

Cosechadoras

MF 34 y 38



1 - Impresora del Datavision

La operación de la impresora no necesita ninguna atención especial. con sólo presionar la tecla del menu **IMPRIMIR**, aparecen todas las pantallas cuyo contenido se desea imprimir - vea el ejemplo a la derecha.

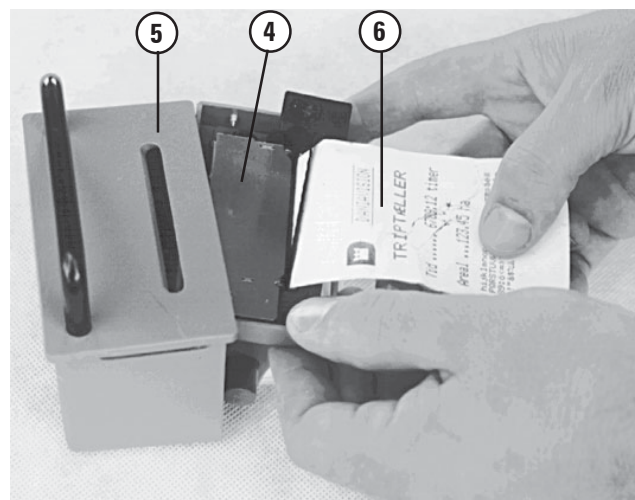
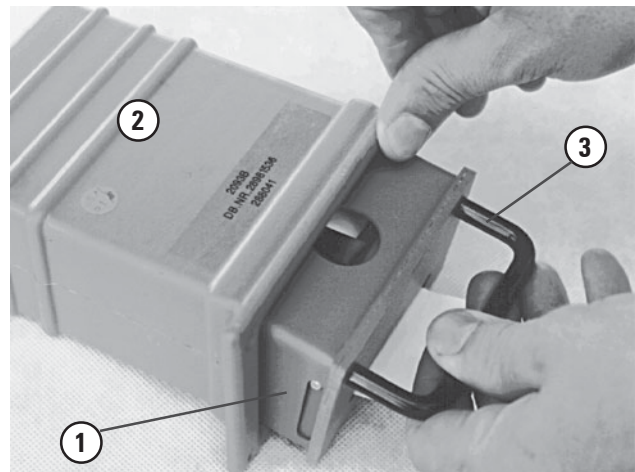
Consulte la Sección 6 para obtener instrucciones detalladas sobre el sistema Datavision.

La única instrucción que Ud. debe asimilar es la instalación del papel, cómo se describe a continuación.

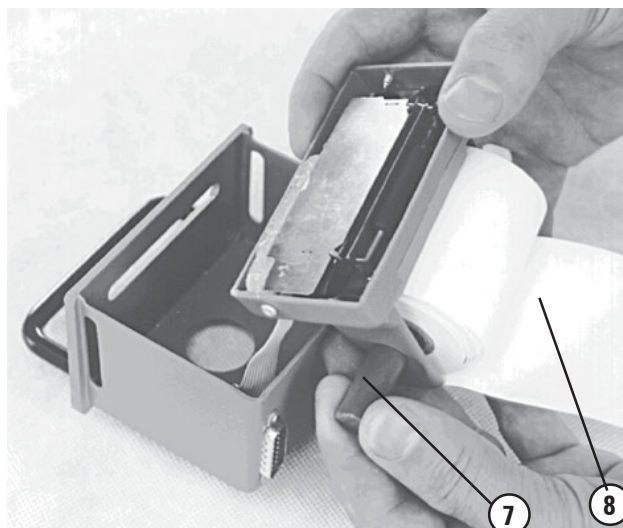
11:47:03		FAENA No. 1			
13.06.97		10:24:16		Fecha/hora	
		88:33 horas		Motor	
		67:40 horas		Hora	
		31.06 ha		Area	
		96.13 tons		Rendim	
		3.10 tons/ha		Rend. med.	
		Trigo		Cultivo	
		Imprimir		Siguiete	
Borrar		Menu prin		Retroceso	
Desconexión Tarjeta 60.00% usada No GPS posición No DGPS señal					
Sobre 50 cm					

Cambio del papel de la impresora

- Retire el conjunto de la impresora (1) del encaje (2) en el panel superior, tirando del mango (3).
- Aleje la unidad de impresión (4) del encaje (5) y quite el conjunto cinta + soporte (6) presionando como se ilustra.

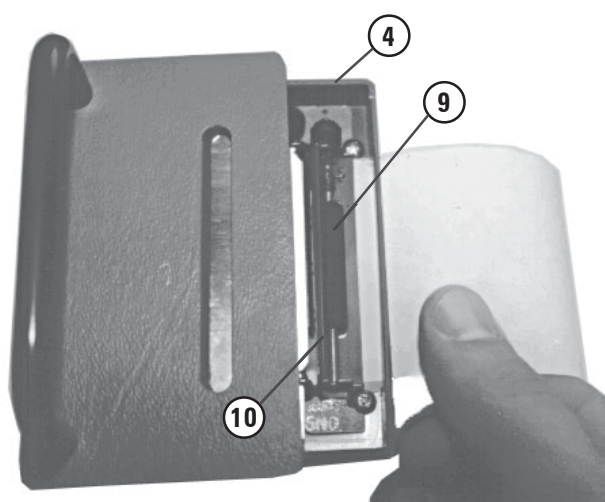


- c) Quite el perno (7) y el rollo de papel vacío.
- d) En forma inversa, instale un rollo de papel nuevo (8).



- e) Introduzca el extremo del papel por debajo del rodillo conductor (9).

Gire este rodillo con un dedo, hasta que el extremo del papel aparezca en la hendidura (10) atrás del rodillo.



- f) Presente la unidad de impresión (4) para el encaje en su lugar, e instale la cinta (6).

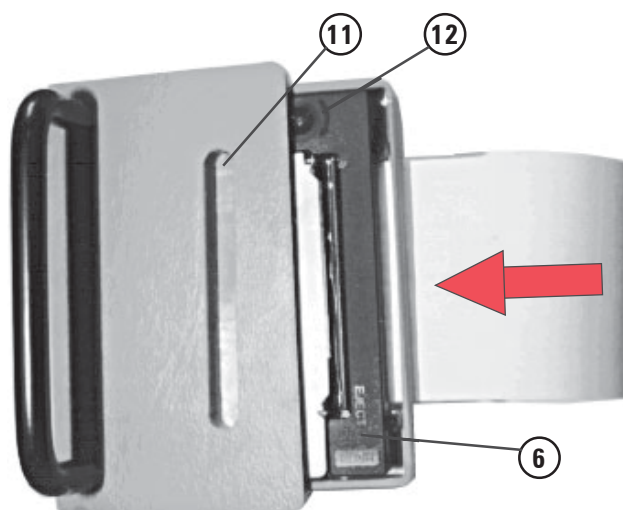
OBS.: El papel debe pasar entre la cinta y su soporte.

- g) Asegúrese de que el conjunto cinta + soporte (6) está correctamente colocado sobre la base, de manera que el papel pueda pasar sin dificultad por la hendidura (11).

- h) Estire la cinta girando el botón (12) hacia la izquierda.

- i) Empuje completamente la unidad de impresión hacia el interior del encaje, como indica la flecha.

OBS.: Asegúrese de que el papel pase sin dificultad también por la hendidura de salida (11).



Nota:

Cuando la impresión esté débil, cambie la cinta (6). Es necesario tener en stock para reposición tanto la bobina de papel como la cinta.

2 - Supervisión de pérdida de granos

2.1 - Funcionamiento / sensores

La revisión de pérdida de grano de Datavision está compuesta por dos sensores que operan independientemente:

- 1 - Sensor de placa (1) situado en dos de los sacudidores que detectan la presencia de granos en la parte trasera de los sacapajas y que también se computan como pérdidas.
- 2 - Sensor tubular situado en la caja de cribas que supervisa las pérdidas a través de las cribas.

La indicación se puede incluir en el menú "Cosecha" como una de las funciones opcionales. La barra de la pantalla está dividida en dos partes, una para los sacudidores y otra para la caja de cribas.

Si la máquina está equipada con medidor de rendimiento, la supervisión de pérdida de grano depende de la capacidad. Si no hay medidor de rendimiento, depende de la velocidad de avance.

Compruebe con regularidad la limpieza de los sensores, particularmente en condiciones de cosecha con lluvia.

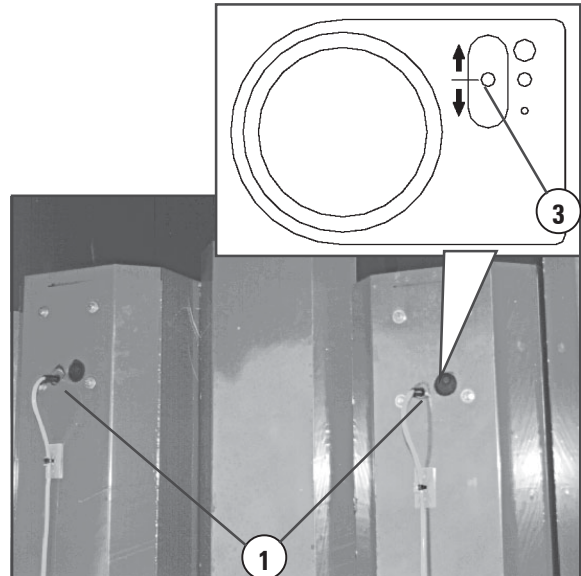


Fig. 1a

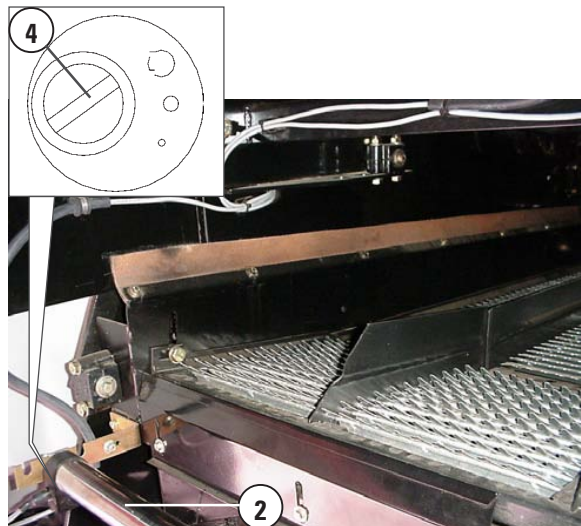


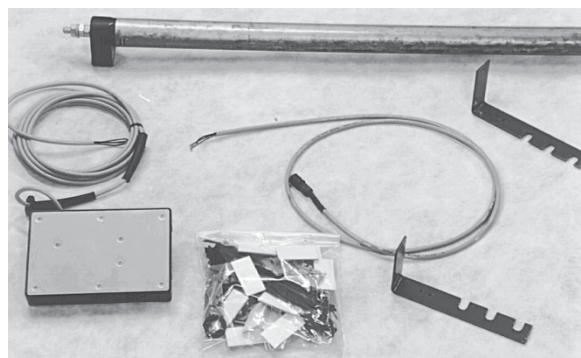
Fig. 1b

2.2 - Ajuste de los sensores de pérdida

Antes de ajustar en la pantalla la indicación del control de pérdida de grano, deben ajustarse para el cultivo actual los sensores de placa (1) de los sacudidores y el sensor tubular (2).

