

Attrezzatura GreenStar™

per
trince semoventi
Serie 7000/7050

BZ100157, BPF10161, BPF10049, BPF10050, MPPC10061



JOHN DEERE

ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE

**Attrezzatura GreenStar™ per trince
semoventi Serie 7000/7050**

PFP10511 02JUN10 (ITALIENISCH)

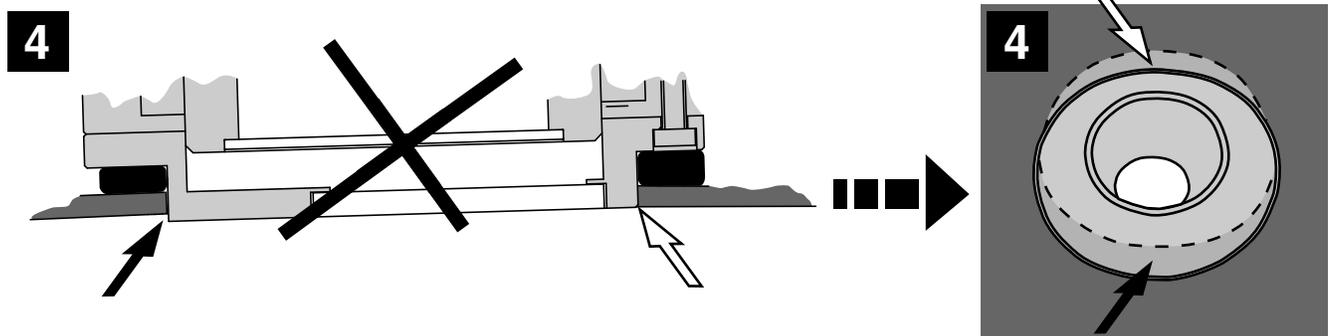
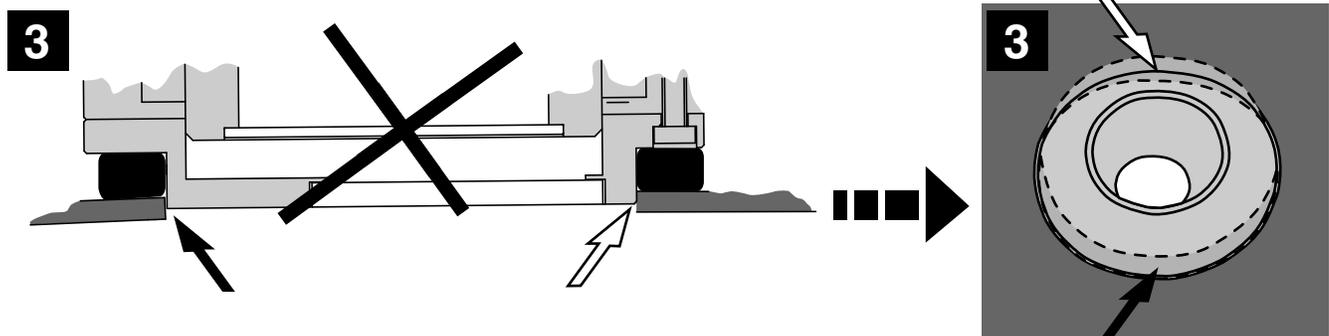
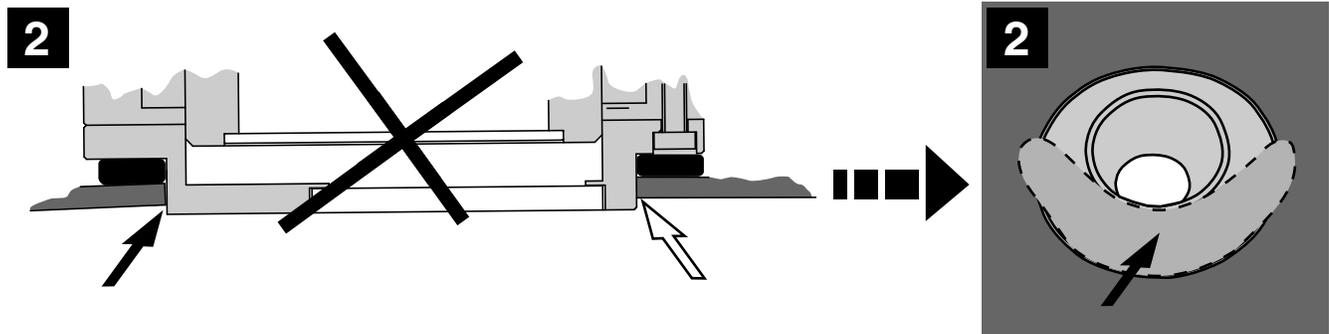
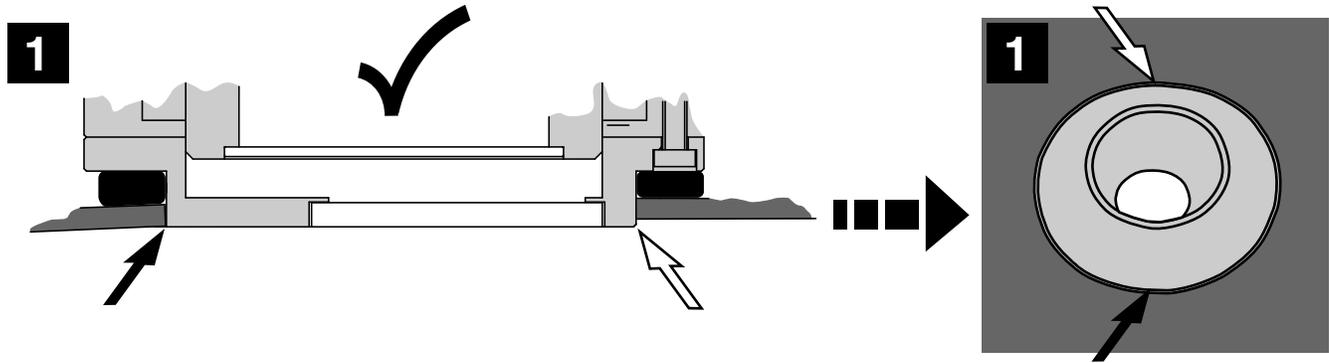
Trince semoventi Serie 7000/7050

**John Deere Werke Zweibrücken
PFP10511 (02JUN10)**

PRINTED IN GERMANY
COPYRIGHT © 2010
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual

PFP10511-39-02JUN10

Premessa



ZX1043897 —UN—10FEB10

Continua alla pagina seguente

OUCC002.0002DCF -39-17MAY10-1/3

IMPORTANTE: Prestare particolare attenzione alla posizione di montaggio del sensore, per evitare un'usura prematura dell'adattatore in vetro o della piastra antiusura del tubo di lancio e per permettere il processo di autopulizia dell'adattatore in vetro. La posizione 1 indica l'ubicazione corretta del sensore, quando quest'ultimo è posto in posizione di lavoro.

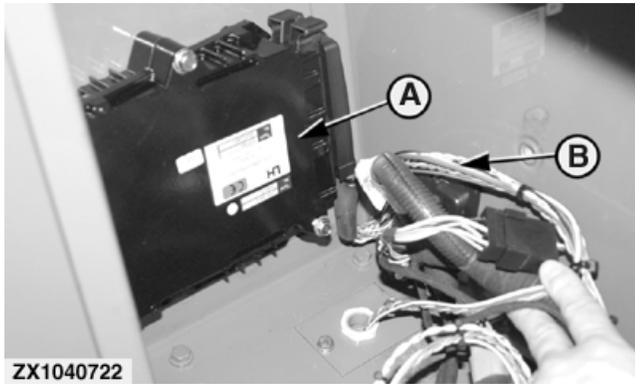
Le posizioni 2, 3 e 4 sono posizioni tipicamente errate e portano ad un'usura prematura dei

componenti. Fare riferimento alla sezione "Installazione Sensore NIR PFA10048" per un'installazione corretta del sensore NIR.

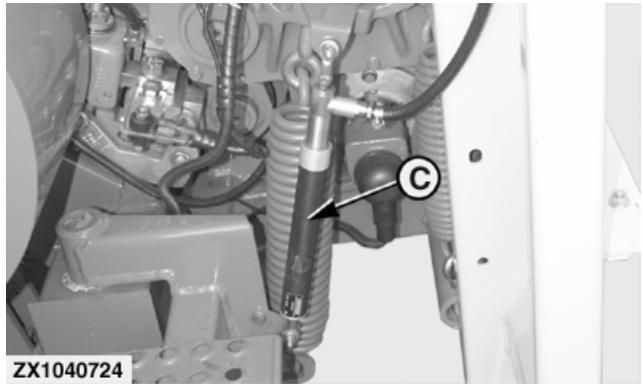
NOTA: La freccia bianca riportata in immagine indica la parte posteriore del sensore NIR installato sul tubo di lancio.

Continua alla pagina seguente

OUCC002.0002DCF -39-17MAY10-2/3



ZX1040722 —UN—30MAY07



ZX1040724 —UN—31MAY07

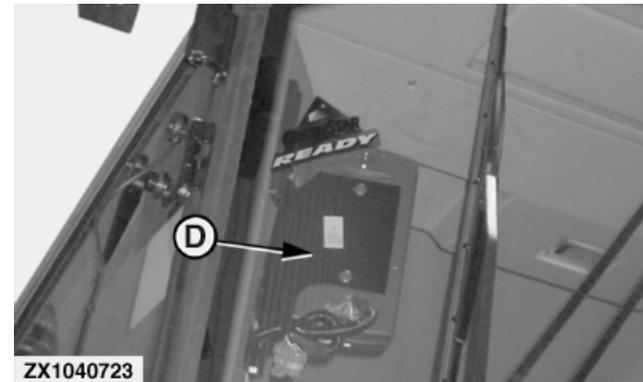
Se la trincea semovente è già dotata del sistema GreenStar Harvest Monitor / Doc, i seguenti componenti devono essere rimossi prima di procedere all'installazione del kit BPF10161:

- Il computer di lavoro AZ59199 (A).
- L'intero cablaggio AZ101120 (B).
- Il potenziometro del rullo di alimentazione (C).
- Il display del GREENSTAR™ (D) con la relativa staffa.

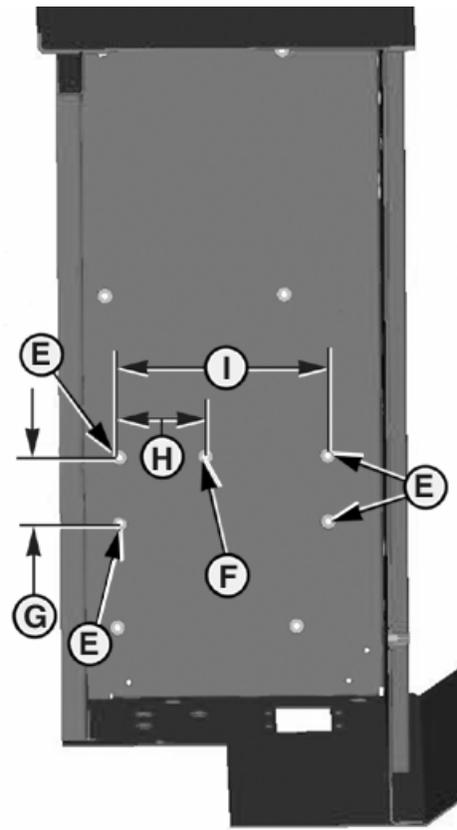
IMPORTANTE: In caso di installazione su una macchina di modello precedente all'anno 2008 dotata di display GS2, la funzione AutoLOC non è compatibile.

NOTA: I componenti sopra elencati non sono compatibili con il sistema GS2.

Solo su trince semoventi fino al numero di serie 508668: Per installare la nuova unità di comando AZ103026, eseguire quattro fori (E) di diametro 10 mm (0.4 in.) prendendo come linea di riferimento il foro di foro superiore (F) del computer di lavoro AZ59199.



ZX1040723 —UN—31MAY07



ZX1040725

ZX1040725 —UN—31MAY07

- | | |
|--|----------------------|
| A—Computer di lavoro—AZ59199 | F—Foro esistente |
| B—Cablaggio—AZ101120 | G—60 mm (2.36 in.) |
| C—Potenziometro (rullo di alimentazione) | H—78,5 mm (3.09 in.) |
| D—Display GreenStar | I—190 mm (7.48 in.) |
| E—Foro da eseguire | |

Riconoscere le informazioni per la sicurezza

Questo è il simbolo di attenzione per la sicurezza. Quando è presente sulla macchina o sul manuale, fare attenzione al potenziale pericolo di infortuni.

Osservare le precauzioni ed eseguire le operazioni consigliate per la sicurezza.



T81389 —UN—07DEC88

DX,ALERT -39-29SEP98-1/1

Conoscere la terminologia dei segnali

Con il simbolo di sicurezza vengono usate delle parole di segnalazione—PERICOLO, AVVERTIMENTO o ATTENZIONE—. La parola PERICOLO indica le situazioni più rischiose.

I simboli di PERICOLO o AVVERTIMENTO sono situati vicino alle zone pericolose. Le precauzioni generiche vengono identificate con i simboli di ATTENZIONE. La scritta ATTENZIONE in questo manuale richiama inoltre l'attenzione sui messaggi di sicurezza.



