

Manual da Atadora de Amarração Dupla



MANUAL DO OPERADOR
Manual da Atadora de Amarração Dupla
OMFH317970 EDIÇÃO C5 (PORTUGUESE)

John Deere Ottumwa Works

Edição Mundial
PRINTED IN U.S.A.



Introdução

Apresentação



Atadora de Amarração Dupla

LEIA ESTE MANUAL atentamente para aprender como operar e como fazer corretamente a manutenção da sua máquina. Não respeitar este procedimento poderá resultar em lesões ou danos no equipamento. Este manual, bem como os avisos de segurança da sua máquina, encontram-se disponíveis em outros idiomas (entre em contato com o seu concessionário John Deere para encomendar).

ESSE MANUAL DEVE SER CONSIDERADO parte integrante da máquina e deverá permanecer com a máquina quando ela for vendida.

As medidas neste manual são fornecidas tanto no sistema métrico como no sistema habitual de medidas usado nos Estados Unidos. Use somente as peças de substituição e elementos de fixação corretos. Os acessórios de fixação métricos e de polegadas podem demandar chaves específicas adequadas para um dos dois sistemas.

OS LADOS DIREITO E ESQUERDO são determinados com base na direção do movimento de avanço do implemento.

ESCREVA OS NÚMEROS DE SÉRIE DA MÁQUINA (P.I.N.) na seção de especificação ou de números de identificação. Anotar com exatidão todos os números ajudará a encontrar a máquina em caso de roubo. O seu distribuidor também precisará desses números em caso de pedidos de peças. Guardar os números de identificação num lugar seguro fora da máquina.

ANTES DE ENTREGAR ESTA MÁQUINA, certifique-se de que o concessionário efetuou uma inspeção pré-entrega.

ESTA ENFARDADORA FOI PROJETADA UNICAMENTE para uso em operações agrícolas habituais ou operações semelhantes ("USO PREVISTO"). A sua utilização de qualquer outra forma é considerada contrária ao uso previsto. O fabricante não assume quaisquer responsabilidades por danos ou ferimentos causados por uso incorreto da máquina. Neste caso, a responsabilidade recai exclusivamente sobre o usuário. O cumprimento e a rigorosa observância das condições de operação, manutenção e reparos conforme especificadas pelo fabricante também constituem elementos essenciais do uso previsto.

ESTA ENFARDADORA DEVE SER OPERADA, reparada e receber manutenção somente por pessoas familiarizadas com todas as suas características específicas e conhecedoras das normas de segurança relevantes (prevenção contra acidentes). Deverão ser observados a todo momento os regulamentos de prevenção de acidentes e todos os outros geralmente reconhecidos sobre segurança e medicina ocupacional, bem como as disposições do código de trânsito. Todas as modificações arbitrárias efetuadas nesta enfardadora isentarão o fabricante de todas as responsabilidades por qualquer dano ou acidente pessoal resultante.

Se você não for o proprietário original desta máquina, será do seu interesse entrar em contato com o seu revendedor da John Deere para informá-lo do número de série de sua unidade. Isto ajudará a John Deere a notificá-lo sobre quaisquer problemas ou sobre melhoras de produtos.

W24533 —UN—21JAN14

SF04007,00005B6 -54-11JUN14-1/1

Conteúdo

	Página
Introdução à Terminologia da Atadora	
Identificação e Localização de	
Componentes da Atadora	05-1
Sistema de Lubrificação	05-7
Estágios da Engrenagem Intermitente	
e Identificação e Localização de	
Componentes	05-10
Identificação dos Componentes do	
Sistema da Atadora	05-10
Sequência do Nó	05-12
Teoria de Operação da Atadora	05-12
Problemas Comuns da Amarração	
Lista de verificação	10-1
Bloqueio da Agulha	10-2
Passagem e Tensão do Fio	
Identificação e localização de componentes	15-1
Seleção de Fio	15-2
Colocação do Carretel na Caixa de Fio	15-3
Amarração Entre Carretéis de Fio	15-4
Passagem do Fio Através dos Olhais	
da Caixa	15-5
Sequência de Passagem do Fio	
Através dos Olhais, Tensores e	
Braços de Folga	15-6
Verificação das Especificações do	
Tensor Superior	15-10
Verificação das Especificações das	
Placas de Tensão da Caixa de Fio	15-10
Calibração dos Braços de Folga Superiores	15-11
Desamarração do Fio para o Primeiro Fardo	15-12
Perda do Fio Superior ou Inferior	
Durante o Enfardamento	15-13
Ajustes da Atadora	
Ajuste do Pinhão do Disco do Fio à	
Engrenagem Intermitente da Atadora	20-1
Ajuste da Engrenagem do Pinhão do	
Gancho à Engrenagem Intermitente	20-2
Sincronização do Disco do Fio	20-3
Pressão do Suporte do Fio	20-4
Braço de Pressão do Gancho	20-4
Ajuste da Placa do Limpador	20-6
Verificação da Folga entre o Braço do	
Limpador e o Gancho	20-7

	Página
Ajustes da Agulha	
Contato da Agulha com o Estabilizador	25-1
Contato entre a Agulha e a Estrutura	
da Atadora	25-1
Agulha ao Disco do Fio	25-2
Penetração da Agulha	25-2
Parafusos de Cisalhamento de	
Elevação da Agulha	25-3
Verificação do Rolo	25-4
Ajustes do Dedo Apanhador	
Posicionamento do Eixo da Atadora	30-1
Ajuste da Placa Base	30-1
Sincronização do Dedo Apanhador	30-2
Ajustes do Freio da Agulha e Atadora	
Verificação e Ajuste do Eixo do Freio	
da Atadora	35-1
Função da Embreagem e Ajustes	
Função do Braço de Setor e Ajustes	40-1
Verificação do Óleo da Caixa de	
Engrenagens da Atadora Superior e	
Intervalo de Troca	40-2
Componentes do Acionamento da Atadora	40-2
Reparo do Sistema de Graxa	
Dificuldades com o Sistema de	
Lubrificação Automática	45-1
Pinos de Retenção de Feno Estacionários e Dinâmicos	
Pinos de Retenção de Feno	55-1
Solução de problemas	
Nós	60-1
Tabelas de Sincronização da Atadora	60-2
Solução de problemas	60-3
Verificações Anuais	
Limites de Desgaste nos Pontos de	
Contato do Fio	65-1
Folga do Braço do Limpador	65-1

Continua na próxima página

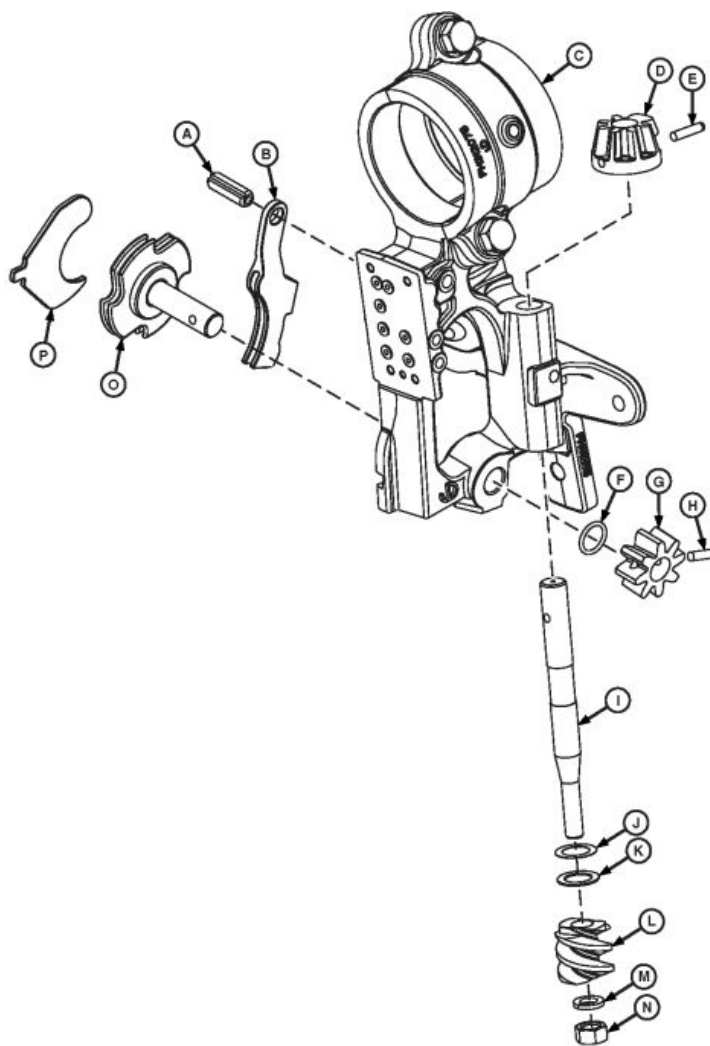
Instruções originais. Todas as informações, ilustrações e especificações neste manual são baseadas nos dados mais recentes disponíveis no momento da publicação. Reservamo-nos o direito de efetuar alterações a qualquer momento sem aviso prévio.

COPYRIGHT © 2015
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

	Página
Folga do Eixo do Gancho	65-2
Folga do Disco do Fio.....	65-2
Folga da Ponta de Eixo da Engrenagem Sem-fim	65-3

Tabelas de Ajustes

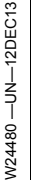
Configurações	70-1
---------------------	------



P—Limpador do Fio

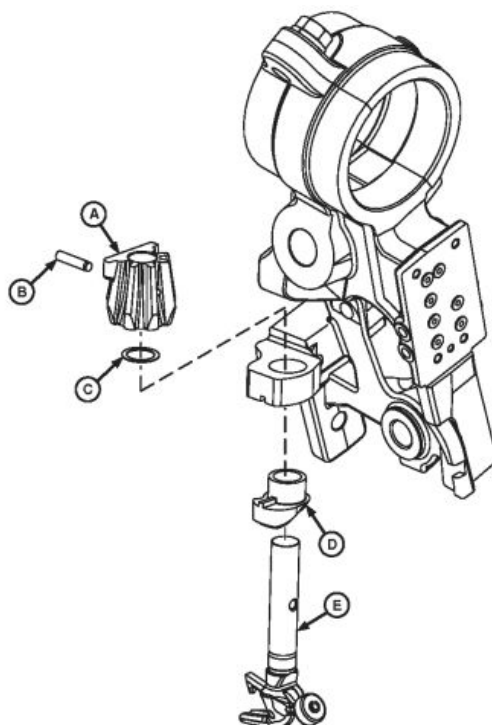
SF04007,0000572 -54-09JUN14-1/6

W24478—UN—17DEC13



- Componentes do conjunto da atadora. Detalhe Dois.

SF04007,0000572 -54-09JUN14-2/6



A—Pinhão do Gancho

B—Pino elástico
C—Calço

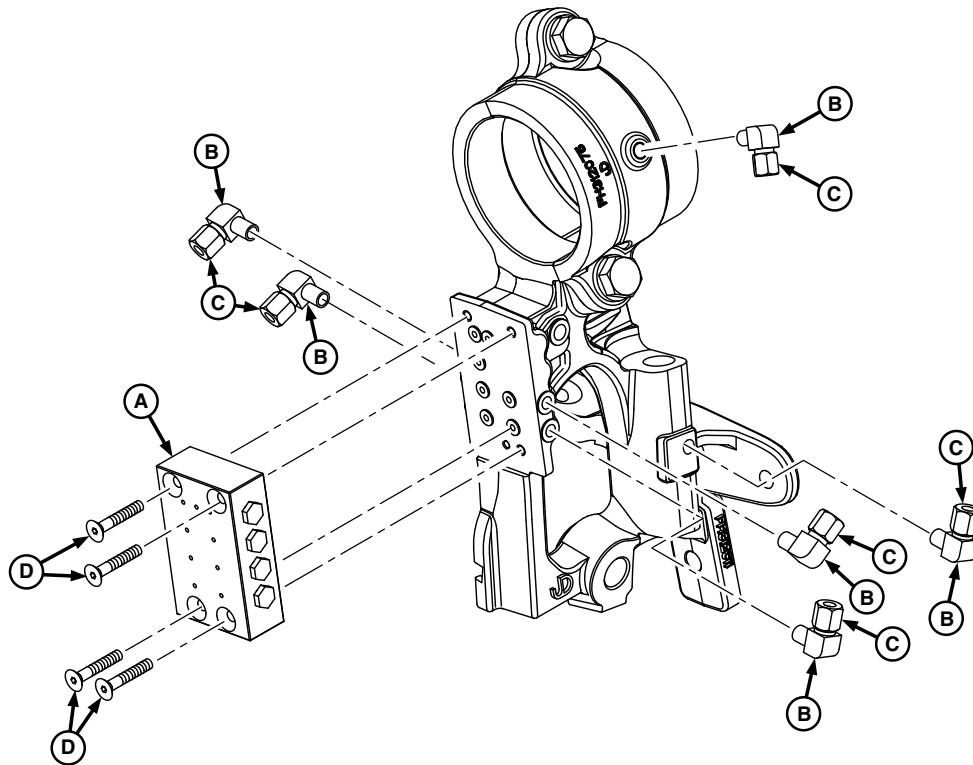
D—Came do Gancho
E—Fuso Fixo

Componentes do conjunto da atadora. Detalhe Três.

Continua na próxima página

SF04007,0000572 -54-09JUN14-3/6

W24481 —UN—16DEC13



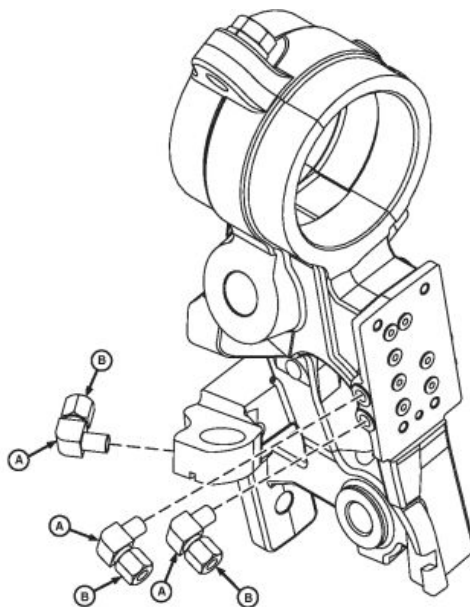
- A—Bloco de Graxa
 B—Conector 90 Graus (6 usados)
 C—Porca de Compressão e Cone
 D—Parafuso Allen com Loctite 242 ou Loctite Azul (4 usados)

Componentes do conjunto da atadora. Detalhe Quatro.

Continua na próxima página

SF04007,0000572 -54-09JUN14-4/6

W24484 —UN—18DEC13



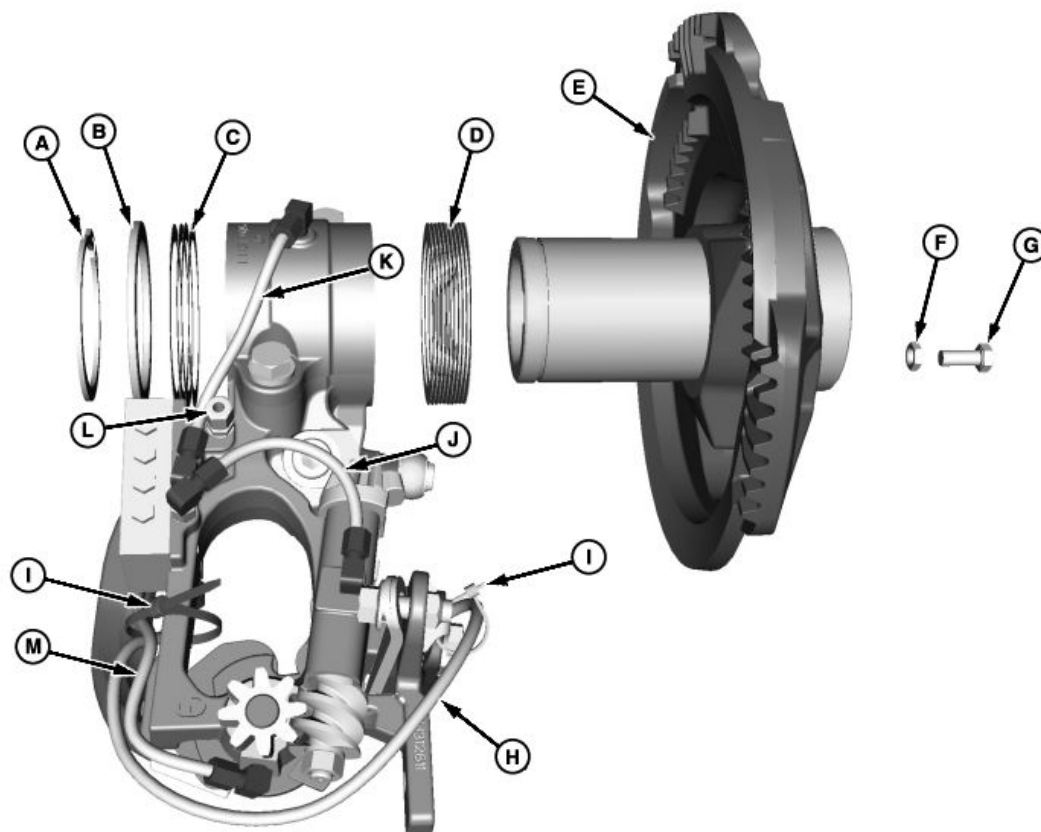
**A—Conector 90 Graus (3 usados) B—Porca de Compressão e Cone
(3 usados)**

Componentes do conjunto da atadora. Detalhe Cinco.

Continua na próxima página

SF04007,0000572 -54-09JUN14-5/6

W24485 —UN—17DEC13



A—Anel de Pressão
B—Arruela grossa
C—Calço fino
D—Calço Fino (10 usados)
E—Engrenagem Intermitente

F—Porca Sextavada
G—Parafuso Allen
H—Linha de Lubrificação do Gancho Inferior (430 mm)
I—Braçadeira plástica (2 usadas)

J—Linha de Lubrificação do Disco do Fio (140 mm)
K—Linha de Lubrificação da Tampa da Atadora (140 mm)

L—Conector reto
M—Linha de Lubrificação do Disco do Fio (165 mm)

Componentes do conjunto da atadora. Detalhe Seis.

W24603 —UN—20MAR14

SF04007,0000572 -54-09JUN14-6/6

Sistema de Lubrificação

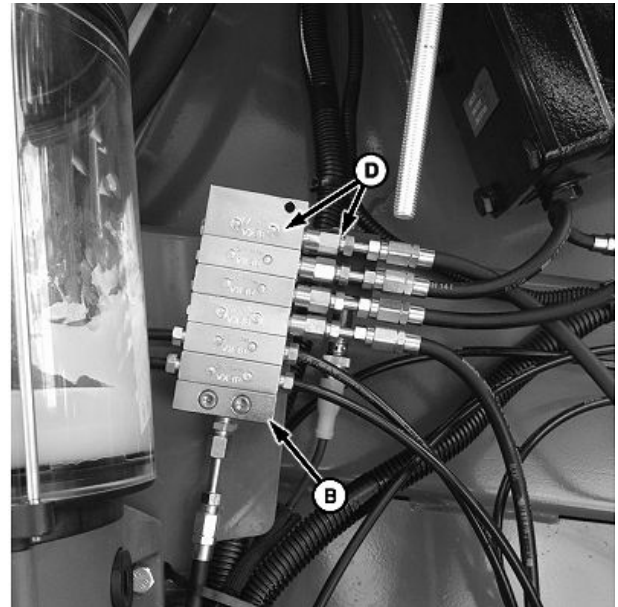
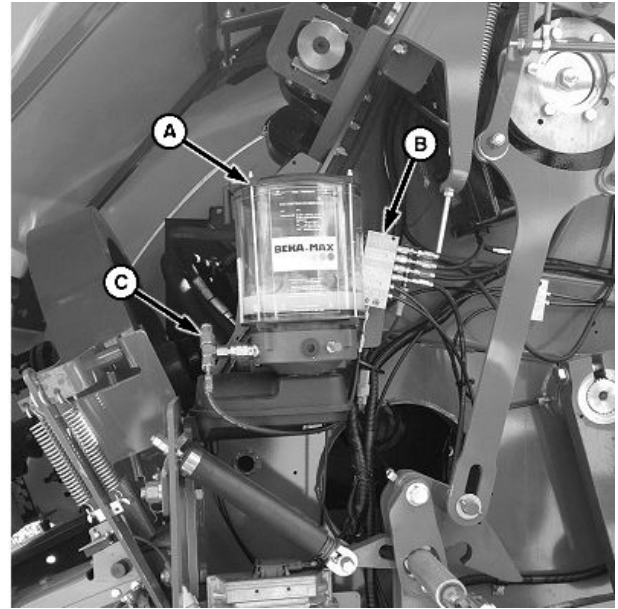
A lubrificação para o sistema da atadora é fornecida através do segundo bloco no bloco de distribuição principal (B). Se ocorrer uma obstrução da lubrificação em qualquer ponto do sistema de lubrificação automática, a lubrificação será ejetada pela válvula de alívio de pressão. A linha de lubrificação (D) direcionada para todas as atadoras localiza-se na primeira posição no bloco de distribuição principal (B).

A—Bomba de Lubrificação Automática

B—Bloco de Distribuição Principal

C—Válvula de Alívio de Pressão

D—Bloco e Linha de Lubrificação do Sistema da Atadora



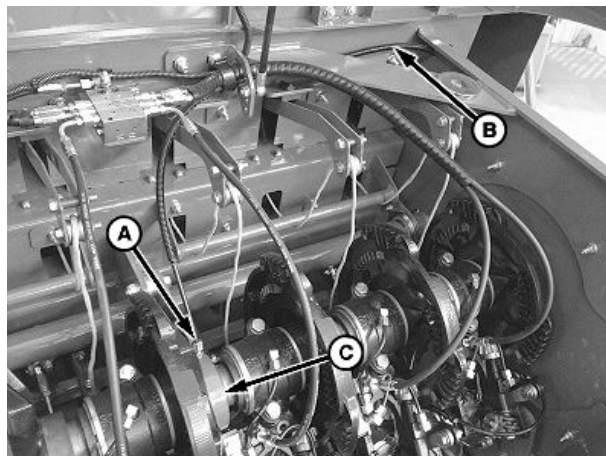
W26141 —UN—10JUN14

W26142 —UN—10JUN14

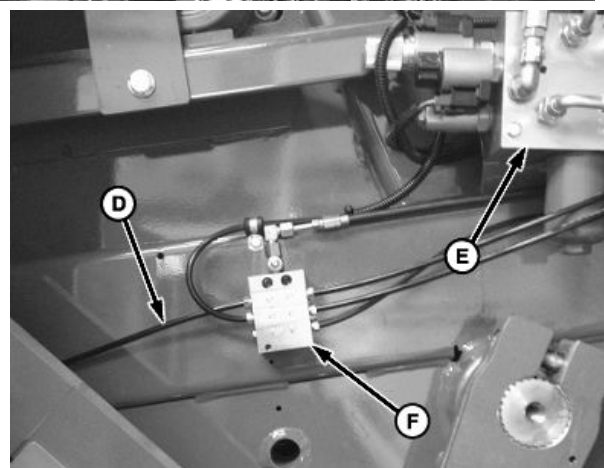
Continua na próxima página

SF04007,0000578 -54-11JUN14- 1/3

Um suporte central (C) fornece estrutura adicional para o eixo da atadora em todas as enfardadoras 3 x 4. O suporte é posicionado na engrenagem intermitente da Atadora 3. A graxa é fornecida ao suporte central através do bloco de distribuição do lado direito (F). O bloco do lado direito localiza-se abaixo da válvula de controle hidráulico (E).