Esto se realiza con los interruptores (3 y 4), que proporcionan posibilidades de ajuste para granos pequeños, normales y grandes, respectivamente.

• Granos pequeños	(sésamo, mostaza, semillas de hierba)
• Granos normales	(todos los cereales)
• Granos grandes	(arvejas, maíz)



La figura muestra los componentes del kit del monitor de pérdidas, que puede ser adquirido por separado e instalado en la máquina.

En el Datavision, sólo debe activar el sistema que ya está programado, independientemente de que el kit sea instalado en la máquina o no.

2.3 - Calibración de los indicadores de pérdida

Tras haber ajustado los sensores, ajuste la máquina sobre el terreno a una capacidad adecuada y una pérdida aceptable.

Ajuste la barra (X) de los sacudidores y de la barra (Y) de la caja de cribas de forma independiente mientras trabaja con pérdidas conocidas.

Active la pantalla de ajuste del sensor de pérdidas desde el menú "Códigos > Monitor de pérdida de grano > Sacudidores".

Ajuste la barra (X) de los sacudidores en la posición intermedia utilizando las teclas "+" o "-".

Este ajuste no modifica la sensibilidad de los sensores de pérdida, sino sólo la indicación en la barra.

Puede utilizar el mismo procedimiento para ajustar la barra (Y) de la caja de cribas, Fig. 3.

Compruebe el ajuste cuando cambie de campo o de cultivo.

Debe ajustar los sensores de placa en el caso de que no pueda ajustar con precisión la barra de la pantalla.

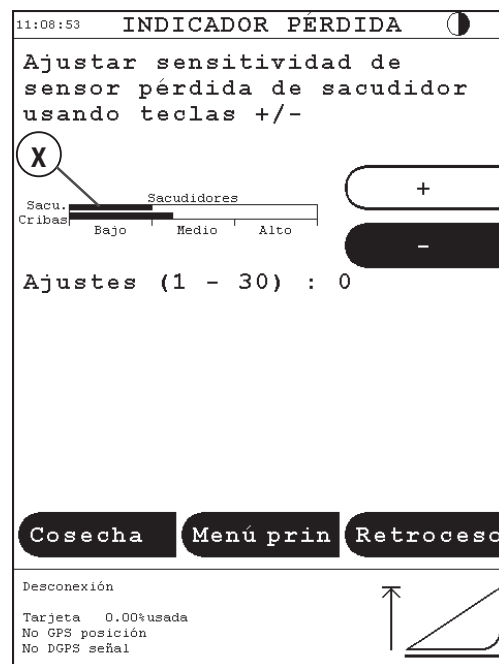


Fig. 2

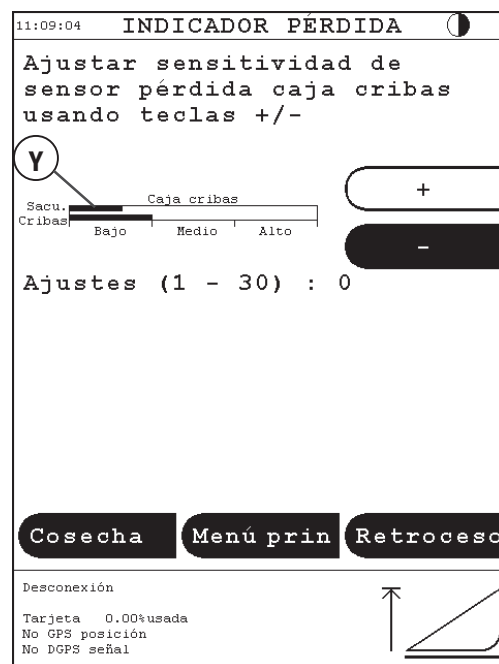


Fig. 3

3 - Monitor de rendimiento

3.1 - Funcionamiento

El sensor de rendimiento mide la productividad de granos en tiempo real durante la cosecha. Está ensamblado en la parte trasera del cabezal del elevador de granos limpios y mide la masa de granos que están siendo cosechados.

Los granos ejercen una fuerza al pasar por la chapa (1). Esta fuerza es medida por la célula de carga (2) e informada al software del Datavision que la referencia con un factor de calibración y genera la información de masa del producto. Esta información, aliada a la información de área cosechada, permite determinar la productividad de la plantación.

Los datos son transmitidos a la terminal Datavision donde pueden ser visualizados por el operador y registrados en la tarjeta de datos.

El sensor de rendimiento suministra las siguientes informaciones al operador a través de la terminal Datavision:

- ✎ Rendimiento (ton/ha) instantáneo y promedio
- ✎ Capacidad (ton/ha) instantánea y promedio
- ✎ Peso tolva de granos (ton)
- ✎ Peso acumulado (ton).

3.2 - Ajuste del Punto cero del medidor de rendimiento

El punto cero es el valor enviado por el sensor de rendimiento cuando en estado de reposo, es decir, cuando la cosechadora está funcionando, pero sin cosechar. Pese a no haber granos que accionan el sensor, las vibraciones de la cosechadora harán que el sensor envíe una señal. Esta señal es el punto cero. El valor típico (referencial) del punto cero para el nuevo sensor es de 1800Hz.

Es recomendable que la calibración se lleve a cabo todos los días antes de iniciar la cosecha o cuando la barra de CAPACIDAD (valor actual), en la terminal Datavision, indica un valor y la máquina no está cosechando. Por lo tanto, es indispensable que el operador monitoree esta información, aun sin cosechar, pero al estar descargando, por ejemplo.

Procedimiento

- a) Estacione la máquina en un lugar plano y nivelado.

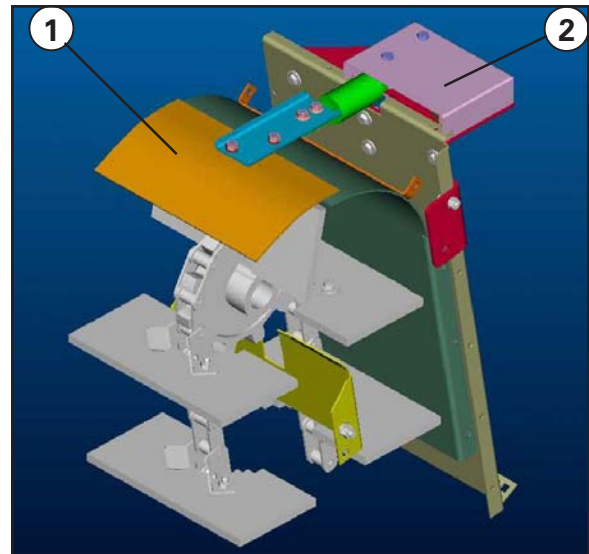


Fig. 1

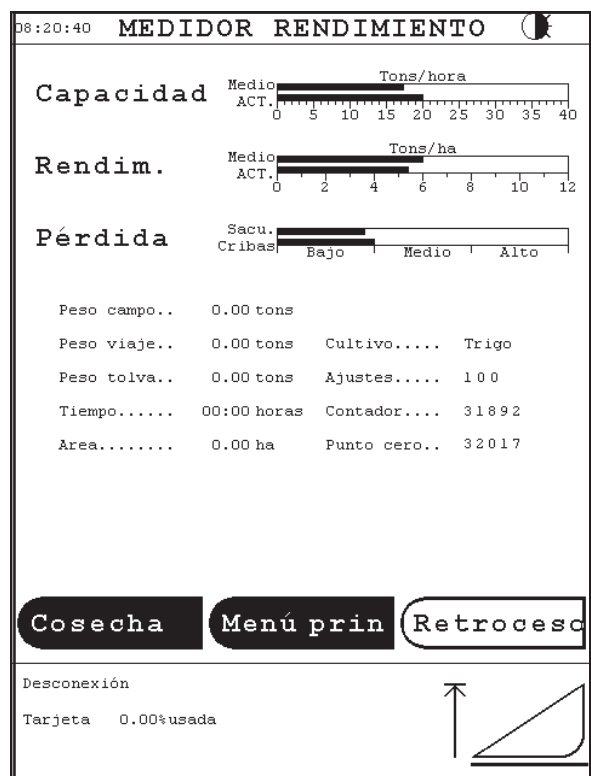


Fig. 2

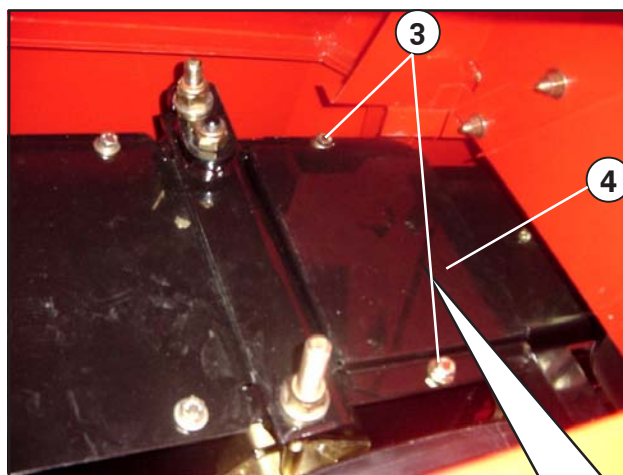
- b) Asegúrese de que la placa (1) del sensor está limpia. Es recomendable, principalmente, al cosechar cultivos de baja altura (plataforma flexible), con humedad y masa verde, inspeccionar y limpiar por lo menos una vez al día. Si hay material adherido a la chapa, límpielo según se describe en la próxima página.

- c) Accione el freno de mano. Todo el procedimiento debe hacerlo con la máquina parada.
- d) Posicione la plataforma a menos de 50 cm del suelo.
- e) Accione el sistema de trilla y la plataforma.
- f) Acelere el motor para rotación de trabajo.
- g) Espere hasta que el valor del punto cero esté muy cerca del valor del contador. Esto puede ser comprobado en **MENÚ PRINCIPAL > DIAGNÓSTICOS > MEDIDOR DE PRODUCTIVIDAD** y demora alrededor de 1 minuto.

Ahora el Datavision actualizó el Punto Cero, que se mantiene aunque la máquina sea apagada.

3.3 - Limpieza de la placa del sensor de rendimiento

- a) En la parte superior del elevador de granos limpios, retire los tornillos (3) y enseguida la tapa (4) de acceso a la placa (1).
- b) Limpie la placa (1), especialmente debajo (lado cóncavo indicado por la flecha).
- c) Reinstale la tapa (4) y los tornillos (3).

