

INTRODUÇÃO

- Todas as operações de reparo e manutenção devem ser executadas com extremo cuidado e atenção.
- Degraus e plataformas de serviço usados na oficina ou em outro local devem ser construídos de acordo com as normas e a legislação aplicáveis.
- Desconecte a Tomada de força (TDF). e coloque um adesivo nos controles para indicar que a máquina está em manutenção. Todas as peças a serem suspensas devem ser travadas na posição.
- Os freios ficam inoperantes quando liberados manualmente para reparo ou manutenção. Use blocos ou dispositivos semelhantes para manter a máquina nessas condições.
- Utilize apenas pontos de reboque especificados para rebocar a máquina. Conecte as peças com cuidado. Verifique se todos os pinos e/ou travas estão presos na posição antes de aplicar tração. Nunca permaneça perto de barras, cabos ou correntes de reboque operando sob carga.
- Quando carregar ou descarregar a máquina de um carro de transporte (ou de outro meio de transporte), escolha uma área capaz de sustentar as rodas do carro de transporte ou do caminhão. Prenda com firmeza a máquina no caminhão ou no carro de transporte e trave as rodas na posição utilizada pela transportadora.
- Aquecedores elétricos, carregadores de bateria e equipamentos similares só devem ser energizados por fontes de alimentação auxiliares com isolamento eficiente de terra para evitar riscos de choques elétricos.
- Sempre use dispositivos de suspensão ou elevação adequados ao elevar ou deslocar peças pesadas.
- Mantenha afastadas as pessoas que estiverem nas redondezas.
- Nunca use gasolina, óleo diesel ou outros líquidos inflamáveis como agentes de limpeza. Use solventes não-inflamáveis, atóxicos, disponíveis no comércio.
- Use óculos de segurança com proteções laterais ao limpar peças com ar comprimido.
- Não ligue o motor em espaços fechados sem ventilação adequada ou extração dos gases de exaustão.
- Nunca use chamas abertas para iluminação ao trabalhar na máquina ou verificar vazamentos.
- Todos os movimentos devem ser realizados com cuidado ao trabalhar debaixo da máquina ou ao lado dela. Use Equipamentos de proteção individual (EPI): capacetes, luvas e sapatos especiais.
- Ao executar verificações com o motor funcionando, solicite o auxílio de um técnico no assento do operador. O operador deve sempre manter contato visual com o técnico de manutenção.
- Se operar fora da oficina, posicione a máquina sobre uma superfície plana e trave na posição. Se trabalhar em um declive, trave a máquina na posição. Vá para uma área plana assim que for seguro.
- Correntes ou cabos danificados ou dobrados não são confiáveis. Eles não devem ser usados para elevação ou reboque. Sempre use luvas de proteção adequadas ao manusear correntes ou cabos.
- As correntes sempre devem ser fixadas com segurança. Verifique se o ponto de engate é capaz de sustentar a carga em questão. Mantenha a área próxima do ponto do engate, correntes ou cabos livres de quaisquer pessoas ao redor.
- As operações de manutenção e reparo devem ser executadas em área limpa e seca. Limpe qualquer vazamento de água ou óleo imediatamente.
- Não empilhe os panos embebidos em óleo ou graxa, pois representam sério risco de incêndio. Sempre armazene panos em um recipiente metálico fechado.
- Antes de engatar a máquina, verifique se existem pessoas dentro da máquina ou ao alcance dos implementos.
- Esvazie os bolsos, retirando todos os objetos que possam cair accidentalmente nos compartimentos internos da máquina.
- Quando houver peças de metal saltando, use óculos de proteção ou óculos com proteções laterais, capacetes, sapatos especiais e luvas.
- Quando soldar, use dispositivos de proteção: óculos de segurança coloridos, capacetes, coberturas especiais, luvas e calçados. Todas as pessoas presentes na área de soldagem devem usar óculos coloridos. nunca olhe diretamente o arco de solda sem proteção ocular adequada.
- Sempre desconhece o terminal de aterramento da bateria ao soldar.
- Os cabos metálicos tendem a desgastar-se com o uso. Sempre use dispositivos de proteção adequados (luvas, óculos, etc.) ao manusear cabos.

INTRODUÇÃO

correntes que funcionam em paralelo ou onde é necessária uma operação mais suave, o desgaste deve ser limitado a aproximadamente 1.5 %.

