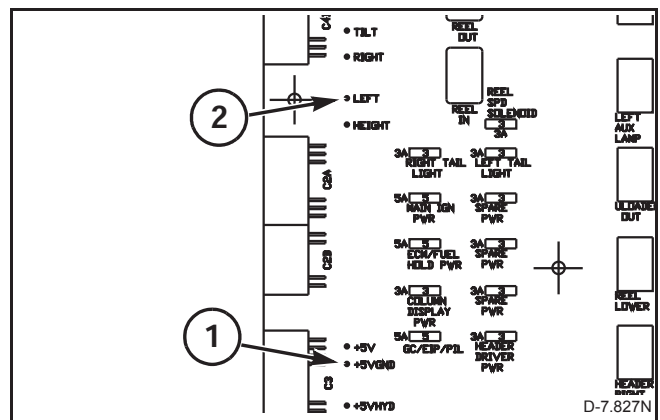


FIG. 65

FIG. 66: Inspección de la Tensión Utilizando el C2000: Seleccione la página VMM Diagnostics en la Pantalla Miscellaneous del C2000.

Seleccione el ala "Analog IN" (1) en la página VMM Diagnostics. Exhiba las entradas analógicas del VMM-4 (2). Localice el Potenciómetro Izquierdo de Altura de la Plataforma (Header Height Left Potentiometer) (3) en la lista de entradas analógicas.

La lectura de la tensión deberá indicar de 1,0 a 1,2 V.

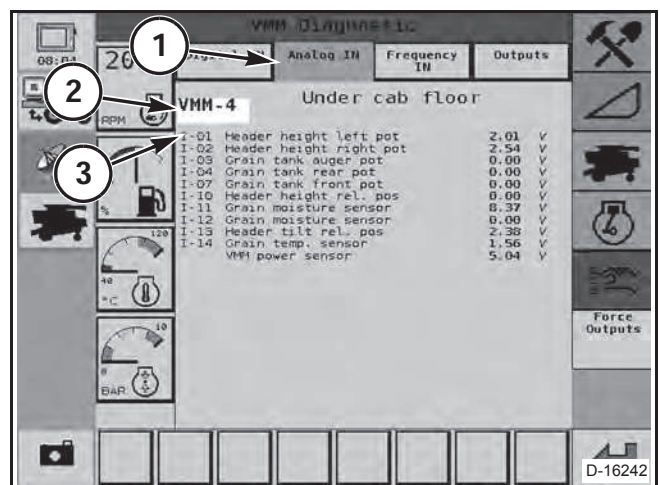


FIG. 66

FIG. 67: Si la tensión está fuera de la escala, el sensor de la barra de corte del lado izquierdo necesita ser ajustado.

Afloje, pero no remueva los dos tornillos (1) que fijan el sensor de la barra de corte (2) al soporte de fijación (3). Ajuste el sensor hasta que su lectura indique entre 1,0 y 1,2 V. Apriete los dos tornillos de fijación que fijan el sensor de la barra de corte.

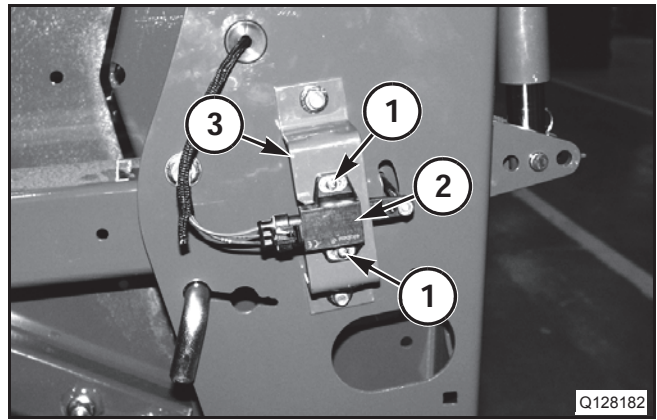


FIG. 67

FIG. 68: Inspección de la Tensión en el Panel de Fusibles: Dentro de la cabina del operador, conecte el cable negro del voltímetro al perno +5VGND (1) en el panel del fusible. Conecte el cable rojo en el perno RIGHT (derecho) (2) en el panel de fusibles.