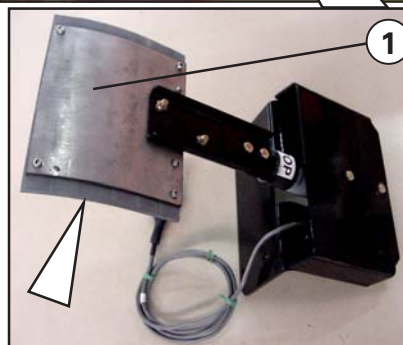


3.4 - Calibración del factor de productividad

(Ajuste con relación al peso de balanza).

Para obtener la máxima precisión, el sensor de rendimiento debe ser calibrado, siempre que cambie de cultivo que haya variaciones significativas en las características del producto que está siendo cosechado (cambio de variedad/ humedad/ masa verde /etc.) o de la topografía del terreno.

Para el muestreo, debe cosechar en una zona representativa del promedio de las condiciones (rendimiento, humedad, relieve, etc.) del terrón y del cultivo.



Procedimiento:

- a) Vacíe completamente la tolva de grano.
- b) En el Datavision, acceda **MENÚ PRINCIPAL > DATOS DE COSECHA > DATOS DE COSECHA > DATOS DE CAMPO.**

- c) Excluya todos los datos de campo registrados, según el procedimiento de la página 145.

OBS: para guardar los datos, imprímalos antes de excluirlos. Si la máquina no tiene impresora, tome nota de los datos en una libreta apropiada.

- d) En el Datavision, acceda MENÚ PRINCIPAL > CONFIGURACIONES > AJUSTES DE COSECHA:
 - En "TIPO DE CULTIVO", seleccione el cultivo que está cosechando: trigo, soja, avena...
 - En "CALIBRACIÓN RELACIONADA AL CULTIVO", inserte el valor 100 (cien) como factor inicial de calibración.
 - e) Coseche algunos granos de muestras representativas del resto de la plantación que será cosechada, buscando variar condiciones de topografía, condiciones de plantación, velocidad de cosecha, etc.
 - f) Compare el peso de los Datos de Campo indicado en el Datavision - Peso Datavision - Fig. 3, (que es el peso calculado por el sensor) con o medido por la balanza - Peso Balanza - Fig. 4.
- Si hay diferencia entre los dos valores, hay dos formas de insertar el Nuevo Factor de productividad:
- f1) Efectuando el cálculo a continuación e insertando manualmente el resultado.

$$\text{Factor Nuevo} = (\text{Peso Balanza} / \text{Peso Sensor}) * \text{Factor Actual}$$

OBS: escriba los valores en el teclado presentado en las pantallas de las Figuras 3 y 4 y confirme los datos, presionando la tecla SÍ.

- f2) Informe el Peso del Datavision y el Peso de la Balanza y deje que el Datavision lo calcule automáticamente.

OBS: Generalmente, el valor del factor para este sensor será mayor que 100 (alrededor de 150).

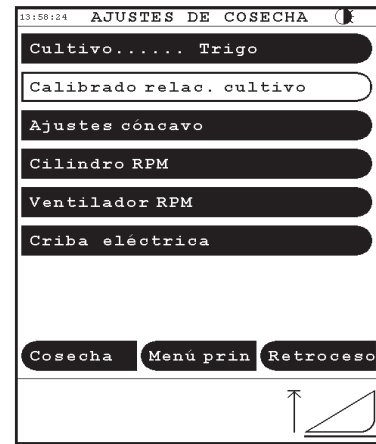


Fig. 1

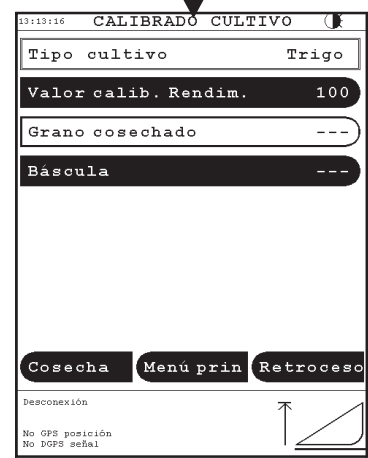


Fig. 2



Fig. 3



Fig. 4

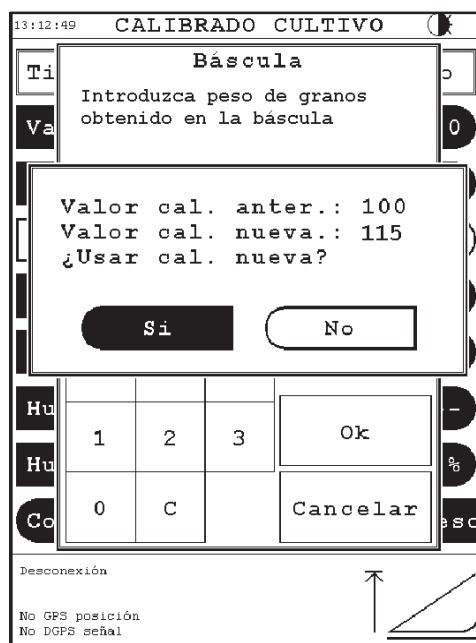
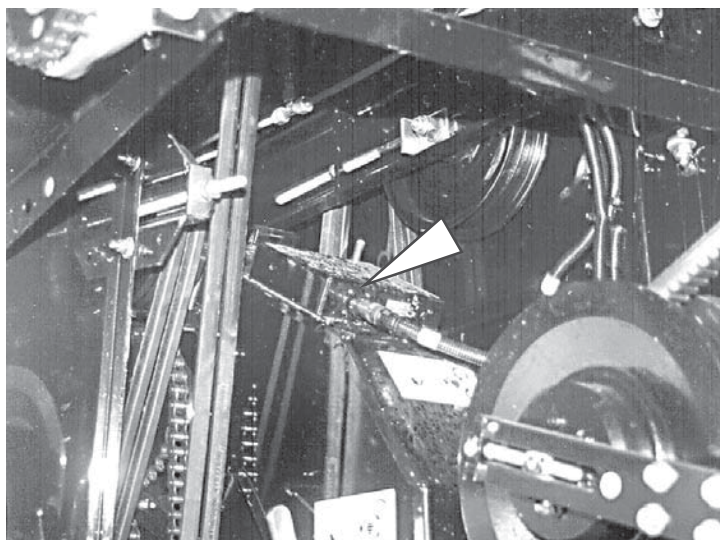


Fig. 5

4 - Supervisión del volumen de retornos



Un volumen de trilla excesivo, además de poder causar atascamientos, representa un trabajo ineficiente por parte del sistema de trilla, separación y/o limpieza. Por eso debe trabajar en los ajustes.

Un sensor situado en el elevador de retornos (Fig. arriba) revisa el volumen de retornos. El número de impulsos del sensor se convierte electrónicamente en una indicación que puede insertarse en el menú Cosecha, Fig. 1.

Para asegurar una indicación y alarma precisas, debe ajustar la máquina con cada cambio de cultivo, y el sensor de volumen de retornos debe codificarse con el volumen de retornos actual.

El volumen de retornos siempre debe ser el menor posible y contener la menor cantidad de grano posible.

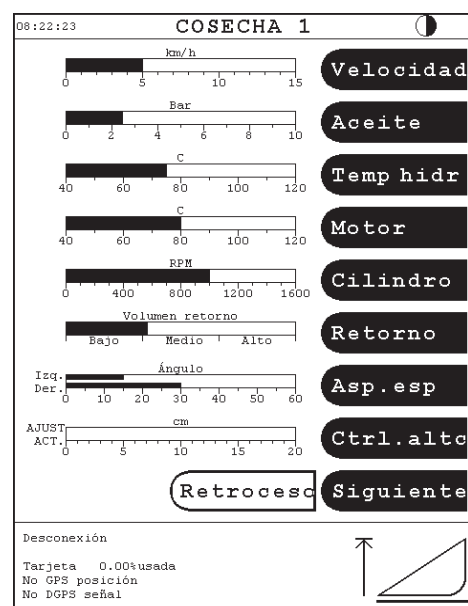


Fig. 1

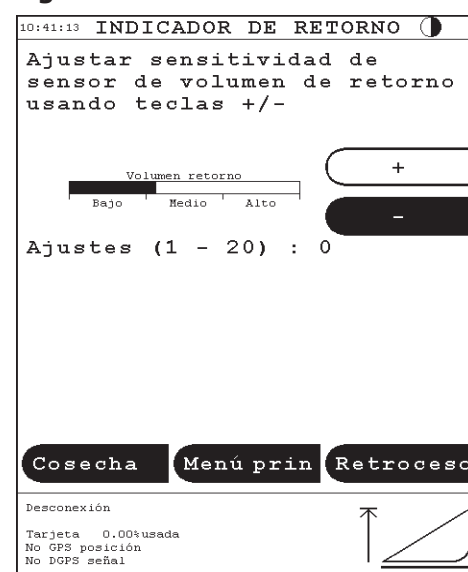


Fig. 2



Nota:

La suciedad en los sensores hará que las indicaciones sean inexactas.



ATENCIÓN:

No deje que haya ninguna persona junto a la máquina ni que se acerque al elevador para comprobar los retornos.

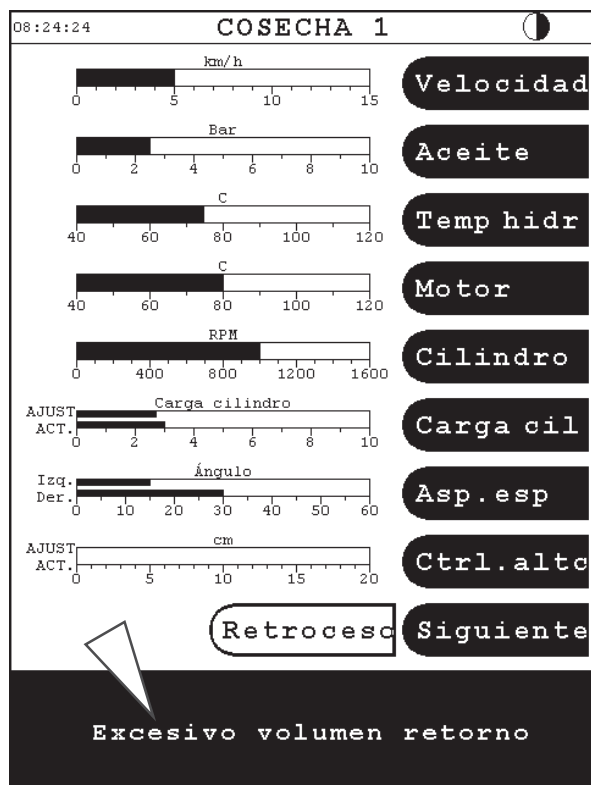
Detenga el motor y desconecte el interruptor principal antes de montar o desmontar las barras del elevador.

Codificación, Fig. 2

El sensor de volumen de retornos se codifica en "Códigos > Volumen retorno" con las teclas "+/-" hasta la indicación intermedia de la barra mientras la máquina está cosechando con el volumen de retornos normal.