W26143 —UN—10JUN14



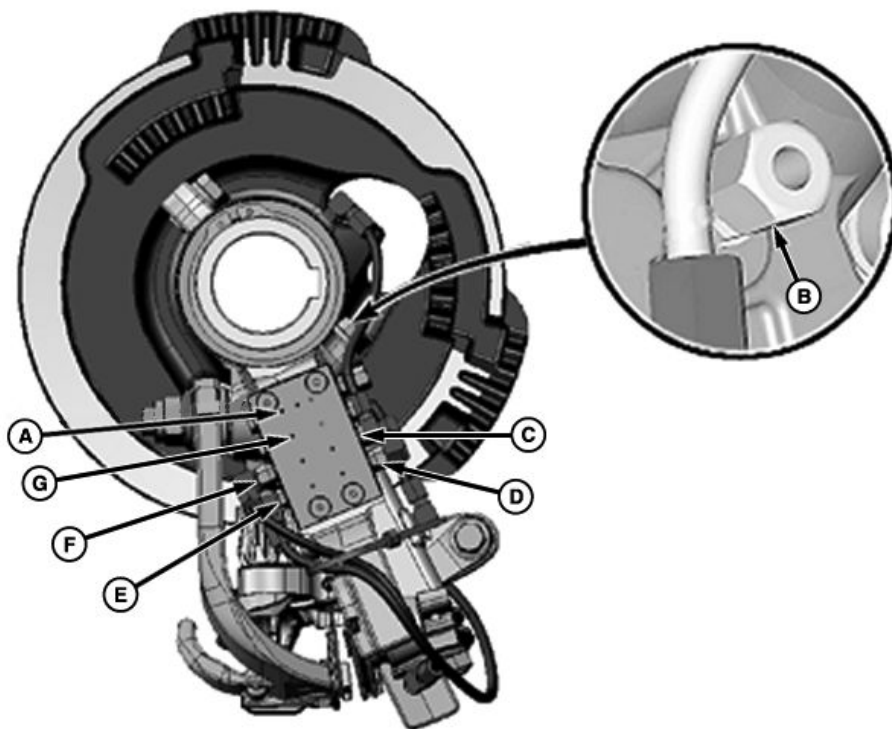
W26144 —UN—10JUN14

A—Ponto de Lubrificação do Suporte Central
B—Ponto de Entrada da Linha de Lubrificação
C—Suporte central

D—Linha de Lubrificação ao Suporte Central
E—Válvula de controle hidráulico
F—Bloco de Distribuição do Lado Direito

Continua na próxima página

SF04007,0000578 -54-11JUN14-2/3



A—Ao Eixo do Braço do
Limpador (Interno)
B—Entrada da Linha

C—À Tampa do Rolamento
Principal
D—À Ponta de Eixo do Disco do
Fio

E—Ao Eixo do Gancho Inferior
F—Ao Eixo do Disco do Fio

G—Ao Eixo do Gancho Superior
(Interno)

Use graxa complexa de lítio HD multiuso John Deere. 14
oz., TY24416, N/P no Canadá: CXTY24416 / 35 lb. tub,
TY24417, N/P no Canadá: CXTY24417

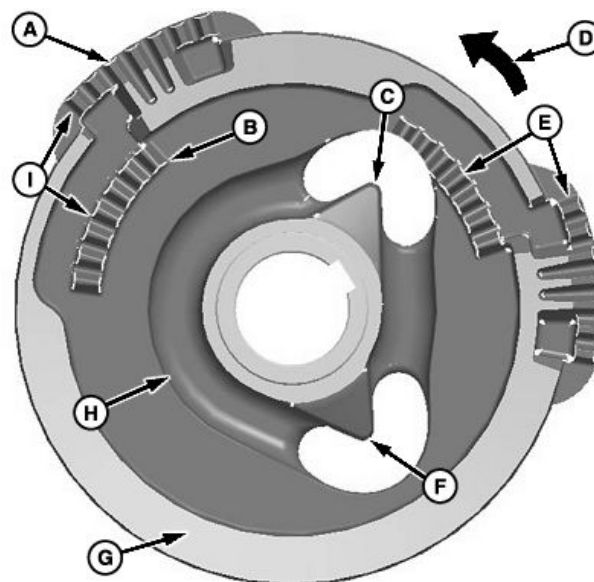
SF04007,0000578 -54-11JUN14-3/3

W24386 —UN—10JUN14

Estágios da Engrenagem Intermitente e Identificação e Localização de Componentes

Consulte o desenho para verificar os componentes da engrenagem intermitente.

- | | |
|--|---|
| A—Conjunto da Engrenagem do Gancho | F—Remoção do Primeiro Nó |
| B—Conjunto da Engrenagem do Disco do Fio | G—Superfície do Pinhão |
| C—Remoção do Primeiro Nó | H—Trilha do Came do Braço do Limpador |
| D—Sentido de rotação | I—Conjunto de Engrenagem do Primeiro Nó |
| E—Conjunto da Engrenagem do Segundo Nó | |



Engrenagem Intermitente

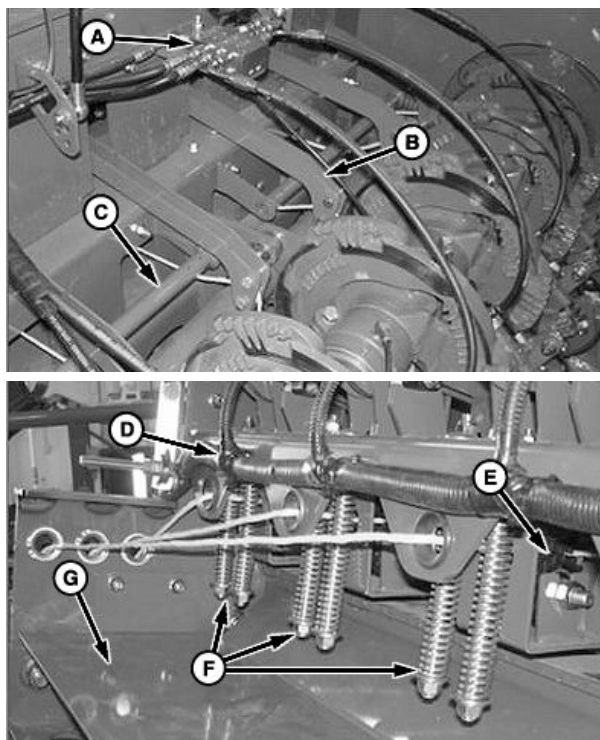
W24268 —UN—23OCT13

SF04007,0000579 -54-05DEC13-1/1

Identificação dos Componentes do Sistema da Atadora

1. Componentes do sistema da atadora superior.

- | | |
|--|--------------------------------|
| A—Banco de Graxa Principal da Atadora e Ponto de Lubrificação de Cancelamento Manual | E—Engrenagens do Tensor |
| B—Braços de Folga Superiores | F—Molas de Ajuste do Tensor |
| C—Barras do Batente do Braço de Folga | G—Proteção de Ar do Ventilador |
| D—Chicote Elétrico do Sensor do Braço da Folga Superior | |



W24487 —UN—25MAR14

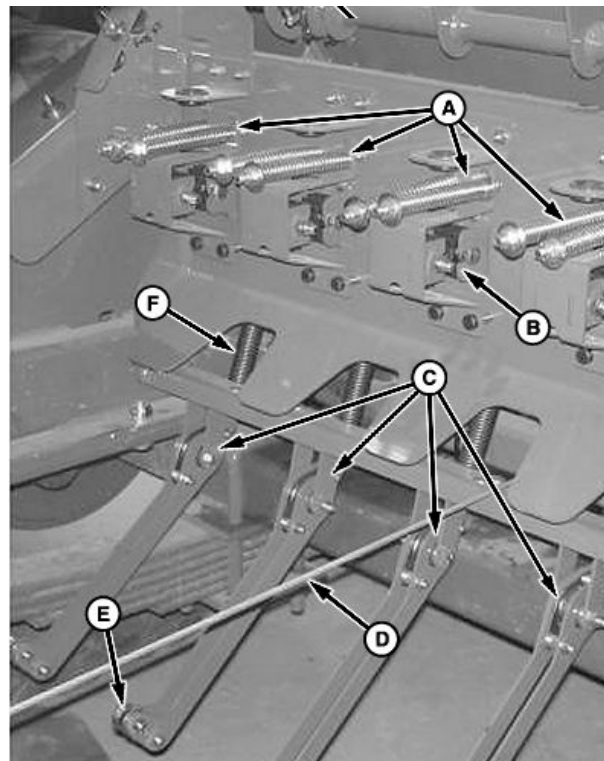
W24488 —UN—25MAR14

Continua na próxima página

SF04007,000057A -54-13AUG14-1/2

2. Componentes do sistema da atadora inferior.

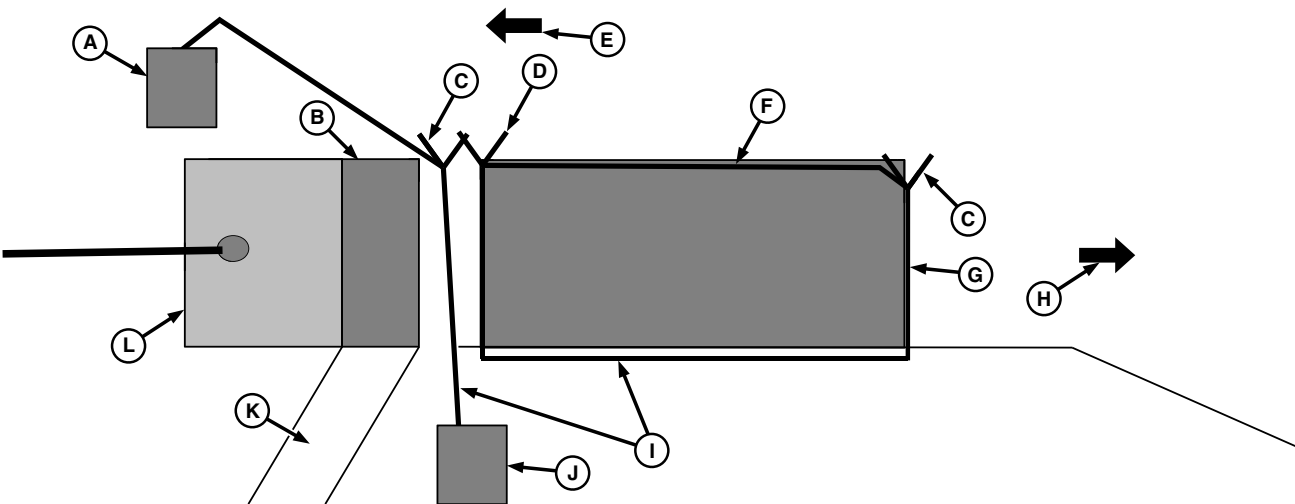
- | | |
|------------------------------|-----------------------------------|
| A—Molas de Ajuste do Tensor | D—Cabo do Freio de Estacionamento |
| B—Engrenagens do Tensor | E—Rolos do Braço de Folga |
| C—Braços de Folga Inferiores | F—Molas do Braço de Folga |



W24489—UN—20MAR14

SF04007,000057A -54-13AUG14-2/2

Sequência do Nó



W24477 —UN—24MAR14

- A—Carretel de Fio Superior

B—Próximo Floco

C—Segundo Nó

D—Primeiro Nó
- E—Sentido de deslocamento

F—Fio Superior

G—Fardo Concluído

H—Saída da Câmara de Fardos
- I— Fio Inferior (Fio da Agulha)

J— Carretel do Fio Inferior

K—Câmara do Estufador
- L—Êmbolo

Primeiro Nó (D)	Segundo Nó (C)
• Primeiro nó amarrado pela atadora	• Segundo nó amarrado pela atadora
• Último nó no fardo concluído	• Primeiro nó no fardo em formação
• Último nó a sair da câmara de fardos	• Primeiro nó a sair da câmara de fardos

SF04007,000057B -54-09JUN14-1/1

Teoria de Operação da Atadora

Compreender o ciclo de amarração é crítico para executar ajustes da enfardadora. O ciclo de amarração do fio é como segue:

1. Atadora está na posição "inicial" e pronta para receber o fio da agulha.



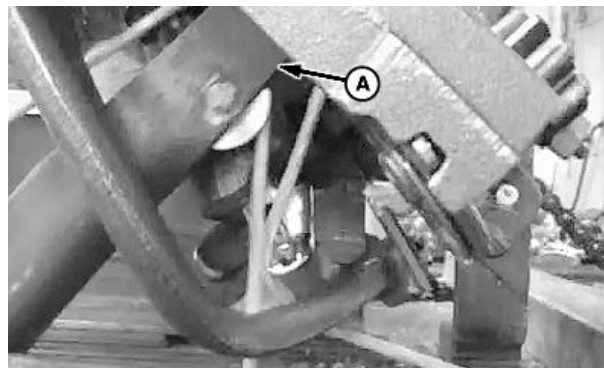
W26092 —UN—24APR14

Continua na próxima página

SF04007,00007C6 -54-03MAR15-1/10

2. A atadora foi engatada, acionando a agulha (A) para cima através da estrutura da atadora para fornecer os fios superior e inferior ao disco do fio.

A—Agulha



W26093 —UN—24APR14

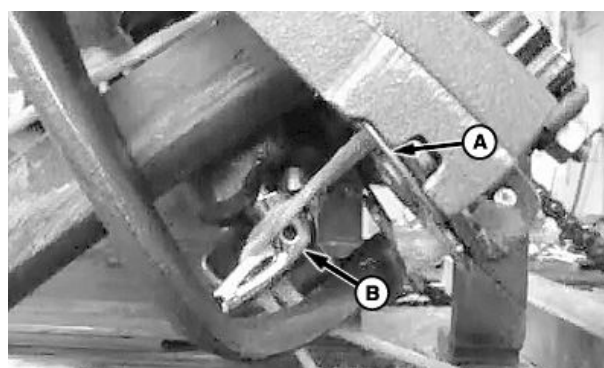
SF04007,00007C6 -54-03MAR15-2/10

NOTA: Os dedos apanhadores posicionam o fio para a formação correta do nó em volta do gancho.

3. O disco do fio (A) recebe dois cordões de fio fornecidos pelas agulhas. À medida que o disco gira ele prende os fios entre ele mesmo e o suporte do fio. A força de fixação é determinada pelos ajustes da mola de lâminas de retenção do fio. A sincronização do disco do fio em relação ao restante do ciclo de amarração é determinada pela engrenagem intermitente.
4. O gancho (B) inicia a rotação para coletar os fios superior e inferior.

A—Disco do Fio

B—Gancho

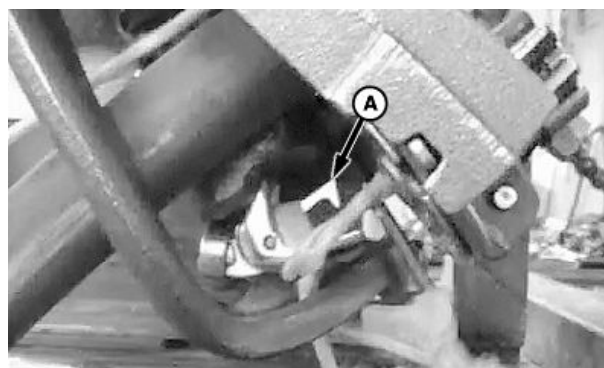


W26094 —UN—24APR14

SF04007,00007C6 -54-03MAR15-3/10

5. Após cerca de 2/3 de volta, a lingueta do gancho (A) abre para agarrar o fio entre o gancho e o disco do fio.

A—Lingueta do Gancho



W26095 —UN—24APR14

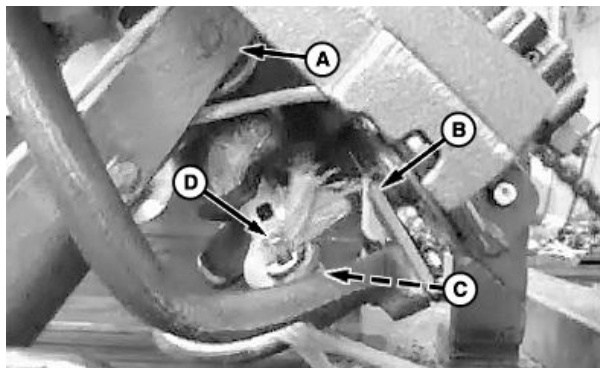
Continua na próxima página

SF04007,00007C6 -54-03MAR15-4/10

6. A agulha (A) começa a se retrainr.
7. A lingueta do gancho (D) fecha-se no final da primeira volta. A força de fechamento da lingueta do gancho é determinada pelos ajustes da mola do gancho.
8. O braço do limpador começa a se movimentar cortando o fio com a faca (B) ao mesmo tempo que a placa do limpador (C) desliza através da parte inferior do gancho. O nó é concluído com a placa do limpador forçando o fio para fora do gancho e puxando as pontas através do laço criado pelo fio enrolado em volta da parte externa do gancho.

A—Agulha
B—Faca do Fio

C—Placa do Limpador
D—Lingueta do Gancho

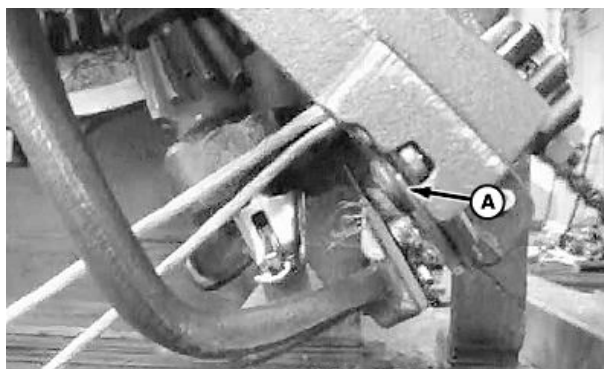


W26096 —UN—24APR14

SF04007,00007C6 -54-03MAR15-5/10

9. O disco do fio (A) agora prende o fio no suporte do fio.
10. Os componentes da atadora estão na posição "inicial" e o segundo nó está pronto para ser atado. O eixo da atadora e as agulhas não estão ainda de volta na posição inicial.

A—Disco do Fio



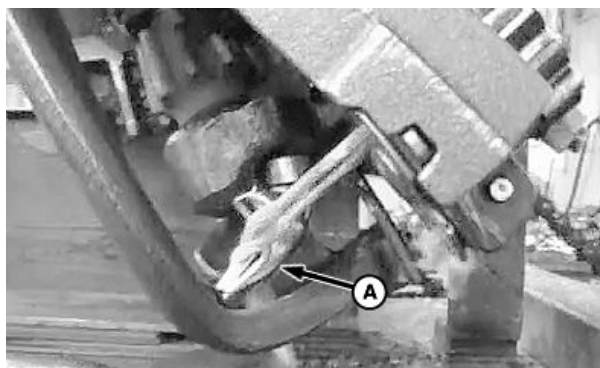
W26097 —UN—24APR14

SF04007,00007C6 -54-03MAR15-6/10

NOTA: As agulhas continuam se retraindo.

11. A sequência começa de novo com o segundo conjunto de dentes na engrenagem intermitente engatando os pinhões na estrutura da atadora. O segundo nó será o nó traseiro em um novo fardo.
12. O gancho (A) inicia a segunda rotação para coletar os fios superior e inferior.

A—Gancho



W26098 —UN—24APR14

Continua na próxima página

SF04007,00007C6 -54-03MAR15-7/10

13. Após cerca de 2/3 de volta, a lingueta do gancho (A) abre-se para agarrar o fio entre o gancho e o disco do fio.

A—Lingueta do Gancho



W26099 —UN—24APR14

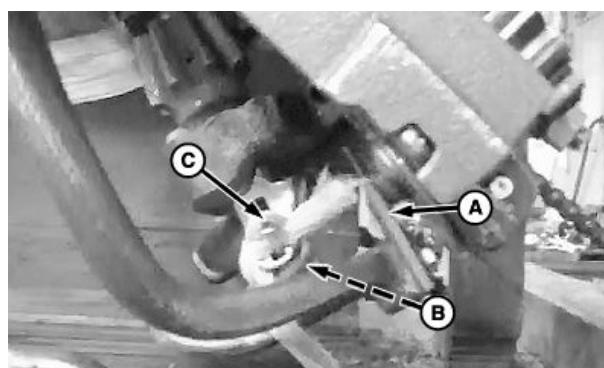
SF04007,00007C6 -54-03MAR15-8/10

14. A lingueta do gancho (C) fecha-se no final da segunda volta. A força de fechamento da lingueta do gancho é determinada pelos ajustes da mola do gancho.

15. O braço do limpador começa a se movimentar cortando o fio com a faca (A) conforme a placa do limpador (B) desliza através da parte inferior do gancho. O nó e o fardo são concluídos com a placa do limpador forçando o fio para fora do gancho e puxando as pontas através do laço criado pelo fio enrolado em volta do gancho.

A—Faca do Fio
B—Placa do Limpador

C—Lingueta do Gancho



W26100 —UN—24APR14

SF04007,00007C6 -54-03MAR15-9/10

16. Todos os componentes da atadora agora estão na posição "inicial", incluindo a estrutura da agulha e as engrenagens intermediárias. A embreagem foi reassentada e está pronta para iniciar novo ciclo de amarração quando acionada.



W26092 —UN—24APR14

SF04007,00007C6 -54-03MAR15-10/10

Problemas Comuns da Amarração

Lista de verificação

⚠ CUIDADO: O sistema de amarração pode ser ativado a qualquer momento com a TDP engatada.

⚠ CUIDADO: Antes de inspecionar ou fazer qualquer ajuste, desligue a TDP, certifique-se de que ela parou de girar e aplique o freio do volante.

⚠ CUIDADO: Antes de inspecionar ou fazer qualquer ajuste, ajuste o pino de trava da agulha para a posição traseira.

A tensão incorreta do fio é responsável por 90% de todas as falhas; verifique a tensão do fio ANTES de realizar mais ajustes no sistema da atadora.

A maioria das amarrações comuns perdidas são resolvidas com algumas verificações rápidas e ajustes se necessário. Antes de prosseguir com a lista completa de modos de falha, verifique as seguintes áreas:

Tensão do fio incorreta

1. Observe os indicadores do braço de folga superior no monitor:

- a. Durante a formação do fardo os braços de folga superiores são exibidos na posição para baixo.
 - b. Se o braço de folga superior fica subindo durante a formação do fardo, aperte o Tensor superior até a barra ficar embaixo.
2. Inspeção a caixa de fio:
 - a. O fio foi passado e amarrado corretamente entre os carretéis?
 - b. O fio ficou enrolado em algum objeto?
 3. Puxe o fio em diferentes locais ou na atadora:
 - a. O fio nunca deve estar completamente folgado ou ser puxado sem resistência.
 - b. O fio nunca deve estar tão apertado que não consiga ser puxado com a mão.