La lectura de la tensión deberá indicar de 1,0 a 1,2 V.

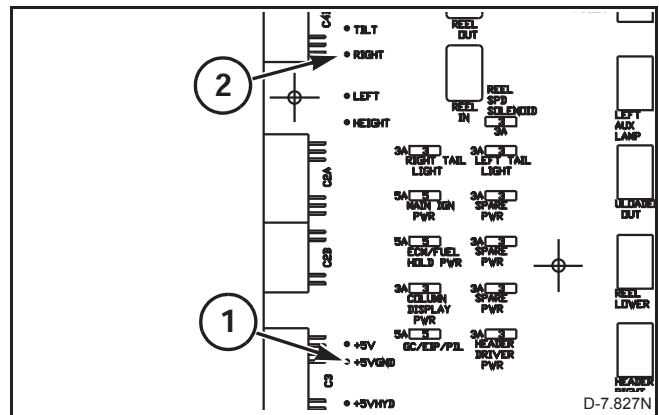


FIG. 68

FIG. 69: Inspección de la Tensión Utilizando el C2000: Seleccione la página VMM Diagnostics en la Pantalla Miscellaneous del C2000.

Seleccione el ala "Analog IN" (1) en la página VMM Diagnostics. Exhiba las entradas analógicas del VMM-4 (2). Localice el Potenciómetro Derecho de Altura de la Plataforma (Header Height Right Potentiometer) (3) en la lista de entradas analógicas.

La lectura de la tensión deberá indicar de 1,0 a 1,2 V.

Si la tensión está fuera de la escala, el sensor de la barra de corte del lado derecho necesita ser ajustado. Utilice los mismos procedimientos utilizados en el ajuste del sensor de la barra de corte del lado izquierdo.

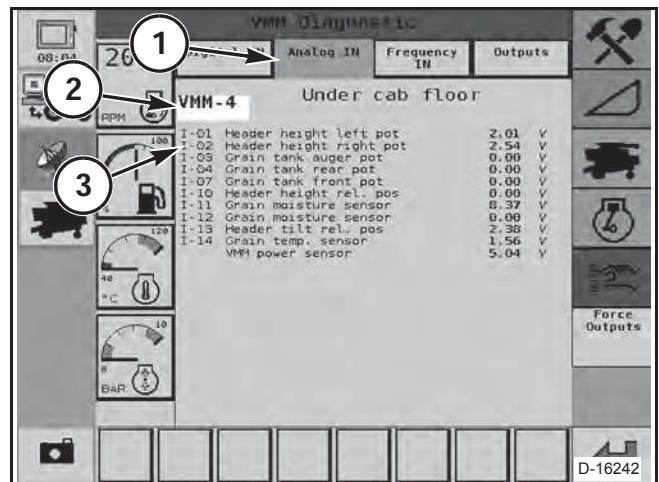


FIG. 69

FIG. 70: Después de ser inspeccionado y ajustado, suelte el mazo (1) de los sensores de las barras de corte de los lados izquierdo y derecho (2). Conecte el mazo en el sensor siguiente de la barra de corte, en los lados derecho e izquierdo de la plataforma.

Verifique la tensión a través de los mismos procedimientos utilizados para verificar los sensores de las barras de corte externas de los lados derecho e izquierdo.

En las plataformas de 7,62 m (25 pies) y 9,14 m (30 pies), el segundo conjunto de sensores es el último que necesita ser ajustado.

En las plataformas de 10,67 m (35 pies) y 12,20 m (40 pies), hay un conjunto más de sensores de la barra de corte. Después de que el segundo par de sensores fue inspeccionado, desconecte los sensores y siga con el próximo par de sensores, hacia el interior del segundo par de sensores. Verifique la tensión a través de los mismos procedimientos utilizados para verificar los sensores anteriores.

Después de que todos los sensores de la barra de corte hayan sido inspeccionados y ajustados, conecte el mazo en todos los sensores.