En la operación

- Ajuste la cosechadora para obtener el rendimiento y la calidad del grano cosechado máximos.
El volume de retrilla debe estar normal, basado en su experiencia.
- Acceda a la pantalla como la de la derecha y ajuste la sensibilidad para que la franja llegue a la zona "Mediana" de la escala.
- Si el volumen de los retornos aumenta a causa de material húmedo o por otras razones, el sistema hará sonar una alarma y proporcionará información, tal como se muestra en la Fig. 3.

**Fig. 3**

5 - Picapajas

5.1 - Accionamiento del picapajas

El picapajas se acciona simultáneamente con el sistema de trilla, no es necesario ningún mando adicional.

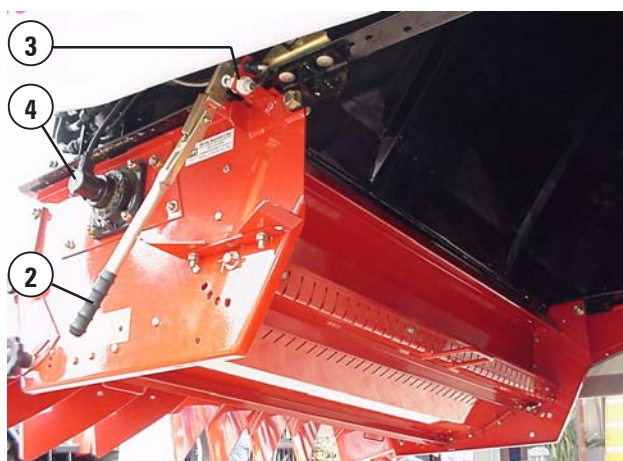


¡ATENCIÓN!

Nunca opere sin el carenaje de protección (1).

Para que el picapajas desempeñe su función, mueva la palanca (2) según el esquema "A" más abajo: la paja será conducida hacia la entrada del picador.

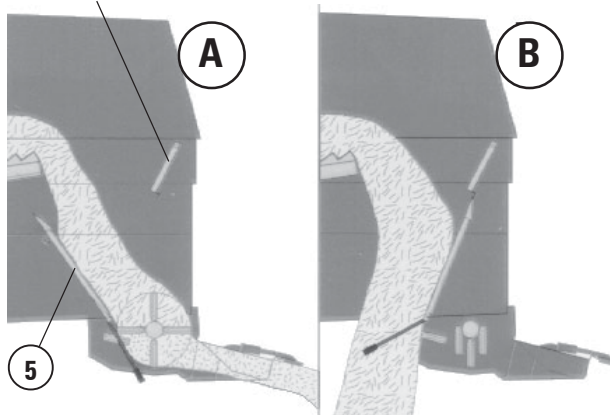
Así se acciona el sensor (3) que informa al Datavision que el picapajas está accionado y el sensor (4) informa la rotación del eje.



Sensor de atascamiento del sacapajas

OBS: Al accionar el picapajas, la chapa (5) en el capó trasero desvía la paja hacia la entrada del picador - vea esquema "A" a la derecha.

En el esquema "B" la paja baja sin pasar por el picador.



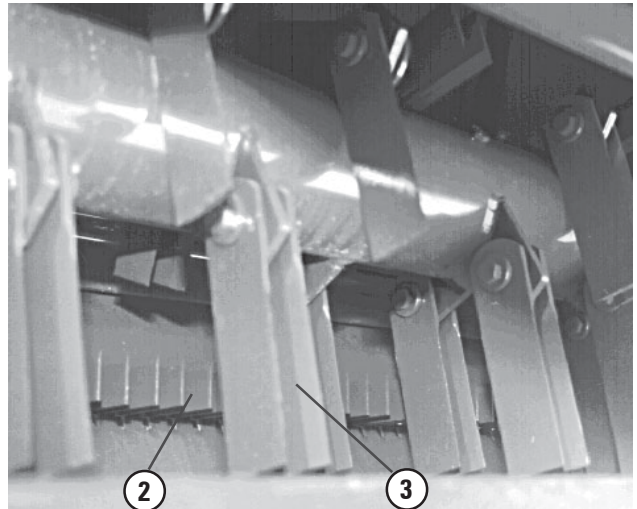
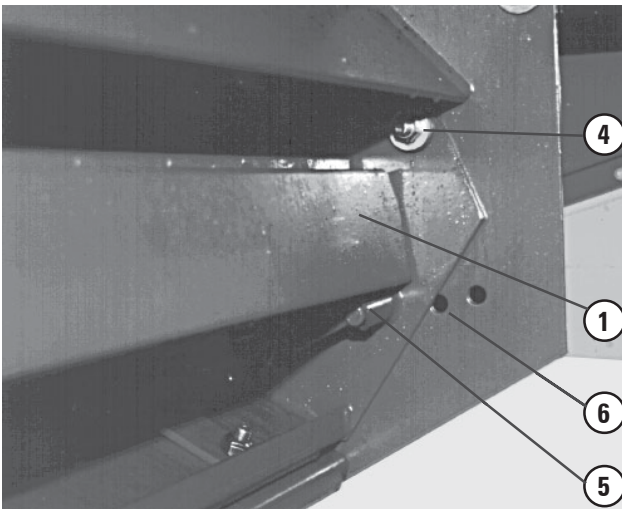
5.2 - Regulaciones del picador

A) Intensidad del corte (posición de las contracuchillas)

Por medio del giro del soporte (1), se acercan o alejan las contracuchillas (2) con respecto a las cuchillas rotatorias (3), aumentando o reduciendo la intensidad del corte respectivamente.

Para hacer esta regulación, afloje la tuerca (4) de ambos lados y gire la traba (5), también de ambos lados.

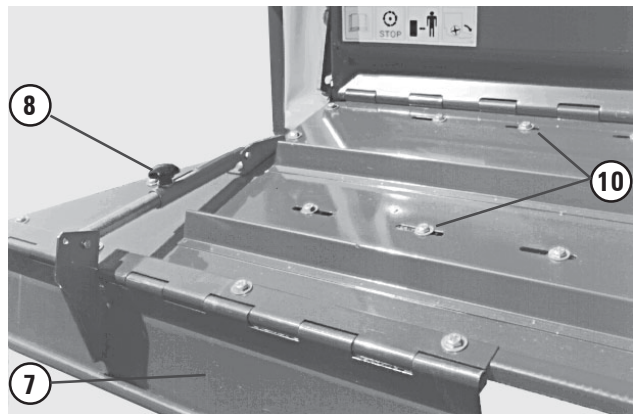
Gire el soporte (1) eligiendo una de las 5 posiciones (orificios - 6).



B) Regulación del ángulo de proyección de la paja

Es independientemente - lado derecho y lado izquierdo - por medio de dos bordes (7).

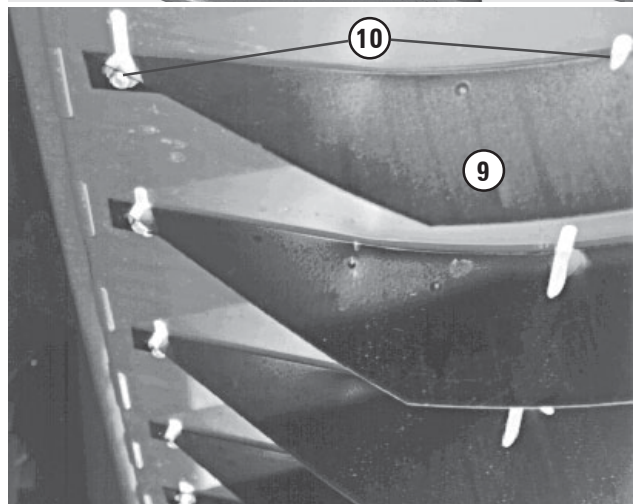
Suelte el pomo (8) y mueva el borde (7) como lo desee. Esta regulación determina el ángulo en que la paja es tirada y la distancia y uniformidad del esparcimiento.



C) Regulación del abanico de esparcimiento lateral

El esparcimiento lateral de la paja (alcance y uniformidad) se determina por el ángulo de los deflectores fijos (9).

Para regularlos, afloje los tornillos delanteros y/o traseros (10).



5.3 - Mantenimiento del picador

A) Engrase de los cojinetes del eje del picador

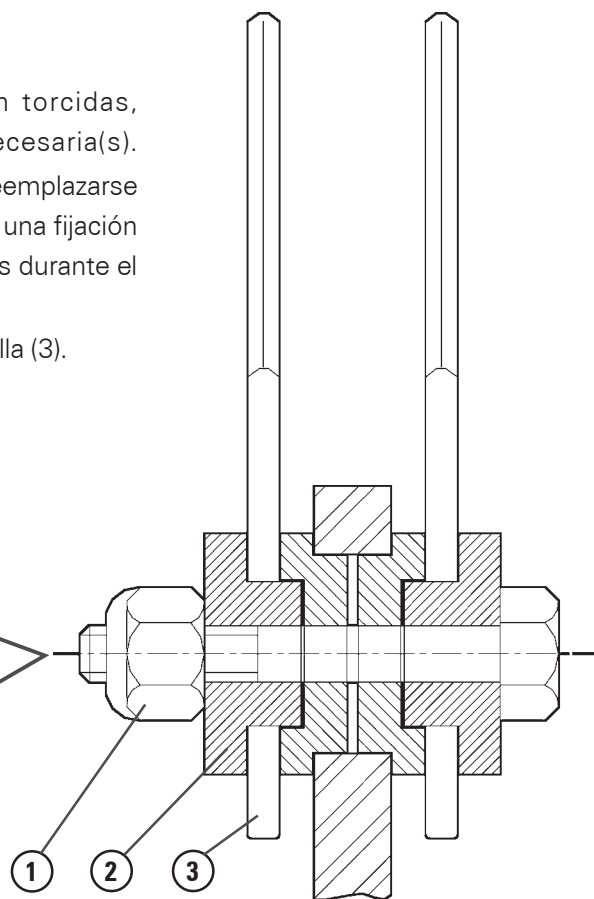
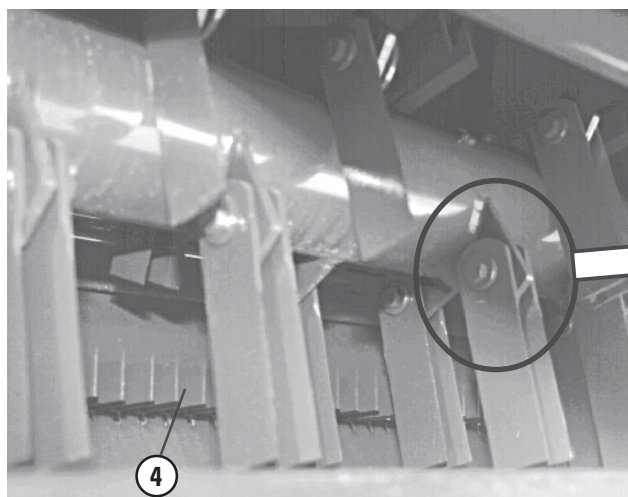
OBS.: Sólo si hubiera niples de engrase en los cojinetes.