PERICOLO
AVVERTENZA
ATTENZIONE

TS187 —39—30SEP88

DX,SIGNAL -39-03MAR93-1/1

Attenersi alle istruzioni di sicurezza

Leggere attentamente tutti i messaggi di sicurezza riportati in queste istruzioni. Per le istruzioni di funzionamento e i messaggi di sicurezza, leggere il manuale dell'operatore allegato al prodotto. Non consentire l'uso da parte di persone non addestrate. (Una copia del manuale dell'operatore è disponibile anche in formato elettronico nell'applicazione Service ADVISOR™.)



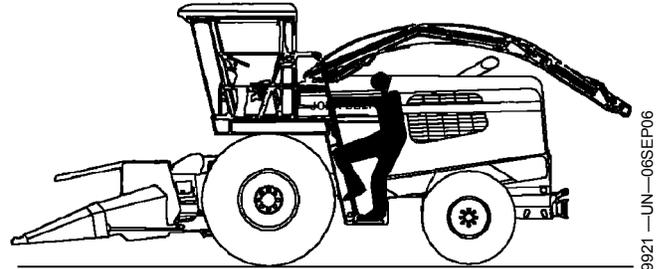
TS201 —UN—23AUG88

Service ADVISOR è un marchio commerciale Deere & Company

DX,READ,INS -39-23JUN09-1/1

Montaggio e smontaggio in sicurezza del sensore di umidità

Tenere il sensore di umidità in una mano e con l'altra reggersi saldamente al corrimano.



ZX1039921

ZX1039921 —UN—06SEP06

OUCC002,0002373 -39-06SEP06-1/1

Mantenere l'equilibrio

Mantenere la superficie di lavoro asciutta e pulita.
Mantenere l'equilibrio durante il trasporto e l'installazione del sensore di umidità sul tubo di lancio della foraggera.

Prestare particolare attenzione anche durante la manutenzione del sensore.

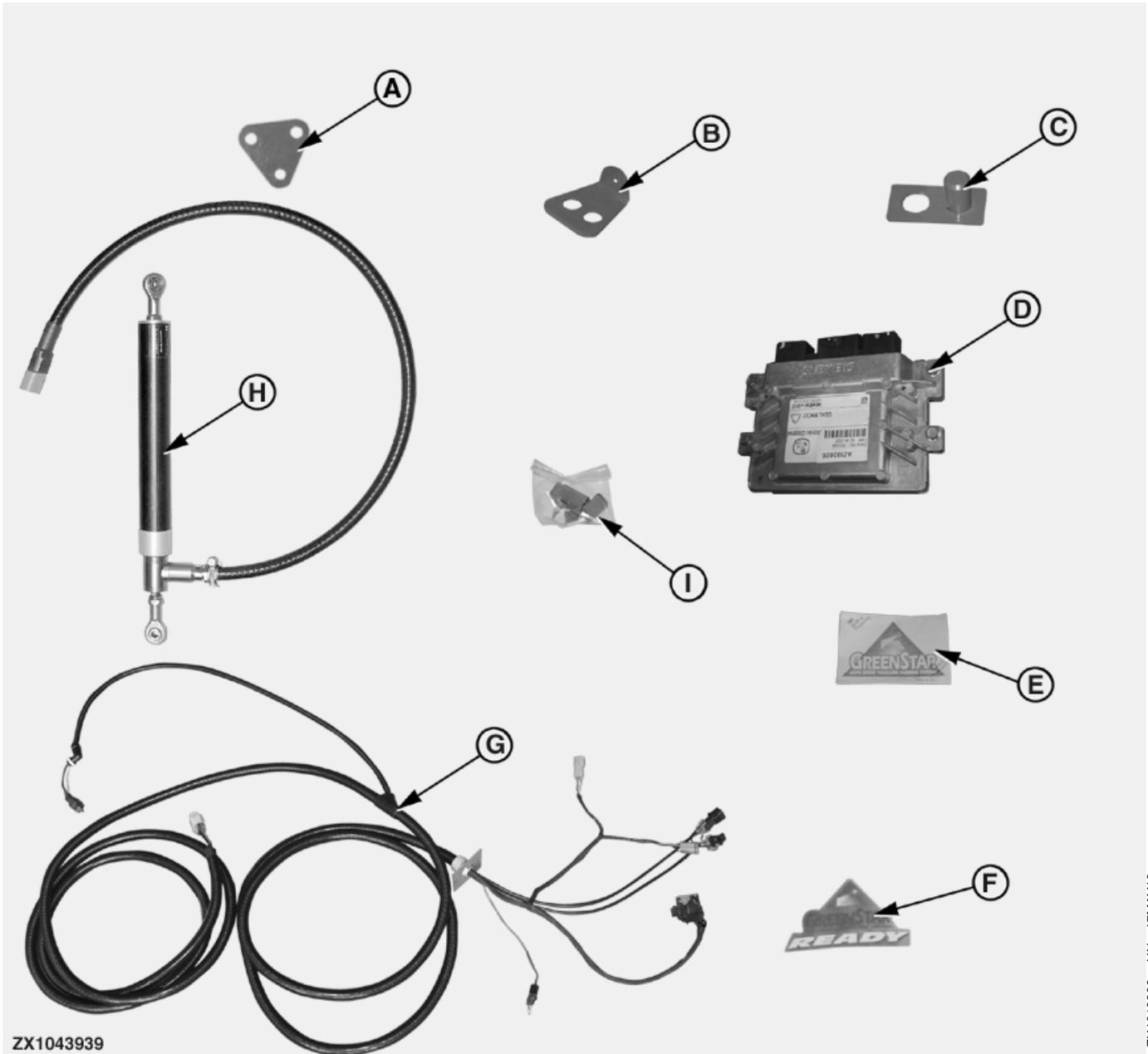


ZX1039668

ZX1039668 —UN—29AUG06

OUCC002,0002374 -39-06SEP06-1/1

Contenuto del kit BPF10161



ZX1043939

ZX1043939 — UN — 17MAY10

A—Z73362 Piastra (1x)
 B—Z72204 Piastra (1x)
 C—AZ57754 Supporto (1x)

D—AZ103026 Unità di comando (1x)
 E—H204964 Etichetta (1x)
 F—N302284 Etichetta (1x)

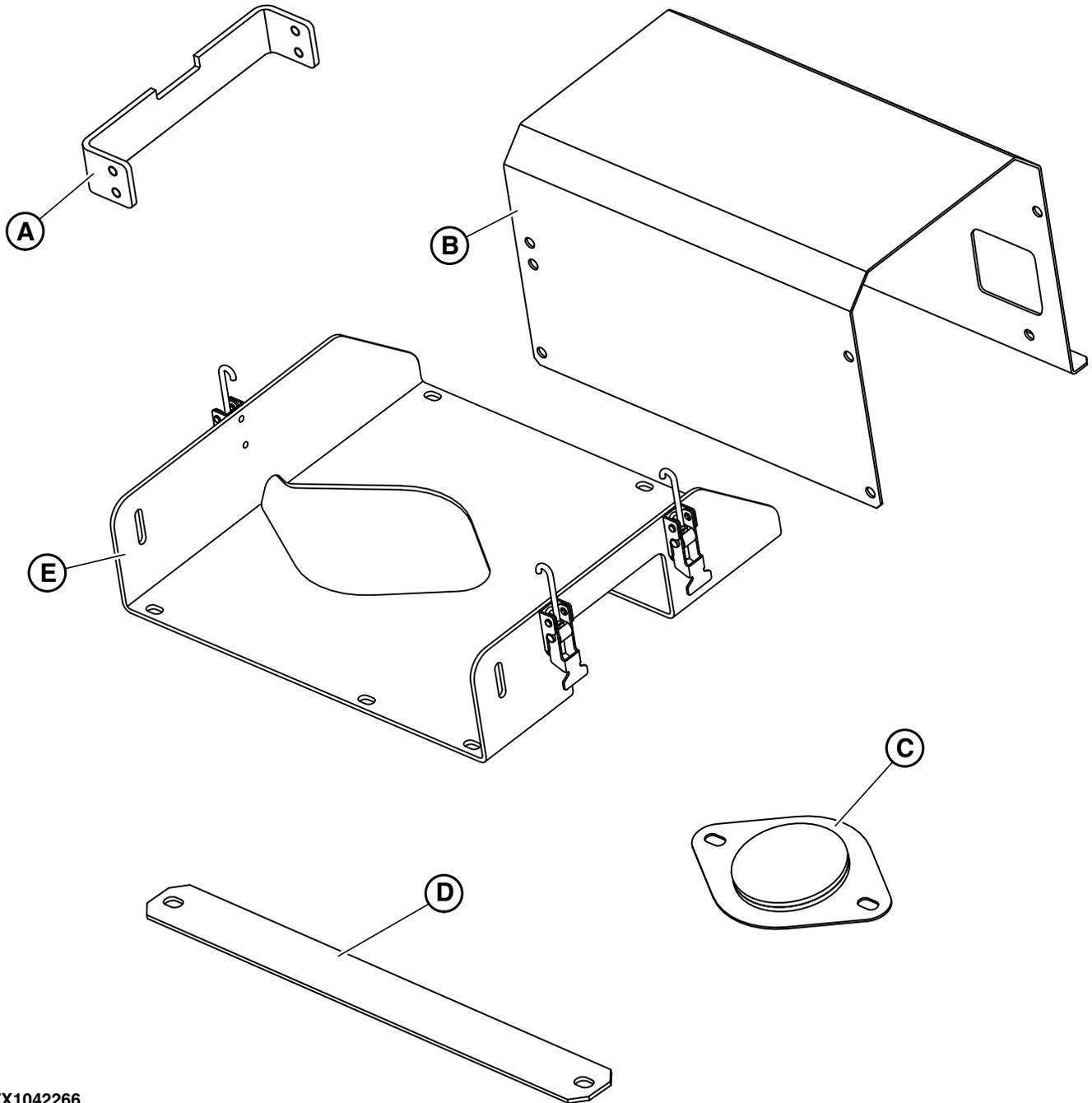
G—AZ103324 Cablaggio (1x)
 H—PFP10507 Potenzimetro (1x)
 I—AZ71569 Connettore (1x)

NOTA: Il kit include un sacchetto di viteria contenente: (4x) dadi M6-Z51633, (4x) viti M6X25-19M7863, (4x) viti

M8X40-19M7301, (4x) dadi flangiati M8-14M7298 e (2x) dadi di bloccaggio M8-14M7166.

OUCC002,0002DCE -39-17MAY10-1/1

Contenuto del kit BZ100157



ZX1042266

A—Z102720 Supporto (1x)
B—Z101939 Protezione(1x)

C—AZ102637 Piastra di copertura
D—Z102760 Piastra di fissaggio
(1x)

E—AZ102820 Supporto del
sensore (1x)

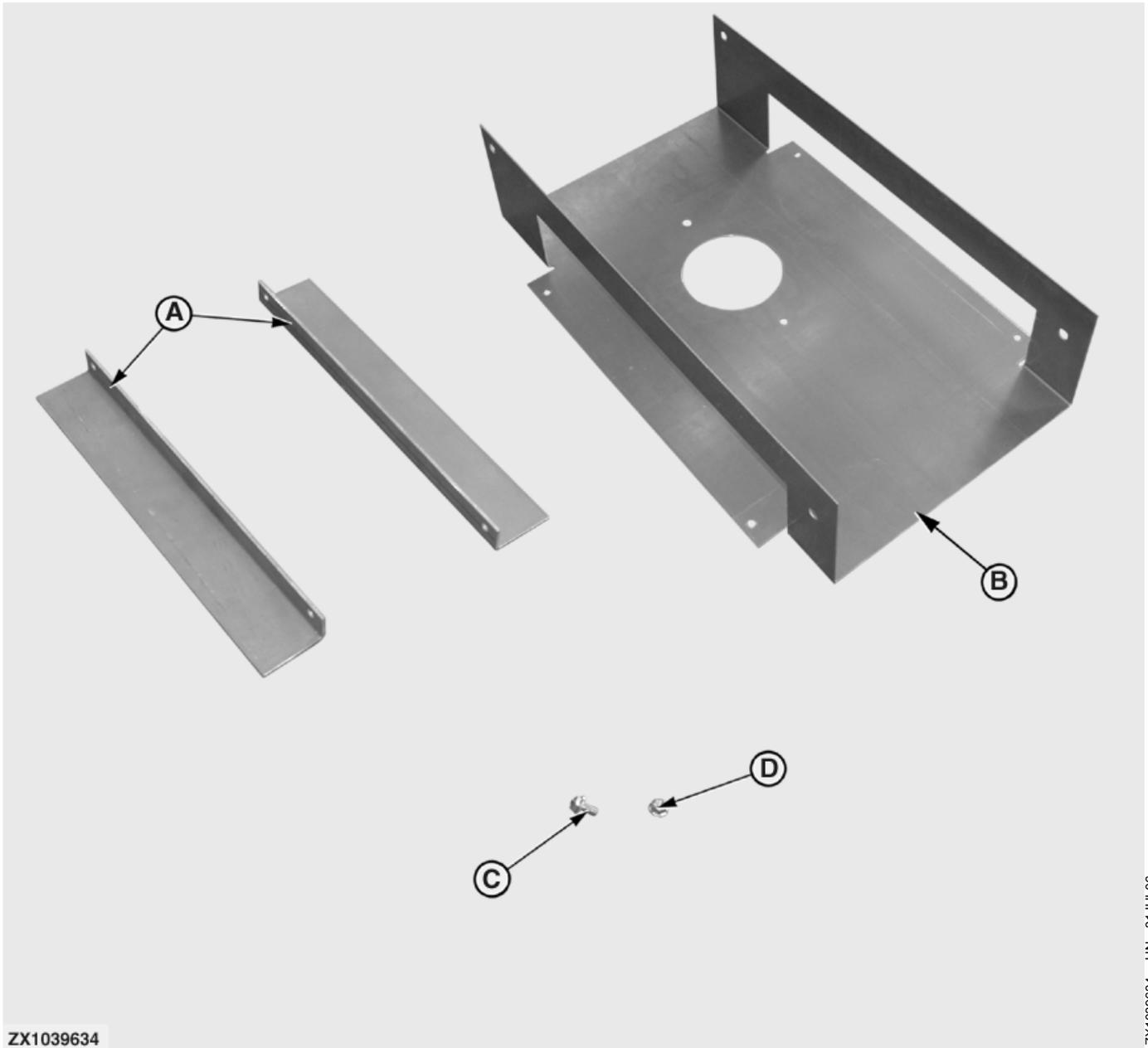
NOTA: Il kit include un sacchetto di viteria contenente
(7x) 14M7298 M8 dadi flangiati, (2x) 14M7396 M8
dadi autobloccanti, (10x) 19M7865 M8X16 viti,

(6x) 19M7867 M8X25 viti, (3x) 19M7897 M8X35
viti e (2x) 24M7207 8,4X24X2 rondelle.