Verifique las lecturas y ajustes de los sensores, levantando la plataforma del suelo. Disminuya la presión de la barra de corte para el kPa (0 psi) y verifique si la barra de corte está totalmente flexionada.

FIG. 71: Inspección de la Tensión en el Panel de Fusibles:

Dentro de la cabina del operador, conecte el cable negro del voltímetro al perno +5VGNND (1) en el panel del fusible. Conecte el cable rojo en el perno LEFT (izquierdo) (2) en el panel de fusibles.

La lectura de la tensión deberá indicar de 3,0 a 4,2 V.

Pase al cable rojo en el perno RIGHT (derecho) (3) y verifique la tensión.

La lectura de la tensión deberá indicar de 3,0 a 4,2 V.

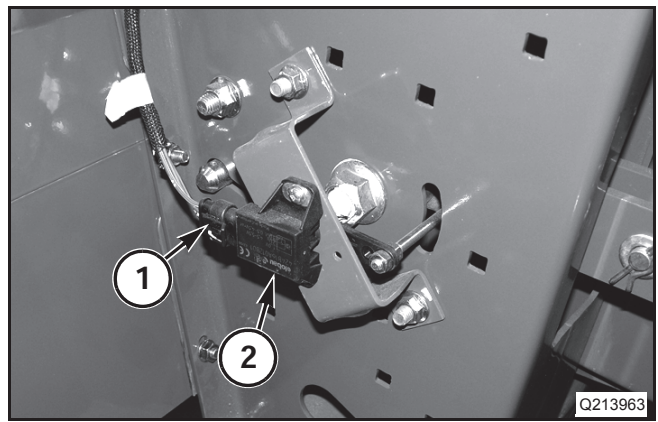


FIG. 70

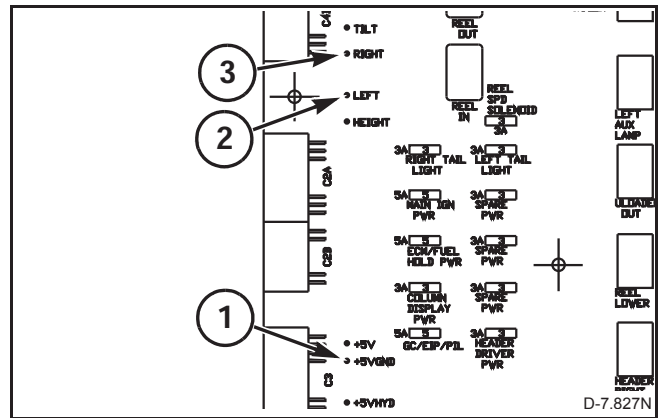


FIG. 71

FIG. 72: Inspección de la Tensión Utilizando el C2000:

Seleccione el ala "Analog IN" (1) en la página VMM Diagnostics. Exhiba las entradas analógicas del VMM-4 (2). Localice los Potenciómetro Derecho e Izquierdo de Altura de la Plataforma (Header Height Right Potentiometer) y Potenciómetro Izquierdo de Altura de la Plataforma (Header Height Left Potentiometer) (3) en la lista de entradas analógicas.

La lectura de la tensión deberá indicar de 3,0 a 4,2 V.

Si las tensiones están fuera de la escala, los sensores de la barra de corte deberán ser inspeccionados y ajustados.

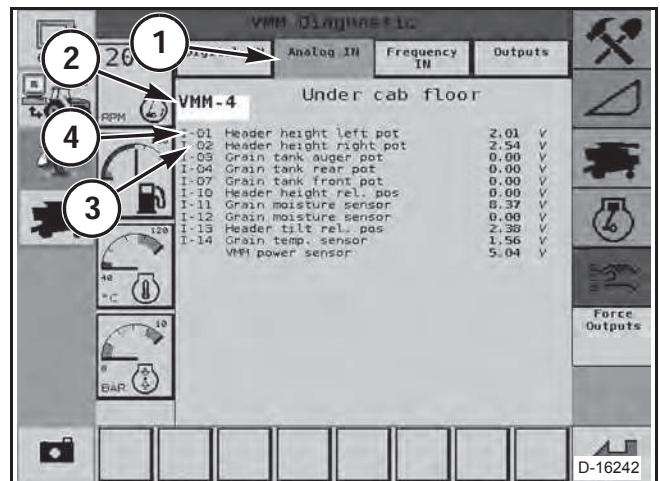


FIG. 72

TORQUE DE LA RUEDA DE TRANSPORTE

FIG. 73: Apriete las tuercas de las ruedas (1) a 115,25 Nm (85 lbf/pie) después del primer uso del kit de transporte.