Periodicidad: Cada 50 horas.

B) Reemplazo de las cuchillas rotativas

Inspeccione periódicamente las cuchillas. Si están torcidas, astilladas o rotas, debe reemplazar la(s) que sea(n) necesaria(s). Para reemplazarlas, quite la tuerca (1), que también debe reemplazarse de no estar en perfectas condiciones. Esto se debe a que una fijación dudosa representa un serio peligro de pérdida de cuchillas durante el funcionamiento.

Después de quitar la tuerca, retire el cojinete (2) y la cuchilla (3).

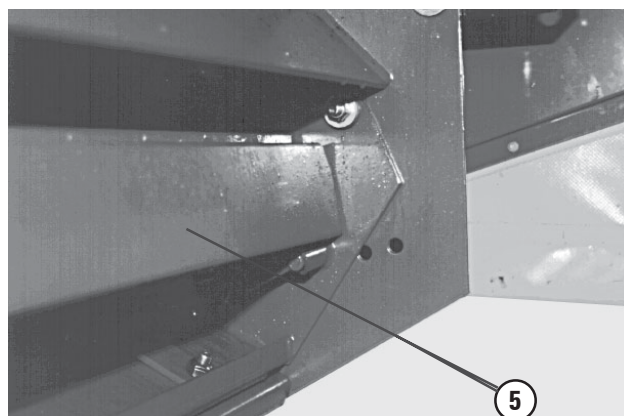


¡¡IMPORTANTE!

Si tiene que cambiar sólo algunas cuchillas, observe la diferencia de peso entre las nuevas y las ya existentes en el picador. Distribuya las cuchillas nuevas alrededor del eje para mantener el balanceado. Preste atención a la eventual existencia de vibración del conjunto del picapajas.

Las contracuchillas (4) también deben ser inspeccionadas periódicamente y reemplazadas, si es necesario.

Hágalo aflojando el chapa de retención de las cuchillas, atornillado en el soporte (5).

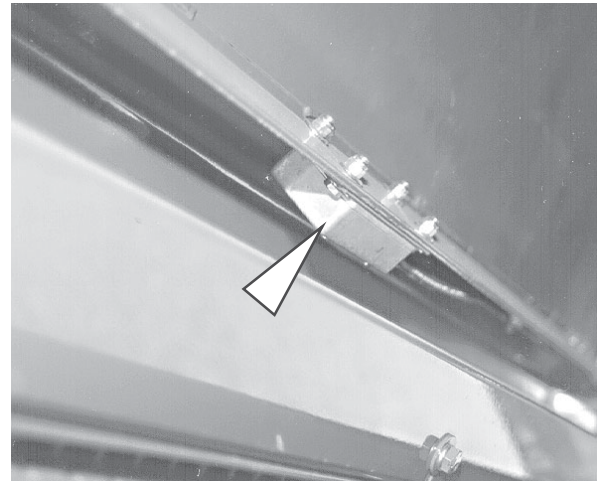


5.4 - Vibraciones del picapajas

Las vibraciones del picapajas se controlan mediante un sensor instalado en la capota del picapajas (Si está montado).

El corte y la trilla del material siempre causarán alguna vibración.

No obstante, si el picapajas resulta dañado a causa de las piedras u otros elementos, las vibraciones aumentarán y pueden dejar al picapajas fuera de servicio. El sensor de vibraciones detectará el aumento de vibración y dará la alarma.



Codificación - Fig. 1

La codificación del sensor de vibraciones se realiza en movimiento con la máquina cargada normalmente. Active "Códigos > Vibraciones picapajas" y utilice las teclas "+/-" para codificar el valor intermedio. Antes de calibrar compruebe que las cuchillas no estén dañadas y que se puedan mover libremente.

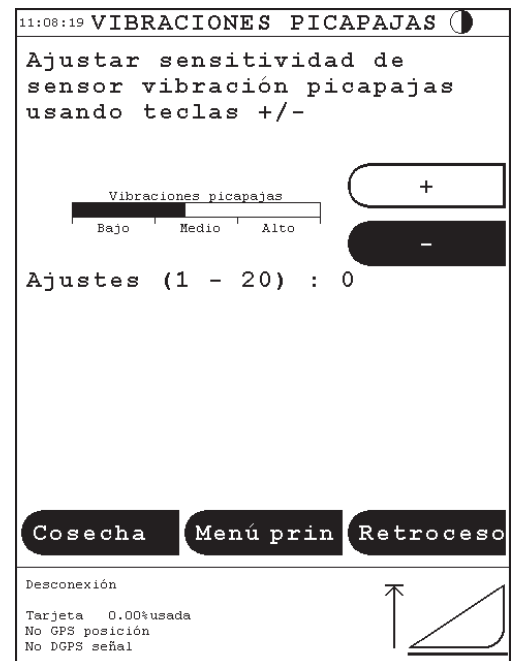


Fig. 1

Alarma - Fig. 2

El sensor registrará al instante cualquier desequilibrio del picapajas.

Por ejemplo, si se rompe la cuchilla de un rotor, el sistema dará la alarma e información, tal como se muestra en la Fig. 2.

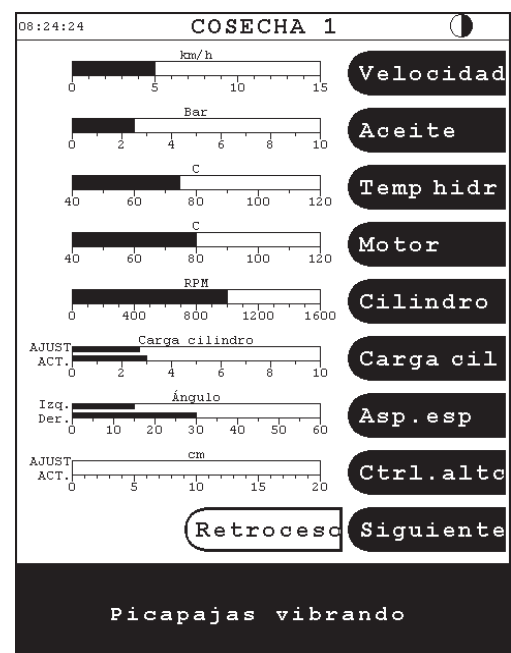


Fig. 2

6 - Deflectores eléctricos de paja (si está equipado)



Fig. 1



Fig. 2

Los deflectores eléctricos facilitan la regulación del abanico de distribución de la paja triturada por el picador.

Los ajustes durante la operación, sin detener la máquina, son particularmente importantes cuando hay vientos, que provocan el lanzamiento de la paja y el polvo de modo indeseado y mal distribuido.

Desplazando la máquina a favor del viento, el comportamiento naturalmente será muy diferente que contra el viento.

6.1 - Ajuste de los deflectores durante la operación

Acceda al menú **AJUSTES > AJUSTES DE MÁQUINA > DEFLECTORES DE PAJA ELC** - Figs. 1 y 2.

La manera más rápida para esto es presionar la tecla de atajo referente a los ajustes de máquina en el tablero lateral.

Presione la tecla de menú **DEFLECTORES DE PAJA**.

El ajuste se realiza separadamente para los deflectores: Lado Izquierdo (LI) y Lado Derecho (LD) - Fig. 3

Para cada toque en las teclas de menú (+ y -), referente a cada uno de los deflectores, el respectivo deflector varía su ajuste en + ó - 5° (grados) con la horizontal.

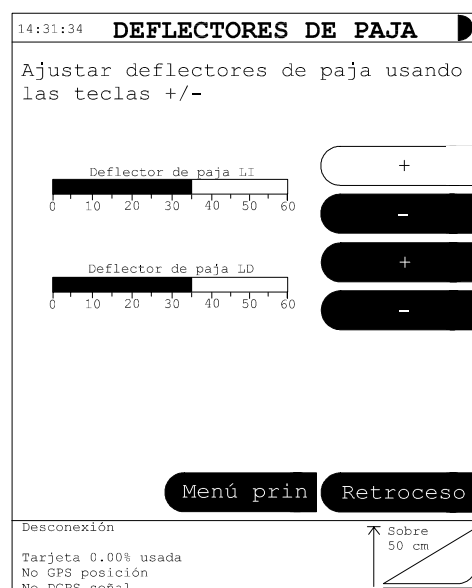


Fig. 3

6.2 - Codificación de los deflectores de paja eléctricos

Calibración - Figs. 1-2

Debe calibrar los deflectores de la paja para asegurarse de que estén ajustados con precisión. Esto ya se ha efectuado cuando la máquina se entrega de fábrica, pero si los deflectores de paja han sido desmontados para reparación o limpieza, tendrá que volverlos a calibrar.

La calibración se realiza automáticamente mediante el menú "Códigos | Deflectores de paja".

Seleccione después "Deflector paja LI" y "Deflector paja LD", respectivamente,

Al finalizar la calibración, aparece el mensaje "Calibración correcta" para cada uno de los deflectores.

Si abandona el menú de calibración antes de terminarlo, la última calibración continuará siendo válida.

Antes de iniciar la calibración, compruebe que los deflectores de paja puedan mover libremente en todo su recorrido, ya que se desplazarán entre sus puntos extremos durante la calibración.

Ajuste del potenciómetro del accionador - Fig. 3

Tras haber colocado los deflectores ajustables eléctricamente, compruebe que los accionadores estén ajustados con precisión. Una vez montados, los accionadores deben extenderse por completo. Seleccione "Diagnosis | Diagnóstico eléct | Diagnóstico LI | Entrada de diagnósticos" en el terminal y compruebe que el voltaje del potenciómetro es de $0,5\text{ V} \pm 0,1\text{ V}$.

Si el voltaje es demasiado bajo, gire gradualmente a la izquierda el cilindro del accionador hasta que en la pantalla aparezca el voltaje correcto.

Si el voltaje es demasiado alto, retraiga el accionador completamente. Después gire el cilindro gradualmente a la derecha. Vuelva a extender el accionador y compruebe el voltaje. Repita este procedimiento hasta que el voltaje sea correcto.