OUCC002.00029C5 -39-06AUG08-1/1

ZX1042266—UN—01SEP08

Contenuto del kit BZ100157—Continua



ZX1039634

ZX1039634 —UN—31JUL06

A—Z103667 Staffa (2x)

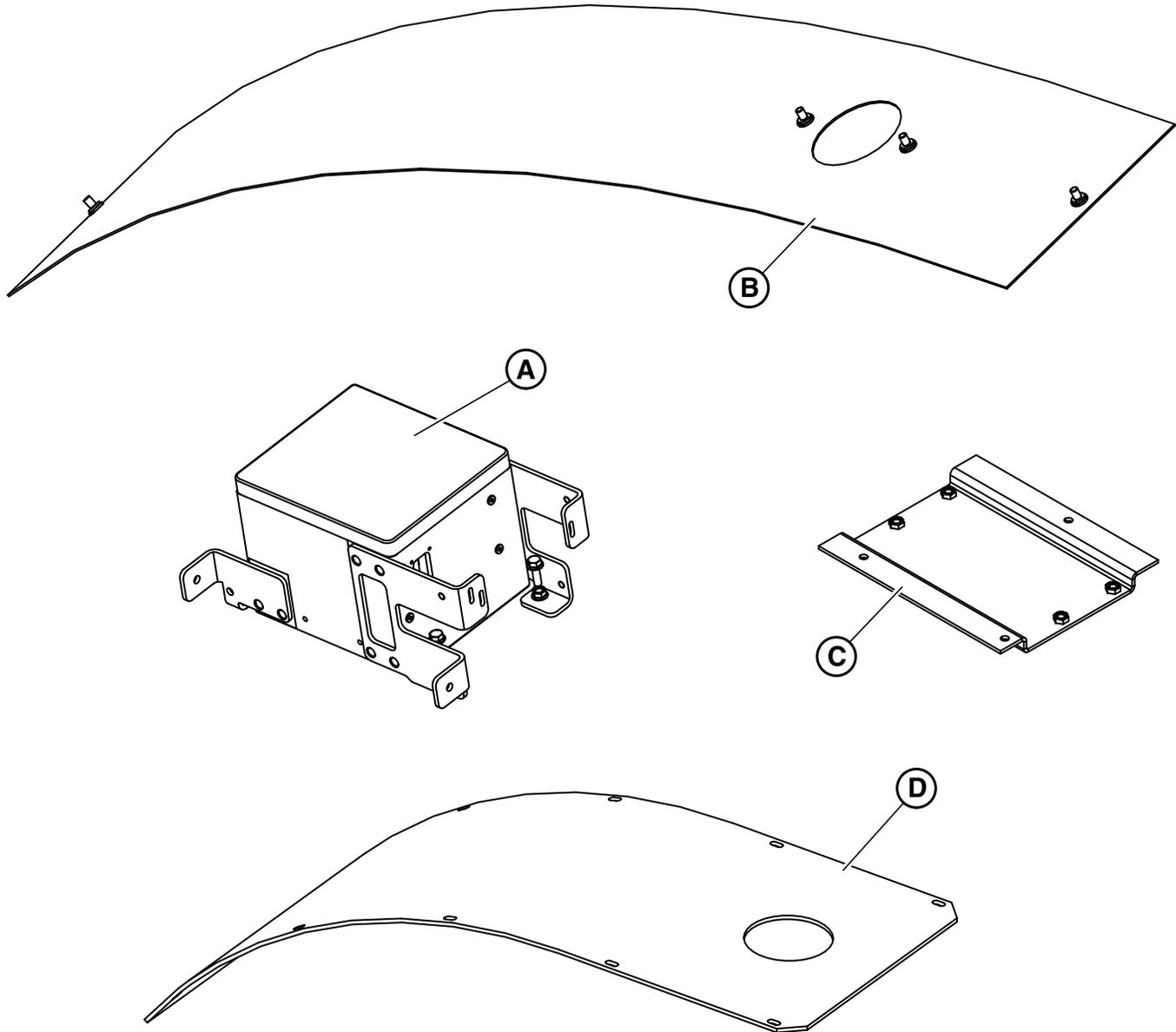
B—Z104838 Dima (1x)

C—19M7865 Vite M8X16 (4x)

D—14M7298 Dado flangiato M8 (4x)

OUCC002,000233A -39-31JUL06-1/1

Componenti da ordinare



ZX1042282

A—Sensore NIR PFA10048, PFA10049 (1x)

B—Piastra antiusura per tubo di lancio ad arco superiore AZ101740 (1x)

C—Piastra adattatrice per macchina con Opzione JDLINK™ AZ103937

D—Z101953 Piastra antiusura per tubo di lancio piatto (1x)

IMPORTANTE: Il sensore NIR PFA10048 o PFA10049 (A) viene fornito con staffe montate presso lo stabilimento (vedi illustrazioni). Non allentare o tentare di regolare la posizione delle staffe del sensore NIR. La modifica della posizione delle staffe potrebbe comportare un posizionamento errato del sensore NIR sul tubo di lancio, con il conseguente deterioramento accelerato dell'adattatore in vetro.

Per completare l'installazione del kit BZ100157, i componenti o i kit sopra illustrati devono essere ordinati a parte:

- il sensore NIR PFA10048 (A) fa parte del kit BPF10049 per l'Europa e del kit BPF10050 per il Nord America.

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0002D7D -39-02JUN10-1/2

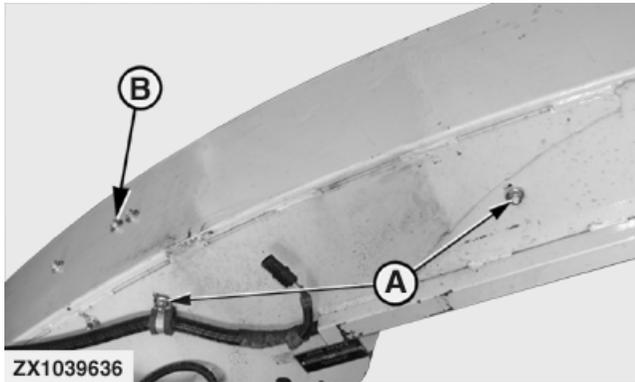
ZX1042282 —JUN—01SEP08

- Il sensore NIR PFA10049 (A) fa parte del kit MPPC10061.

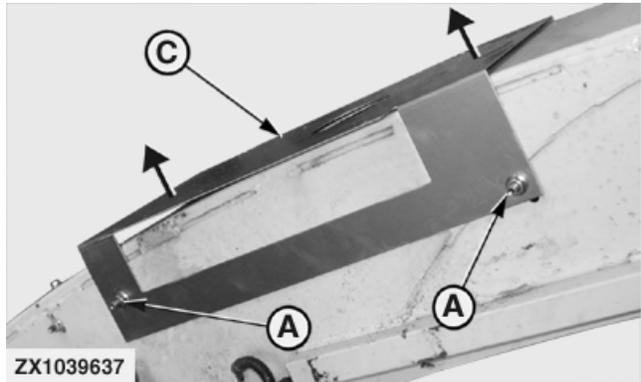
JDLink è un marchio di fabbrica della Deere & Company

OUCC002,0002D7D -39-02JUN10-2/2

Modifica del tubo di lancio ad arco superiore



ZX1039636 —UN—12JUL06



ZX1039637 —UN—12JUL06

Sulle macchine con tubo di lancio ad arco superiore del vecchio tipo, procedere come segue per l'installazione delle staffe del sensore NIR:

1. Su entrambi i lati del tubo di lancio allentare le viti di fissaggio (A) delle piastre antiusura laterali e le viti di fissaggio (B) della piastra antiusura posteriore. Rimuovere ed eliminare la piastra antiusura posteriore. Rimuovere entrambe le piastre antiusura laterali.
2. Installare la dima Z103666 (C) sul tubo di lancio come mostrato, utilizzando la viteria originale (A). Sollevare la dima Z103666 (C) per posizionarla correttamente, quindi serrare le viti di fissaggio (A).
3. Contrassegnare l'area (D) per effettuare un foro di 102 mm (4,01 in.) di diametro, quindi effettuare due fori 11x20 mm (0,43x0,78 in.) presso i punti (E).
4. Installare le staffe Z103667 (F) sulla dima Z103666 (C) tramite quattro viti 19M7865 M8X16 e dadi flangiati 14M7298. Assicurarsi che le staffe (F) siano in contatto con i lati del tubo di lancio, quindi saldare il davanti e il retro delle staffe (F) (vedi frecce) sul tubo di lancio.

IMPORTANTE: Smerigliare i lati del tubo di lancio presso i punti in cui si esegue la saldatura.

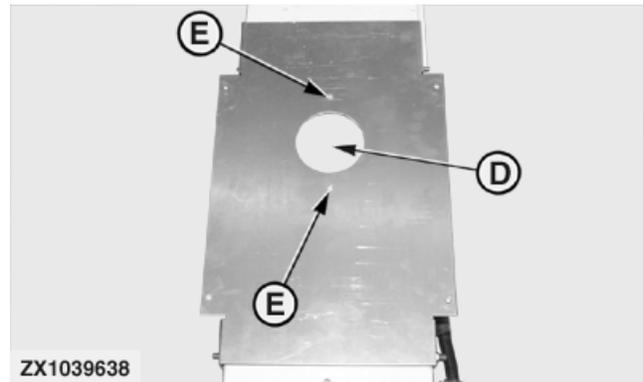
5. Rimuovere la dima Z103666 (C), quindi eseguire la saldatura di finitura sulla parte superiore delle staffe Z103667 (F) (vedi freccia).

IMPORTANTE: Smerigliare la saldatura delle staffe Z103667 (F) in modo che la superficie della saldatura sia pari con la superficie delle staffe.

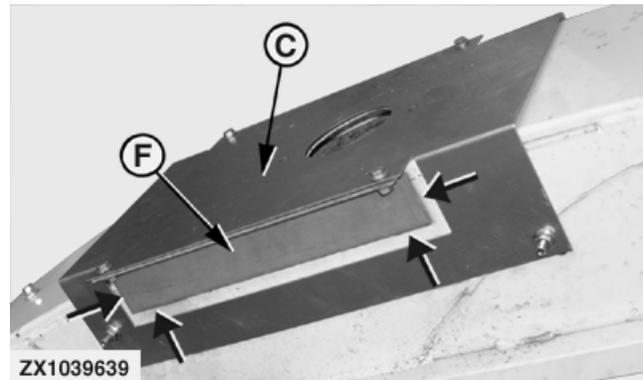
6. Tagliare l'area (D) precedentemente contrassegnata.