A partir del uso inicial, verifique el ajuste de las tuercas de las ruedas cada diez horas.



FIG. 73

HIDRÁULICA

Purga de Cilindros

Cilindros de Elevación del Molinete

Para liberar el aire de los cilindros de levante del molinete, afloje el tornillo de purga (1), localizado en el cilindro de fase única (2), en la extremidad del lado izquierdo de la plataforma.

De arranque al motor y eleve lentamente el molinete hasta que sea posible ver el aceite en el tornillo de purga. Apague el motor y apriete el tornillo de purga.

Baje el molinete y repita el procedimiento hasta que todo el aire haya sido eliminado del sistema;

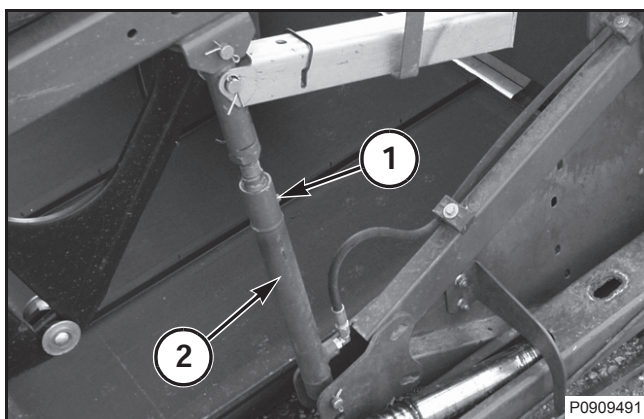


FIG. 74

Cilindros de Flotación de la Barra de Corte

FIG. 75: Los cilindros de flotación de la barra de corte (1) pueden ser purgados en la cabina. Aumente la presión del suelo hasta 17237 kPa (2500 psi) y después disminuya hasta el kPa (0 psi), diez veces en total.

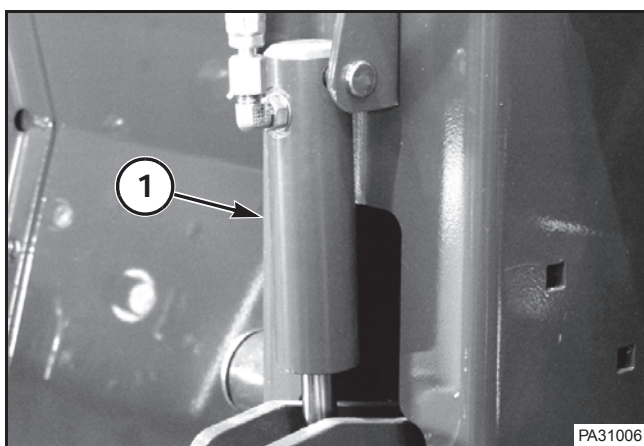


FIG. 75

Cilindros de Ángulo de la Plataforma

FIG. 76: Los cilindros de ángulo de la plataforma (1) pueden ser purgados en la cabina. Incline la plataforma, de la posición totalmente hacia atrás hacia la posición totalmente hacia adelante, cinco veces en total.