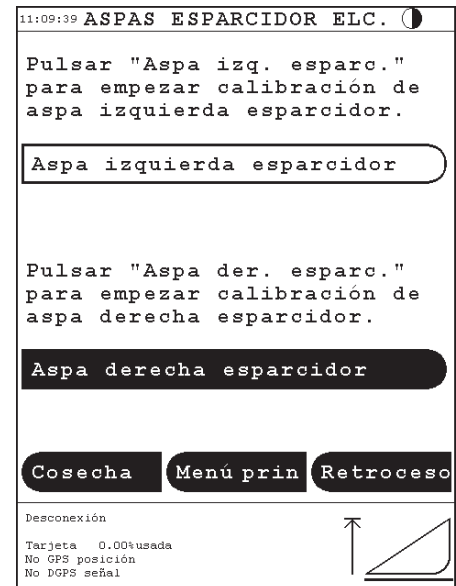


Fig. 1

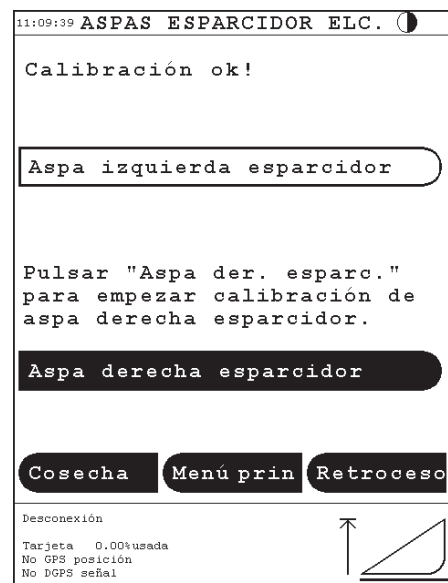


Fig. 2

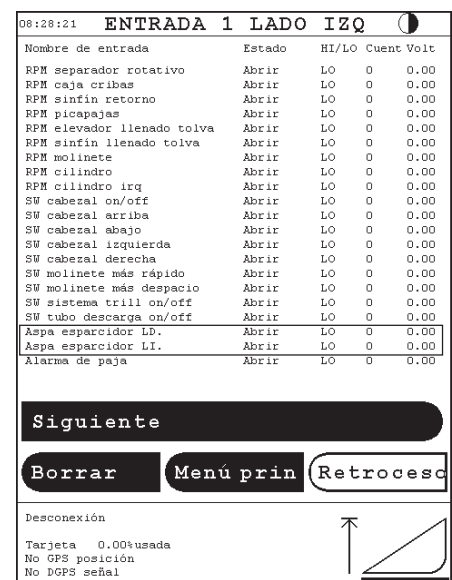
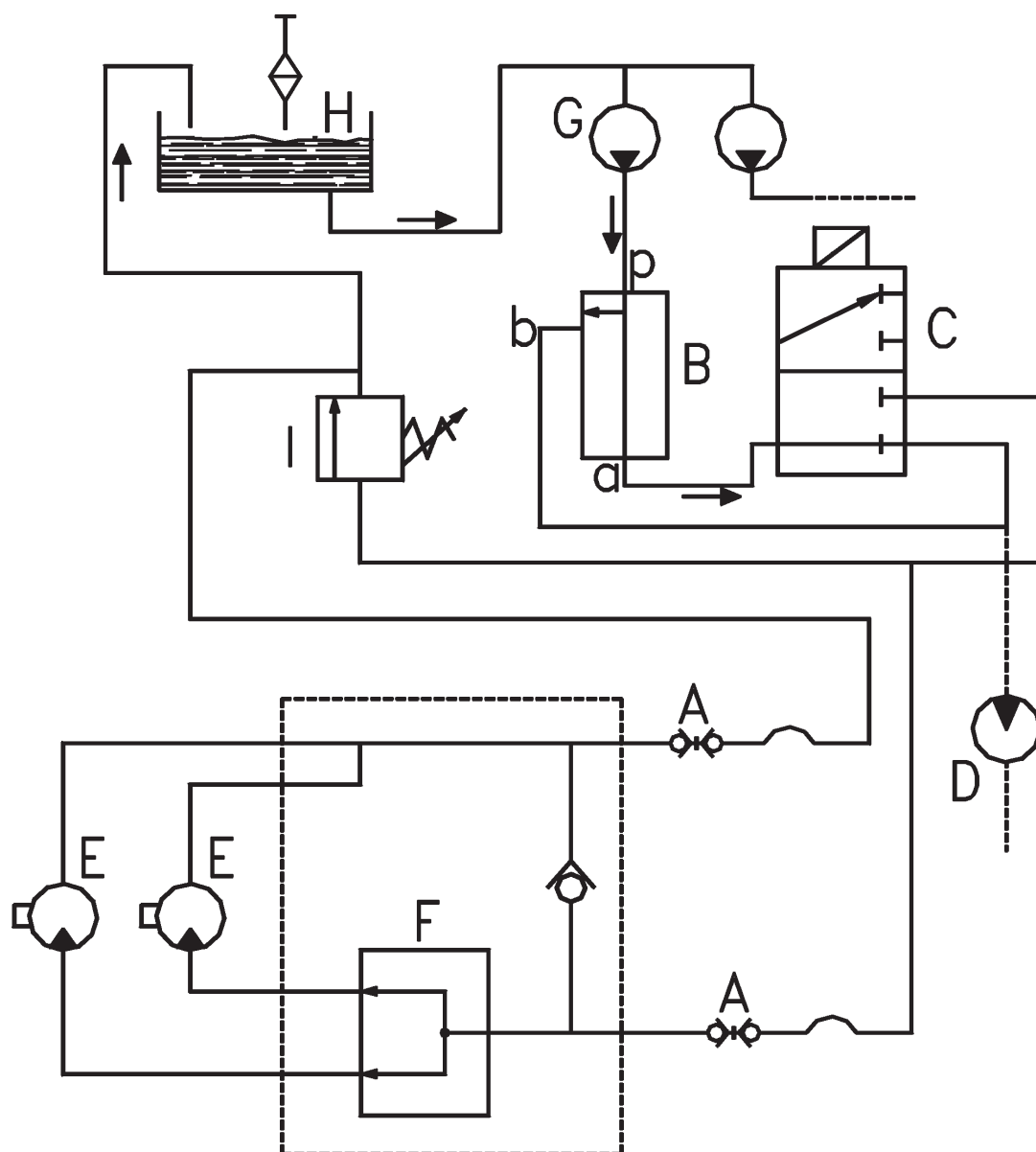


Fig.3

7.1 - Circuito hidráulico



- A - Enganche de conexión rápida
- B - Válvula prioritaria
- C - Electro-válvula de accionamiento del esparcidor
- D - Motor hidráulico de los rotores
- E - Motores hidráulicos del esparcidor
- F - Válvula de seguridad
- G - Bomba
- H - Depósito de fluido hidráulico

7.2 - Funcionamiento

El esparcidor de paja consiste en un soporte con dos rotores, accionados por un motor hidráulico cada uno, montado atrás de la caja de cribas. El objetivo es proporcionar un esparcimiento lateral más uniforme del material liberado por las cribas.

Cuando la máquina está equipada con el esparcidor, se acciona eléctricamente por medio de una tecla en la posición (1) del panel lateral.

- * Cuando está en marcha, el esparcidor debe estar en la posición del diagrama "A".
- * Cuando no esté usando el esparcidor y/o para regular e inspeccionar las cribas, use la posición "B".
- * Para quitar las cribas, bascule el esparcidor totalmente hacia arriba - posición "C". Tráballo en esta posición por medio de los pernos con resorte (2) a ambos lados.

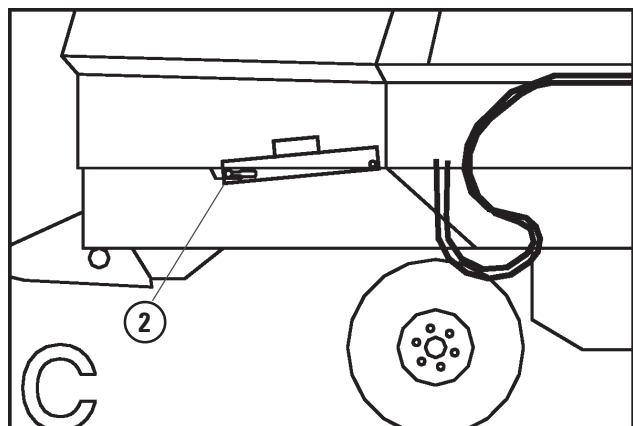
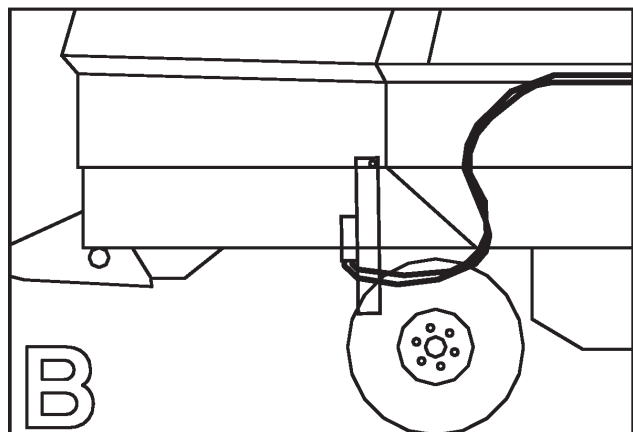
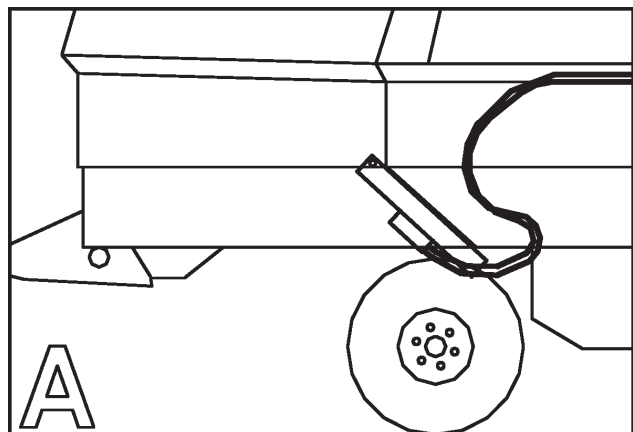
Además, desconecte las terminales hidráulicas de enganche rápido del accionamiento del esparcidor.

OBS.: las posiciones "A" y "B" son mantenidas por cilindros a gas.



¡ATENCIÓN!

Antes de hacer cualquier reparación en el esparcidor, apague el motor y retire la llave de arranque del contacto.



8 - Tracción integral - Doble tracción

La tracción integral Doble o tracción trasera auxiliar se destina a la operación en suelos de poca firmeza, y permite que la máquina se desplace más fácilmente. La tracción auxiliar puede ser conectada en cualquier situación, excepto para transitar por carretera (mayor velocidad y menor esfuerzo).

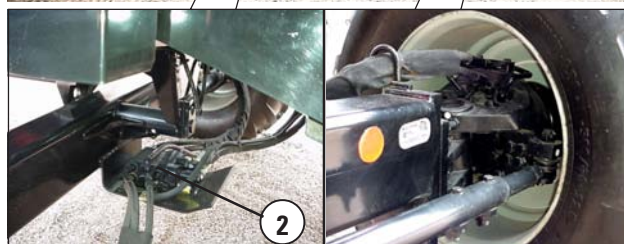
El accionamiento de la tracción es por una tecla ubicada en la posición (1) del panel lateral.

Si una de las ruedas delanteras perdiera adherencia, podría girar sola. En esa situación, la tracción trasera también pierde tracción, debido a la reducción de presión hidráulica.