A—Viti di fissaggio
B—Viti di fissaggio
C—Dima Z103666

D—Area da tagliare
E—Esecuzione dei fori
F—Staffe Z103667



ZX1039638 —UN—12JUL06



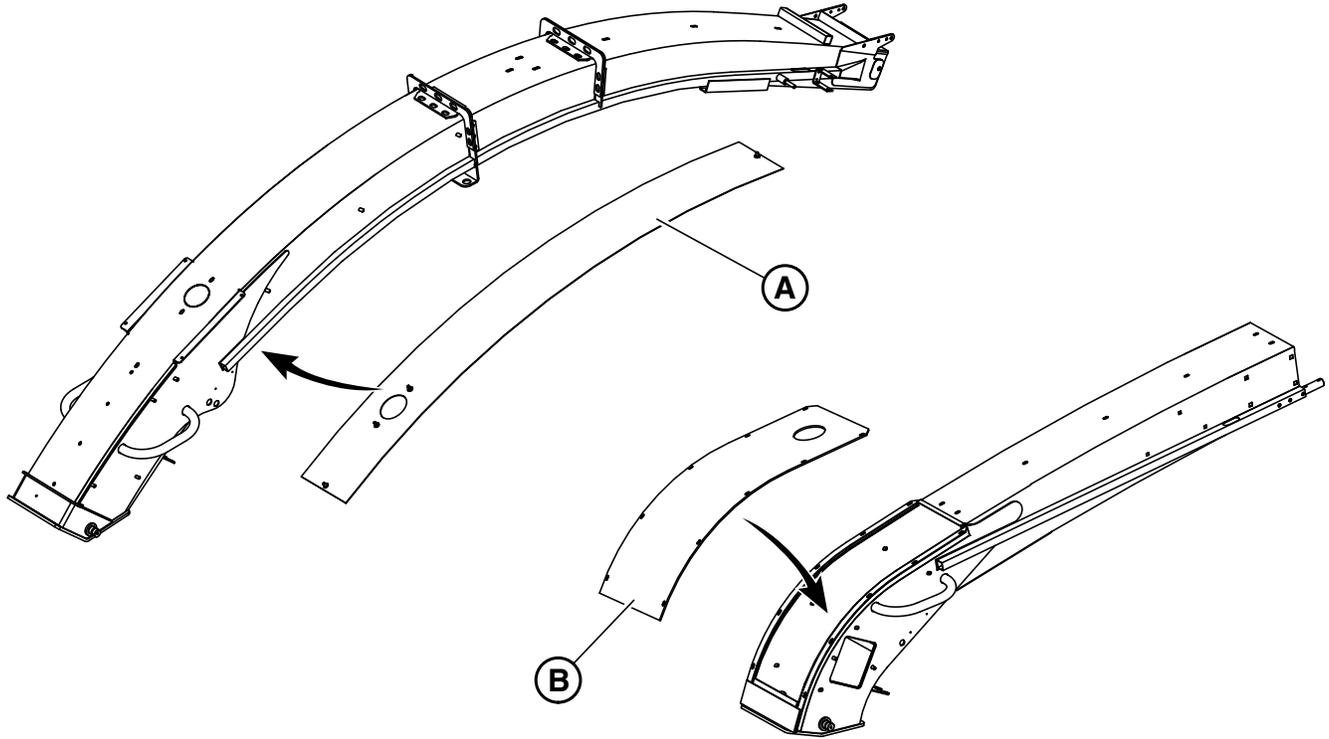
ZX1039639 —UN—12JUL06



ZX1039640 —UN—12JUL06

OUCC002,000233C -39-01SEP08-1/1

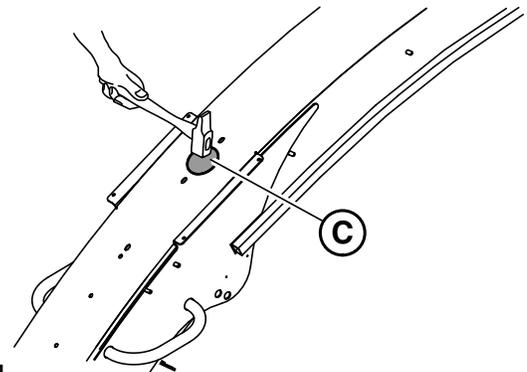
Sostituzione della piastra antiusura del tubo di lancio



ZX1039595

Utilizzando la viteria originale, installare la piastra antiusura AZ101740 (A) sul tubo di lancio ad arco superiore, o la piastra antiusura Z101953 (B) sul tubo di lancio piatto.

Sul tubo di lancio di tipo nuovo ad arco superiore, utilizzare un martello per rimuovere la parte pretagliata (C) del tubo di lancio come mostrato. Tramite la piastra di ispezione (D) afferrare la parte pretagliata (C), per evitare che cada nella ventola.



ZX1039594

A—Piastra anti-
sura—AZ101740—Tubo
di lancio ad arco superiore

C—Parti da rimuovere
D—Piastra di ispezione

B—Piastra anti-
sura—Z101953—Tubo
di lancio piatto



ZX1042267

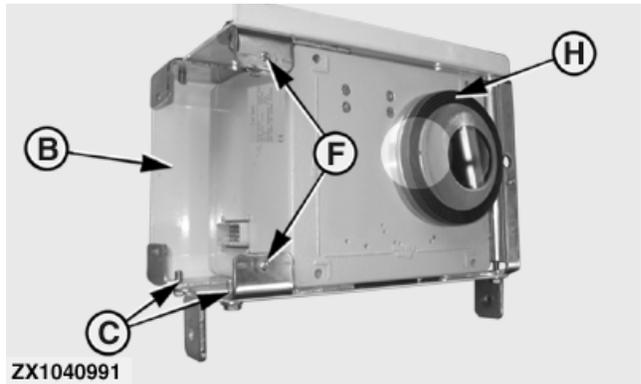
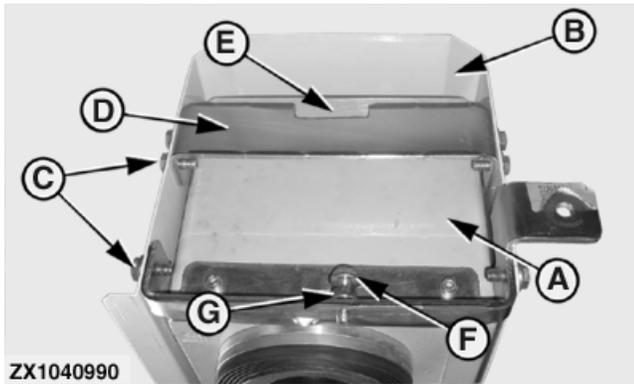
ZX1039595 —UN—10APR06

ZX1039594 —UN—10APR06

ZX1042267 —UN—01SEP08

OUCC002.00029C7 -39-06AUG08-1/1

Installazione sensore NIR PFA10048 o PFA10049



1. Premontare il sensore NIR PFA10048 o PFA10049 (A) con la protezione Z101939 (B) utilizzando le sei viti flangiate M8X16 (C).

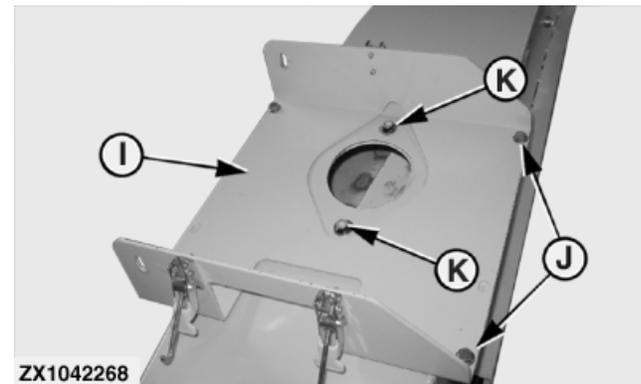
IMPORTANTE: NON rimuovere le staffe di fissaggio e NON aprire la scatola del sensore tranne che per la sostituzione della lampadina.

IMPORTANTE: Il sensore NIR PFA10048 o PFA10049 (A) viene fornito con staffe montate presso lo stabilimento. Non allentare o tentare di regolare la posizione delle staffe di fissaggio del sensore NIR. La modifica della posizione delle staffe di fissaggio comporta un posizionamento errato del sensore NIR sul tubo di lancio, con il conseguente deterioramento accelerato dell'adattatore in vetro.

2. Installare il supporto Z101720 (D) utilizzando quattro viti flangiate M8X16 (C) in modo che la tacca (E) sia orientata verso l'alto, come mostrato.
3. Inserire 3 viti M8X35 (F) e tre dadi flangiati (G) sul supporto del sensore, come mostrato.
4. Inserire l'anello di tenuta Z101944 (H) sull'adattatore in vetro del sensore PFA10048 o PFA10049 (A).

IMPORTANTE: Per installare correttamente l'anello di tenuta (H), allineare il suo rilievo di centraggio con la scanalatura dell'adattatore in vetro.

5. Installare il supporto AZ102820 (I) sul tubo di lancio utilizzando quattro viti flangiate M8X25 (J) e relativi dadi flangiati.

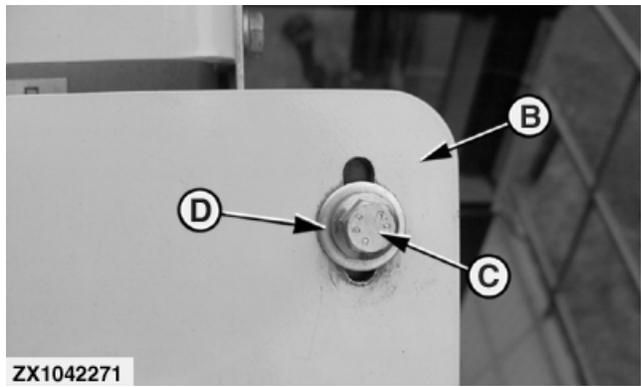
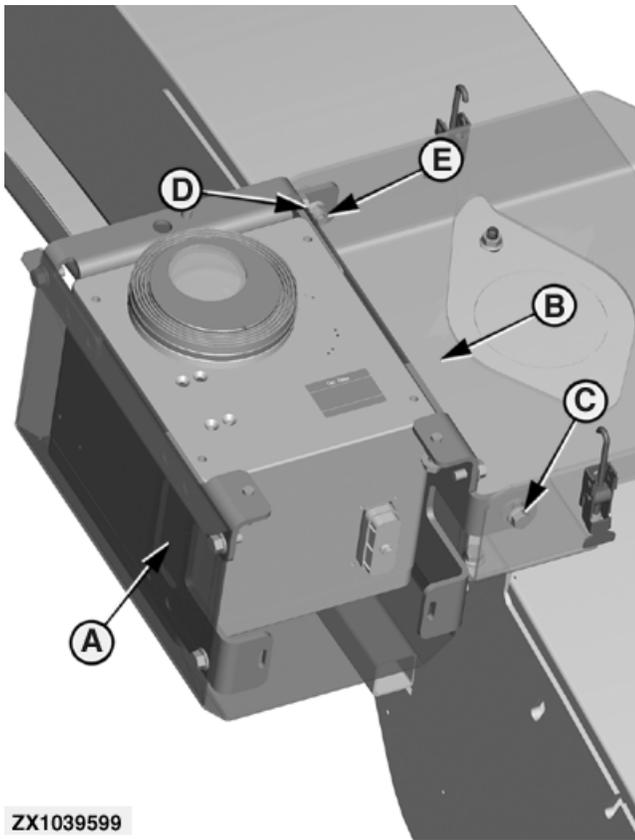


- | | |
|----------------------------------|----------------------------|
| A—Sensore NIR—PFA10048, PFA10049 | G—Dado flangiato |
| B—Protezione—Z101939 | H—Anello di tenuta—Z101944 |
| C—Viti flangiate M8X16 | I—Supporto—AZ102820 |
| D—Supporto Z101720 | J—Viti flangiate M8X25 |
| E—Tacca | K—Dadi |
| F—Viti flangiate M8X35 | |

IMPORTANTE: Per i tubi di lancio ad arco superiore, assicurarsi che i dadi (K) di fissaggio della piastra antiusura AZ101740 siano ben serrati. Per assicurare una regolazione corretta del sensore sul tubo di lancio, non ci deve essere spazio libero tra il tubo di lancio e la piastra antiusura AZ101740.

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0002D7E -39-02JUN10-1/6



6. Fissare il gruppo sensore (A) al supporto AZ102820 (B) utilizzando due viti flangiate M8X25 (C), due rondelle 8,4X24X2 (D) e due dadi autobloccanti (E), come mostrato.

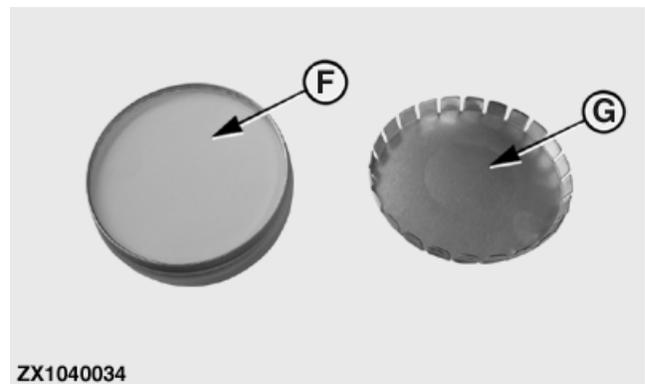
Ripiegare il gruppo sensore e verificare che le viti flangiate M8X25 (C) siano quasi al centro degli incavi del supporto AZ102820 (B), quindi serrare i dadi autobloccanti (E)

IMPORTANTE: Per facilitare il ripiegamento o il dispiegamento del gruppo sensore, posizionare delle rondelle (D) tra il supporto (B) e le viti flangiate M8X25 (C). Non serrare eccessivamente i dadi autobloccanti (E). Il gruppo sensore (A) deve essere facilmente ripiegabile.

Il sensore NIR (A) viene fornito con uno speciale standard della lunghezza d'onda (F). Per evitare di utilizzare il sensore NIR con uno standard della lunghezza d'onda non appropriato, si raccomanda di registrare il numero di serie del sensore NIR sul coperchio del relativo standard della lunghezza d'onda.

IMPORTANTE: Prima di attivare il sensore NIR (A), eseguire una misurazione iniziale dello standard della lunghezza d'onda, come descritto nel manuale dell'operatore del Sistema Harvest Monitor.

Se lo standard della lunghezza d'onda non viene eseguito con successo (ovvero è



- | | |
|------------------------|-----------------------------------|
| A—Gruppo sensore | E—Dadi autobloccanti |
| B—Supporto—AZ102820 | F—Standard della lunghezza d'onda |
| C—Viti flangiate M8X25 | G—Coperchio |
| D—Rondelle 8,4X24X2 | |

invalido), effettuare la calibrazione bianco e nero (fare riferimento alla “Sezione 211—Gruppo AMS” nel relativo manuale tecnico della trincia semovente).