Problemas na área da atadora

1. Levante a atadora:
 - a. Todos os componentes estão presentes e em boas condições?
 - b. A placa do limpador está fazendo contato com o gancho?
2. Inspeção para ver se há detritos:
 - a. Há detritos dentro da atadora?
 - b. Há detritos ao redor do dedo apanhador ou dos braços de folga?

SF04007,00005B3 -54-13AUG14-1/1

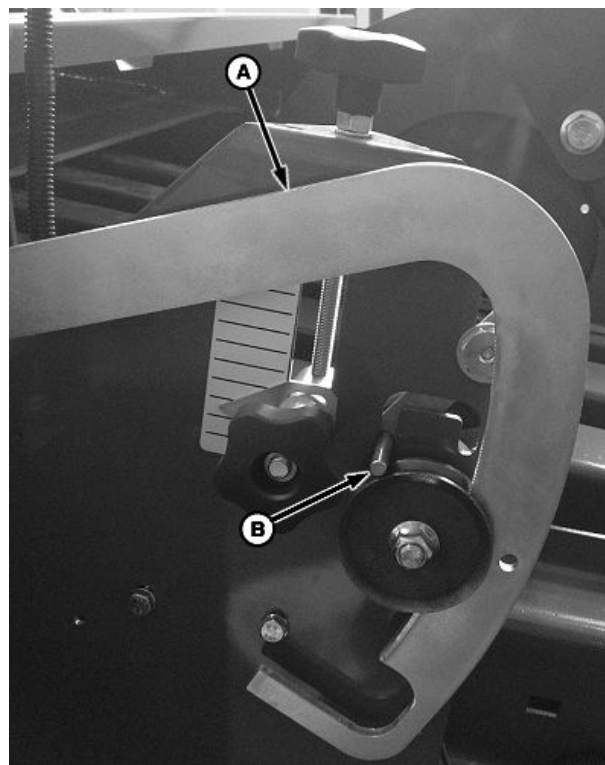
Bloqueio da Agulha

Posições do braço de setor.

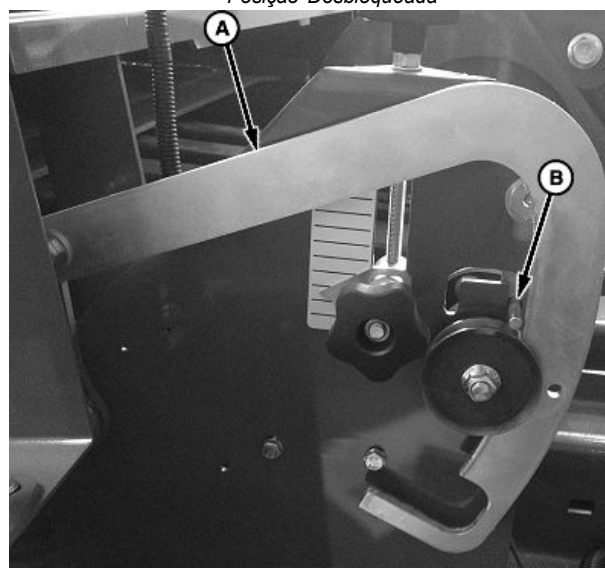
NOTA: A posição desbloqueada é a posição normal durante o enfardamento.

A—Braço de Setor

B—Pino



Posição Desbloqueada



Posição Travada

W26145 —UN—11JUN14

W26146 —UN—11JUN14

SF04007,0000694 -54-11JUL14-1/1

Passagem e Tensão do Fio

Identificação e localização de componentes

1. Identificação de Componente (A a G).

A—Banco de Graxa Principal
da Atadora e Ponto
de Lubrificação de
Cancelamento Manual

B—Braços de Folga

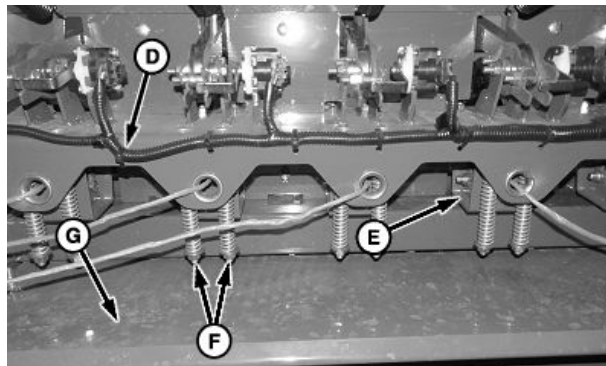
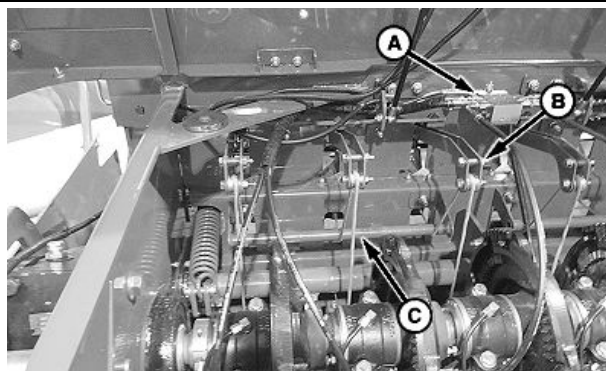
C—Eixo do Dedo Apanhador
da Barra do Batente do
Braço de Folga

D—Chicote Elétrico do Sensor
do Braço da Folga Superior

E—Engrenagens do Tensor

F—Molas de Ajuste do Tensor

G—Proteção de Ar do
Ventilador



W24269 —UN—25MAR14

W24270 —UN—25MAR14

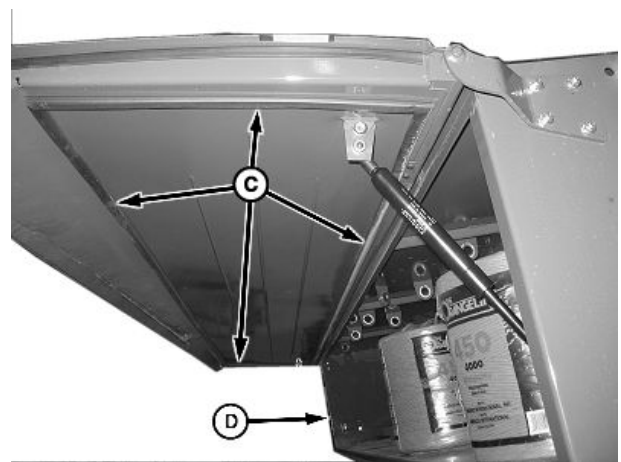
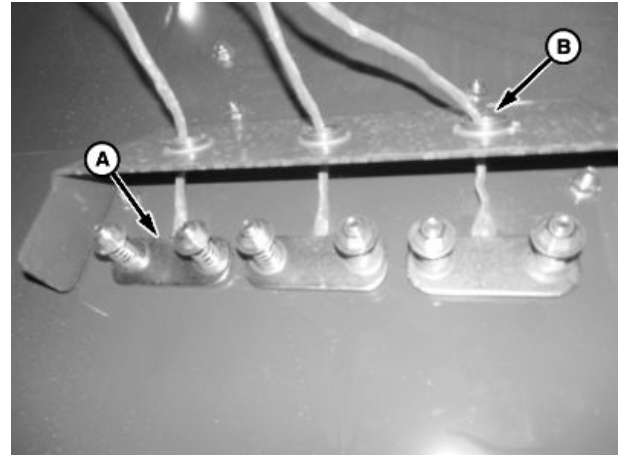
Continua na próxima página

SF04007,0000528 -54-13AUG14-1/2

2. Identificação de componente (A a D).

A—Olhais
B—Tensores

C—Vedação da Porta da Caixa
de Fio
D—Caixa de Fio



W24363 —UN—18MAR14

W24523 —UN—21MAR14

SF04007,0000528 -54-13AUG14-2/2

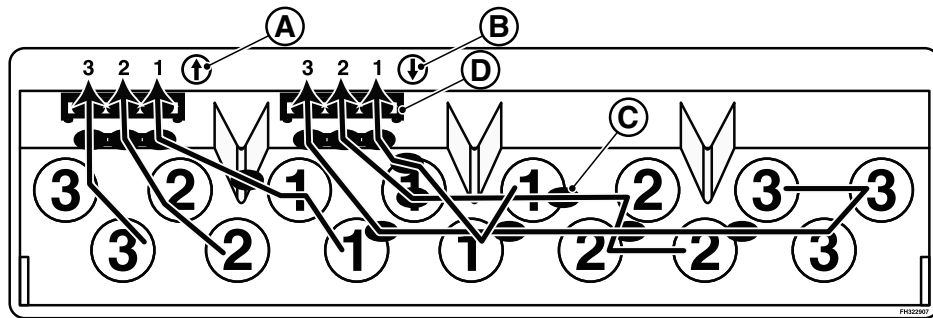
Seleção de Fio

Utilize somente fios de alta qualidade projetados para uso em enfardadoras prismáticas grandes. Fios de baixa qualidade ou de tipo impróprio podem causar problemas excessivos na atadora e falhas no fio.

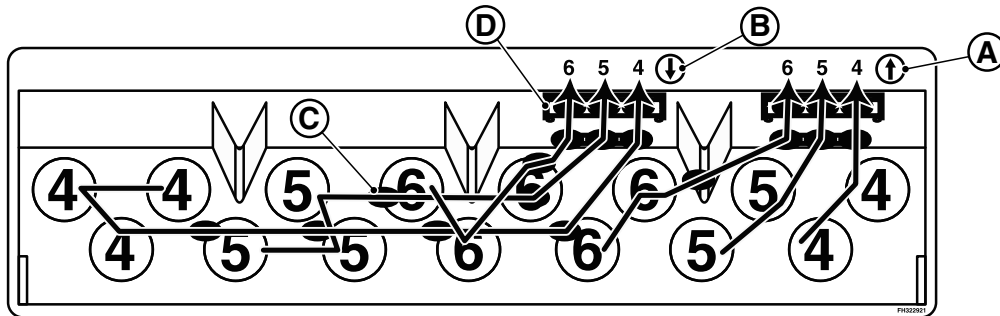
Se é necessária uma resistência do nó do fio diferente, troque todos os carretéis de fio na atadora ao mesmo tempo. Monitore cuidadosamente o desempenho da atadora nos primeiros vários fardos e faça pequenos ajustes nas atadoras como necessário.

SF04007,00007CC -54-04MAR15-1/1

Colocação do Carretel na Caixa de Fio



Lado esquerdo mostrado



A—Seta para cima
B—Seta para baixo
C—Guia da corda
D—Placa de tensão

1— Carretéis de Fio para a Agulha 4— Carretéis de Fio para a Agulha
1 4
2— Carretéis de Fio para a Agulha 5— Carretéis de Fio para a Agulha
2 5
3— Carretéis de Fio para a Agulha 6— Carretéis de Fio para a Agulha
3 6

SF04007,000052A -54-14JUL14-1/1

E73197—UN—25NOV14

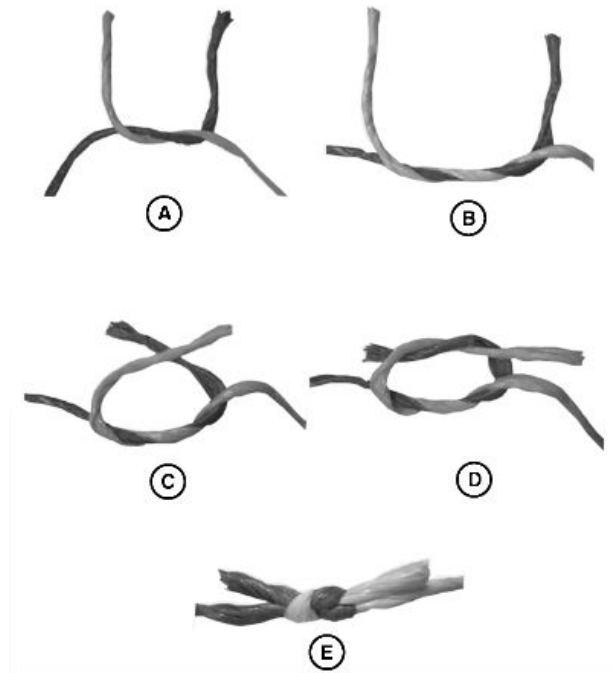
E73198—UN—25NOV14

Amarração Entre Carretéis de Fio

1. Amarre a extremidade do carretel da frente ao centro do último ou próximo carretel.
2. Amarre um nó de cirurgião com dois cordões de fio (A a E).
3. Confirme que as extremidades do nó estão apontando na direção dos cordões.
4. Apare as extremidades do nó em aproximadamente 25 mm (1 in.) de comprimento.

A—Etapa 1
B—Etapa 2
C—Etapa 3

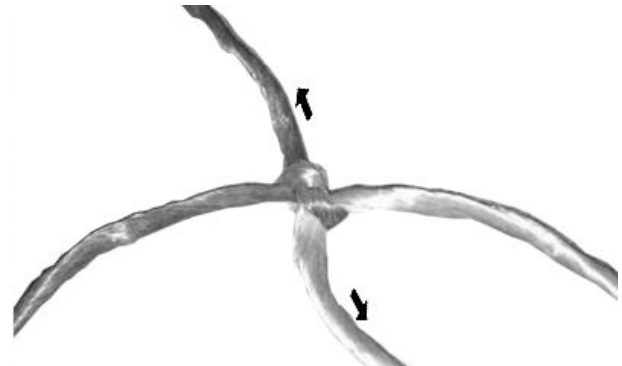
D—Etapa 4
E—Etapa 5



W26016—UN—07APR14

SF04007,000052B -54-13AUG14-1/2

5. Nó Incorreto. (As extremidades estão perpendiculares ao cordão)



Nó Incorreto

W24280—UN—08APR14

SF04007,000052B -54-13AUG14-2/2

Passagem do Fio Através dos Olhais da Caixa

1. Puxe o fio (A) do centro do carretel da frente.

NOTA: Evite cruzar cordões de fio ao passar através dos olhais.

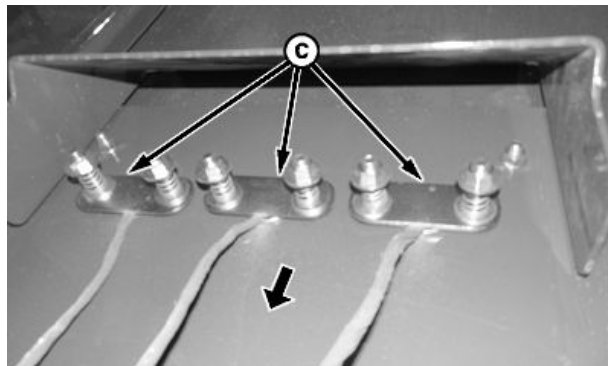
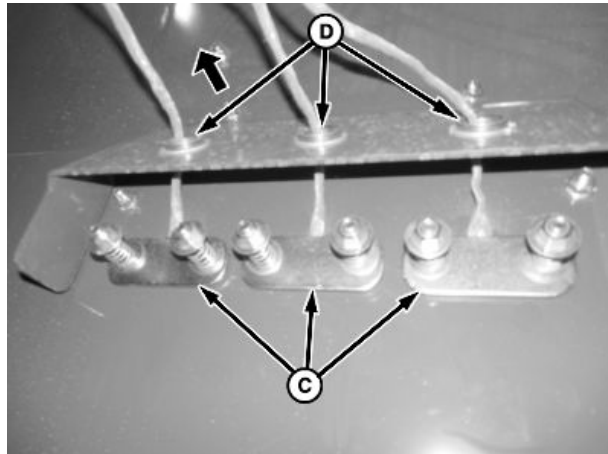
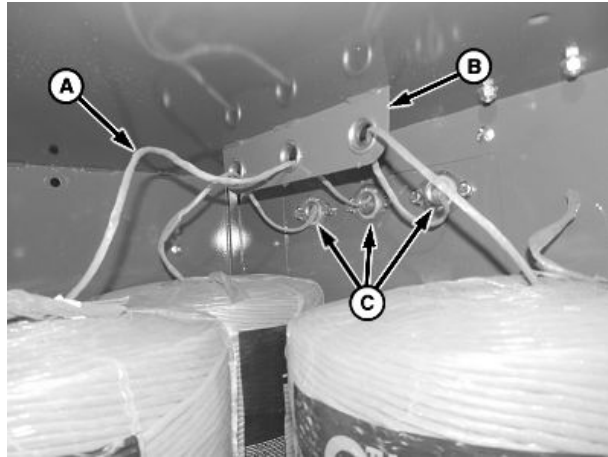
2. Passe o fio através dos olhais da caixa de fio (B).
3. Empurre o fio através dos olhais do Tensor da caixa de fio (C).
4. Empurre o fio para cima nos olhais dianteiros (D) para o fio superior como mostrado.
5. Empurre o fio para baixo através dos olhais para o fio inferior como mostrado.

A—Corda

B—Olhais da Caixa de Fio (Interior)

C—Olhais do Tensor da Caixa de Fio

D—Olhais da Caixa de Fio (Exterior)



SF04007,000052C -54-24MAR14-1/1

Sequência de Passagem do Fio Através dos Olhais, Tensores e Braços de Folga

NOTA: 90% das falhas são causadas por tensão incorreta ou inconsistente do fio. Certifique-se de que a passagem do fio está correta **ANTES** de fazer ajustes em outras partes do sistema da atadora.

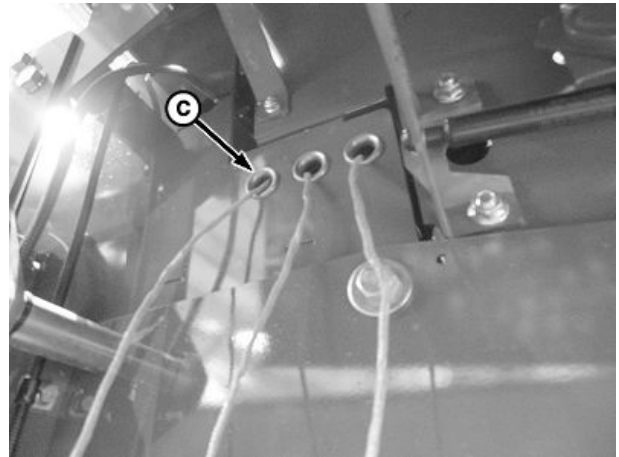
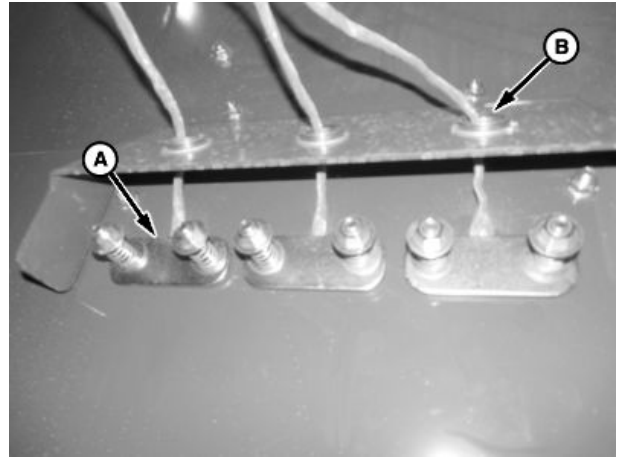
1. Passe o fio da caixa de fio através do tensor da caixa de fio (A).

NOTA: Os cordões de fio não devem cruzar-se.

2. Alimente através dos olhais externos da caixa de fio (B) cruzando até os olhais superiores da máquina (C).

A—Tensor da Caixa de Fio
B—Olhais Externos da Caixa de Fio

C—Olhais Superiores da Máquina



W24363 —UN—18MAR14

W24605 —UN—20JAN14

Continua na próxima página

SF04007,00007C7 -54-03MAR15-1/6

3. Verifique a tensão do fio:

- Amarre o laço na extremidade do fio
- Usando uma balança de mola, puxe o fio na direção do deslocamento
- Ajuste a porca do tensor de forma que seja necessária uma força de 8,9 a 17,8 N (2 a 4 lb.) para puxar o fio.

NOTA: Se o fio tender a sair das engrenagens do tensor, verifique a tensão de saída da caixa de fio.

4. No lado esquerdo, passe o fio por baixo da transmissão antes de entrar na mesa da atadora.
5. No lado direito, passe o fio diretamente desde a caixa de fio até a mesa da atadora.



W24697 —UN—26MAR14

Tensão Apropriada



W24695 —UN—26MAR14

Tensão Inapropriada

Continua na próxima página

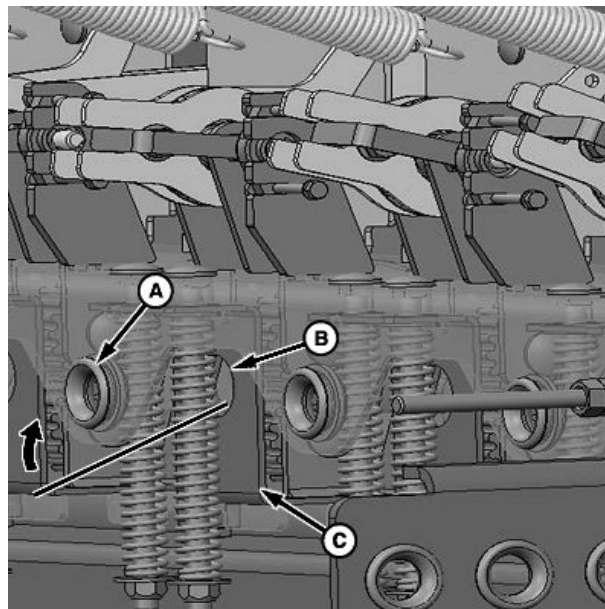
SF04007,00007C7 -54-03MAR15-2/6

6. Para abrir os tensores superiores, force contra a estrutura logo abaixo do olhal (A) e na abertura circular (B) do suporte do tensor acionado por mola (C).

A—Olhal

B—Abertura

C—Suporte



W26101—UN—25APR14

SF04007,00007C7 -54-03MAR15-3/6

7. Puxe o fio diretamente do tensor, sob a barra do batente do braço de folga (B), passando pelo braço de folga (A) e pela frente do rolo do braço de colocação do fio (C).

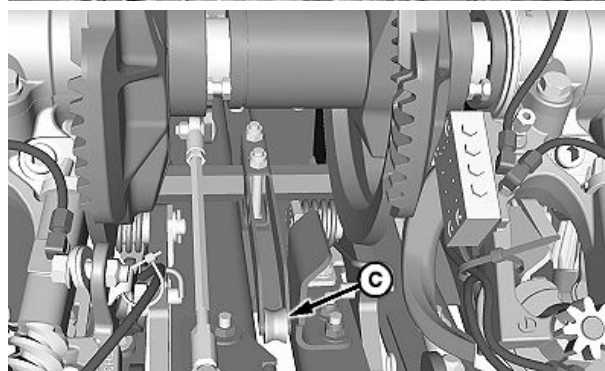
NOTA: Enquanto forma o fardo, observe o monitor da bandeira para verificar se os braços de folga estão ficando em baixo. Se os braços de folga começam a flutuar para cima à medida que aumenta a contagem de flocos, aperte a mola do tensor.

IMPORTANTE: Se o tensor for apertado em excesso, a puxada do fio, o travamento do gancho ou outras falhas da atadora poderão ocorrer.