Por exemplo, se foram medidos 40 passos (40 pinos) de uma corrente #40, e o resultado foi **523 mm (20.6 in)** ou maior (usando 3 % como desgaste máximo permitido), a corrente deve ser substituída. Qualquer valor menor do que **523 mm (20.6 in)** ainda seria aceitável pela maioria dos padrões industriais.

LIMITES DE DESGASTE NA CORRENTE DE CILINDRO

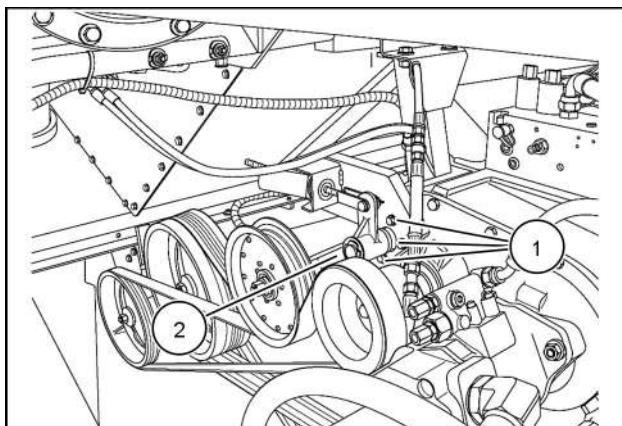
Exten- são do cabô em passos	Corrente nº 40 (08A)		Corrente nº 50 (10A)		Corrente nº 60 (12A)		Corrente nº 80 (16A)	
	Nova	Substi- tuir	Nova	Substituir	Nova	Substi- tuir	Nova	Substi- tuir
40P	508 mm (20.0 in)	523 mm (20.6 in)	635 mm (25.0 in)	654 mm (25.7 in)	762 mm (30.0 in)	787 mm (31.0 in)	1016 mm (40.0 in)	1047 mm (41.2 in)
50P	635 mm (25.0 in)	654 mm (25.7 in)	793 mm (31.2 in)	817 mm (32.2 in)	952 mm (37.5 in)	981 mm (38.6 in)	1270 mm (50.0 in)	1308 mm (51.5 in)
60P	762 mm (30.0 in)	784 mm (30.9 in)	952 mm (37.5 in)	981 mm (38.6 in)	1143 mm (45.0 in)	1177 mm (46.3 in)	1524 mm (60.0 in)	1568 mm (61.7 in)
70P	889 mm (35.0 in)	914 mm (36.0 in)	1111 mm (43.7 in)	1144 mm (45.0 in)	1333 mm (52.5 in)	1371 mm (54.0 in)	1778 mm (70.0 in)	1828 mm (72.0 in)
80P	1016 mm (40.0 in)	1047 mm (41.2 in)	1270 mm (50.0 in)	1308 mm (51.5 in)	1524 mm (60.0 in)	1568 mm (61.7 in)	2032 mm (80.0 in)	2095 mm (82.5 in)
90P	1143 mm (45.0 in)	1177 mm (46.3 in)	1428 mm (56.2 in)	1473 mm (58.0 in)	1714 mm (67.5 in)	1765 mm (69.5 in)	2286 mm (90.0 in)	2355 mm (92.7 in)
100P	1270 mm (50.0 in)	1308 mm (51.5 in)	1578 mm (62.1 in)	1635 mm (64.4 in)	1905 mm (75.0 in)	1962 mm (77.2 in)	2540 mm (100.0 in)	2616 mm (103.0 in)

TAMANHO PADRÃO DA CORRENTE DE CILINDRO - CORRENTES NOVAS

Nº corrente	Corrente 150 Nº	Passo	Largura	Diâmetro do cilindro
40	08A	12.7 mm (0.5 in)	7.9 mm (0.3 in)	7.9 mm (0.3 in)
50	10A	15.8 mm (0.6 in)	9.5 mm (0.4 in)	10.1 mm (0.4 in)
60	12A	19 mm (0.7 in)	12.7 mm (0.5 in)	11.9 mm (0.5 in)
80	16A	25.4 mm (1.0 in)	15.8 mm (0.6 in)	15.8 mm (0.6 in)
100	20A	31.7 mm (1.2 in)	19 mm (0.7 in)	19 mm (0.7 in)
120	24A	38.1 mm (1.5 in)	25.4 mm (1.0 in)	22.2 mm (0.9 in)
140	28A	44.4 mm (1.7 in)	25.4 mm (1.0 in)	25.4 mm (1.0 in)
160	32A	50.8 mm (2.0 in)	31.7 mm (1.2 in)	28.5 mm (1.1 in)
180	*	57.1 mm (2.2 in)	35.7 mm (1.4 in)	35.7 mm (1.4 in)
200	40A	63.4 mm (2.5 in)	38.1 mm (1.5 in)	39.6 mm (1.6 in)