Lo standard della lunghezza d'onda (F) deve essere mantenuto in buone condizioni per ulteriori misurazioni. Per questo motivo, è necessario fare molta attenzione ed evitare che lo standard della lunghezza d'onda (F) venga a contatto con prodotti chimici quali:

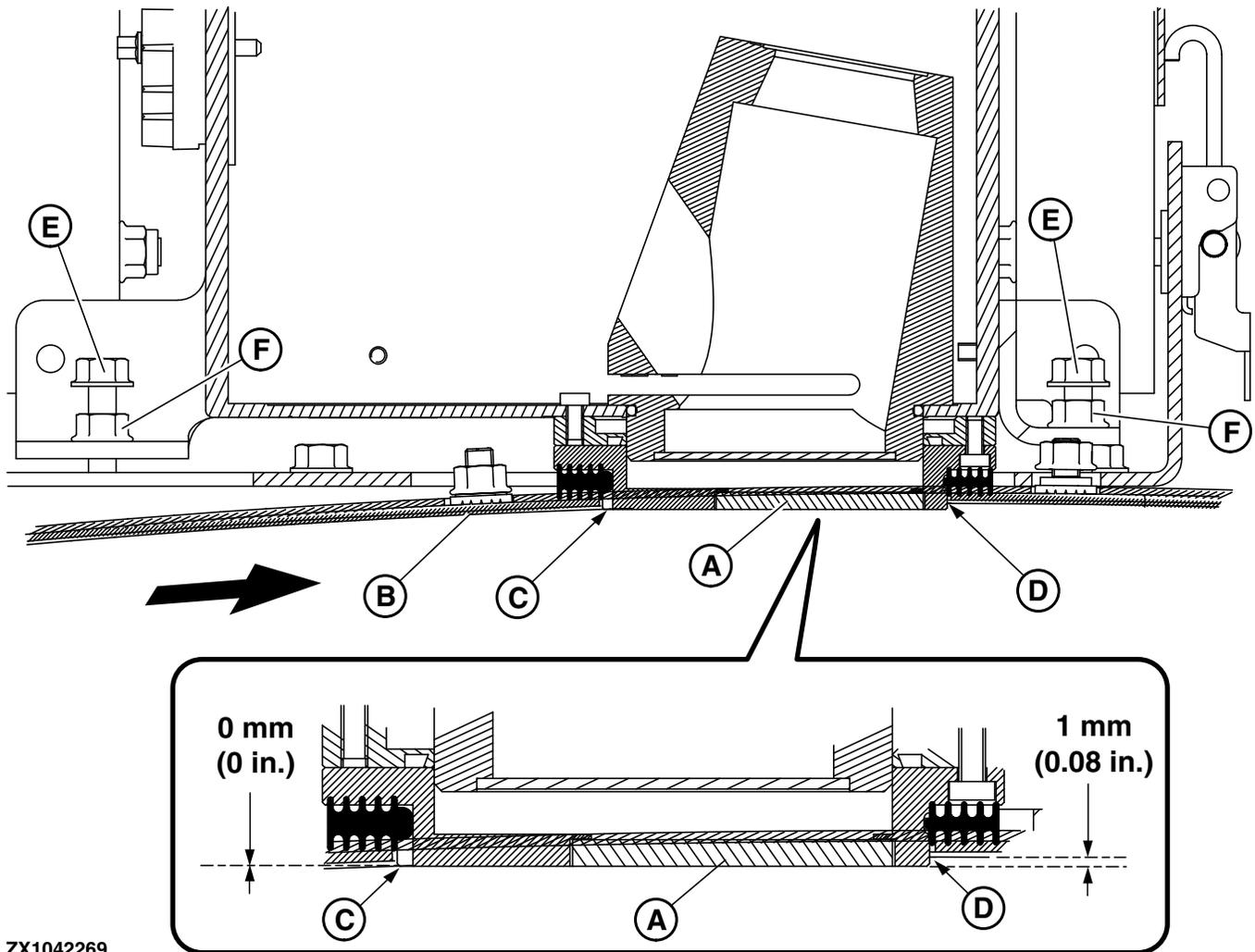
- Diesel
- Benzina (con o senza piombo)
- Diluenti
- Detergenti per il motore
- Sigillanti per cavità
- Chimici post pulizia
- Vernici per rifiniture
- Vernici a effetto lavagna

- Protezione antigelo

NOTA: Non scollegare il sensore (A) dal cablaggio della macchina finché il sensore non sia completamente disattivato. Prima di scollegare il sensore togliere il contatto della trincia semovente. Attendere almeno 30 secondi prima di scollegare il sensore.

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0002D7E -39-02JUN10-3/6



ZX1042269

ZX1042269—UN—01SEP08



ZX1042270

ZX1042270—UN—01SEP08

A—Adattatore in vetro
B—Piastra antiusura

C—Regolazione del punto
anteriore
D—Regolazione del punto
posteriore

E—Vite flangiata
F—Dado flangiato

G—Piastra di ispezione

7. Disporre il sensore in posizione di lavoro ma non agganciarlo. Regolare la posizione del gruppo sensore in modo che la sommità dell'adattatore in vetro (A) sia a filo con la piastra antiusura (B), al punto anteriore

(C), e a circa 1 mm (0.08 in.) sotto la superficie della piastra antiusura (B), al punto posteriore (D), come mostrato. Regolare mediante le tre vite flangiata (E), quindi bloccare con i tre dadi flangiati (F).

Continua alla pagina seguente

OUC002,0002D7E -39-02JUN10-4/6

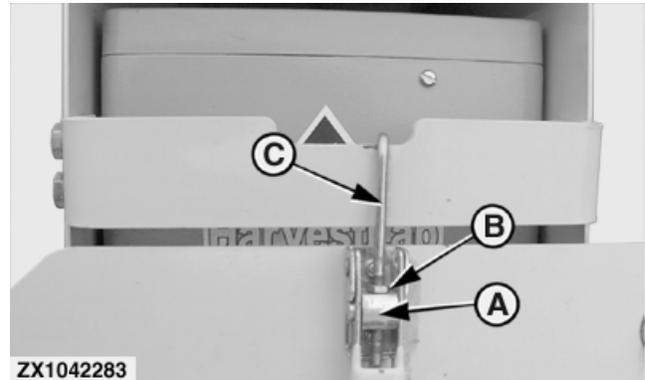
IMPORTANTE: Per consentire un procedimento di autopulizia appropriata dell'adattatore in vetro, accertarsi che la posizione del sensore sia corretta.

NOTA: La freccia indica il senso del flusso del prodotto. Verificare la posizione del sensore tramite la piastra di ispezione (G).

OUCC002,0002D7E -39-02JUN10-5/6

8. Verificare la corretta posizione durante l'aggancio del sensore. Fissare i tre dispositivi di aggancio (A).

IMPORTANTE: Durante l'aggancio, prestare attenzione a non modificare la posizione iniziale del sensore NIR a causa di una tensione eccessiva (dispositivi difficili da agganciare). In tal caso, occorre ridurre il serraggio dei dispositivi di aggancio allentando il dado di bloccaggio (B) e regolando la posizione del gancio (C) secondo necessità. Il gancio (C) non dovrebbe risultare piegato una volta agganciato il dispositivo.



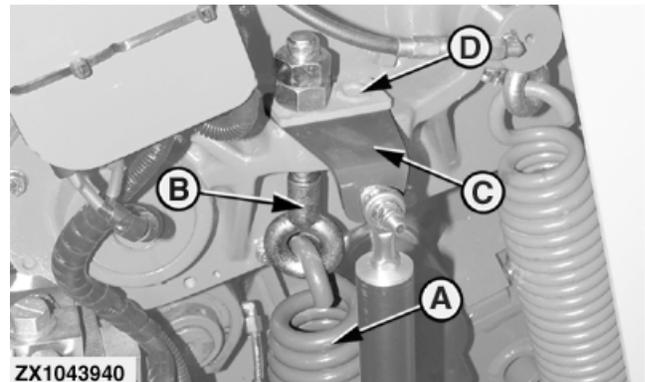
- A—Dispositivo di aggancio (3x) C—Gancio
B—Dado di bloccaggio

OUCC002,0002D7E -39-02JUN10-6/6

Installazione del potenziometro del rullo di alimentazione PFP10507

Installazione della piastra Z72204 e del supporto AZ57754 superiori

1. Rimuovere la molla del rullo di alimentazione (A) lato destro allentando la vite a occhiello (B).
2. Installare la piastra Z72204 (C) e il supporto AZ57754 (D) nei fori liberi.
3. Riposizionare la vite a occhiello (B) e serrare la molla secondo l'impostazione precedente.



- A—Molla del rullo di alimentazione C—Piastra Z72204
B—Vite a occhiello D—Supporto AZ57754

Continua alla pagina seguente

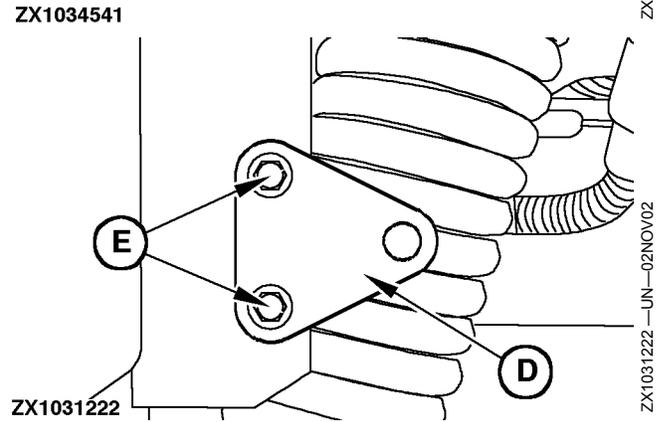
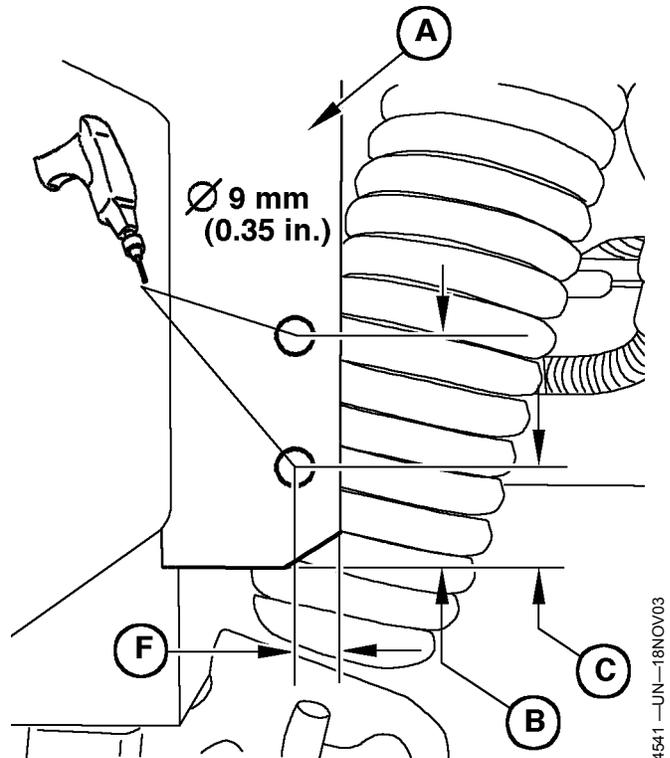
OUCC002,0002DD0 -39-17MAY10-1/3

Installazione della piastra inferiore Z73362

1. Praticare due fori diametro 9 mm (0.35 in.) nel telaio del rotore di taglio (A), come mostrato.
2. Installare la piastra Z73362 (D) sul telaio (A) con due viti M8x40 (E) e relativi dadi, come mostrato.

A—Telaio rotore di taglio
 B—75 mm (2.95 in.)
 C—34 mm (1.34 in.)

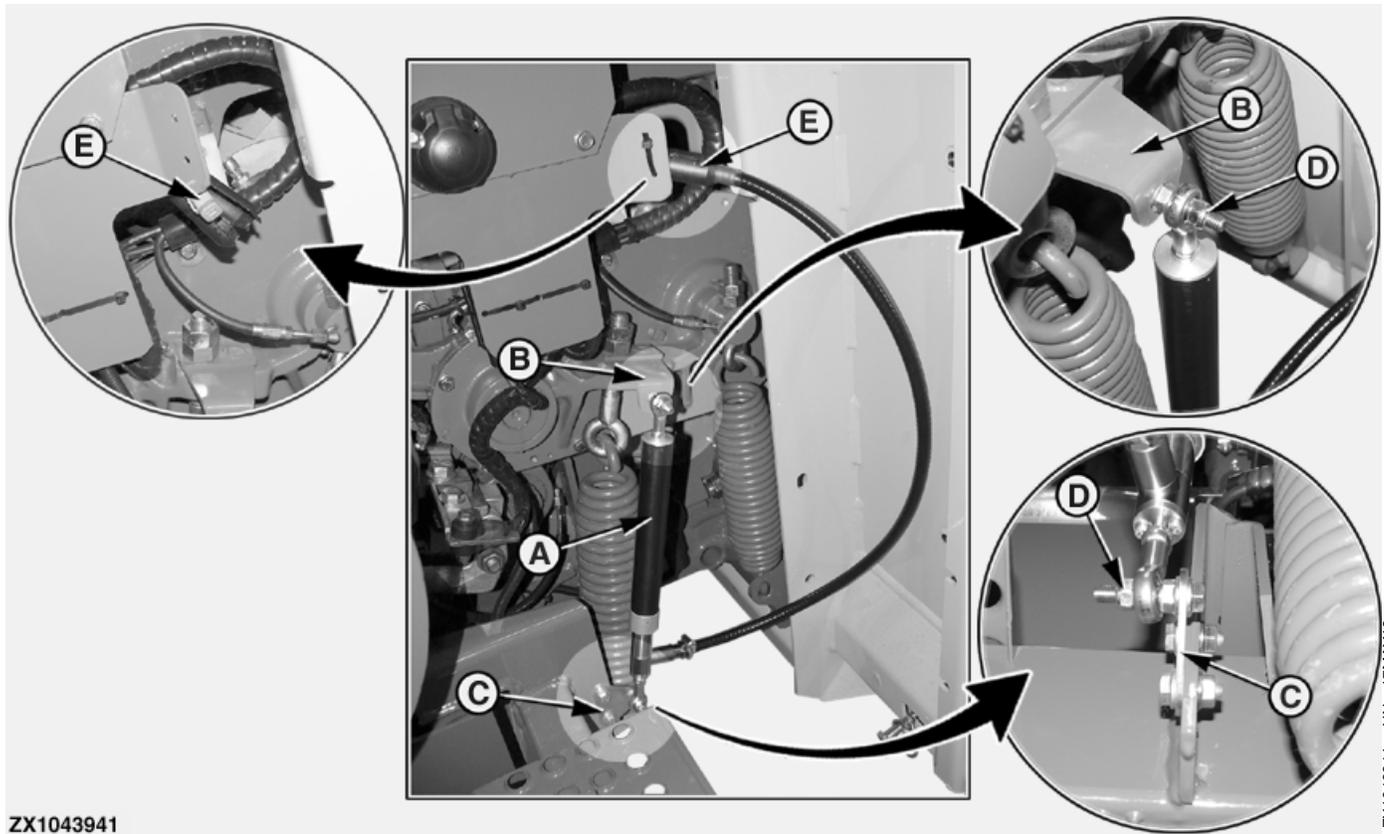
D—Piastra Z73362
 E—Viti M8x40
 F—15 mm (0.59 in.)