A—Braço de Folga

B—Barra do Batente do Braço de Folga

C—Rolo do Braço de Colocação do Fio



W24365—UN—21MAR14

W24694—UN—24MAR14

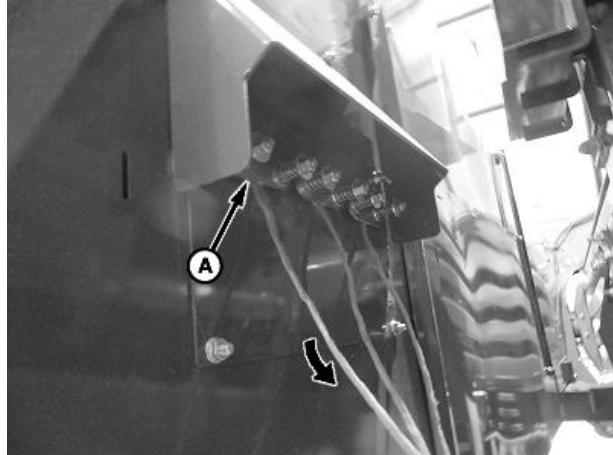
Continua na próxima página

SF04007,00007C7 -54-03MAR15-4/6

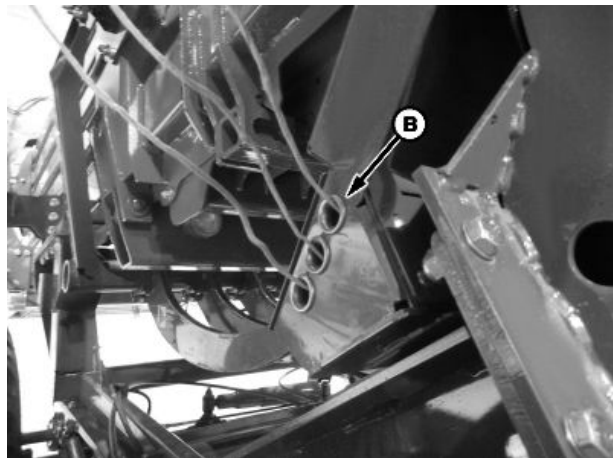
8. Passe o fio através do tensor da caixa de fio (A) e para baixo até os olhais inferiores da máquina (B) como mostrado.

A—Tensor da Caixa de Fio

B—Olhais Inferiores da Máquina



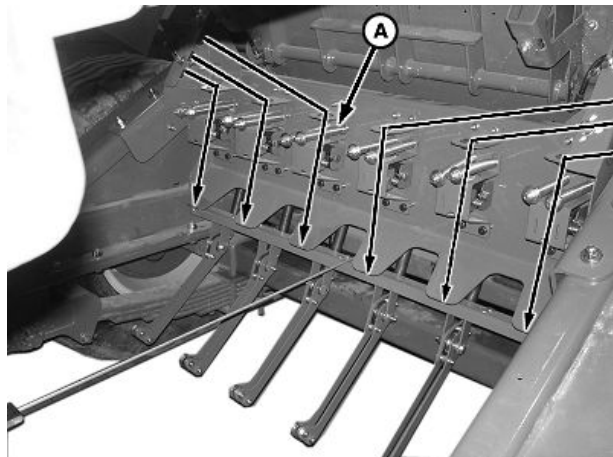
W24610—UN—17MAR14



W24611—UN—17MAR14

SF04007.00007C7 -54-03MAR15-5/6

9. Passe o fio através dos olhais e para dentro dos tensores inferiores (A).
10. Usando uma balança de mola, puxe o fio para baixo. Ajuste o tensor entre 27,12 a 32,5 N (20 a 24 lb.).
11. Passe o fio por baixo do rolo do braço de folga.
12. Puxe o fio em direção à ponta da agulha e verifique se o braço de folga bate na estrutura antes de liberar o fio.
13. Passe o fio através da agulha.



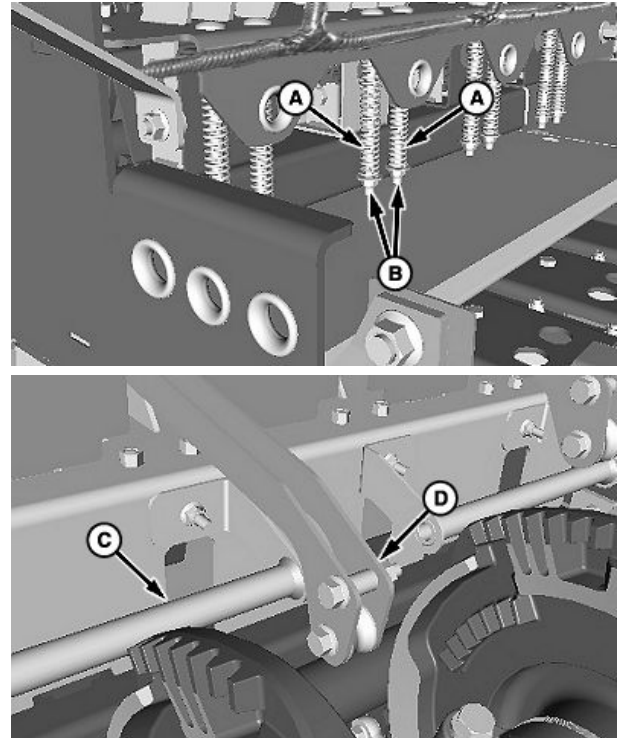
W26136—UN—18JUN14

SF04007.00007C7 -54-03MAR15-6/6

Verificação das Especificações do Tensor Superior

Puxe o fio diretamente para fora do tensor (A) e ajuste entre 10 e 16 lb apertando a contraporca (B) de forma que o braço de folga superior (D) saia pela barra do batente do braço de folga (C) antes de liberar o fio.

- | | |
|---------------------------|--------------------------------------|
| A—Mola de Tensão | C—Barra do Batente do Braço de Folga |
| B—Porca Sextavada, 3/8-16 | D—Braço de Folga |



W24368—UN—01OCT13

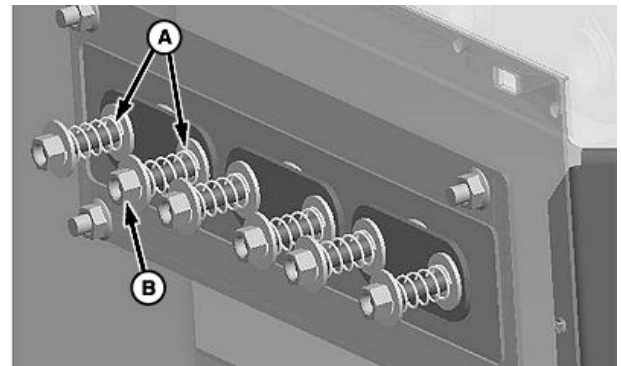
W24369—UN—01OCT13

SF04007,0000692 -54-11JUL14-1/1

Verificação das Especificações das Placas de Tensão da Caixa de Fio

Ajuste a tensão da mola (A) entre 8,9 e 17,8 Newtons (2 a 4 lb.) de tração na direção do deslocamento do fio apertando a porca sextavada (B).

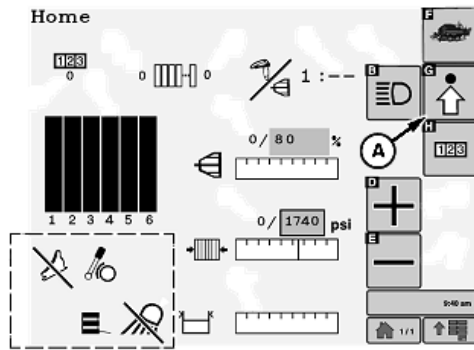
- | | |
|--|-------------------|
| A—Molas de Tensão (6 usadas por suporte) | B—Porca Sextavada |
|--|-------------------|



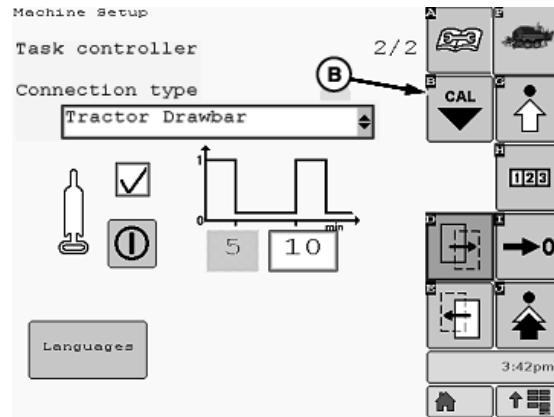
W24367—UN—01OCT13

SF04007,000052E -54-27MAR14-1/1

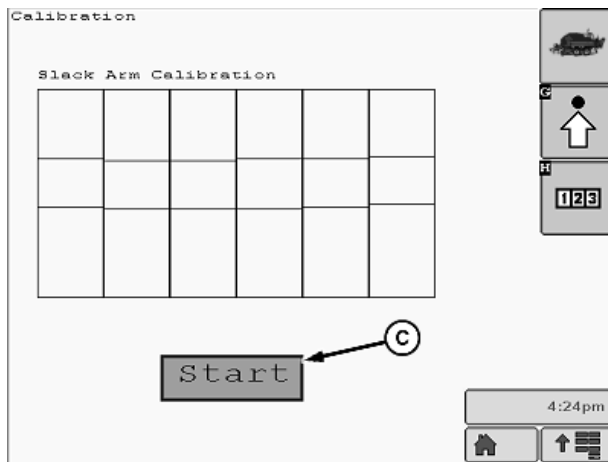
Calibração dos Braços de Folga Superiores



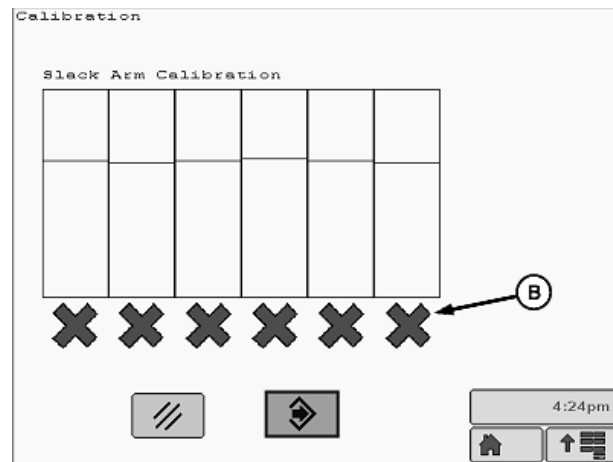
W24598 —UN—24NOV14



W24599 —UN—24NOV14



W24600 —UN—24NOV14



W24601 —UN—24NOV14

A—Botão de Configuração da Enfardadora

B—Botão CAL (Calibração)
C—Botão Iniciar

D—Status do Braço de Folga

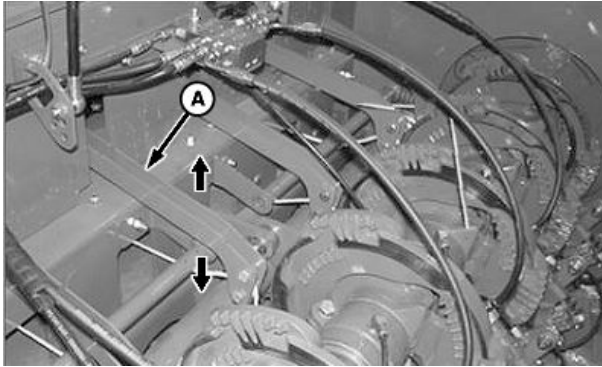
1. Navegue até a página de calibração na seguinte ordem:

NOTA: O monitor mostra um "X" vermelho (D) para cada braço de folga antes da calibração.

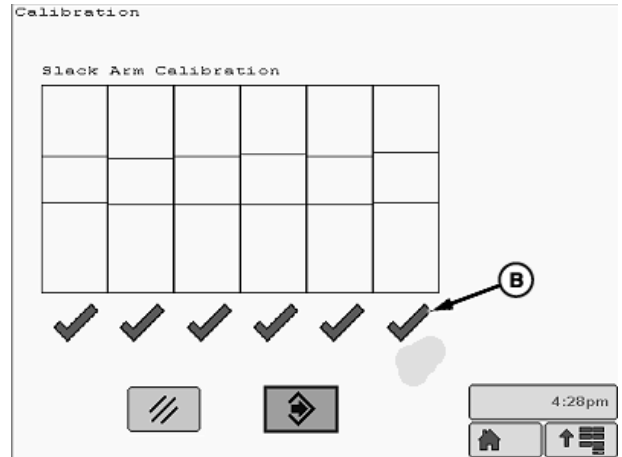
1. Pressione o botão Configuração da Enfardadora (A).
2. Pressione o botão CAL (B).
3. Pressione o botão Iniciar (C).

Continua na próxima página

SF04007,0000532 -54-24NOV14-1/2



W24596 —UN—14JAN14



W24602 —UN—24NOV14

A—Braço de Folga

B—Status do Braço de Folga

C—Tecla Aceitar

- Mova os braços de folga (A) da posição mais em cima para a posição mais em baixo.
- A cada braço de folga calibrado, o "X" vermelho muda para uma marca de seleção verde (B).
- Pressione o botão Aceitar (C) para salvar a calibração e retornar à página de configuração.

SF04007,0000532 -54-24NOV14-2/2

Desamarração do Fio para o Primeiro Fardo

Se não houver fardo na câmara, os fios superior e inferior podem ser alimentados na câmara e amarrados juntos manualmente.

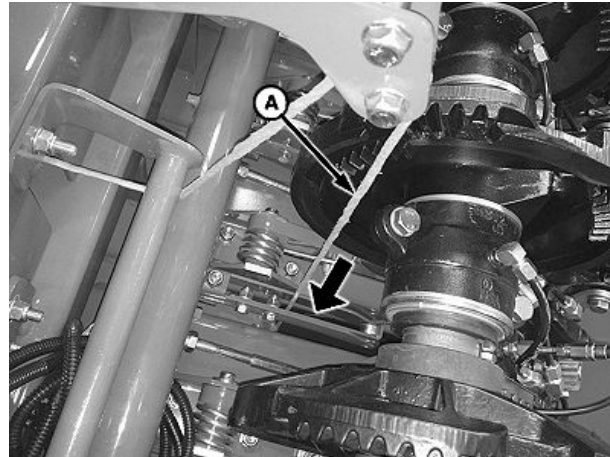
SF04007,0000533 -54-13AUG14-1/1

Perda do Fio Superior ou Inferior Durante o Enfardamento

Se o fio inferior for perdido ele deverá ser roscado novamente através da agulha e desamarrado da estrutura da enfardadora (B). Se o fio superior for perdido (A) ele deverá ser roscado novamente através do braço de folga e pela frente do braço de colocação do fio. A seguir amarre um ou dois nós na extremidade e alimente-o para baixo através da fenda da agulha na face do fardo.

A—Corda

B—Membro Transversal Inferior



Fio Superior

W26137—UN—10JUN14



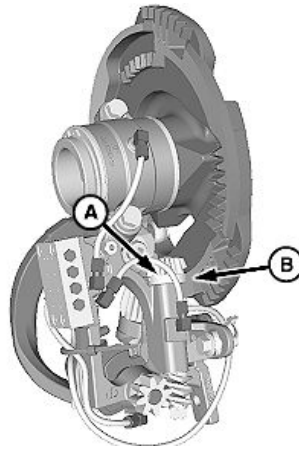
Fio Inferior

W26138—UN—11JUN14

SF04007,0000534 -54-13AUG14-1/1

Ajustes da Atadora

Ajuste do Pinhão do Disco do Fio à Engrenagem Intermitente da Atadora



A—Engrenagem Intermitente B—Estrutura da Atadora

1. Antes de medir insira a chave de fenda plana grande entre a engrenagem intermitente (A) e a estrutura da atadora (B). Insira a chave de parafuso cerca de 3 mm

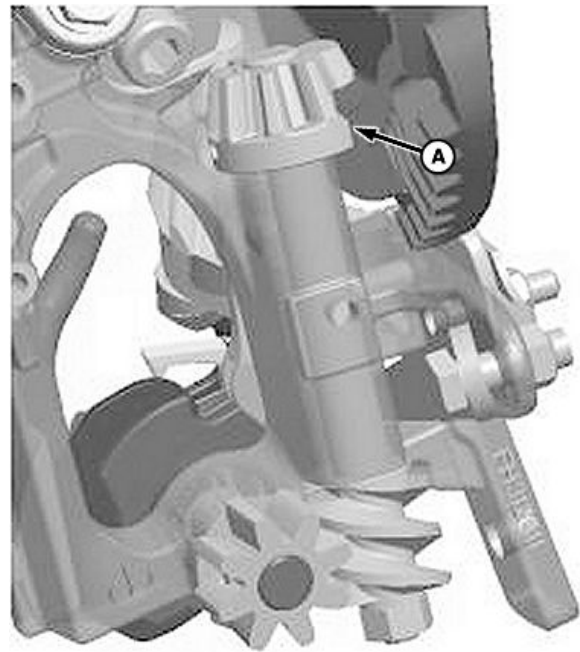
(0.118 in.). Isso empurra a estrutura da atadora para a esquerda e remove qualquer folga entre calços.

SF04007,0000515 -54-11JUL14-1/2

NOTA: Uma folga excessiva pode fazer com que as engrenagens do pinhão pulem dentes e fiquem desorientadas na engrenagem intermitente.

2. Ajuste a folga (A) entre as superfícies planas da engrenagem intermitente e da engrenagem do pinhão em 0,15 a 0,5 mm (0.59 a 0.02 in.).

A—Folga da Engrenagem do Pinhão do Disco do Fio à Engrenagem Intermitente



SF04007,0000515 -54-11JUL14-2/2

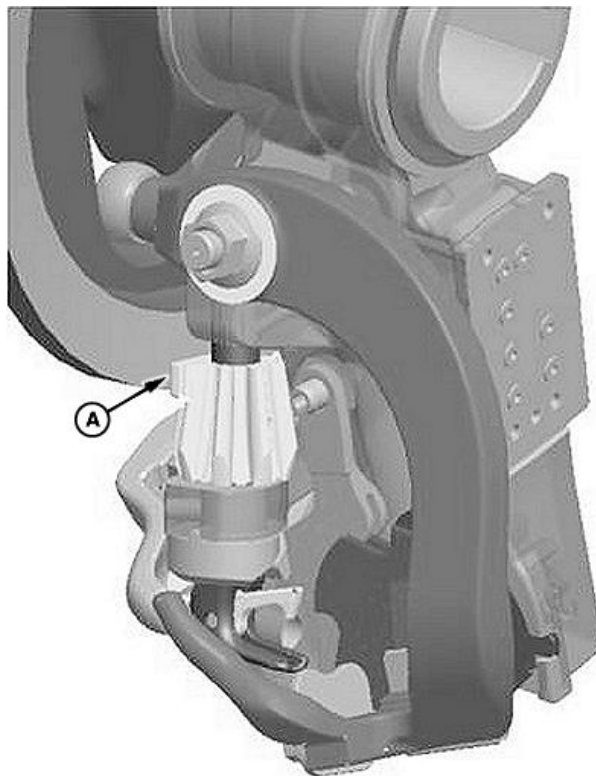
W26140 —UN—09JUN14

W24370 —UN—09JUN14

Ajuste da Engrenagem do Pinhão do Gancho à Engrenagem Intermitente

Ajuste a folga (A) entre as superfícies planas da engrenagem intermitente e da engrenagem do pinhão do gancho em 0,15 a 0,5 mm (0.0006 a 0.02 in.).

A—Folga da Engrenagem
do Pinhão do Gancho à
Engrenagem Intermitente



W26139—UN—09JUN14

SF04007,0000693 -54-09JUN14-1/1

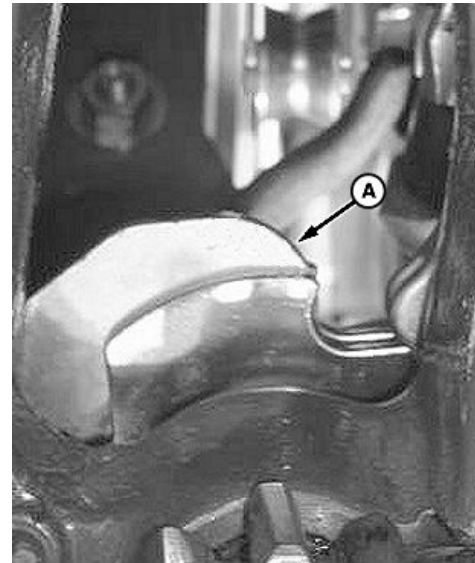
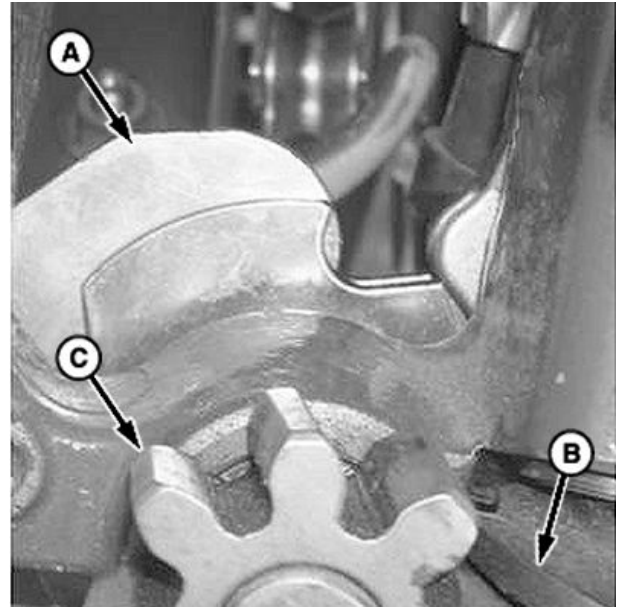
Sincronização do Disco do Fio

Empurre a placa do limpador (A) para a esquerda.

NOTA: Ao ajustar a engrenagem sem-fim (B), aperte a porca e em seguida pressione a engrenagem do pinhão (C) para a esquerda para assentar as engrenagens na posição de operação. De outra forma, prenda a engrenagem sem-fim e a engrenagem do pinhão juntas (com o pinhão mantido à esquerda) ao apertar.

A—Placa do Limpador
B—Engrenagem sem-fim

C—Pinhão



Ajuste Preferido

W24371 —UN—04OCT13

W24372 —UN—04OCT13

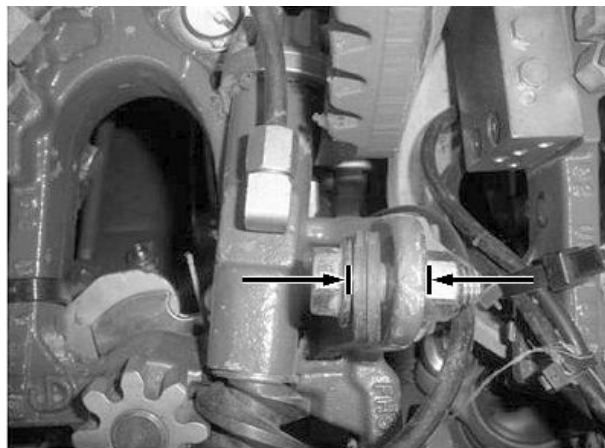
SF04007,0000516 -54-05DEC13-1/1

Pressão do Suporte do Fio

A pressão do suporte do fio é ajustada em fábrica em 15,75 a 16 mm (0.62 a 0.63 in.). Use paquímetros para medir a distância.