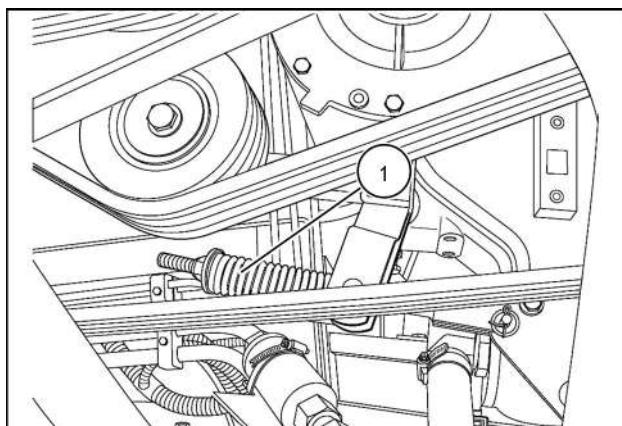
* O número 150 não existe.

- Retire os parafusos (1) e retire o tensionador da correia. O parafuso (2) pode ter sido solto para se ter acesso aos parafusos inferiores.



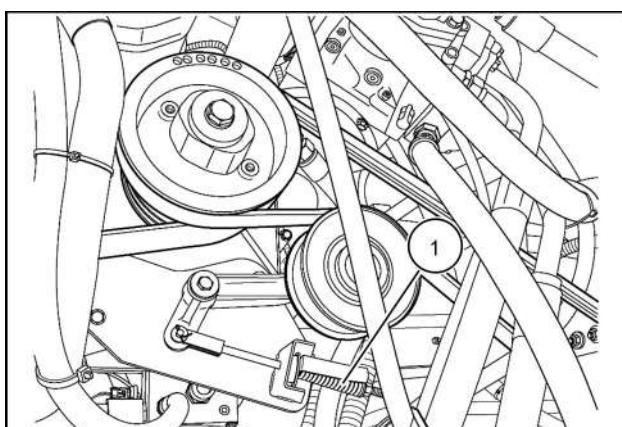
86063004 3

- Solte o tensionador da correia propulsora principal (1). Remova a correia da polia da caixa de câmbio.



86063005 4

- Solte o tensionador da correia propulsora do picador de palha (1). Remova a correia.