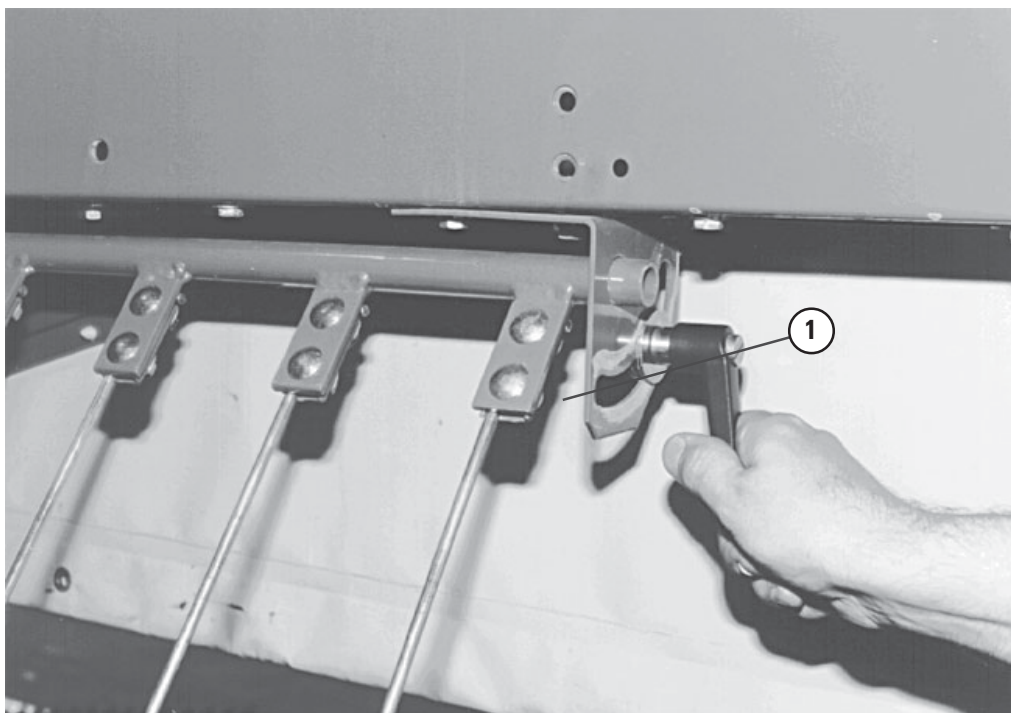
En este caso, pase a un cambio superior al que esté usando. Esto aumenta la presión en el sistema, beneficiando la tracción trasera.

Si, por otro lado, ambas ruedas traseras perdieran adherencia y giraran solas, haga lo contrario: disminuya una marcha. La presión hidráulica reduce y las ruedas traseras pasarán a girar otra vez.

Si una de las ruedas traseras perdiera adherencia y gira sola, la válvula hidráulica (2) ubicada junto al eje trasero, da prioridad al flujo hacia la rueda que está parando, es decir el sistema funciona como un bloqueo automático de diferencial.



9 - Hilerador de paja (Opcional)

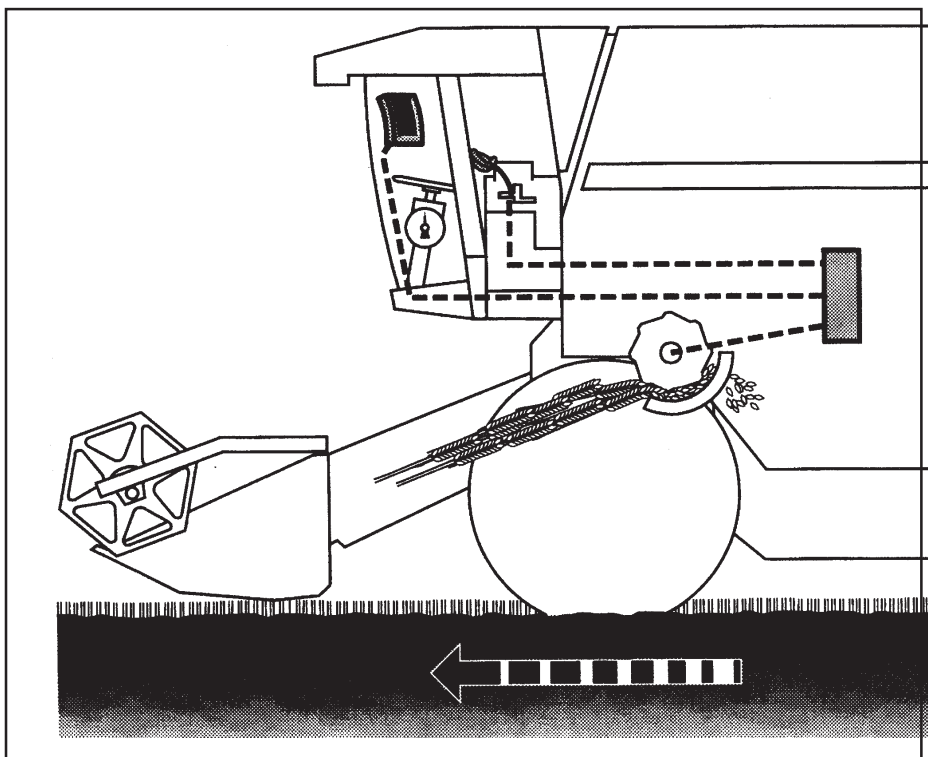


Está constituido por dos rejas laterales regulables, debajo del sacapajas. Este accesorio hiler la paja, cuando así lo desea.

Si no desea hilerar la paja, abra las rejas permitiendo que caiga libremente al suelo o al picador, según el caso.

Para regularlo, suelte la manivela (1) y coloque la reja según lo desea.

10 - Sistema indicador de carga del cilindro (Opcional)



Una de las condiciones para el buen desempeño de la máquina, especialmente el sistema de trilla, separación y limpieza, es el mantenimiento de un flujo uniforme de producto que atraviesa la máquina.

La manera más directa de monitorizar esto es a través de la carga (potencia) liberada al eje del cilindro de trilla.

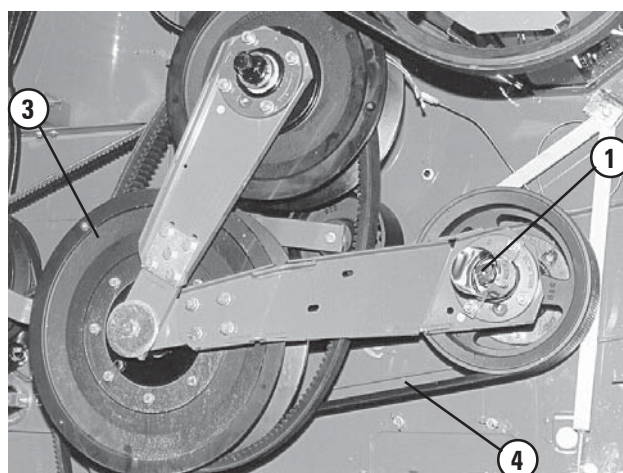
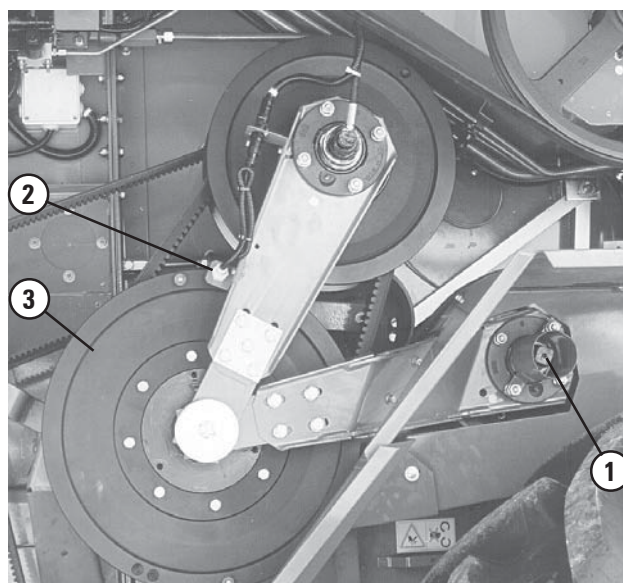
¿Cómo se mide esta carga?

Hay un sensor de rotación en el lado izquierdo del eje (1) que "informa" la rotación real del cilindro de trilla.

En la polea intermedia (o contraeje) existe otro sensor de rotación (2), que "informa" la rotación de la polea accionadora (3).

Como la transmisión entre la polea (3) y la polea del cilindro de trilla se realiza por correa (4), siempre existe un cierto patinaje, que será proporcional a la carga del cilindro de trilla, o sea, aumenta la carga, aumenta el patinaje de la correa y, consecuentemente, el diferencial de rotación entre la polea accionadora (3) y el cilindro de trilla aumenta.

Como hay un sensor de rotación en cada eje se puede monitorizar con exactitud el índice de patinaje de la correa, es decir, la carga a la cual el cilindro de trilla está sujeto.



**Nota:**

La condición inicial para que el sistema funcione correctamente es el ajuste de la tensión correcta de la correa (4). Sobre esto, vea la página 206.

Ajuste del punto "Cero"

Aun con el cilindro "sin carga", o mejor, sin masa pasando por él, siempre hay un pequeño índice de patinaje de la correa (sistema de trilla en rotación de trabajo).

Es necesario informar al sistema, en esta situación, que la carga es Cero.

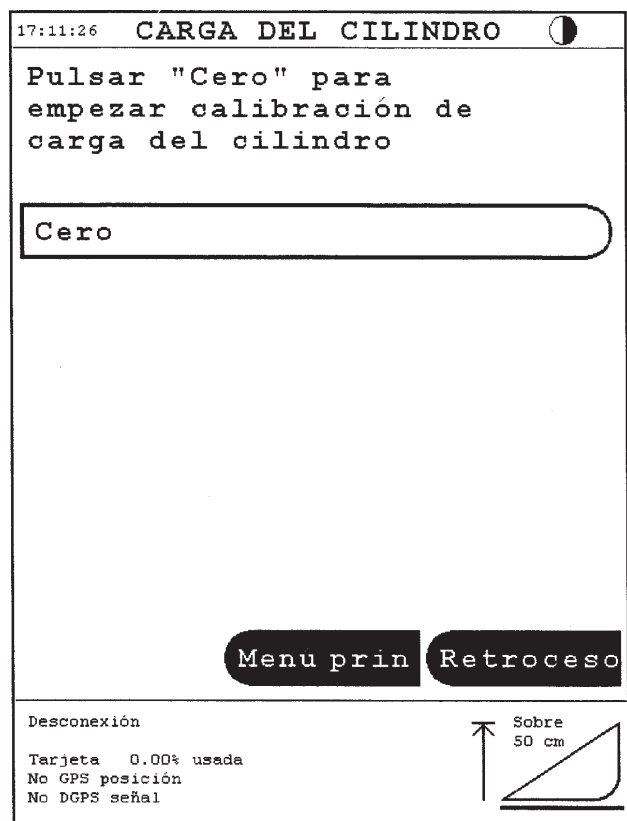
¿Cuándo es necesario realizar la calibración del punto Cero?