NOTA: O ajuste controla a firmeza do nó e o comprimento da ponta do nó. O comprimento ideal da ponta é de 19,05 a 25,4 mm (0.750 a 1 in.).

NOTA: O ajuste da pressão do suporte do fio é balanceada com a tensão do fio. Quanto maior a tensão do fio menor a distância da pressão do suporte do fio.



Distância

W24375—UN—07OCT13

SF04007,0000517 -54-05DEC13-1/1

Braço de Pressão do Gancho

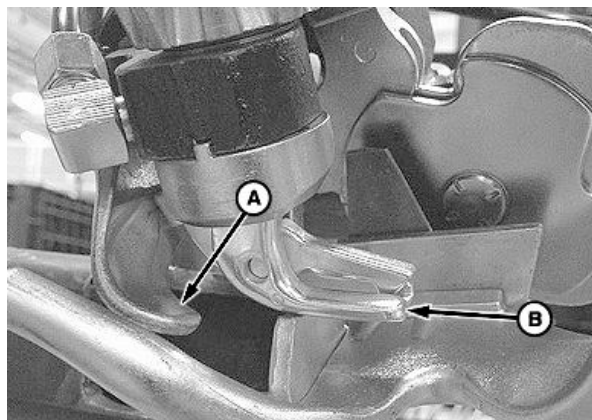
1. Com o gancho (B) na posição inicial a lingueta é fechada e o rolo da lingueta faz contato com o braço de pressão (A). Nessa posição o braço de pressão deve ser afastado da estrutura da atadora.

NOTA: Essa é a posição do gancho durante a remoção do nó.

NOTA: Verifique se há acúmulo de detritos entre o braço de pressão e a estrutura da atadora. Limpe essa área periodicamente se forem encontrados detritos após o enfardamento.

A—Braço de Pressão

B—Fuso Fixo



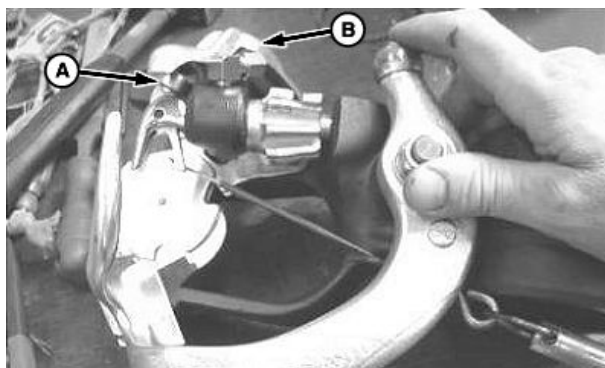
W26187—UN—11JUL14

SF04007,0000518 -54-13AUG14-1/3

2. Verifique se o gancho do rolo está na posição inicial, se a lingueta está fechada e se o rolo está fazendo contato com o braço de pressão.

A—Rolo

B—Peça Fundida do Braço de Pressão



W24376—UN—07APR14

Continua na próxima página

SF04007,0000518 -54-13AUG14-2/3

3. O braço de pressão (B) é acionado pela mola de lâminas (A) e se move na direção mostrada.
4. Ajuste a porca na mola de lâminas de forma que seja necessário 40 a 89 N (9 a 20 lb.) para abrir a lingueta do gancho como mostrado na página anterior. Faça os ajustes finais com o fio carregado no sistema.

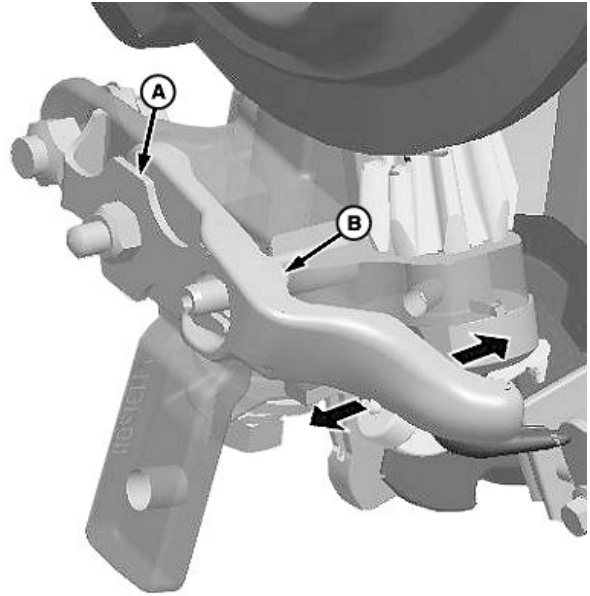
NOTA: Aumentar a pressão aumenta o comprimento da ponta.

5. A tensão da placa da mola determina o quão firme a lingueta do gancho fecha no nó. Ajuste essa tensão em incrementos de 1/8 de volta para evitar danos à lingueta do gancho e rolo. O ajuste incorreto da placa da mola pode resultar no travamento do gancho ou componentes danificados.

NOTA: Não permita que a lingueta do gancho fique solta ao toque. Verifique a pressão da lingueta nas atadoras adjacentes para confirmar os ajustes.

A—Feixe de Molas

B—Braço de Pressão



W24387—UN—07APR14

SF04007,0000518 -54-13AUG14-3/3

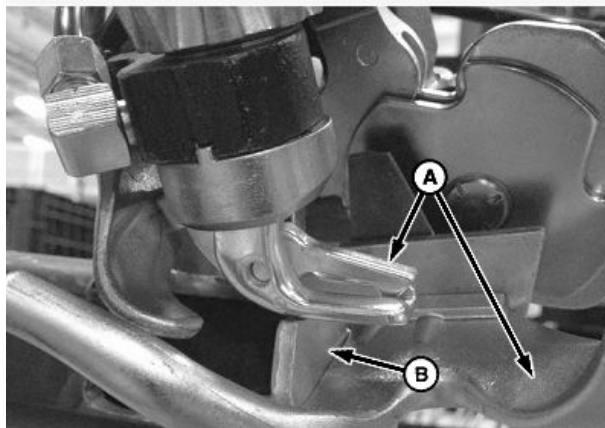
Ajuste da Placa do Limpador

IMPORTANTE: Remova o pino da estrutura de forma que a atadora fique livre para girar em volta do seu eixo. Movimente a placa do limpador para a frente e para trás através do gancho. A resistência é a força necessária para remover o nó do gancho. Com uma folga muito grande (baixa força) o nó não sai do gancho, o que pode resultar em gancho quebrado e falhas de amarração. Com uma folga muito pequena (alta força) a placa do limpador pode quebrar, causando desgaste prematuro do gancho e da placa do limpador. Isso provoca também um esforço excessivo no sistema da atadora devido ao maior torque necessário para girar através do ciclo.

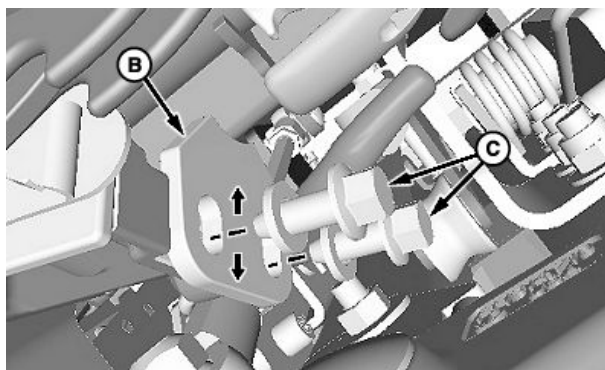
1. Localização aproximada para ajustar a palheta limpa para-brisas (B) a fim de obter pressão de 35,6 a 66,7 N (8 a 15 lb.) para limpar.
2. Para ajustar: Solte os parafusos autoatarraxantes (C) para ajustar a placa do limpador (A) na orientação mostrada.
3. Reposicione a placa do limpador no gancho. Posicione a placa voltada para o pé para aumentar a pressão e voltada para a ponta para diminuir a pressão.
4. Certifique-se de que a placa está centralizada no gancho.
5. Aperte os parafusos autoatarraxantes com torque de 10,17 N·m (90 lb.-in.) mais ou menos 2 N·m (17.7 lb.-in.)

A—Placa do Limpador
B—Gancho

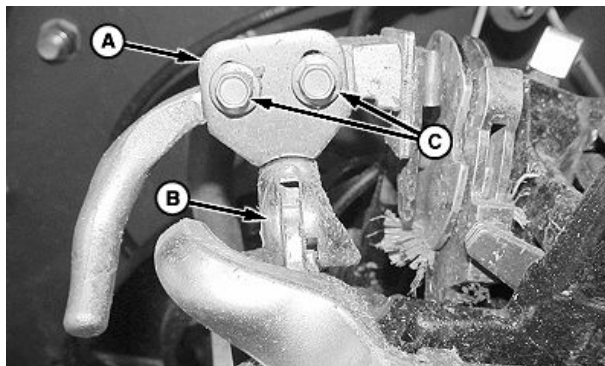
C—Parafuso Autoatarraxante



W24388 —UN—11JUL14



W24389 —UN—27NOV13



E78656 —UN—05MAR15

SF04007,00007C8 -54-05MAR15-1/1

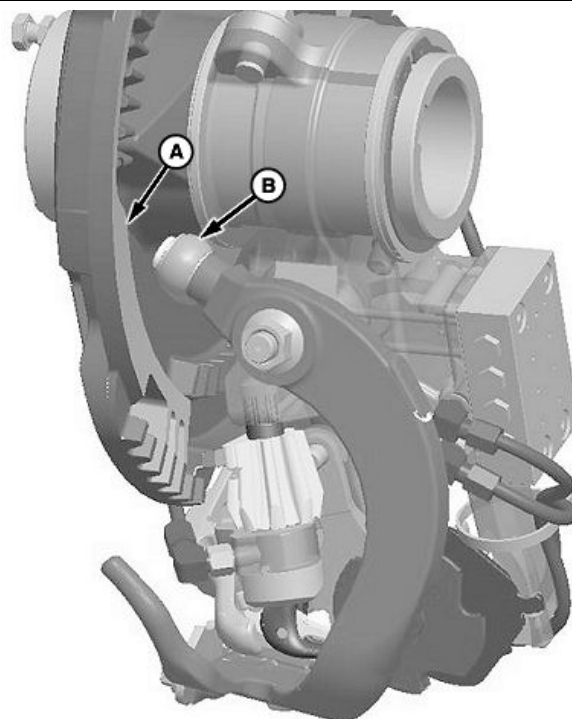
Verificação da Folga entre o Braço do Limpador e o Gancho

NOTA: Braço do limpador mostrado na posição inicial.

1. O rolo do braço do limpador (B) está se movimentando no diâmetro interno da trilha do came da engrenagem intermitente (A).

A—Trilha do Came da Engrenagem Intermitente

B—Rolo do Braço do Limpador



W24471 —UN—21OCT13

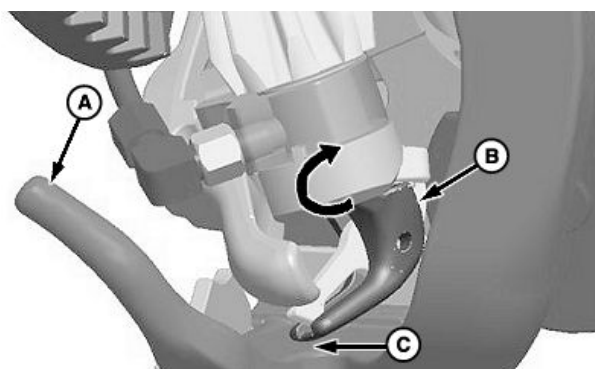
SF04007,000051A -54-13AUG14-1/3

IMPORTANTE: A folga (C) deve permitir que o gancho se libere da peça fundida do braço do limpador com a rotação total.

2. O gancho (B) gira 360 graus com o braço do limpador (A) na posição inicial.

A—Braço do limpador
B—Fuso Fixo

C—Folga



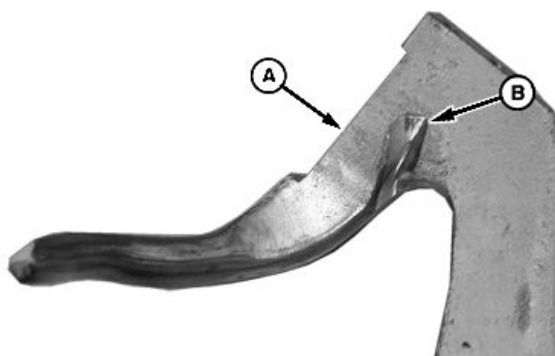
W24472 —UN—21OCT13

SF04007,000051A -54-13AUG14-2/3

3. Substitua o braço do limpador (A) ou o gancho se há desgaste (B) ou interferência.

A—Braço do limpador

B—Desgaste



W24493 —UN—27NOV13

SF04007,000051A -54-13AUG14-3/3

Ajustes da Agulha

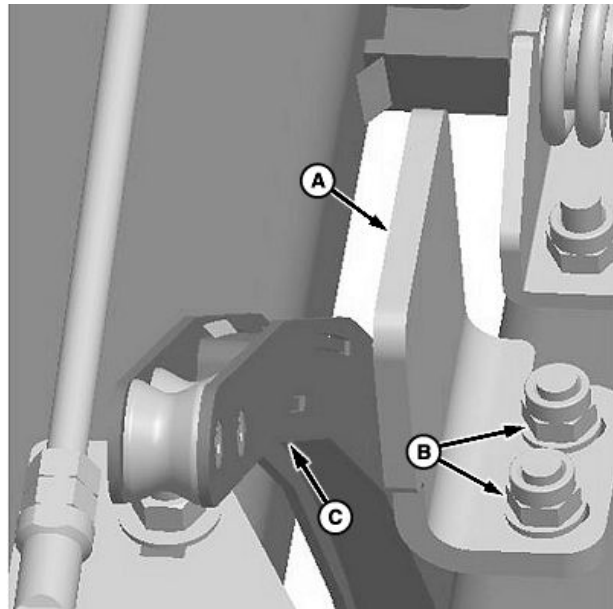
Contato da Agulha com o Estabilizador

Solte as contraporcas (B) para ajustar o estabilizador (A).
Ajuste a folga entre a agulha (C) e o estabilizador (A)
entre 0 e (-)2 mm (0 a (-)0.079 in.).

A—Estabilizador

C—Braço da Agulha

B—Contraporcas, M10



W24380 — UN—15OCT13

SF04007,0000537 -54-09JUN14-1/1

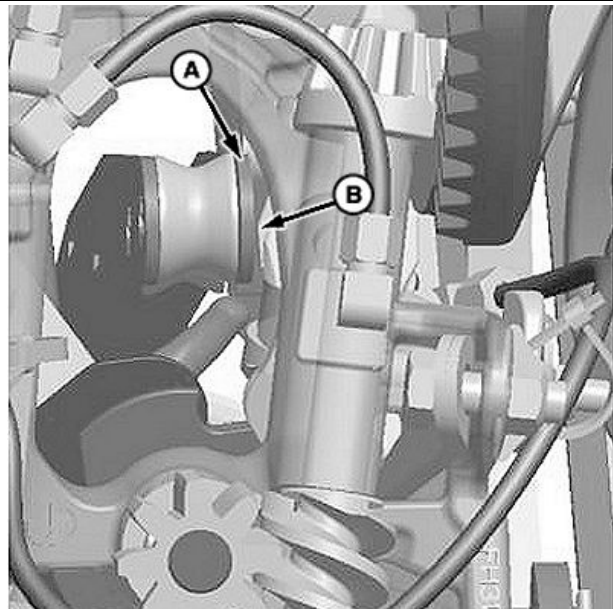
Contato entre a Agulha e a Estrutura da Atadora

NOTA: Se o ajuste entre a agulha e o estabilizador da agulha está correto, ajuste os parafusos de macaco entre as atadoras para executar esta etapa.

Ajuste a folga entre a lateral do braço da agulha (A) e superfície chanfrada da engrenagem do pinhão do gancho (B) entre 0,5 a (-)1 mm (0.02 a (-)0.039 in.).

A—Rolete-agulha

B—Engrenagem do Pinhão do Gancho



W24378 — UN—15OCT13

SF04007,0000535 -54-26MAR14-1/1

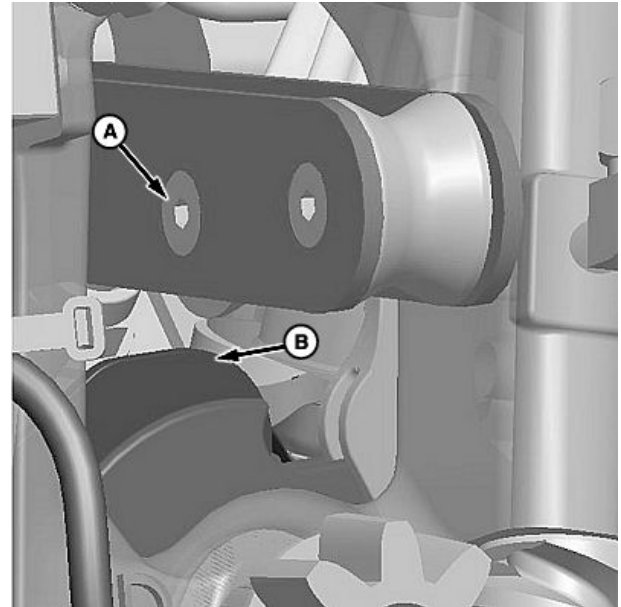
Agulha ao Disco do Fio

NOTA: O ajuste é feito soltando e apertando os parafusos superior e inferior da agulha.

A folga entre o rolo da agulha inferior (A) e o limpador do disco do fio (B) deve ser entre 2 e 3 mm (0.079 a 0.118 in.).

A—Roleta-agulha

B—Limpador do Disco do Fio



W24379 —UN—15OCT13

SF04007,0000536 -54-20MAR14-1/1

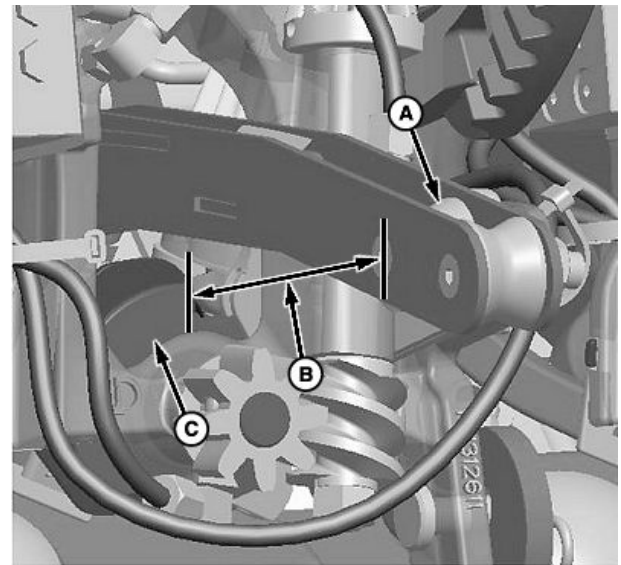
Penetração da Agulha

Meça a partir da linha de centro do rolo inferior (A) perpendicular à superfície superior do disco do fio (C) e ajuste entre 120 a 130 mm (4.7 a 5.1 in.) (B).

NOTA: O ajuste é feito encompridando ou encurtando a haste de elevação da agulha.

A—Rolo Inferior
B—Distância

C—Disco do Fio



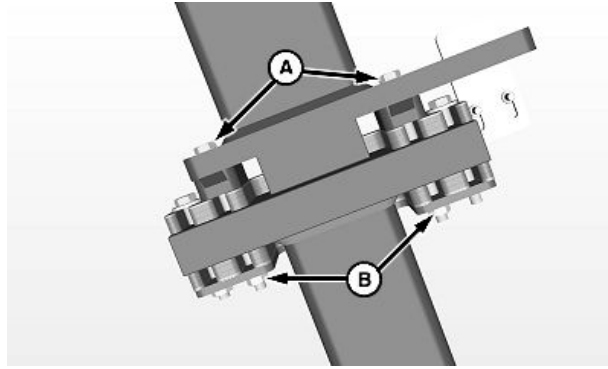
W24381 —UN—20MAR14

SF04007,0000538 -54-09JUN14-1/1

Parafusos de Cisalhamento de Elevação da Agulha

Aperte os parafusos de cisalhamento de elevação da agulha (A) e as porcas (B) com torque de 4 ft.-lb. mais 1/2 volta.

A—Parafuso de cisalhamento, 1/4" x 28 (4 usados) B—Porca, 1/4" (4 usadas)



W26017 —UN—24NOV14

SF04007,00005CA -54-24NOV14-1/2

Os parafusos de cisalhamento de elevação da agulha sobressalentes são armazenados na frente da caixa de fio do lado esquerdo.

A—Parafusos de Cisalhamento de Elevação da Agulha Sobressalentes



W26204 —UN—21JUL14

SF04007,00005CA -54-24NOV14-2/2

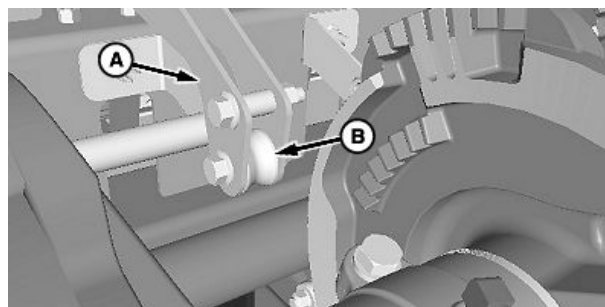
Verificação do Rolo

Inspeccione os rolos (B) em todos os braços de folga (A), braços de posicionamento de fio e agulhas (C) para confirmar que eles giram livremente e não estão emperrados.

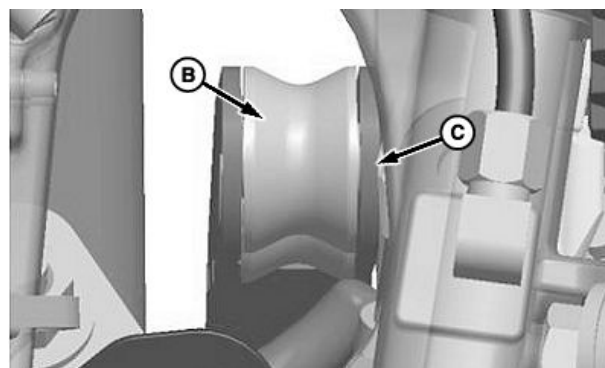
NOTA: Se for necessária a desmontagem, aqueça a contraporca com uma pistola de calor para amolecer o Loctite.

A—Braço de Folga
B—Rolo

C—Agulha



W24491 —UN—28OCT13



W24492 —UN—31OCT13

SF04007,0000539 -54-24MAR14-1/1

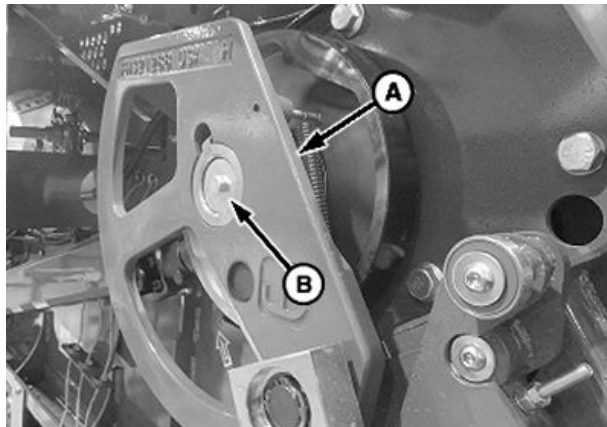
Ajustes do Dedo Apanhador

Posicionamento do Eixo da Atadora

NOTA: Assegure-se de que o sistema da atadora esteja na posição inicial como mostrado, antes de iniciar o procedimento abaixo.