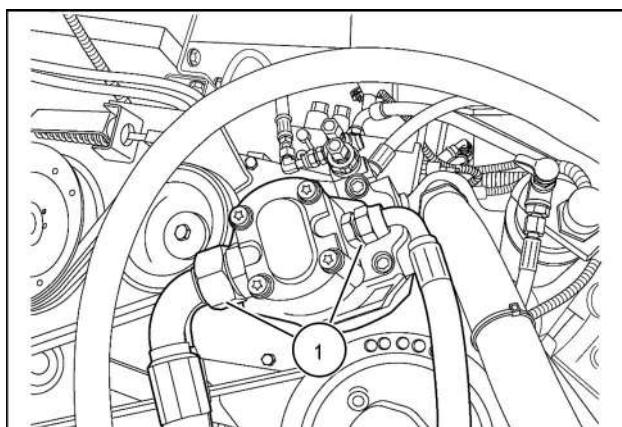


86063006 5

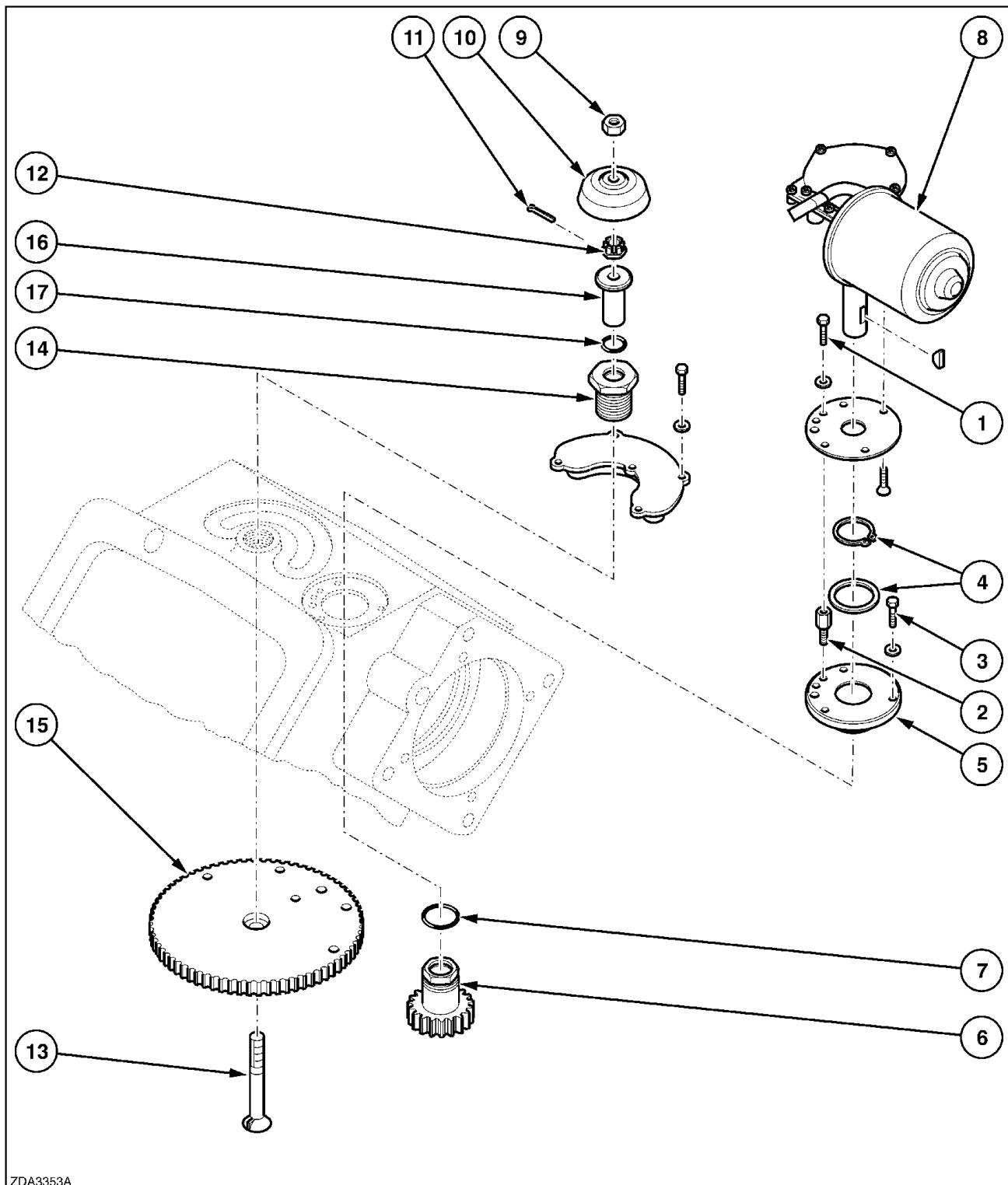
ATENÇÃO: Esteja seguro que a área ao redor dos conectores hidráulicos está limpa antes de desconectar as linhas. Contaminação por sujeira causará danos e/ou falhas no componente hidráulico.

NOTA: Quando desconectar linhas hidráulicas, ter um recipiente adequado prontamente disponível para colher qualquer resíduo de óleo hidráulico.

- Desconecte e tampe as linhas da bomba hidráulica de baixa pressão (1).