- ✓ Una vez al día durante la temporada de cosecha.
- ✓ Siempre después de ajustar la tensión de las correas.
- ✓ Tras efectuar reparaciones en componentes que involucren accionamiento de la trilla o sensores.

¿Cómo hacer la calibración del punto Cero?

- a) Asegúrese de que las correas están correctamente estiradas - vea la página 206.
- b) Con la máquina detenida, accione el sistema de trilla y acelere el motor al máximo.
- c) Acceda a la pantalla: **MENÚ PRINCIPAL > CÓDIGOS > CERO DE CARGA EN EL CILINDRO.**
- d) Presione la tecla de Menú "**CERO**"; el "**Cero**" desaparecerá durante 1 segundo para demostrar que la calibración fue reconocida.

La máquina estará lista para iniciar la cosecha.



Procedimientos durante la cosecha

- 1 - Ajuste la sensibilidad, accediendo a la pantalla "COSECHA".

Presione la tecla de Menú CARGA CILINDRO y aparecerá la pantalla a seguir.

Realice el ajuste presionando las teclas + o -.

Ajuste inicialmente la sensibilidad en 6.

- 2 - Para una carga normal, con pérdidas aceptables, la franja negra de la línea "Carga del Cilindro - Actual", debe permanecer entre **4 y 7**.

Si está abajo de 4, aumente la sensibilidad.

Si está arriba de 7, disminuya la sensibilidad.

- 3 - Durante la cosecha, basta observar el comportamiento de la franja "Carga del Cilindro": si pasa de 7 u 8, indica que la carga está arriba de lo normal y pueden comenzar a ocurrir pérdidas o sobrecargas.

En este caso, disminuya la velocidad.

Si, por otro lado, la franja permanece abajo de 3 ó 4, indica carga (y flujo) muy bajo, dejando la máquina ociosa y pueden también aumentar las pérdidas de granos.

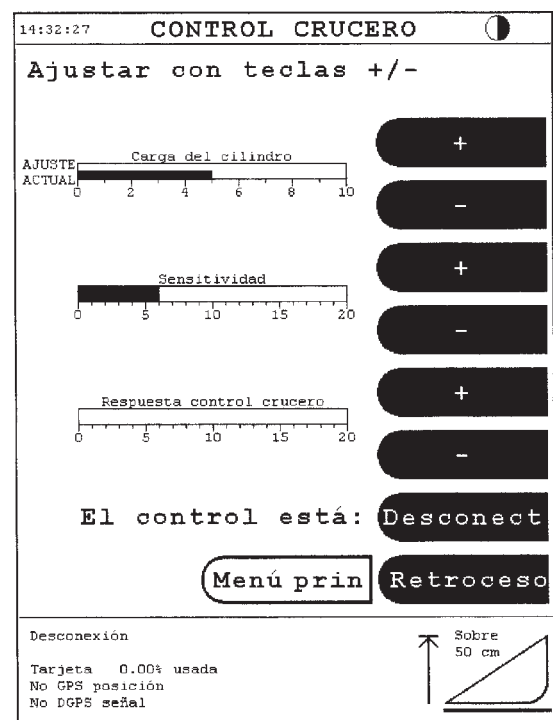
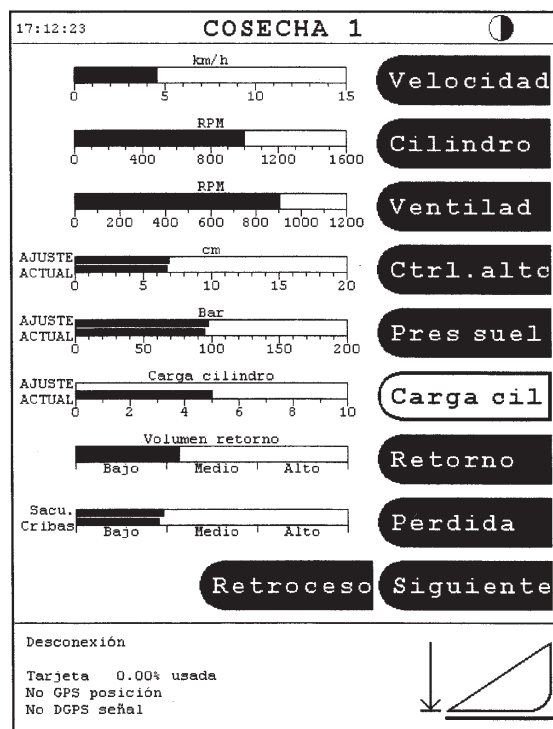
En este caso, aumente la velocidad.

Análisis de fallas

La falla más común es que el punto Cero no esté correctamente ajustado.

Enseguida, la posibilidad es que algún sensor de rotación no esté funcionando.

Consulte su Concesionaria MF.



Nota:

Para que el sistema de control de crucero funcione, es necesario que esté activado.

Vea en la pantalla arriba: El sistema está desconectado. Presione esta tecla y el sistema será activado.

11 - Compresor de aire (Opcional)

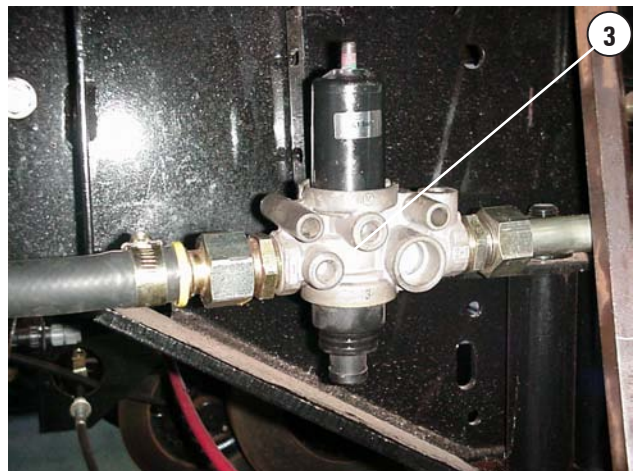
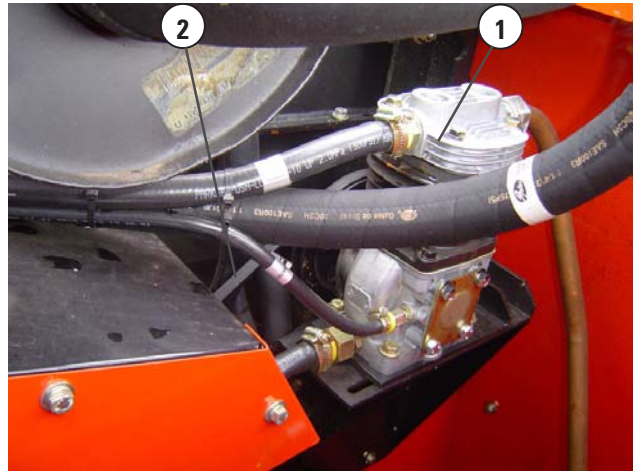
Presentación

El compresor (1) está situado del lado izquierdo de la máquina, atrás de la bomba hidrostática de la transmisión. Se acciona por la correa (2) de forma constante.

La lubricación del compresor debe hacerse con una derivación del sistema de lubricación del motor.

La presión se mantiene (limitada) en **8 bar** a través de la válvula (3), situada sobre el eje delantero, en el lado derecho de la máquina.

La vida del eje delantero está en el tanque de aire comprimido. La salida para el chorro (4) está ubicada sobre el lado izquierdo del eje.



Utilización del aire comprimido

- Desenrolle la manguera (5) del soporte (6).
- Accione el motor de la cosechadora y acélerelo según el caudal necesario para el aire.



¡CUIDADO!

No mueva la máquina con la manguera (5) desenrollada del soporte.

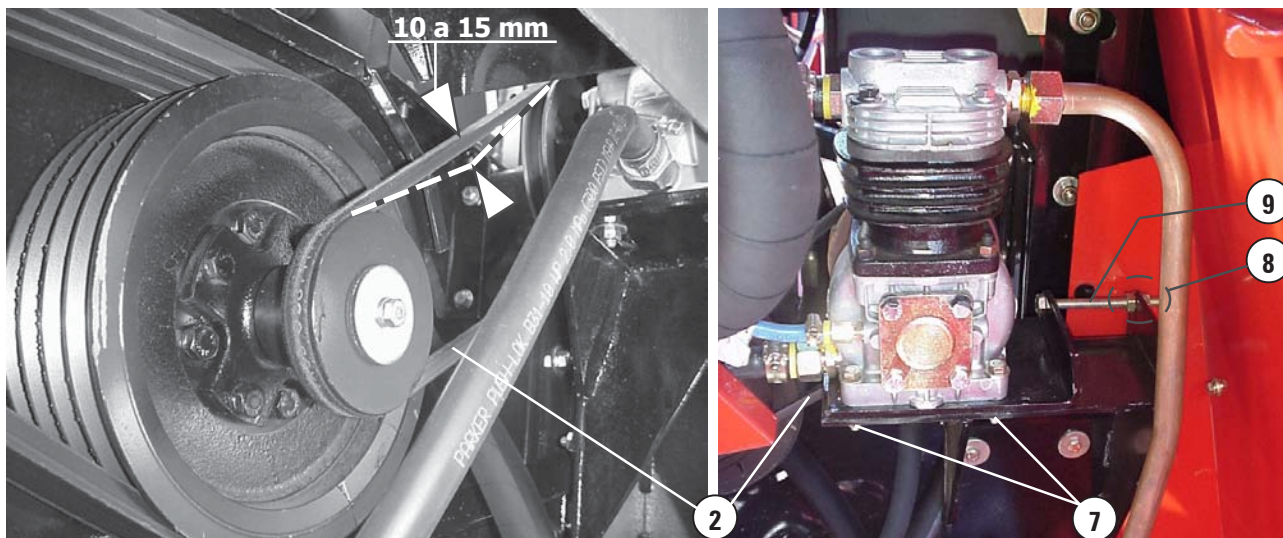


Mantenimiento periódico del sistema de aire comprimido**A) Tensión de la correa (2) - siempre que sea necesario**

La tensión debe dejar la deflexión de la correa en **10 a 15 mm** al ser presionada en el punto indicado.

Para ajustarla, suelte los tornillos (7) de fijación del compresor y gire las tuercas (8) del tornillo tensor (9) según lo necesario.

Tras obtener la tensión correcta, reapriete los tornillos (7) y las tuercas (8).

**B) Dreno el agua del tanque de aire (viga del eje delantero) - Diariamente**

Con la máquina nivelada, suelte el tapón roscado (10) situado debajo de la viga del eje delantero.

Tras haberse agotado el agua, reapriete el tapón.