Ajuste a alavanca de elevação da agulha (A) para colocar o eixo da atadora (B) como mostrado.

A—Alavanca de Elevação da Agulha B—Eixo da Atadora



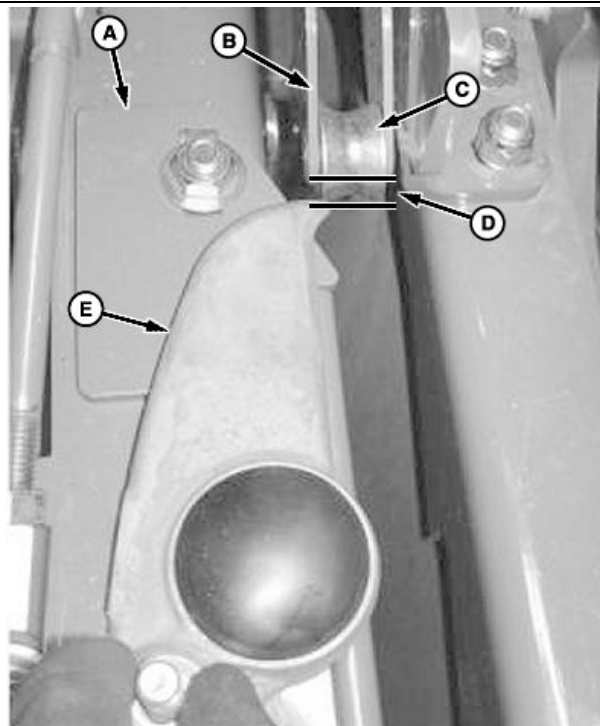
W24282 —UN—20MAR14

SF04007,000053A -54-07APR14-1/1

Ajuste da Placa Base

1. Ative o sistema de amarração de forma que o dedo apanhador (E) faça a varredura desde a posição inicial até a posição aberta logo após a remoção do primeiro nó.
2. Com o movimento do braço de posicionamento do fio (B) para baixo, pare o ciclo de amarração quando o dedo apanhador atingir a posição "totalmente aberto" e o rolo de posicionamento do fio (C) estiver no caminho do dedo apanhador.
3. Ajuste a folga (D) para 3 mm (0.118 in.) movendo a placa (A) para frente ou para trás.

A—Placa do Dedo Apanhador D—Folga
B—Braço de Colocação do Fio E—Dedo Apanhador
C—Rolo



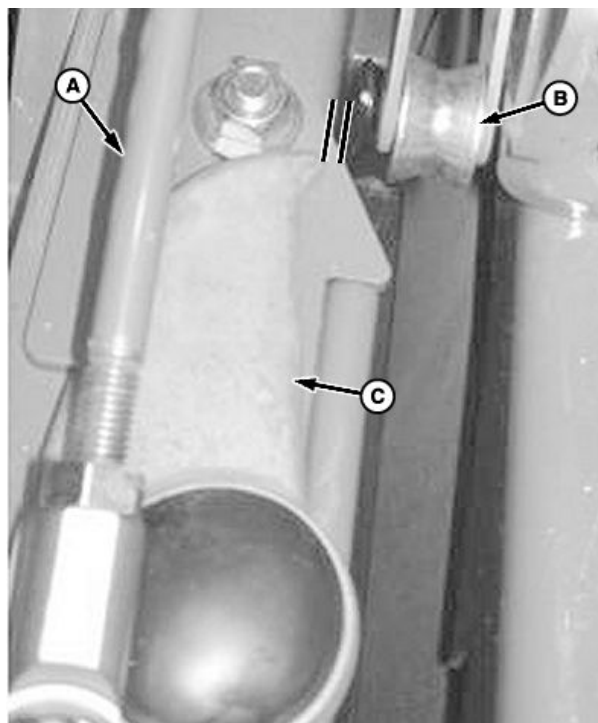
W24283 —UN—07APR14

SF04007,000053B -54-11JUL14-1/1

Sincronização do Dedo Apanhador

1. Defina a sincronização do dedo apanhador (C) ajustando a haste do dedo apanhador (A).
2. Na mesma posição do ajuste da placa base, ajuste a ponta do dedo apanhador alinhada com a fenda da agulha a 3 mm para a esquerda ou afastado da fenda.

A—Haste do Dedo Apanhador C—Dedo Apanhador
B—Rolo do Came do Dedo do Apanhador



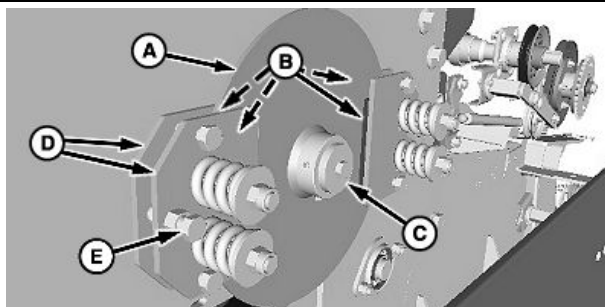
W24362 —UN—07APR14

SF04007,000053C -54-07APR14-1/1

Ajustes do Freio da Agulha e Atadora

Verificação e Ajuste do Eixo do Freio da Atadora

1. O freio do sistema de amarração está no lado direito da enfardadora. O disco do freio (A) é enchavetado no eixo da atadora (C) e gira com o sistema de amarração. As pastilhas do freio (B) são montadas nas placas externas (D).
2. O freio do eixo da atadora é utilizado para prender as agulhas e atadoras na posição inicial quando elas não estão amarrando um fardo. O freio também fornece resistência constante durante o ciclo, de forma que as agulhas não acelerem durante o ciclo de amarração.



Lado Direito

A—Disco de Freio
B—Pastilhas de freio
C—Eixo da Atadora

D—Placas Externas
E—Parafuso de Ajuste

SF04007,000053D -54-13AUG14-1/2

W24382—UN—10JUN14

IMPORTANTE: Verifique a tensão da mola regularmente. Substitua as pastilhas de freio assim que estiverem desgastadas. Nunca lubrifique os discos do freio.

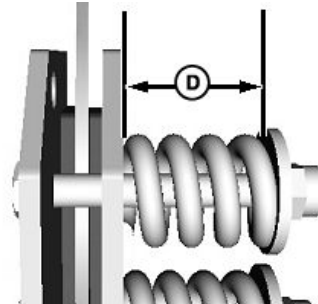
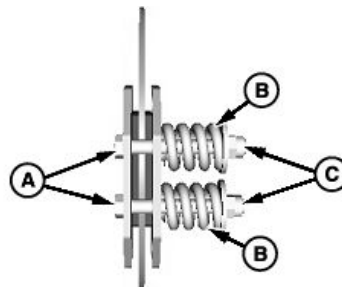
NOTA: Se ao apertar mais a tensão da mola a folga não melhorar, as pastilhas devem ser substituídas.

NOTA: Para ajustar, use os parafusos (A) mantendo as molas (B) com o mesmo comprimento.

3. Solte ou aperte as porcas (C) para ajustar a tensão das molas (B).
4. A distância ideal (D) está entre 43 e 45 mm (1.70 e 1.77 in.).
5. Use os parafusos de ajuste (E) para garantir que as pastilhas do freio estejam alinhadas.

A—Parafuso Allen
B—Molas

C—Contraporcas
D—Distância, 43—45 mm
(1,70—0,019")



W24384—UN—17OCT13

W24385—UN—10JUN14

SF04007,000053D -54-13AUG14-2/2

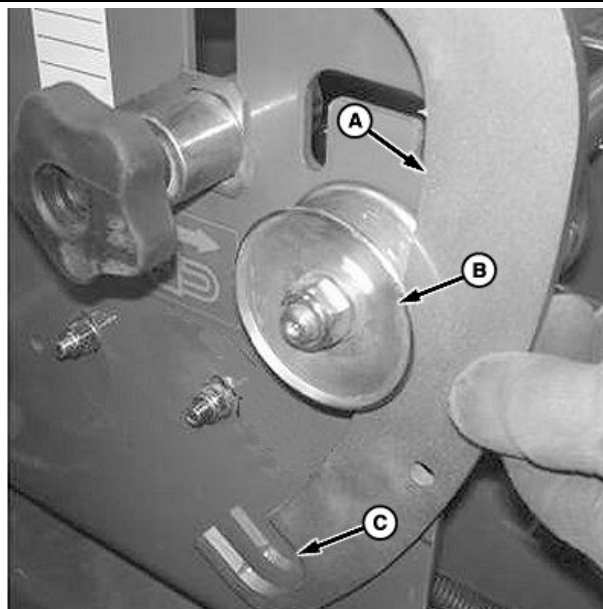
Função da Embreagem e Ajustes

Função do Braço de Setor e Ajustes

1. O braço do setor (A) é elevado pela roda de setor (B). A roda de setor é conectada à roda da engrenagem que engata o fardo à medida que ele é formado e empurrado para fora da câmara de fardos. Quando o braço de setor atinge a fenda (C) ele é projetado pela mola para a frente, o que libera o braço da embreagem no trajeto do cão de acionamento na caixa de engrenagens da atadora superior. O braço da embreagem é acionado por mola de forma que possa ser ativado a qualquer momento, mas só é acionado quando o cão da caixa de engrenagens atinge o ponto correto, garantindo sincronização consistente.

A—Braço de Setor
B—Roda do Setor

C—Entalhe



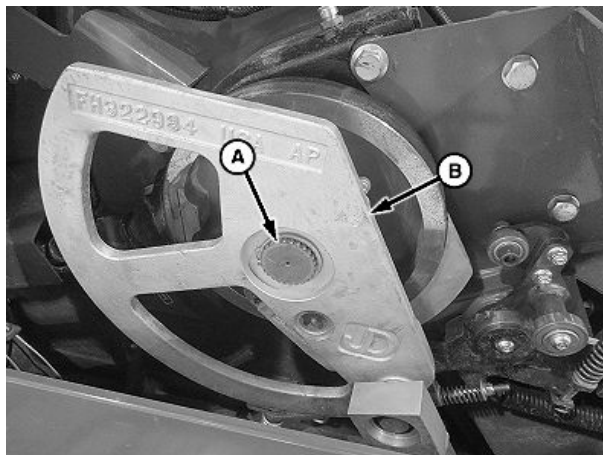
W24494—UN—01NOV13

SF04007,0000540 -54-07NOV14-1/2

2. O braço de setor é rearmado por um came (B) no eixo da atadora (A) deixando que ele caia de volta para o batente. A posição do batente determina o comprimento do fardo produzido.

A—Eixo da Atadora

B—Rearme do Came



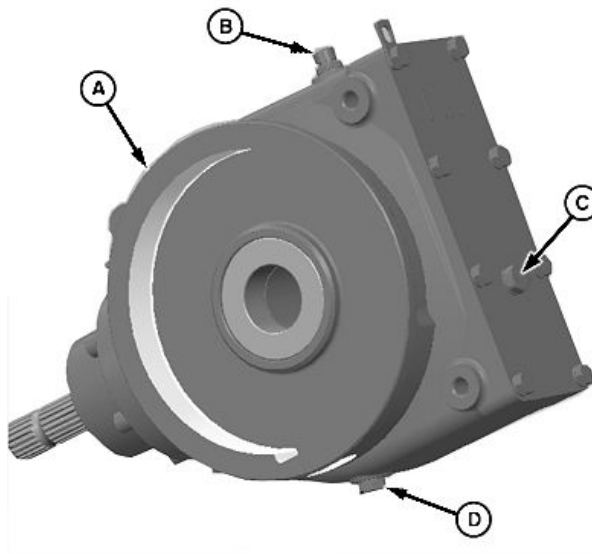
W24495—UN—07NOV14

SF04007,0000540 -54-07NOV14-2/2

Verificação do Óleo da Caixa de Engrenagens da Atadora Superior e Intervalo de Troca

Troque o óleo da caixa de engrenagens após as primeiras 50 horas e depois a cada 500 horas. Óleo recomendado: ISO VG 150EP-SAE 90 EP, API GL5.

- | | |
|--|---------------------------------|
| A—Caixa de Engrenagens da Atadora Superior | C—Bujão de Verificação de Nível |
| B—Respiro e Enchimento de Óleo | D—Bujão de drenagem |



W24609 —UN—22JAN14

SF04007,0000541 -54-11JUN14-1/1

Componentes do Acionamento da Atadora

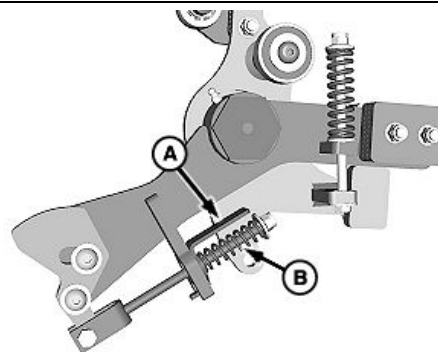
Ajuste da Embreagem da Atadora

IMPORTANTE: O ajuste incorreto do mecanismo de acionamento gera:

- Variação do comprimento do fardo
- Ciclos de amarração não intencionais

IMPORTANTE: Verifique a condição dos dentes na roda e no braço do setor, substituindo-os se necessário.

1. Ajuste o comprimento da bobina da mola (B) usando o medidor de tensão da mola (A) para manter a tensão da placa do dedo de acionamento.



A—Medidor de Tensão da Mola B—Mola

E77610 —UN—14NOV14

Continua na próxima página

SF04007,00007C9 -54-04MAR15-1/3

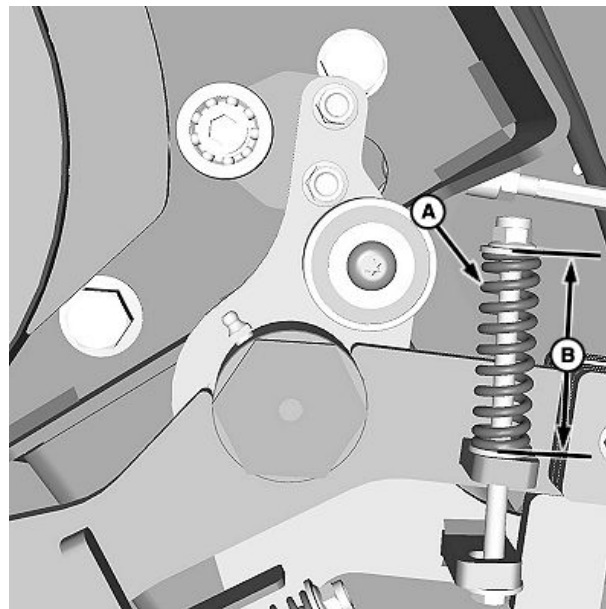
2. Ajuste a mola (A) conforme a especificação (B).

Especificação

Comprimento da
Mola do Rolo do
Batente—Distância..... 67 mm
(2.63 in.)

A—Mola

B—Especificação



E78635 —UN—27FEB 15

Continua na próxima página

SF04007,00007C9 -54-04MAR15-2/3

Ajuste da Folga do Rolo do Batente

1. Verifique a folga com o braço do setor engatado normalmente na roda do setor (sem ciclo de amarração).
2. Gire o volante manualmente em sentido anti-horário até que o rolo do batente (B) esteja alinhado com o came do braço do batente (A) como mostrado.
3. Solte as contraporcas (F).
4. Gire a articulação (G) até que a folga (C) esteja dentro da especificação.

Especificação

Rolo do Batente ao Came 2 a 4 mm
do Batente—Folga..... 2 a 4 mm
(0.079 a 0.157 in.)

5. Aperte as contraporcas (F).
6. Movimente o braço do setor para cima até que a roda do setor esteja no entalhe e a embreagem esteja engatada.
7. Gire o volante manualmente em sentido anti-horário até que o rolo de rearme (E) alcance a manivela (H) e o braço do setor abaixe até o parafuso prisioneiro de ajuste de comprimento do fardo.
8. Se o braço do setor não descer livremente até o parafuso prisioneiro de ajuste, solte as contraporcas (D), deslize o rolo o máximo possível para trás e repita o ajuste.
9. Se o braço do setor descer livremente até o parafuso prisioneiro, o ajuste está correto.

A—Came do Braço do Batente

B—Rolo do Batente

C—Folga

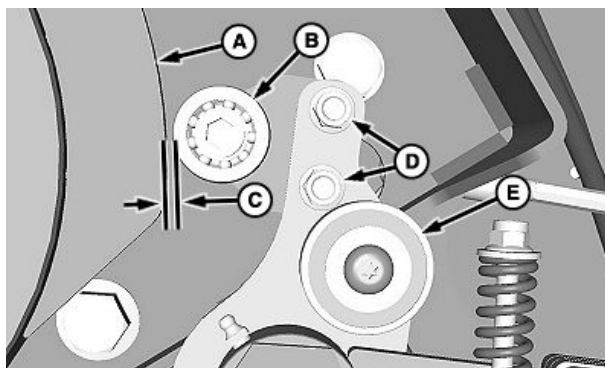
D—Contraporcas (2 usadas)

E—Rearme do Rolo

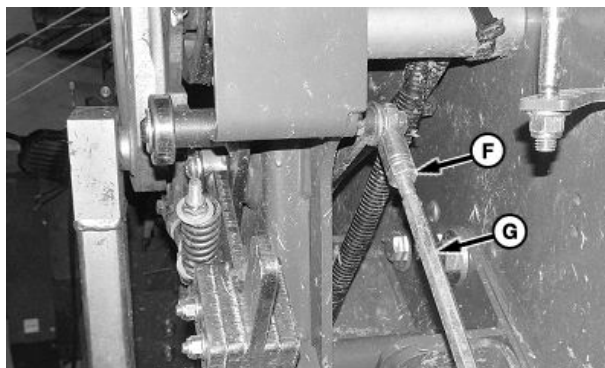
F—Contraporcas (2 usadas)

G—Articulação

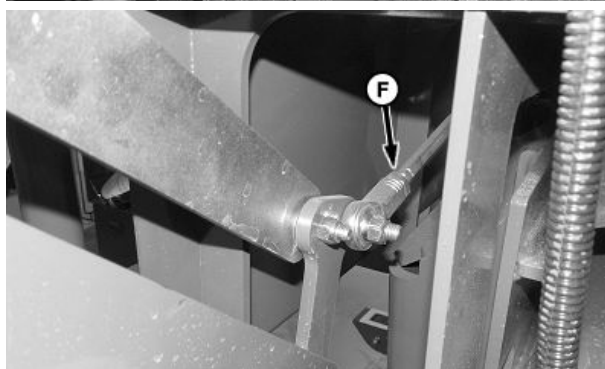
H—Manivela



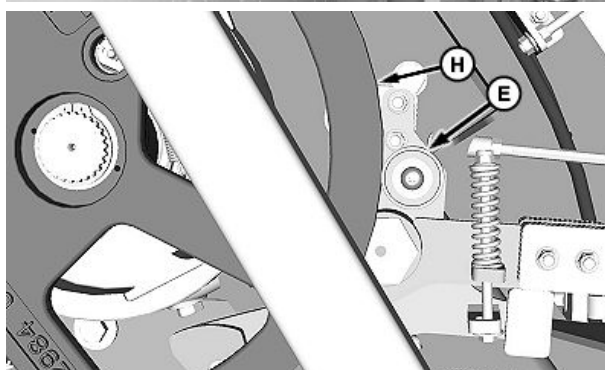
E78636 —UN—27FEB15



E78637 —UN—27FEB15



E78638 —UN—27FEB15



E78639 —UN—27FEB15

SF04007,00007C9 -54-04MAR15-3/3

Reparo do Sistema de Graxa

Dificuldades com o Sistema de Lubrificação Automática

Sistema de lubrificação automática		
Problema	Causa	Solução
A bomba não funciona.	Chicote elétrico quebrado.	Repare ou substitua o chicote elétrico.
	Motor elétrico quebrado.	Substitua o motor.
	Fusível queimado.	Encontre a causa e substitua o fusível.
A bomba funciona, mas não há saída de graxa.	Bolha de ar no êmbolo da bomba.	Sangre a bomba.
	Nível de graxa no reservatório abaixo do mínimo.	Encha novamente com graxa.
	Pistão da bomba quebrado.	Substitua o pistão da bomba.
	O motor funciona no sentido errado (consulte a seta no reservatório).	Troque a polaridade dos fios do motor da bomba.
	O tubo de transbordamento está obstruído.	Se o reservatório foi enchido excessivamente, pode haver um vácuo dentro do reservatório que retém a graxa no reservatório. Limpe o tubo de transbordamento.
Todos os pontos de lubrificação estão secos.	A bomba não está funcionando.	Substitua o pistão da bomba.
	Ajuste do sistema de lubrificação muito baixo.	Aumente o ajuste do sistema de lubrificação usando o monitor ISOBUS.
	O sistema está obstruído.	Verifique se há graxa na válvula de liberação da pressão.
Diversos pontos de lubrificação estão secos.	Linhas para os blocos divisores quebradas ou vazando.	Repare as linhas conforme necessário.
	Vazamento nos acoplamentos de compressão.	Aperte ou substitua o acoplamento de compressão.
Diversos pontos em uma área da máquina estão secos.	A linha do bloco divisor primário está vazando ou quebrada.	Remova a linha de fornecimento secundária do bloco divisor e ligue e desligue a bomba. Se não houver presença de graxa, repare ou substitua a linha.
	A conexão está vazando no bloco ou entrada do divisor secundário.	Verifique as conexões para ver se há vazamento. Repare ou substitua a conexão conforme necessário.
Um ponto de lubrificação está seco.	A linha está rompida ou com vazamento.	Repare as linhas conforme necessário.
	Vazamento do acoplamento de compressão.	Aperte ou substitua o acoplamento de compressão.
Graxa na saída da válvula de liberação de pressão.	Pressão do sistema muito alta.	Teste o sistema.
	Divisor obstruído.	Repare ou substitua o bloco divisor.
	Sistema obstruído.	Repare rolamentos bloqueados ou com falha.
	A mola na válvula de liberação de pressão está quebrada.	Substitua a válvula de liberação de pressão.
A bomba gira lentamente.	Pressão alta no sistema.	Verifique se há graxa na válvula de alívio da pressão. Se não houver presença de graxa, solte cada conexão de entrada do bloco divisor secundário, uma de cada vez. Se houver alívio de pressão na conexão, verifique se há obstrução nos pontos individuais. Elimine a obstrução da linha.
	Temperaturas extremamente frias.	Limpe o reservatório e encha com graxa para baixa temperatura ou graxa com classificação NGLI mais baixa.

Continua na próxima página

SF04007,00007CA -54-03MAR15-1/6

1. Se o alarme de graxa for exibido no monitor, primeiramente verifique o seguinte:
 - Presença de graxa no reservatório.
 - Encha o reservatório com a graxa recomendada.
 - Sangre o sistema se necessário.
 - Verifique visualmente se a bomba está funcionando. O agitador de graxa constantemente mexe o conteúdo do reservatório enquanto a máquina está em operação.
 - Verifique os ajustes de graxa.
 - Verifique as conexões de alimentação.
 - Verifique a direção de acionamento correta (seta no recipiente).