Continua alla pagina seguente

OUC002.0002DD0 -39-17MAY10-2/3

Installazione del potenziometro del rullo di alimentazione PFP10507



ZX1043941

ZX1043941 — UN — 17MAY10

A—Potenziometro PFP10507
B—Piastra Z72204

C—Piastra Z73362
D—Viti M8x40

E—Connettore

1. Installare il potenziometro PFP10507 (A) tra la piastra Z72204 (B) e la piastra Z73362 (C) con le viti (D) M8x40, i dadi flangiati e i dadi di bloccaggio, come mostrato.
2. Collegare il potenziometro PFP10507 (A) al connettore (E) libero del cablaggio della macchina.

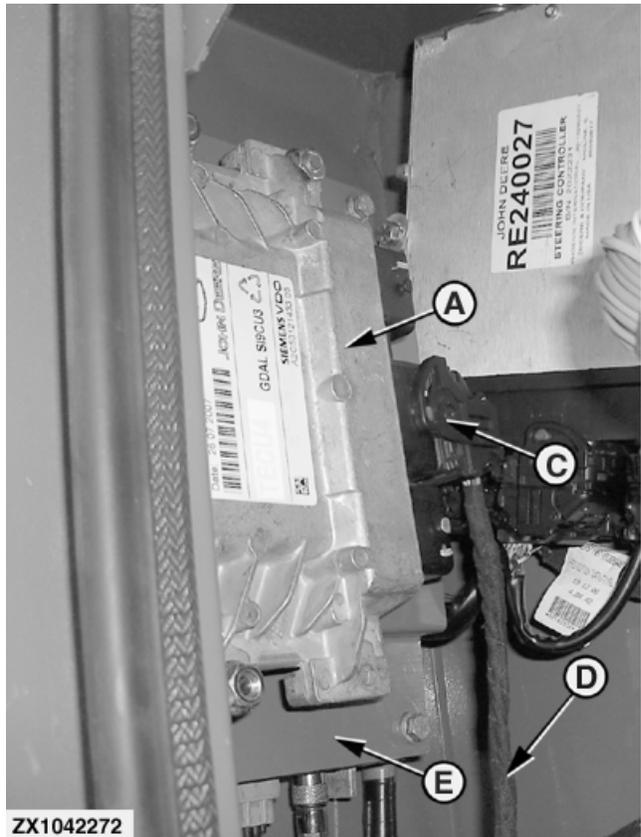
IMPORTANTE: Il potenziometro PFP10507 (A) DEVE essere installato in modo che il connettore del cablaggio si trovi in posizione alta, come mostrato.

OUCC002.0002DD0 -39-17MAY10-3/3

Installazione dell'unità di comando AZ103026 e del cablaggio AZ103324



Installazione dell'unità di comando—Senza Opzione JDLink



Installazione dell'unità di comando—Con Opzione JDLink

A—Unità di comando AZ103026 C—Connettore principale
B—Viti M6x25 D—Cablaggio AZ103324

E—Piastra adattatrice AZ103937

1. Installare l'unità di comando AZ103026 (A) come mostrato sul lato inferiore sinistro del centro di carico con quattro viti M6x25 (B) utilizzando i dadi esistenti sulla parete, oppure, se la parte è stata precedentemente forata, utilizzando i dadi speciali Z51633.

separatamente una piastra adattatrice speciale AZ103937 (E), per rendere possibile l'installazione dell'unità di comando AZ103026 (A).

2. Collegare il connettore principale (C) del cablaggio AZ103324 (D) al connettore centrale dell'unità di comando (A), come mostrato.

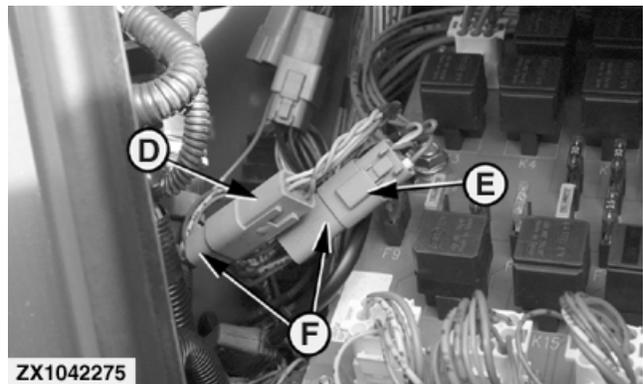
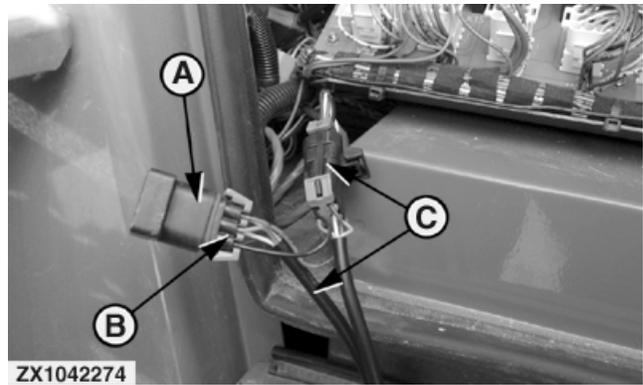
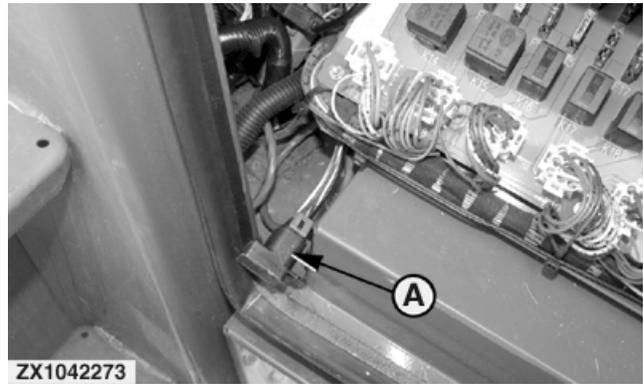
NOTA: In caso la macchina sia equipaggiata con l'opzione SN 509963 JDLink™, è necessario ordinare

JDLink è un marchio di fabbrica della Deere & Company

Continua alla pagina seguente

OUCC002,0002DD3 -39-17MAY10-1/7

3. Scollegare la terminazione CAN bus A7 (A) ubicata presso la piastra A3. Collegare la terminazione CAN bus (A) al rispettivo connettore (B) del cablaggio AZ103324 (C), quindi collegare il cablaggio AZ103324 al connettore originale della terminazione (A), come mostrato.
4. Individuare i connettori liberi X27 (D) e X30 (E), quindi collegarli ai rispettivi collegamenti liberi del cablaggio della macchina, utilizzando parti del connettore AZ71569 (F) e attenendosi alle tabelle:



Collegamento contatti del connettore X27 AZ71569	
Numero contatto	Cavo
Contatto #1.....	552C
Contatto #2.....	974
Contatto #3.....	975
Contatto #4.....	050B
Contatto #5.....	Non usato
Contatto #6.....	Non usato

Collegamento contatti del connettore X30 AZ71569	
Numero contatto	Cavo
Contatto #1.....	584
Contatto #2.....	586
Contatto #3.....	585
Contatto #4.....	571
Contatto #5.....	Non usato
Contatto #6.....	Non usato

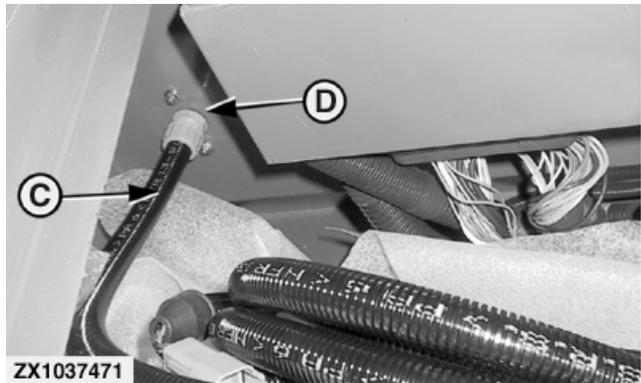
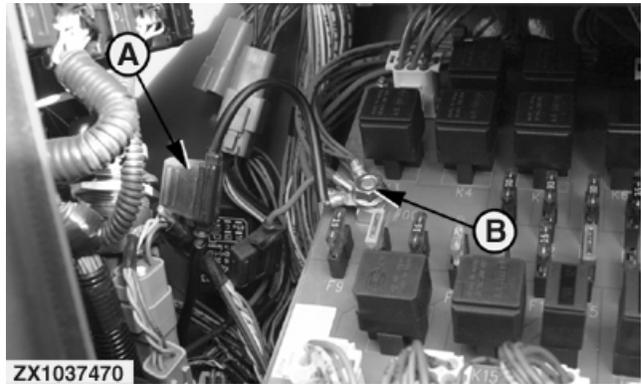
A—Terminazione CAN bus A7 **D**—Connettore X27
B—Connettore **E**—Connettore X30
C—Cablaggio AZ103324 **F**—Connettore AZ71569

Continua alla pagina seguente

OUCC002.0002DD3 -39-17MAY10-2/7

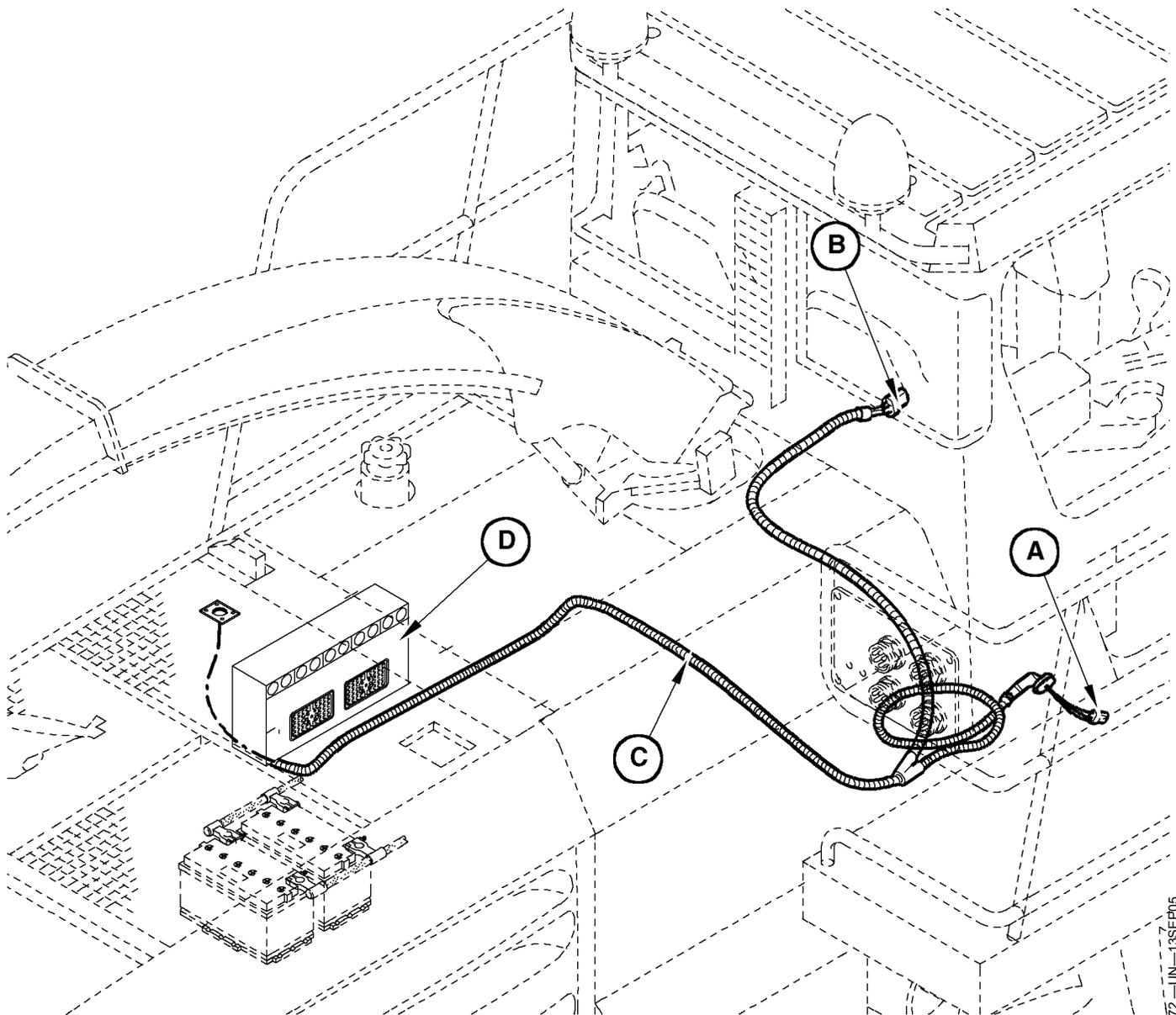
5. Collegare parte del cablaggio AZ103324 con il fusibile 15 A (A) al punto di collegamento 002 (B) ubicato sulla piastra A3, come mostrato.
6. Rimuovere la piastra di chiusura dal fondo del centro di carico (non in figura) e far passare il cablaggio AZ103324 (C) attraverso l'apertura fino a quando la piastra di guida (D) può essere installata utilizzando la viteria precedentemente rimossa.