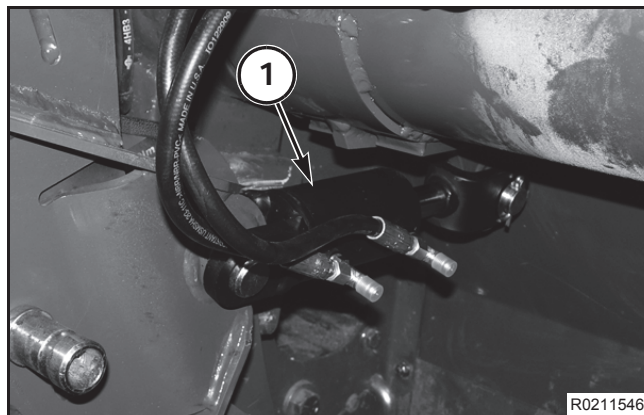
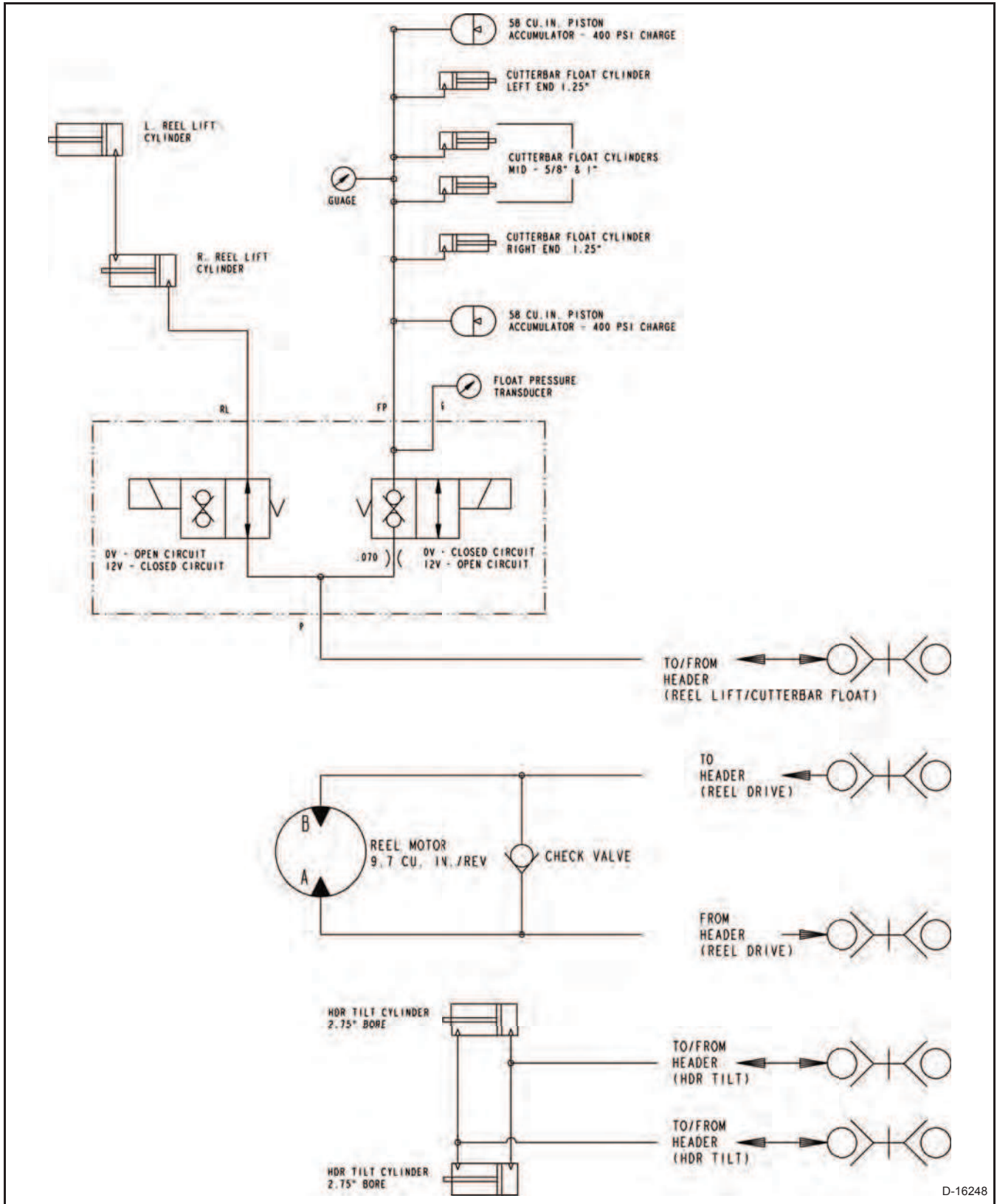