E73433 —UN—18MAR14

2. Sangria do Sistema de Lubrificação Automática:

Se o reservatório de graxa estiver vazio ou o pistão da bomba foi substituído, é necessário sangrar o sistema da bomba para retirar o ar. Proceda da seguinte forma:

1. Desconecte a linha de graxa principal (A) da bomba.
2. Acione o sistema de lubrificação.
3. Deixe a graxa fluir até não restar mais ar no sistema da bomba.

A—Linha de Graxa Principal

4. Desligue a bomba pressionando o botão de alimentação da lubrificação automática ou saindo da tela de configurações da lubrificação.
5. Conecte a linha de graxa principal (A) à bomba.
6. Desligue e ligue a bomba de graxa.

SF04007,00007CA -54-03MAR15-2/6

Obstrução do Sistema de Lubrificação Automática:

“Alarme da Lubrificação” aparece no monitor ISOBUS quando o sistema de lubrificação automática detecta pressão acima do normal no sistema.

Outra indicação é quando a graxa está saindo pela válvula de liberação de pressão da bomba.

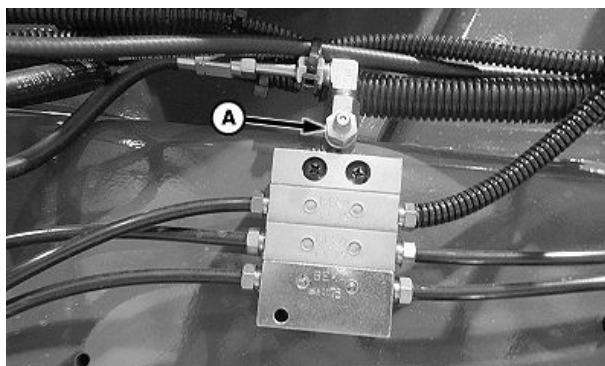
Diversos fatores causam obstrução no sistema. Isole a obstrução verificando o seguinte:

- Linha de graxa achatada ou entupida.
- Rolamentos com excesso de graxa ou conexões obstruídas.
- Uso de graxa não recomendada.
- Bloco divisor entupido.

Para localizar uma obstrução nos blocos divisores:

- Conecte uma pistola de graxa manual à graxeira (A) em cada bloco.
- Injete graxa lentamente na graxeira.
- Se não for possível injetar graxa no bloco divisor, ele está entupido e deve ser substituído por um bloco divisor novo.
- Se graxa puder ser injetada no sistema do bloco divisor, mas com resistência, uma das saídas está entupida ou as linhas de saída estão entupidadas. Limpe ou substitua a linha ou substitua o bloco divisor conforme necessário.

IMPORTANTE: Identifique cada linha para garantir a conexão apropriada ao instalá-las.



E73434 —UN—18MAR14

Se a obstrução continuar, é necessário verificar o bloco divisor principal:

- Marque e desconecte todas as linhas do bloco divisor principal.
- Desligue e ligue o sistema de graxa.
- Verifique se a graxa está saindo em cada saída do bloco divisor principal.
- Se a graxa não estiver saindo pelas saídas, o bloco divisor principal deve ser substituído por um novo.
- Se houver fornecimento de graxa vindo do bloco, conecte as linhas conforme a identificação feita ao removê-las.

Continua na próxima página

SF04007,00007CA -54-03MAR15-3/6

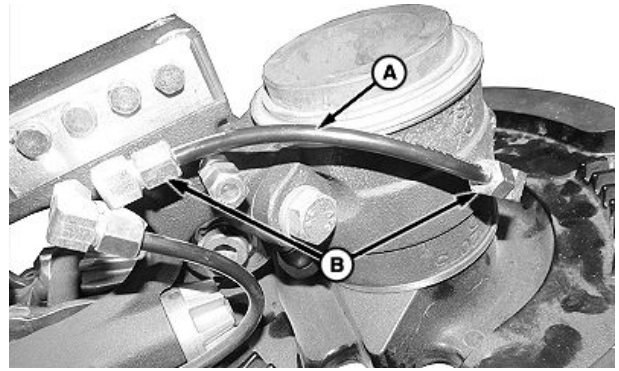
Remoção e Instalação da Linha de Graxa da Atadora

1. Marque a orientação da conexão de extensão (C) usando um marcador para ajudar a instalar.
2. Solte as porcas (B) e remova a linha de graxa (A).
3. Substitua a linha conforme necessário.
4. Remova a conexão de extensão (C) da estrutura da atadora (D) e substitua conforme necessário.

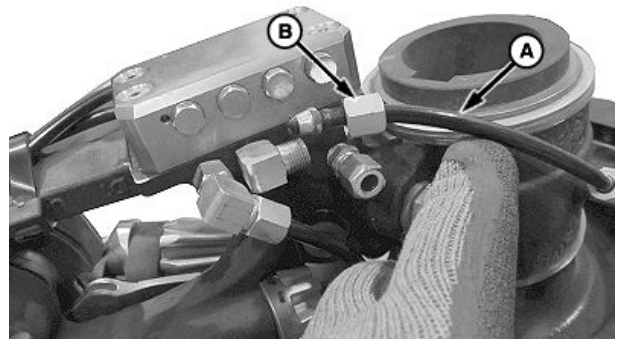
IMPORTANTE: Aplique lubrificação na rosca que vai na peça fundida da atadora. Não é necessário lubrificar a rosca da linha de graxa.

5. Instale e oriente a conexão (C) na estrutura da atadora (D) da mesma forma com que foi removida.
6. Instale a linha de graxa (A) e aperte as porcas (B) nas conexões.
7. Escorve o sistema.
8. Verifique se há vazamentos.

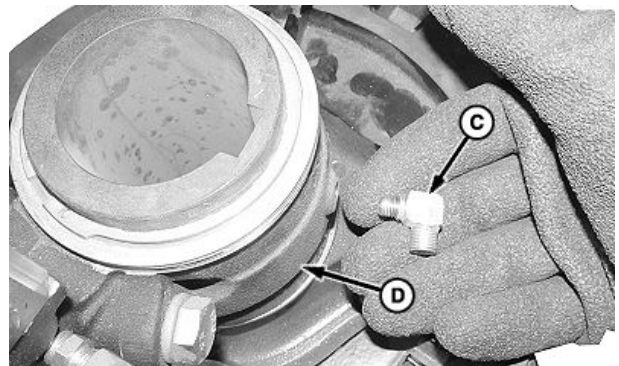
A—Linha de Graxa C—Conexão de Extensão
B—Porcas (2 usadas por linha) D—Estrutura da Atadora



E72213 —UN—25NOV13



E72214 —UN—25NOV13

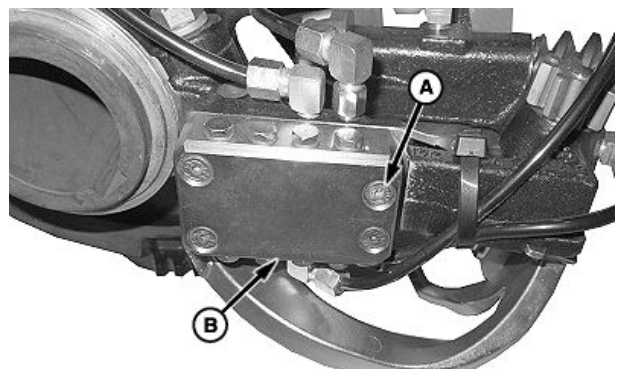


E72215 —UN—25NOV13

SF04007,00007CA -54-03MAR15-4/6

Remoção e Instalação do Blocos Divisores da Atadora

1. Remova os parafusos allen (A) e o bloco divisor (B) da estrutura da atadora.
2. Limpe, repare ou substitua conforme necessário.
3. Instale anéis O novos entre o bloco e a estrutura.
4. Aplique trava-rosca de média resistência na rosca dos parafusos allen (A) e instale o bloco divisor (B) na estrutura da atadora.
5. Escorve o sistema. (Consulte Sistema de Lubrificação Automática nesta seção.)
6. Verifique se há vazamentos.



E72216 —UN—25NOV13

A—Parafuso Allen (4 usados) B—Bloco Divisor

Continua na próxima página

SF04007,00007CA -54-03MAR15-5/6

Remoção e Instalação dos Blocos Divisores

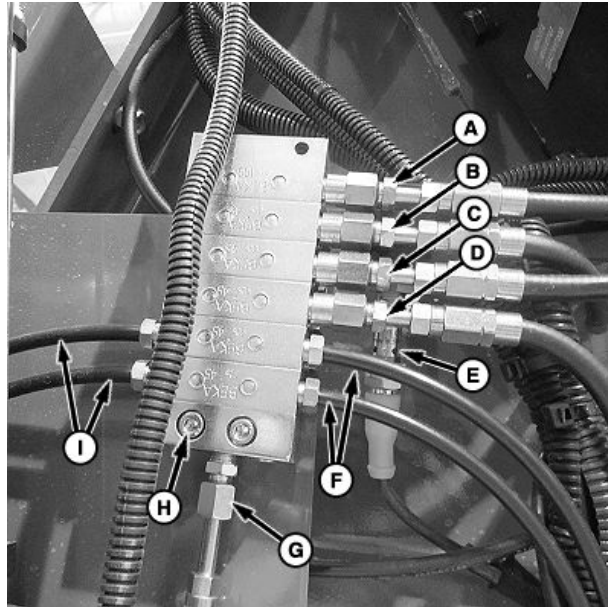
Bloco Divisor Principal

IMPORTANTE: Identifique cada linha de graxa para garantir a conexão apropriada ao instalá-las.

1. Desconecte as mangueiras de (A a D, F, G e I) do bloco divisor principal.
2. Desconecte o sensor (E) e remova-o do bloco divisor principal.
3. Remova as porcas e os parafusos (H).
4. Substitua o bloco divisor principal conforme necessário.
5. Instale na ordem inversa da remoção.
6. Escore o sistema.
7. Verifique se há vazamentos.

A—Mangueira de Fornecimento da Atadora
 B—Mangueira de Fornecimento do Lado Esquerdo
 C—Mangueira de Fornecimento do Êmbolo
 D—Mangueira de Fornecimento do Lado Direito
 E—Sensor

F—Mangueira do Recolhedor do Lado Direito (2 usadas)
 G—Mangueira de Fornecimento Principal
 H—Parafuso (2 usados)
 I—Mangueira do Recolhedor do Lado Esquerdo (2 usadas)



E75010—UN—29APR14

SF04007,00007CA -54-03MAR15-6/6

Pinos de Retenção de Feno

NOTA: Os pinos de retenção de feno são utilizados para evitar que a cultura seja lançada para a frente quando a pressão do êmbolo é liberada.

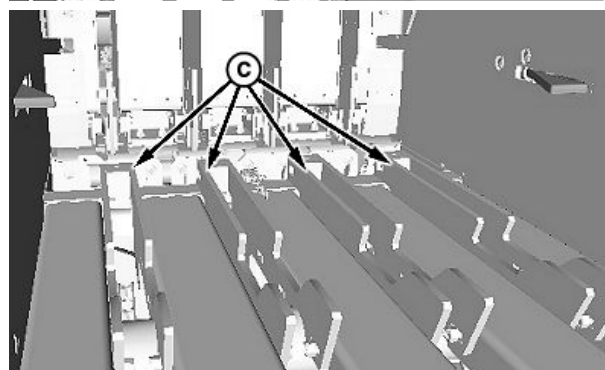
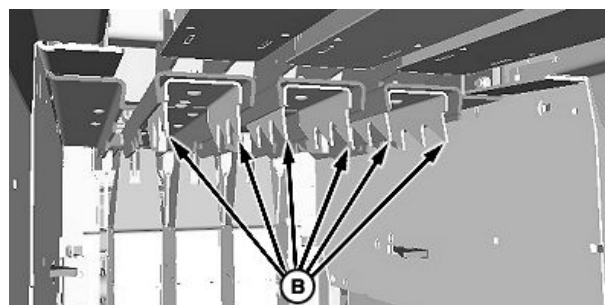
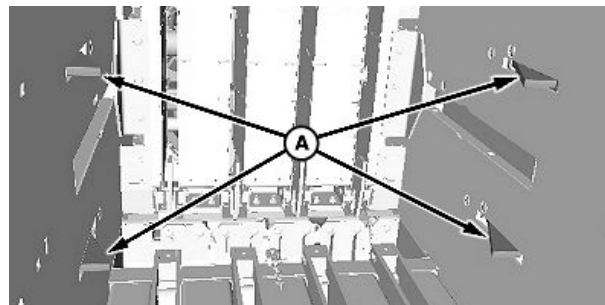
NOTA: Os pinos de retenção de feno dinâmicos são capazes de retornar por ação de mola na frente da face do fardo enquanto os pinos de retenção de feno estacionários fornecem uma resistência constante.

NOTA: Os raspadores do rolo do fio são também recomendados em condições de silagem para evitar acúmulos nos rolos do fio. Consultar o seu concessionário John Deere.

1. Os pinos de retenção de feno estacionários, às vezes chamados de retentores ou anteparos de lâmina, estão localizados na parte inferior (C) e superior (B) da câmara de fardos, atrás das atadoras.
2. Os pinos de retenção de feno dinâmicos estão localizados nas laterais (A) e parte superior (B) da câmara de fardos, logo atrás das atadoras.

NOTA: Dada a natureza viscosa da cultura, recomenda-se remover os pinos de retenção de feno estacionários superiores em condições de silagem onde exista mau formato do fardo, qualidade ou acúmulo excessivo de material na área da atadora.

A—Pinos de Retenção de Feno Laterais
B—Pinos de Retenção de Feno Superiores
C—Pinos de Retenção de Feno Inferiores



W24520 —UN—01NOV13

W24521 —UN—01NOV13

W24522 —UN—05NOV13

SF04007.000054E -54-11JUL14-1/1

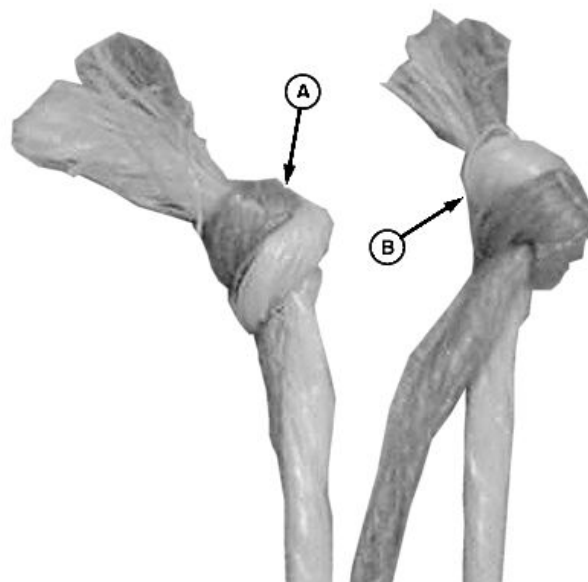
Solução de problemas

Nós

1. O primeiro nó (A) tipicamente tem uma ponta maior (C) que o segundo nó (B) devido à tensão geral do sistema do fio ser maior para o primeiro nó.
2. Comprimento ideal da ponta do nó 1 entre 25 e 40 mm (0.984 e 1.575 in.).
3. Comprimento ideal da ponta do nó 2 entre 18 e 25 mm (0.709 e 0.984 in.).

A—Nó 1
B—Nó 2

C—Ponta



W24531 —UN—05DEC13



W24532 —UN—19MAR14

Exemplo de Campo de Segundo Nó

SF04007,0000543 -54-20MAR14-1/1

Tabelas de Sincronização da Atadora

Descrição	Posição—0 a 360 Graus							
Êmbolo	Extensão Total—115 graus				Posição Inicial—300 graus			
Agulha	Movimentação para Cima—0 a 180 graus			Ponto Morto Superior — 180 graus		Movimentação para Baixo—180 a 360 graus		
Disco do Fio				Rotação Primeiro Nó—155 a 205 graus			Rotação Segundo Nó—270 a 320 graus	
Fuso Fixo				Rotação Primeiro Nó—170 a 215 graus			Rotação Segundo Nó—285 a 330 graus	
Braço do limpador	Retorno—0 a 20 graus				Varredura—205 a 235 graus	Retorno—235 a 265 graus	Posição Inicial—265 a 320 graus	Varredura—320 a 350 graus
Dedo Apanhador	Movimentação para Aberto—15 a 65 graus	Posição Aberto—65 a 125 graus	Movimentação para Fechado—125 a 160 graus	Fechado—160 a 210 graus	Posição Aberto—230 a 265 graus	Movimentação para Fechado—265 a 305 graus	Máx.—305 a 340 graus	Fechado—340 a 360 graus
Braço de Posicionamento do Fio	Posição Inicial—0 a 20 graus	Para Baixo—20 a 40 graus	Posição para Baixo—40 a 70 graus	Movimentação para Cima—70 a 115 graus	Posição para Cima—115 a 235 graus	Movimentação para Baixo—235 a 275 graus	Posição para Baixo—280 a 340 graus	Posição Inicial—340 a 360 graus

SF04007,0000545 -54-13MAR14-1/1

Solução de problemas

Problema	Causa Possível	Correção
Atadora não engata.	Bloqueio da agulha engatado.	Destrave a alavanca de bloqueio da agulha.
	Braço de acionamento da atadora não gira livremente no eixo.	Limpe o braço de acionamento e o eixo da atadora. Lubrifique o braço de acionamento. <i>NOTA: Lubrifique o braço de acionamento da atadora a cada 2000 fardos.</i>
	Roda dosadora e braço de acionamento da atadora fora de ajuste.	Ajuste a roda dosadora e braço de acionamento da atadora.

Problema	Causa Possível	Correção
Sem indicação da atadora quando a enfardadora amarra.	Sensor defeituoso no came do braço de posicionamento do fio.	Verifique e ajuste a folga do sensor ou substitua o sensor.
Nós permanecendo no gancho tempo demais.	Tensão insuficiente da mola do suporte do fio.	Aperte o parafuso de ajuste da mola do suporte do fio.
	Tensão demais no came do gancho.	Verifique o ajuste do came do gancho.
	Disco do fio girou demais no sentido horário.	Verifique o ajuste do disco do fio e gire-o no sentido anti-horário se necessário.
	Faca cega ou danificada.	Ajuste o braço do limpador para raspar levemente no gancho.
	Braço do limpador não ajustado próximo o suficiente do gancho.	Ajuste o braço do limpador para raspar levemente no gancho.
	Braço do limpador não se desloca o suficiente para ultrapassar a extremidade do gancho.	Verifique o ajuste do braço do limpador.
	Ressalto do came do braço do limpador na engrenagem do came desgastado ou danificado.	Repare ou substitua a engrenagem do came.
	Rolo do braço do limpador desgastado ou ausente.	Substitua o rolo do braço do limpador.
	Gancho desgastado ou irregular.	Substitua o gancho ou remova as bordas com imperfeições usando uma lima e lixa.
	Tensão insuficiente no fio inferior.	
Verifique a placa do limpador no braço do limpador.		
Verifique se há acúmulo de detritos entre o braço de pressão do gancho e a estrutura da atadora.		
Fio enrolado na parte superior do gancho e primeiro e segundo nó conectados.	Agulha e braço de posicionamento do fio fora do ajuste, fazendo com que a agulha não pegue o fio superior. (Fio no lado direito da agulha)	Solte os parafusos do braço de posicionamento do fio e/ou agulha, ajuste até que as duas peças estejam alinhadas.
	A agulha não coloca os dois fios corretamente no disco.	Ajuste a posição da agulha e/ou a sincronização do disco do fio.
	Fio saindo pelo lado direito do rolo do braço de posicionamento do fio.	Solte os parafusos do braço de folga superior, ajuste até ficar alinhado com o braço de posicionamento do fio. Use o fio correto.
Nós apenas no fio inferior, fio superior não é cortado entre fardos. (Fio superior está em volta de dois fardos)	Agulha e braço de posicionamento do fio fora de alinhamento, fazendo com que a agulha não pegue o fio superior. (Normalmente o fio no lado esquerdo da agulha)	Solte os parafusos e ajuste o braço de posicionamento do fio e/ou agulha até que as duas peças estejam alinhadas.

Nó no fio superior apenas no primeiro nó.	O dedo apanhador não pegou o fio das agulhas e não moveu corretamente o fio para dentro da posição de amarração.	Ajuste o dedo apanhador.
	Os pinos de retenção de feno não estão penetrando na câmara de fardos.	Limpe o feno e sujeira entre os pinos de retenção de feno e a câmara de fardos. Verifique se há molas ou pinos de retenção de feno quebrados. Substitua as peças quebradas.
	Os dedos apanhadores não giram livremente.	Verifique se o rolamento do pivô do dedo apanhador gira livremente e não possui pontos irregulares. Se necessário, substitua o rolamento. Verifique o ajuste do dedo apanhador. Certifique-se de que a haste do dedo apanhador não está batendo no fundo nos batentes da placa base.
	O eixo do dedo apanhador não gira livremente.	Verifique se o rolamento do eixo do dedo apanhador gira livremente. Se necessário, substitua o rolamento.
	Mola do dedo apanhador quebrada ou fraca.	Substitua a mola do dedo apanhador.
Nós no fio superior apenas no segundo nó.	Braço de folga do fio inferior não girando livremente no eixo.	Verifique o rolamento do braço de folga inferior. Investigar a existência de obstruções.
	Tensão insuficiente no fio inferior.	Aumente a tensão do fio no tensor do fio inferior.
	O fio não foi passado corretamente na agulha.	Verifique e corrija a passagem do fio na agulha.
	Mola ou outras peças da folga inferior quebradas ou ausentes.	Substitua a mola da folga inferior. Substitua todas as peças da folga inferior ausentes ou quebradas.
	Fio inferior ficando tempo demais no lado posterior do dedo apanhador quando ele se retrai.	Remova as bordas irregulares do dedo apanhador.
	Dedo apanhador não retraindo completamente.	Ajuste o dedo apanhador. Certifique-se de que o rolamento do dedo apanhador gira livremente. Se necessário, substitua o rolamento. Certifique-se de que os rolamentos do eixo do dedo apanhador giram livremente. Se necessário, substitua os rolamentos. Verifique as molas do eixo do dedo apanhador e substitua se necessário.
Nós no fio inferior apenas no segundo nó.	Dedo apanhador não ajustado próximo o suficiente ao braço do apanhador.	Ajuste o dedo apanhador para a frente em direção ao braço apanhador.
	Agulha danificada ou torta.	Repare ou substitua a agulha se danificada. Se a agulha estiver torta, substitua-a.
	O fio superior não foi passado corretamente.	Verifique e corrija a passagem do fio superior na agulha.
	Mola do braço de folga do fio superior quebrada ou desconectada.	Substitua ou conecte a mola do braço de folga do fio superior.
	Peças da folga superior ausentes ou quebradas.	Substitua todas as peças da folga superior ausentes ou quebradas.
	Rolo do came do braço de posicionamento do fio quebrado ou não em contato com o came.	Substitua o rolo do came e/ou endireite o braço do rolo do came até que o rolo esteja centralizado no came.
Fio enrolado na parte superior do gancho no segundo nó.	Braço de folga do fio inferior não se movendo.	Limpe o braço de folga do fio inferior e o eixo. Investigar a existência de obstruções.
	Mola ou outras peças da folga inferior quebradas ou ausentes.	Substitua a mola da folga inferior. Substitua todas as peças da folga inferior ausentes ou quebradas.
	Tensão insuficiente no fio inferior.	Aumente a tensão do fio inferior apertando as molas das engrenagens dos tensores do fio inferior.
	Agulha e braço de posicionamento do fio fora de alinhamento, fazendo com que a agulha não pegue o fio superior. (Fio no lado direito da agulha.)	Solte os parafusos do braço de posicionamento do fio e/ou agulha até que as duas peças estejam alinhadas entre si.
	Disco do fio girou demais no sentido anti-horário.	Gire o disco do fio no sentido horário.