A—Fusibile
B—Punto di collegamento
C—Cablaggio AZ103324
D—Piastra di guida



Continua alla pagina seguente

OUCC002,0002DD3 -39-17MAY10-3/7



ZX1037472

ZX1037472—UN—19SEP05

A—Connettore del dispositivo di dosaggio per inoculazione B—Connettore del sensore NIR
 C—Cablaggio AZ103324 D—Scatola di connessione

7. Prendendo come riferimento la figura sopra, portare i connettori (A) e (B) del cablaggio AZ103324 (C) sotto la scatola di connessione (D), lungo il lato sinistro del telaio della macchina, e quindi dietro la cabina.

IMPORTANTE: Disporre cablaggio AZ103324 (C) lungo il cablaggio della macchina e fissarlo con delle fascette.

NOTA: Il connettore (A) deve essere usato per il collegamento del dispositivo di dosaggio per inoculazione.

Il connettore (B) deve essere posizionato in un punto sicuro se il sensore NIR non è installato sul tubo di lancio.

NOTA: Utilizzare i cablaggi esistenti della macchina e/o i tubi idraulici flessibili per assicurare il cablaggio AZ103324 (C) tramite ritegni in plastica, in modo che non possa allentarsi e rimanere impigliato in parti mobili.

Continua alla pagina seguente

OUC002.0002DD3 -39-17MAY10-4/7

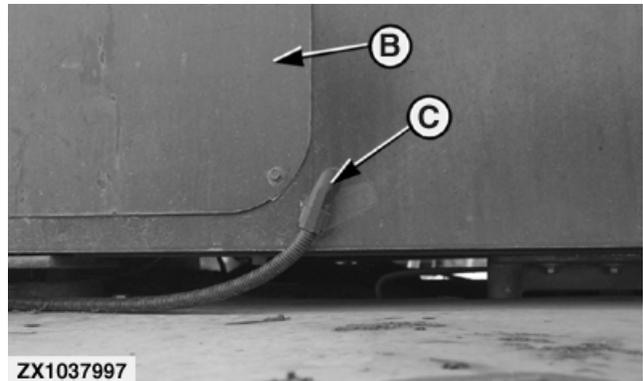
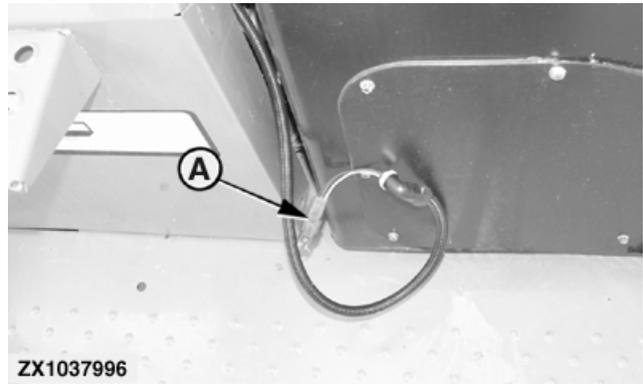
8. Far uscire il connettore del dispositivo di dosaggio per inoculazione (A) dal lato posteriore destro della cabina, come mostrato.
9. Eseguire un foro adeguato presso la piastra di chiusura (B) della cabina in modo che il manicotto del connettore (C) possa essere inserito e fissato alla parete della cabina, come mostrato.

IMPORTANTE: Aprire la piastra (B) per assicurarsi di non danneggiare nessun cablaggio durante l'esecuzione del foro!

-Se viene usato un dispositivo di dosaggio per inoculazione, portare i fili di collegamento del dispositivo attraverso l'apertura della piastra di chiusura e fare riferimento a "Collegamento del dispositivo di dosaggio per inoculazione" per eseguire l'operazione nella maniera corretta.

-Se non viene impiegato un dispositivo di dosaggio per inoculazione, posizionare il connettore (A), adeguatamente protetto, dietro la piastra di chiusura (B).

A—Connettore per dispositivo di dosaggio per inoculazione
 B—Piastra di chiusura
 C—Manicotto del connettore



ZX1037996 —UN—13SEP05

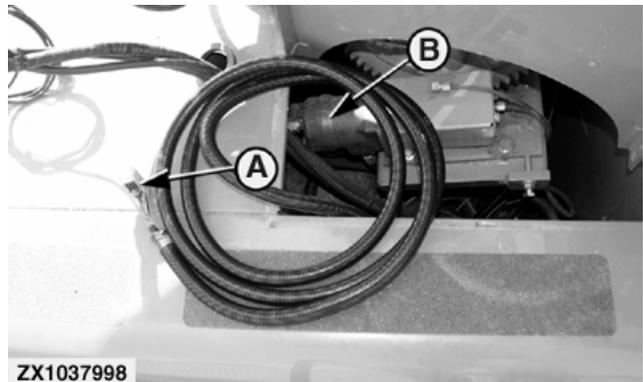
ZX1037997 —UN—13SEP05

OUCC002.0002DD3 -39-17MAY10-5/7

⚠ ATTENZIONE: Attenzione al pericolo di inciampo. Non lasciare il cablaggio sull'area di camminamento. Il cavo è mostrato in questa posizione solo per scopo illustrativo.

10. In caso i kit BZ100157 e PFA10048 non siano installati sul tubo di lancio:

Portare il connettore del sensore NIR (A) presso il motore tubo di lancio (B) e posizionarlo in modo sicuro. Posizionare accuratamente il cavo sotto alle lamiere superiori del cofano (area di camminamento), e in modo che non possa restare intrappolato in parti in movimento.



A—Connettore del sensore NIR B—Motore tubo di lancio

ZX1037998 —UN—13SEP05

Continua alla pagina seguente

OUCC002.0002DD3 -39-17MAY10-6/7

11. In caso i kit BZ100157 e PFA10048 siano installati sul tubo di lancio:

Disporre il connettore del sensore NIR (A) sul lato destro del motore del tubo di lancio (B) quindi lungo il cablaggio del tubo di lancio fino al sensore NIR PFA10048 (D), come mostrato in figura. Fissare il cavo con fascette di fissaggio.

Posizionare accuratamente il cavo in modo che non possa restare intrappolato in parti in movimento.

12. Collegare il connettore del sensore NIR (A) al sensore NIR PFA10048 (D) quindi fissare i tre dispositivi di aggancio (E) per mantenere il sensore NIR PFA10048 (D) in posizione di lavoro, come mostrato in figura.

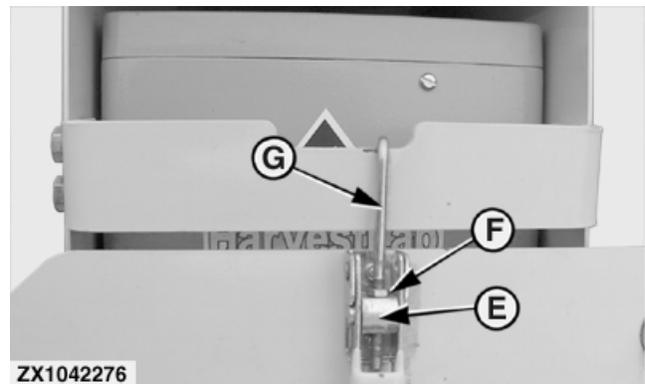
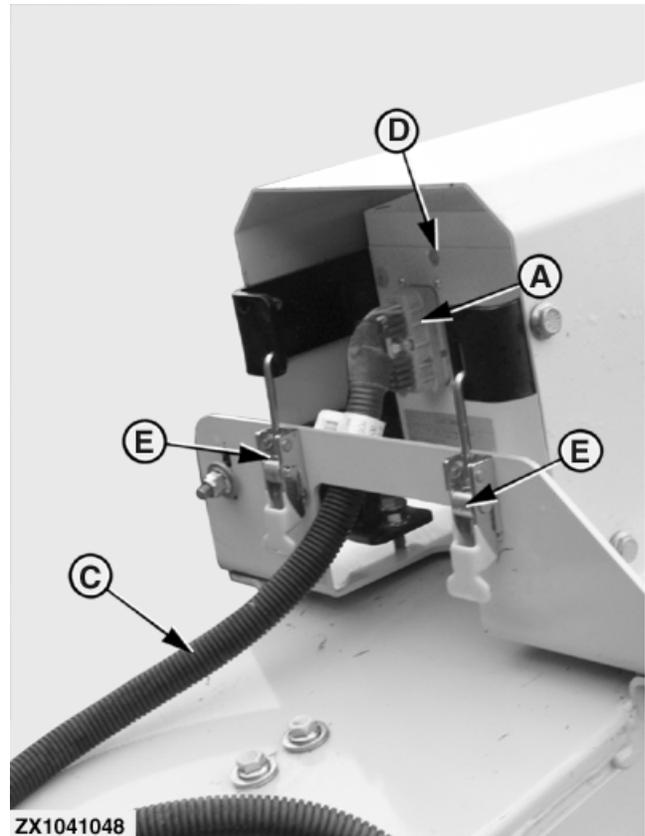
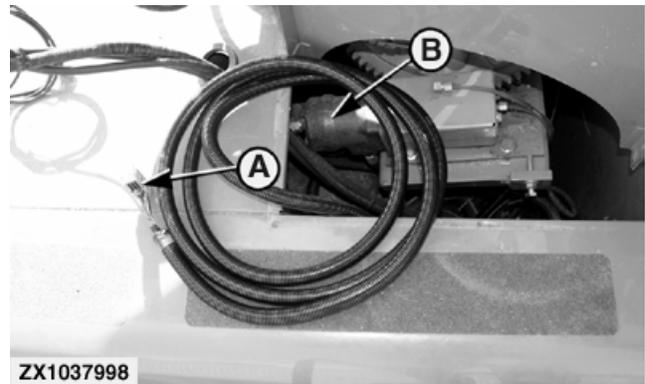
IMPORTANTE: Durante l'aggancio, prestare attenzione a non modificare la posizione iniziale del sensore NIR a causa di una tensione eccessiva (dispositivi difficili da agganciare). In tal caso, occorre ridurre il serraggio dei dispositivi di aggancio allentando il dado di bloccaggio (F) e regolando la posizione del gancio (G) secondo necessità. Il gancio (G) non dovrebbe risultare piegato una volta agganciato il dispositivo.

IMPORTANTE: Disporre il cavo (C) come mostrato in figura, prestando attenzione a lasciare sufficiente gioco al cavo, di modo che il gruppo sensore NIR possa ripiegarsi/spiegarsi senza che si scolleghi il connettore (A)

NOTA: Se la scatola di connessione BZ100168 è stata installata sul sensore NIR PFA10048, collegare il connettore (A) NIR alla scatola di connessione (non presente in figura).

NOTA: Non scollegare il sensore (D) dal cablaggio del tubo di lancio finché il sensore non sia completamente disattivato. Prima di scollegare il sensore togliere il contatto della trincia semovente. Attendere almeno 30 secondi prima di scollegare il sensore.

- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| A—Connettore del sensore NIR | E—Dispositivi di aggancio (3) |
| B—Motore tubo di lancio | F—Dado di bloccaggio |
| C—Cavo —AZ103324 | G—Gancio |
| D—Sensore NIR—PFA10048 | |



ZX1037998 —UN—13SEP05

ZX1041048 —UN—23AUG07

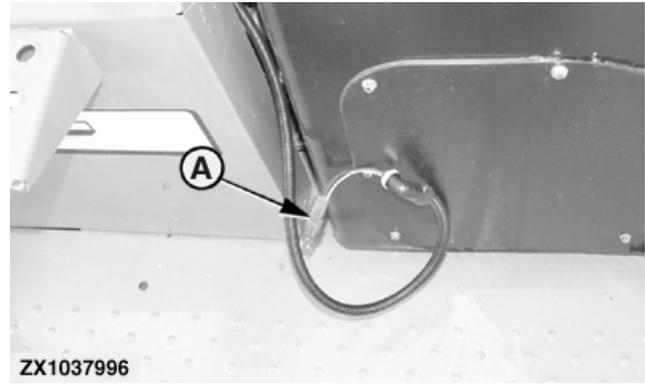
ZX1042276 —UN—01SEP08

OUC002.0002DD3 -39-17MAY10-7/7

Collegamento del dispositivo di dosaggio per inoculazione

Per abilitare il sistema del dispositivo di dosaggio, il connettore (A) DEVE essere collegato al relativo connettore dell'unità di comando del dispositivo di dosaggio per inoculazione come indicato di seguito (per i collegamenti dei contatti del connettore (A), fare riferimento alla tabella).