FIG. 76

Esquema de los Sistemas Hidráulicos



D-16248

FIG. 77

ELÉCTRICA

Diagrama Eléctrico

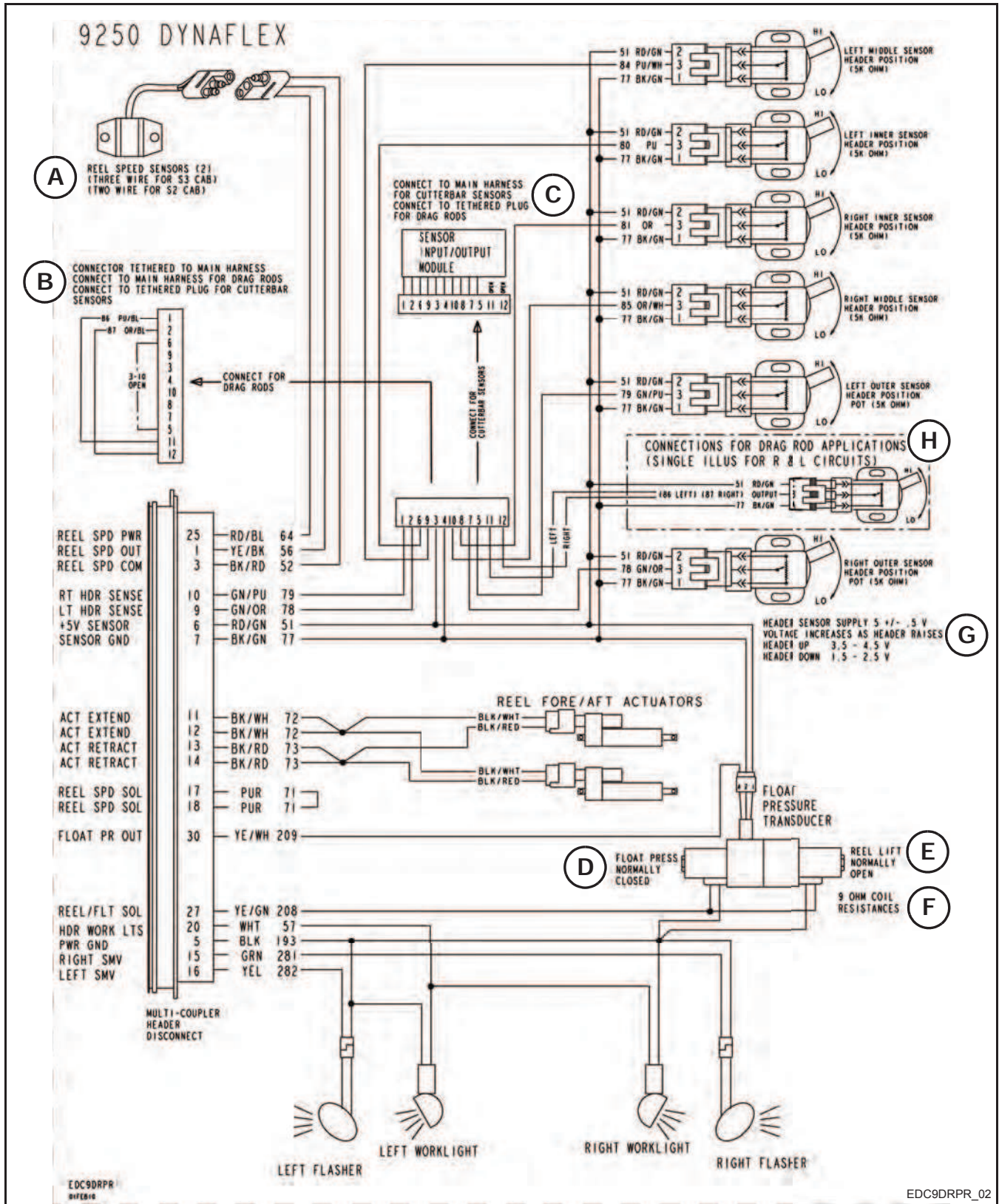


FIG. 78

Abreviatura	Descripción
REEL SPEED SENSORS (2)	Dos Sensores de Rotación del Molinete
CONNECT FOR DRAG RODS	Conexión para Asta de Arrastre
REEL SPD PWR	Alimentación de Rotación del Molinete
REEL SPD OUT	Salida de la Rotación del Molinete
REEL SPD COM	Rotación del Molinete Común
RT HDR SENSE	Sensor de la Plataforma del Lado Derecho
LT HDR SENSE	Sensor de la Plataforma del Lado Izquierdo
+5V SENSOR	Sensores +5V
SENSOR GND	Tierra del sensor
ACT EXTEND	Extensión del Actuador
ACT RETRACT	Retracción del Actuador
REEL SPD SOL	Solenoides de Rotación del Molinete
FLOAT PR OUT	Salida de Potencia de Flotación
REEL/FLT SOL	Solenoides de Flotación del Molinete
HDR WORK LTS	Luces de Servicio de la Plataforma
PWR GND	Tierra de la Alimentación
RIGHT SMV	Vehículo Moviéndose Lentamente a la Derecha
LEFT SMV	Vehículo Moviéndose Lentamente a la Izquierda
MULTI-COUPLER HEADER DISCONNECT	Separación del Multiacoplador de la Plataforma
LEFT FLASHER	Guiño del Lado Izquierdo
LEFT WORKLIGHT	Luz de Servicio del Lado Izquierdo
RIGHT WORKLIGHT	Luz de Servicio del Lado Derecho
RIGHT FLASHER	Guiño del Lado Derecho
FLOAT PRESSURE TRANSDUCER	Transductor de Presión de la Boya
REEL FORE/AFT ACTUATORS	Actuadores de Avance/Retroceso del Molinete

Abreviatura	Descripción
RIGHT OUTER SENSOR HEADER POSITION POT	Potenciómetro de Posición de la Plataforma del Sensor Externo del Lado Derecho