Continua na próxima página

SF04007,0000586 -54-13AUG14-2/4

Solução de problemas

Fio fica enrolado na parte superior do gancho no primeiro nó.	Disco do fio girou demais no sentido anti-horário.	Gire o disco do fio no sentido horário.
	Agulha e braço de posicionamento do fio fora de alinhamento, fazendo com que a agulha perca o fio superior. (Fio no lado direito da agulha.)	Solte os parafusos do braço do dedo do fio e/ou agulha e ajuste até que as duas peças estejam alinhadas.
Nenhum nó nos dois fios, uma ou todas as atadoras.	Dedo apanhador não está funcionando corretamente.	Inspecione a articulação e o ajuste do dedo apanhador.
	Rolo do dedo apanhador não entra em contato com o came.	Substitua ou conecte a mola do dedo apanhador.
		Lubrifique as buchas do dedo apanhador. Certifique-se de que as buchas do dedo apanhador estão recebendo lubrificante. Limpe ou repare conforme necessário.
		Ajuste os dedos do preegador.
		Lubrifique os rolamentos do pivô do eixo do dedo apanhador.
		Verifique se há obstruções que possam impedir que o dedo do fio gire livremente.
	Lingueta do gancho danificada.	Substitua a lingueta do gancho.
	Tensão insuficiente no came do gancho.	Aumente a tensão no came do gancho.
	Fios para a agulha e atadora não passados corretamente.	Verifique e corrija a passagem do fio.
	Mola do suporte do fio apertada demais, não permitindo que fio suficiente deslize pelo disco para formar o nó.	Solte o parafuso de ajuste da mola do suporte do fio. Limpe a poeira e palhiço sob a mola do suporte do fio. Ajuste o suporte do fio.
Nó de laço de fio duplo.	Gancho não está girando.	Substitua o pino elástico no pinhão do gancho.
	Fio cortado nos discos do fio.	Solte o suporte do fio e/ou remova todas as bordas afiadas no suporte do fio e nos discos.
	Mola do suporte do fio ajustada muito solta.	Aperte o parafuso de ajuste da mola do suporte do fio para encurtar a ponta no nó.
	Braço do limpador não se desloca o suficiente para ultrapassar o gancho.	Ajuste o braço do limpador para obter mais deslocamento além do gancho.
		Verifique a engrenagem do came da atadora para ver se há desgaste e repare ou substitua conforme necessário.
		Verifique se o rolo no braço do limpador está desgastado ou danificado.
	Tensão do fio incorreta devido à mola quebrada na parte superior ou inferior do braço de folga.	Substitua a mola quebrada.
	Tensão do fio incorreta porque o braço de folga inferior não gira livremente no eixo.	Limpe o braço de folga inferior e o eixo. Investigar a existência de obstruções.
	Faca do fio cega ou danificada.	Afie ou substitua a faca do fio.
Pontas do fio desgastadas.	Faca do fio cega ou danificada.	Afie ou substitua a faca do fio.
	Base da faca do fio prendendo os fios.	Verifique o ajuste do disco do fio ou a posição da base da faca do fio.
Extremidades dos fios irregulares.	Faca do fio cega ou danificada.	Afie ou substitua a faca do fio.
	Tensão insuficiente no fio superior ou no fio inferior.	Aumente a tensão da mola nas engrenagens do tensor do fio.
Cordões de um fio com dobra dupla no nó.	Gancho está fechando na parte superior do fio.	Ajuste a sincronização do disco do fio.
		Ajuste o braço do limpador para prender o fio sobre a lingueta do gancho mais para a direita.
	Tensão insuficiente da mola nas molas do suporte do fio.	Aumente a tensão nas molas do suporte.
	Faca do fio cega ou danificada.	Afie ou substitua a faca do fio.

Continua na próxima página

SF04007,0000586 -54-13AUG14-3/4

Solução de problemas

Nó desgastado.	Tensão da corda muito elevada.	Verifique e ajuste a tensão do fio nos tensores de fio superior e inferior. Diminua a tensão nas molas do suporte do fio.
	Disco do fio ou suporte do fio danificado.	Inspecione o suporte do fio para ver se há áreas irregulares ou afiadas que possam danificar o fio. Repare conforme necessário.
	Áreas irregulares ou afiadas no gancho ou no braço do limpador.	Remova as bordas irregulares ou afiadas.
	Faca do fio cega ou danificada.	Afie ou substitua a faca do fio.
Nó na extremidade de um fio e sem nó na extremidade do outro fio nos seis fios.	Um ou mais dedos apanhadores não trabalham livremente, fazendo com que todos os dedos apanhadores não trabalhem corretamente.	Lubrifique as buchas do dedo apanhador. Certifique-se de que a bucha do dedo apanhador está recebendo lubrificante. Limpe ou repare conforme necessário. Ajuste o dedo apanhador.
	Dedo apanhador passando sobre o centro.	Ajuste o dedo apanhador.
	O eixo do dedo apanhador não gira livremente.	Lubrifique os rolamentos do eixo do dedo apanhador. Ajuste o rolamento central do eixo do dedo apanhador.
	A mola do eixo do dedo apanhador está fraca; o rolo no eixo do dedo apanhador não encosta no came durante todo o ciclo.	Substitua a mola do eixo do dedo apanhador.
Nó fraco.	Tensão excessiva da mola do suporte do fio.	Ajuste a tensão da mola do suporte do fio.
Extremidades curtas do nó frequentemente se soltam (normalmente no segundo nó).	Tensão excessiva da mola do suporte do fio.	Diminua a tensão nas molas do suporte do fio.
	Tensão do fio incorreta.	Verifique a tensão do fio nos tensores de fio superior e inferior. Aumentar a tensão do fio normalmente aumenta o comprimento das extremidades curtas dos nós.
	Tensão insuficiente no came do gancho.	Ajuste o came do gancho.
Os discos do fio não permanecem no sincronismo.	Pino da ranhura do acionamento da engrenagem sem-fim quebra.	Substitua o pino da ranhura.
	Engrenagem sem-fim escorrega no eixo sem-fim.	Aperte a porca no eixo sem-fim. Remova calços para permitir que a engrenagem sem-fim assente na área cônica do eixo sem-fim. Meça a folga do eixo da engrenagem sem-fim e ajuste conforme necessário. Verifique se há trincas na engrenagem sem-fim e, se houver, substitua a engrenagem.
	Engrenagem sem-fim ou acionamento da engrenagem sem-fim desgastado ou quebrado.	Substitua a engrenagem sem-fim ou acionamento da engrenagem sem-fim.
Não é aplicada tensão suficiente no fio com o tensor de fio.	Rosca do parafuso de ajuste desgastada.	Substitua o parafuso de ajuste.
	Ranhura desgastada nas engrenagens de tensão.	Substitua o tensor ou remova o conjunto do tensor e instale a partir do lado oposto da enfardadora.
	Sem curso remanescente nas molas.	Substitua as peças ruins. Endireite o suporte de montagem da engrenagem ou encurte os espaçadores traseiros.

SF04007,0000586 -54-13AUG14-4/4

Solução de problemas

Agulha quebrando ou entortando.	Objeto sólido na fenda da agulha.	Remova o objeto e limpe a fenda.
	Agulha não ajustada corretamente.	Ajuste a agulha.
	Sincronização da agulha não correta.	Ajuste a sincronização da agulha.
	Depósitos de cultura nas fendas da agulha do êmbolo.	Remova a cultura das fendas da agulha do êmbolo. Verifique se a cultura não está molhada demais para o enfardamento. Deixe a cultura secar adequadamente.
	Articulação de proteção da agulha não ajustada corretamente.	Ajuste a articulação de proteção da agulha.
	Braço da embreagem da atadora não gira livremente no eixo.	Limpe e lubrifique o braço da embreagem da atadora e o eixo. <i>NOTA: Lubrifique o braço da embreagem da atadora a cada 2000 fardos.</i>
	Desgaste excessivo na corrente de acionamento do estufador/atadora.	Verifique a sincronização das rodas dentadas conectadas pela corrente de acionamento do estufador/atadora.
	Peças danificadas no sistema do parafuso de cisalhamento da roda dentada do acionamento do estufador/atadora.	Repare ou substitua as peças danificadas.
	Atadora repetindo o ciclo.	Verifique a articulação de acionamento da atadora para ver se há peças danificadas. Repare ou substitua as peças danificadas.
	Articulação de acionamento da atadora não se movimenta livremente.	Verifique a articulação de acionamento da atadora para ver se há peças danificadas. Repare ou substitua as peças danificadas.
	Parafusos soltos na agulha.	Ajuste a agulha e certifique-se de que os parafusos estão apertados.

SF04007,0000586 -54-13AUG14-5/4

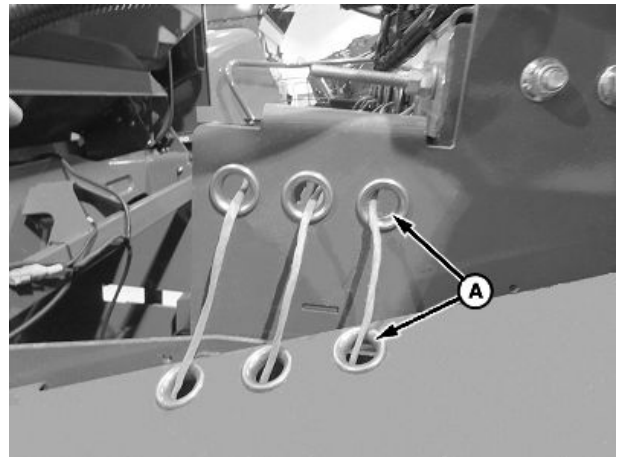
Verificações Anuais

Limites de Desgaste nos Pontos de Contato do Fio

Se for observado algum desgaste anormal ou rebarbas do fio, verifique se há bordas afiadas (A) nos componentes de passagem do fio.

NOTA: Os olhais podem ser girados para evitar que o fio corra em ranhuras desgastadas.

A—Bordas Afiadas



W24597 —UN—17MAR14

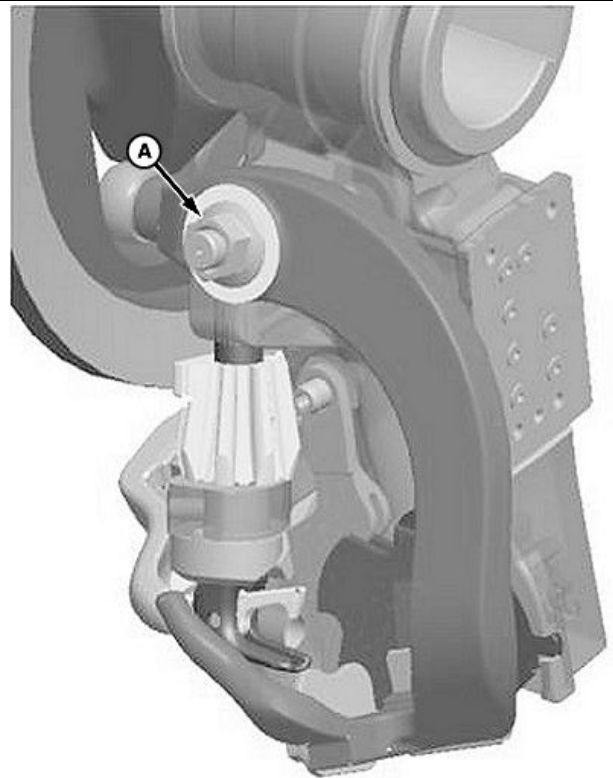
SF04007,000051B -54-10JUN14-1/1

Folga do Braço do Limpador

NOTA: A peça fundida do braço do limpador deve bater no fundo no eixo do braço do limpador. A peça fundida do braço do limpador não deve bater no fundo na estrutura da atadora.

Ajuste usando o calço (A) FH323583.

A—Calço, 0,1 a 0,5 mm (0.004 a 0.02 in.).



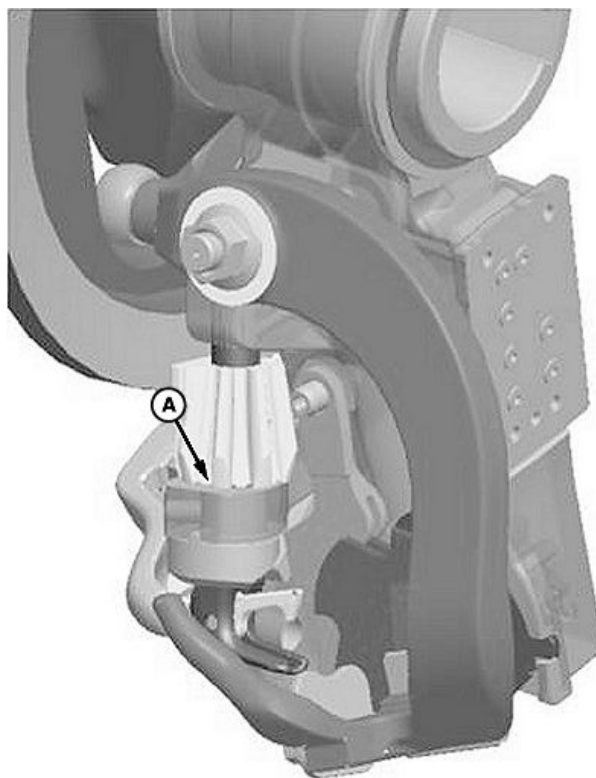
W24475 —UN—21OCT13

SF04007,000051C -54-13AUG14-1/1

Folga do Eixo do Gancho

Ajuste usando o calço (A) FH322776.

A—Calço, 0,1 a 0,4 mm (0.004 a 0.016 in.).



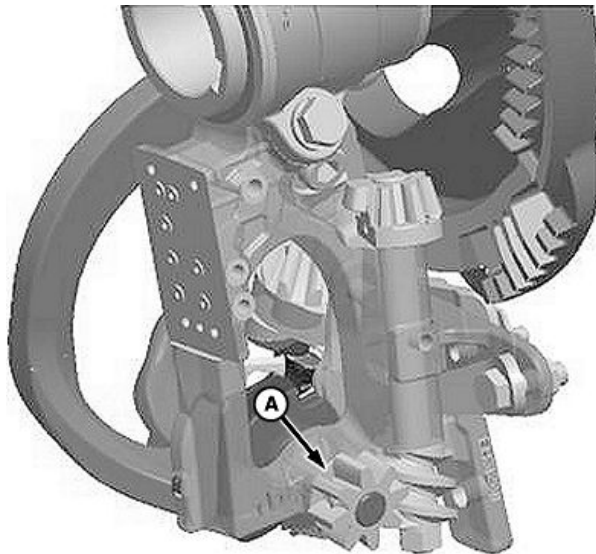
W24476—UN—21OCT13

SF04007,000051D -54-10JUN14-1/1

Folga do Disco do Fio

Ajuste usando o calço (A) FH322776.

A—Calço, 0,1 a 0,4 mm (0.004 a 0.016 in.).



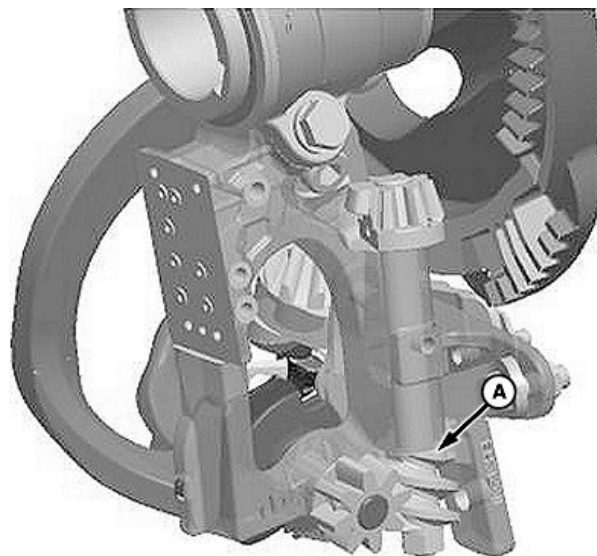
W24473—UN—21OCT13

SF04007,000051E -54-10JUN14-1/1

Folga da Ponta de Eixo da Engrenagem Sem-fim

Ajuste a folga usando o calço (A) FH322776 ou FH322777.

A—Calço, 0,1 a 0,4 mm (0.004 a 0.016 in.)



W24474 —UN—21OCT13

SF04007,000051F -54-10JUN14-1/1

Tabelas de Ajustes

Configurações

Ajustes da Atadora

Descrição	Ajustar
Folga do disco do fio.	0,1 a 0,4 mm
Folga da ponta de eixo da engrenagem sem-fim.	0,1 a 0,4 mm
Folga do gancho.	0,1 a 0,4 mm
Folga do braço do limpador.	0,1 a 0,4 mm
Torque na engrenagem sem-fim.	25 ft.-lb.
Folga entre engrenagem do disco do fio e a engrenagem intermitente.	0,15 a 0,5 mm
Folga da engrenagem do gancho à engrenagem intermitente.	0,15 a 0,5 mm
Pré-carga do conjunto da atadora.	15 a 45 ft.- lb.
Sincronização do disco do fio.	+/- 1 mm da borda da placa do limpador com a placa empurrada para a esquerda.
Pressão do suporte do fio.	Ponta de 1 in. Equilíbrio com a tensão do fio. 15,5 a 17 mm
Placa do limpador ao gancho.	Com a placa do limpador centralizada no gancho, 9 a 20 lb. Tração do braço do limpador através do gancho.
Pressão da lingueta do gancho.	9 a 20 lb.
Pressão da caixa de fio.	2 a 4 lb.
Penetração da agulha.	120 a 130 mm, Centro do rolo inferior à superfície superior do disco do fio.
Folga entre o rolo da agulha e o limpador.	2 a 3 mm

Ajustes do Sistema de Amarração

Descrição	Ajustar
Agulha ao estabilizador.	0 a (-)2 mm. Aço na agulha tem espessura de 3 mm.
Agulha à engrenagem do pinhão da atadora.	0,5 a (-)1 mm
Agulha na fenda da caixa do fardo.	Base da agulha centralizada na fenda.
Passo da atadora (Meça entre as engrenagens intermitentes).	180 +/- 2 mm
Rolo inferior da agulha ao limpador do disco do fio.	2 a 3 mm
Penetração da agulha.	120 a 130 mm, Centro do rolo inferior à superfície superior do disco do fio.
Agulha à sincronização do êmbolo.	54 a 89 mm atrás da face do êmbolo com as pontas da agulha rentes ao topo do retentor de feno e o êmbolo movendo-se para trás.
Folga entre dedo apanhador e o rolo do braço de posicionamento do fio.	2 a 3 mm
Sincronização do dedo apanhador.	Remova o primeiro nó, o dedo apanhador varre paralelo à fenda (posição desligado). Este é o menor diâmetro no came. Ponta deve ficar rente ao lado da fenda, com afastamento de menos 3 mm.
Mola do dedo apanhador.	Mola com tensão total. Suporte na posição mais avançada (tensão total).
Ajuste do braço de posicionamento do fio ao estabilizador.	2 a 3 mm
Tensão da caixa do fio.	2 a 4 lb.
Tensão do fio superior.	10 a 16 lb., braços de folga superiores devem bater no fundo na barra.
Tensão do fio inferior.	20 a 24 lb., braços de folga inferiores devem bater no fundo na estrutura.
Comprimento da mola do freio do eixo da atadora.	43 a 45 mm

SF04007,00007CB -54-03MAR15-1/1

Índice

	Página		Página
A			
Agulha		Fuso Fixo	
Contato com o estabilizador	25-1	Braço de pressão.....	20-4
Penetração.....	25-2, 25-3	Folga do eixo	65-2
Ajuste		Folga entre o braço do limpador e o gancho	20-7
Dedo apanhador	30-2	I	
Atadora		Identificação dos componentes.....	15-1, 15-2
Ajuste do pinhão à engrenagem		L	
intermitente	20-1, 20-2		
Componentes da transmissão	40-2	Limpador	
Folga entre agulha e a estrutura da atadora.....	25-1	Instalação e ajuste	10-1, 10-2
Freio do eixo	35-1	P	
Posicionamento do eixo.....	30-1		
Tabelas de sincronização.....	60-2, 60-3		
B			
Braço de Setor		Placa Base	
Funções e ajustes.....	40-1	Ajuste	30-1
Braço do limpador		Placa do Limpador	
Folga axial.....	65-1	Ajuste	20-6
Folga entre o gancho e o braço do limpador	20-7	Ponta de eixo da engrenagem sem-fim	
C		Folga axial.....	65-3
Corda		R	
Amarração entre carretéis	15-4		
Calibração do braço de folga	15-11	Rolo	
Colocação do carretel da caixa.....	15-3	Verificação	25-4
Desamarração do fio para o primeiro fardo	15-12	S	
Especificações			
Placas de tensão.....	15-10	Sincronização	
Limites de desgaste nos pontos de contato.....	65-1	Disco de Corda	20-3
Passagem através dos olhais da caixa.....	15-5		
Perda do fio durante o enfardamento	15-13		
Pressão do suporte.....	20-4		
Sincronização do disco	20-3		
D			
Dedo Apanhador			
Ajuste.....	30-2		
Disco de Corda			
Folga axial.....	65-2		
E			
Embreagem			
Intervalo de troca de óleo	40-2		
Verificação do óleo da caixa de engrenagens	40-2		
F			
Fio			
Passagem.....	15-6		
Freio do eixo da atadora			
Ajuste	35-1		

Os serviços John Deere mantém você trabalhando

Peças da John Deere

Nós ajudamos a reduzir o tempo inoperante, fazendo a entrega das peças da John Deere com rapidez.

Essa é a razão pela qual nós mantemos um variado estoque, para estarmos sempre prontos para atender a suas necessidades.



DX,IBC,A -54-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

As ferramentas Certas

As ferramentas de precisão e o equipamento de ensaio auxiliam o nosso Departamento de Manutenção a localizar e reparar os problemas rapidamente . . . para lhe economizar tempo e dinheiro.



DX,IBC,B -54-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Técnicos Bem Treinados

Os técnicos de serviço da John Deere estão constantemente aperfeiçoando os seus conhecimentos.

São feitos regularmente treinos, para garantir que o nosso pessoal conheça o equipamento e saiba fazer a sua manutenção.

Qual é o resultado?

Experiência na qual você pode confiar!



DX,IBC,C -54-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Assistência Imediata

O nosso objetivo é oferecer assistência imediata e eficiente quando e onde o cliente quiser.

Oferecemos assistência no seu local ou no nosso, dependendo das circunstâncias: procure-nos, e confie em nós.

A SUPERIORIDADE DA ASSISTÊNCIA DA JOHN DEERE: estaremos sempre perto quando precisar.



DX,IBC,D -54-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