- **Filo Tx¹** del connettore del dispositivo di dosaggio - **Filo Rx²** del connettore (A) del cavo AZ103324 .
- **Filo GND³** del connettore del dispositivo di dosaggio - **Filo GND** del connettore (A) del cavo AZ103324.
- **Filo Rx** del connettore del dispositivo di dosaggio - **Filo Tx** del connettore (A) del cavo AZ103324 .



A—Connettore per dispositivo di dosaggio per inoculazione

Collegamenti dei contatti del connettore (A)	
Numero contatto	Filo
Contatto #A	589—Tx
Contatto #B	590—GND
Contatto #C	591—Rx

¹Filo Tx: indica il filo che trasmette il segnale

²Filo Rx: indica il filo che riceve il segnale

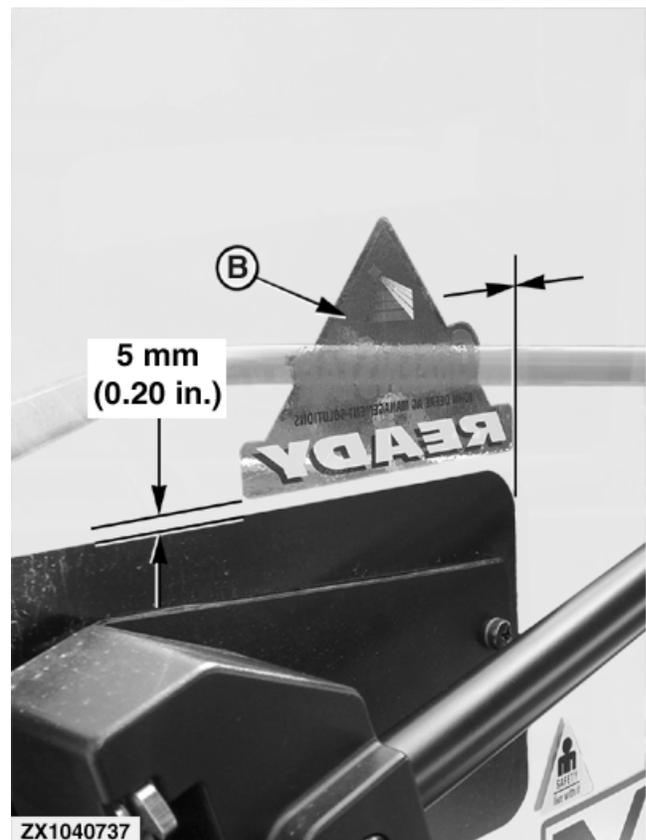
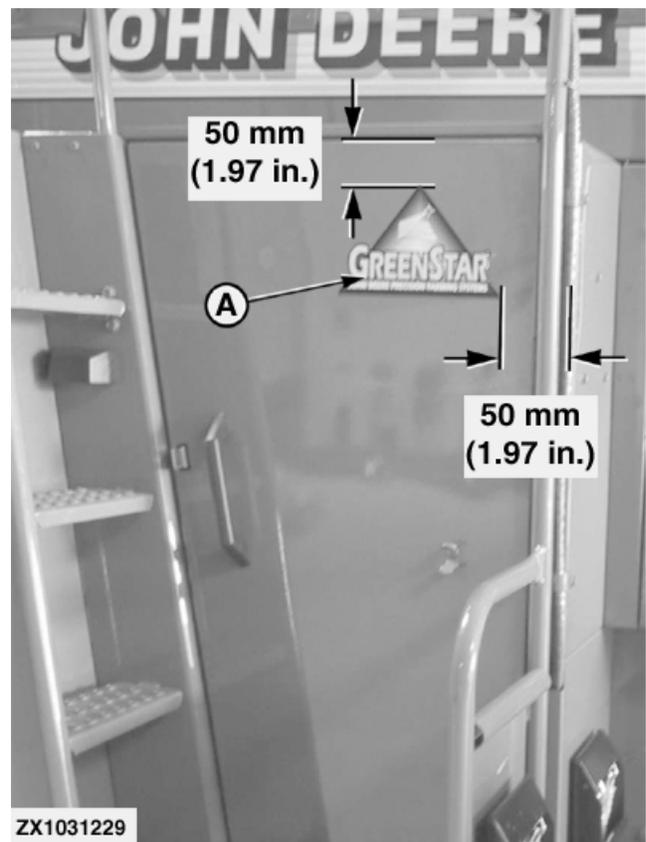
³Filo GND: indica il filo di massa

Applicazione delle etichette GreenStar

- Applicare l'etichetta H204964 (A) sul lato sinistro della foraggera, come indicato.
- Applicare l'etichetta N302284 (B) come indicato sulla parte interna della porta della cabina.

A—Etichetta H204964

B—Etichetta N302284



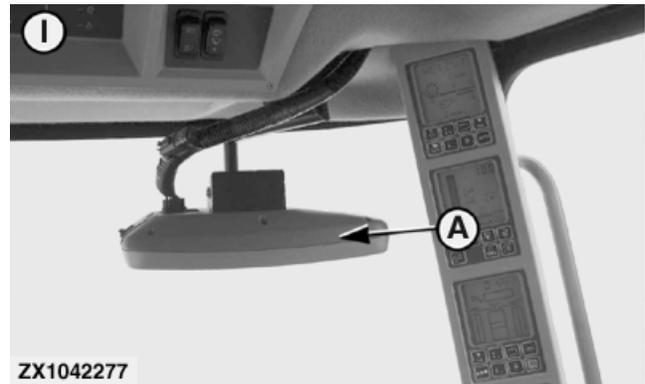
OUC002,0002670 -39-06JUN07-1/1

Installazione del display GS2

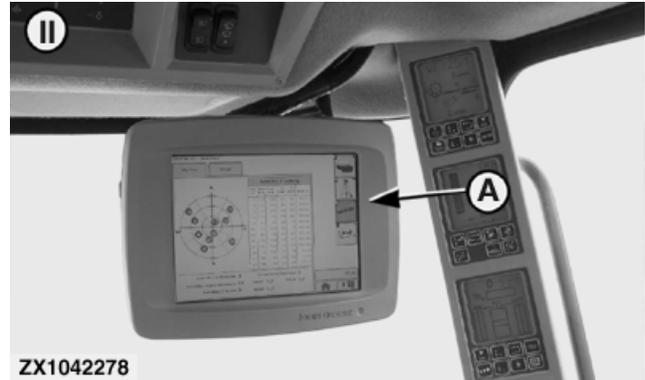
Per l'installazione del display GS2 (A) all'interno della cabina, fare riferimento alle istruzioni di installazione fornite insieme al supporto del display GS2.

ATTENZIONE: Durante la circolazione su strade pubbliche tenere sempre il display GS2 (A) in posizione ripiegata (I).

A—Display
I— Posizione ripiegata
II— Posizione abbassata



Display GS2—Piegato



Display GS2—Abbassato

OUCC002,00029CB -39-07AUG08-1/1

Verifica della funzionalità del dosaggio inoculazione

1. Inserire il contatto, quindi premere il pulsante trincia semovente. Verificare sulla “Schermata principale della trincia semovente —GreenStar 2 System™” che l’icona dello stato dosaggio inoculazione (A) sia presente. Quando il dispositivo di dosaggio viene rilevato appare un ugello. Se non appare, verificare il collegamento del cablaggio.
2. Selezionare “Settings and Totals—Inoculant Dosing Tab” (Impostazioni e totali—Dosaggio inoculazione) e selezionare “On” in “Inoculant Dosing Support” (Supporto dosaggio inoculazione) (B).

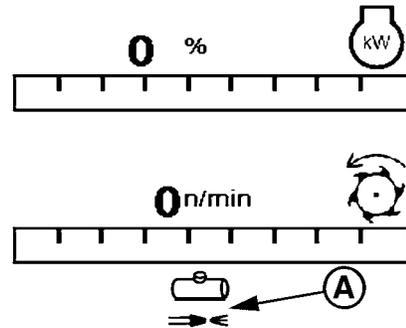
A—Icona dello stato dosaggio inoculazione

B—Supporto dosaggio inoculazione On/Off

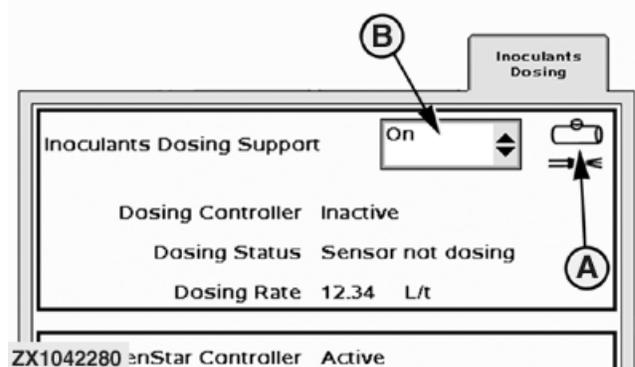


ZX1040726

Pulsante trincia semovente



ZX1043942



ZX1042280

Continua alla pagina seguente

OUC002.0002DD1 -39-17MAY10-1/2

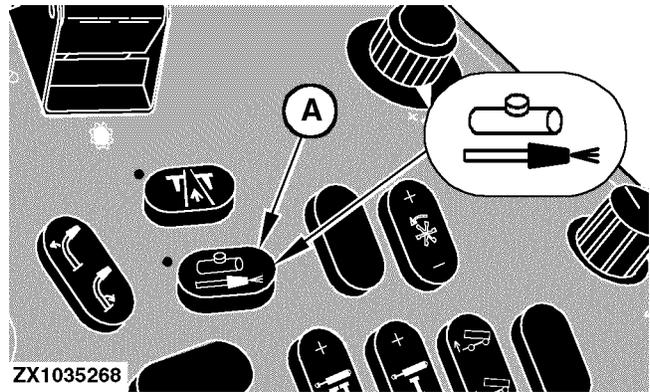
3. Eseguire una prova per accertarsi che il dispositivo di inoculazione sia correttamente collegato al cablaggio AZ103324. Il dispositivo di dosaggio per inoculazione può essere attivato se:

- L'interruttore di sicurezza strada è in posizione campo
- La trincia semovente sta avanzando
- La velocità di spostamento è superiore a 2 km/h (1.24 mph)
- I rulli di alimentazione girano in avanti
- La testata è in posizione di raccolta

4. Premere l'interruttore pompa di iniezione del liquido (A) una volta e verificarne la funzionalità.

Se il dispositivo di dosaggio per inoculazione non funziona correttamente controllare il collegamento del cablaggio o rivolgersi al proprio concessionario John Deere.

NOTA: Per un uso corretto dell'interruttore pompa di iniezione del liquido (A), fare riferimento al



A—Interruttore pompa di iniezione del liquido

manuale dell'operatore della trincia semovente e del sistema GreenStar 2 System™

OUCC002,0002DD1 -39-17MAY10-2/2

Prima di mettere in funzione del sistema

IMPORTANTE: Accertarsi che nell'unità di comando AZ103026 sia stata caricata la versione più aggiornata del software.

OUCC002,0002671 -39-31MAY07-1/1

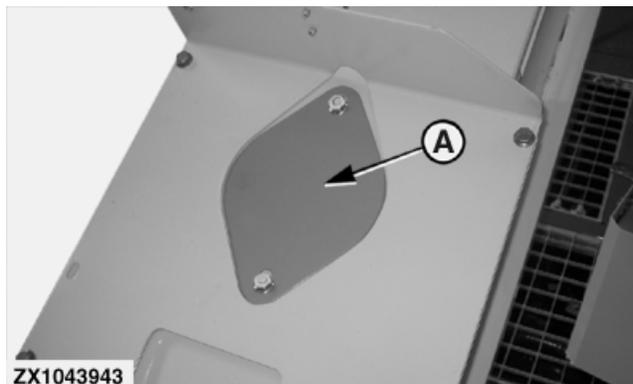
Utilizzo della piastra di copertura AZ102637

Nel caso in cui si utilizzi il tubo di lancio senza il sensore NIR, è necessario installare la piastra di copertura AZ102637 (A) per chiudere l'apertura sulla piastra antiusura AZ101740 o Z101953.

Nel caso dei tubi di lancio piatti, è necessario utilizzare la piastra di fissaggio Z102760 (B) fornita per fissare in posizione la piastra di copertura AZ102637 (A) utilizzando la viteria originale della piastra antiusura del tubo di lancio.

A—Piastra di copertura—AZ102637

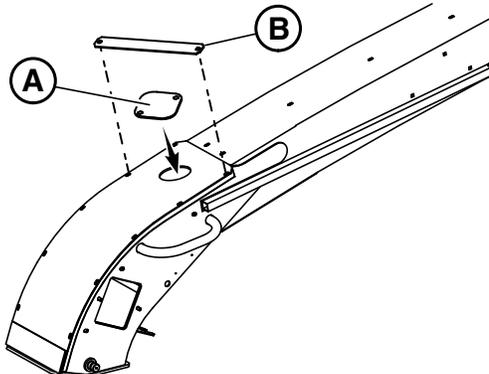
B—Piastra di fissaggio—Z102760



ZX1043943

Piastra di copertura AZ102637 per tubo di lancio ad arco superiore

ZX1043943 —UN—17MAY10



ZX1042281

Piastra di copertura AZ102637 per tubo di lancio ad arco inferiore

ZX1042281 —UN—01SEP08

OUCC002.0002DD2 -39-17MAY10-1/1