LEFT OUTER SENSOR HEADER POSITION POT	Potenciómetro de Posición de la Plataforma del Sensor Externo del Lado Izquierdo
RIGHT MIDDLE SENSOR HEADER POSITION	Posición de la Plataforma Sensor Central del Lado Derecho
RIGHT INNER SENSOR HEADER POSITION	Posición de la Plataforma Sensor Interno del Lado Derecho
LEFT INNER SENSOR HEADER POSITION	Posición de la Plataforma Sensor Interno del Lado Izquierdo
LEFT MIDDLE SENSOR HEADER POSITION	Posición de la Plataforma Sensor Central del Lado Izquierdo
SENSOR INPUT/OUTPUT MODULE	Módulo de Entrada/Salida del Sensor
CONNECT FOR CUTTERBAR SENSORS	Conexión para Sensores de la Barra de Corte

Apuntes

- (A) Tres cables para Cabina S3
Dos cables para Cabina S2
- (B) Conector fijo para el mazo de conductores principal
Conecte al mazo de conductores principal de las astas de arrastre.
Conecte al enchufe fijo de los sensores de la barra de corte.
- (C) Conecte al mazo de conectores principal de los sensores de la barra de corte.
Conecte al enchufe fijo de las astas de arrastre.
- (D) Presión de flotación normalmente cerrada.
- (E) Limitador del molinete normalmente abierto.
- (F) Resistencia de bobina de 9 ohm
- (G) Alimentación del Sensor de la Plataforma 5 +/- 0.5 V
La tensión aumenta cuando la plataforma es levantada.
Plataforma Levantada de 3,5 a 4,5 V
Plataforma Bajada de 1,5 a 2,5 V
- (H) Conexiones para Aplicaciones del Asta de Arrastre (Ilustración Única para los Circuitos de los Lados izquierdo y Derecho)

NOTAS