86063007 6

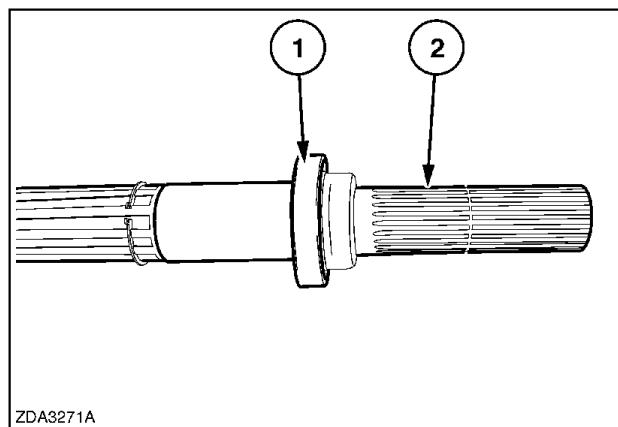


ZDA3353A

ZDA3353A 1

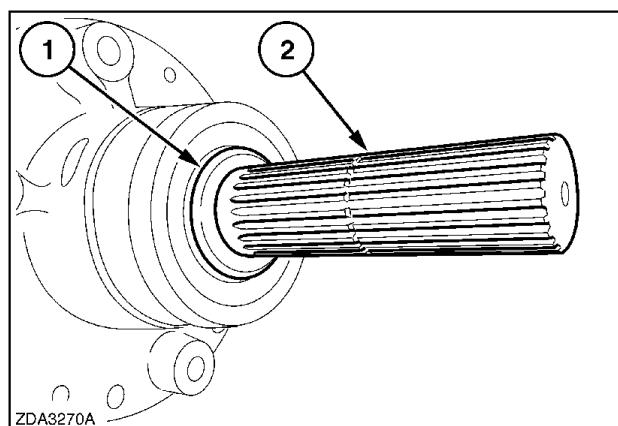
Semi-eixo articulado - Montar [2165534]

1. Instalar o rolamento (1) no eixo (2).
Instalar o eixo (2) com o rolamento no alojamento do eixo da metade do diferencial.
Instalar o anel-elástico.



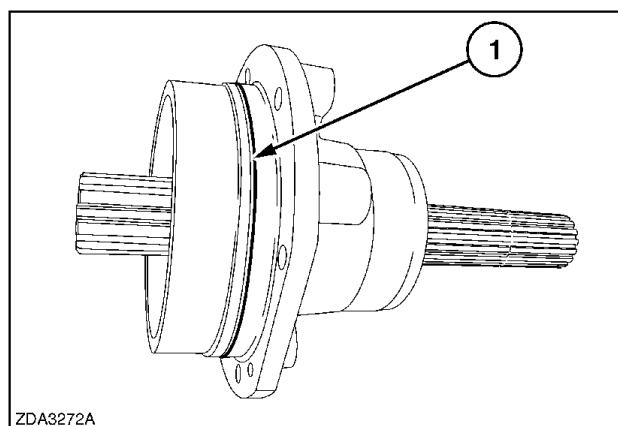
ZDA3271A 1

2. Instalar a nova vedação (1).



ZDA3270A 2

3. Substitua o anel O (1).



ZDA3272A 3

Comando da bomba e funcionamento da bomba/do motor – parada

Ao dirigir em uma velocidade constante, o fluxo de óleo no circuito fechado é constante e proporcional à velocidade da máquina. Quando a bomba é colocada na posição neutra para parar a máquina (corrente de controle ajustada em zero), a velocidade efetiva (ainda inalterada) e o rpm do motor criam uma pressão de frenagem na linha inversa (12), já que a bomba (reduzida) não suporta o fluxo de óleo presente. Nesse momento, os lados de pressão (11) e (12) mudarão, bem como a descarga do motor e a carga da bomba. A energia cinética da máquina torna-se o motor principal, conduzindo o motor hidrostático como uma bomba, em que a bomba hidrostática age como motor, conduzindo o motor a diesel como uma carga. Ao dirigir com velocidade e carga constantes, a condição da placa oscilante é estática, o que significa que a soma de todas as forças sobre ela equivale a zero. A pressão nas linhas FWD (11) e REV (12) depende da carga do acionamento de avanço. Em estradas planas ou íngremes, haverá alta pressão na linha FWD (11), a transmissão será então no “modo de acionamento”. O trem de força vai do motor a diesel em direção às rodas. Quando a máquina desce em declives, há alta pressão na linha REV (12), mas o fluxo de óleo ainda fica na mesma direção. A transmissão permanece no “modo de freio”. O trem de força vai das rodas em direção ao motor a diesel. Isso é similar à parada hidrostática.

Para evitar que o motor diesel exceda a velocidade, as válvulas de fluxo do freio (15a) e (15b) no coletor do freio começam a se fechar quando a pressão do óleo de retorno do motor de acionamento excede determinado ajuste de pressão. (Consulte os ajustes de fluxo do freio na tabela abaixo.)

O orifício (15f) permite que as válvulas do freio (15a) e (15b) se fechem completamente a partir de determinado ponto (fluxo) em diante. A pressão em direção à bomba aumenta mais uma vez e conforme o deslocamento reduz, o torque do motor é mantido ao máximo.

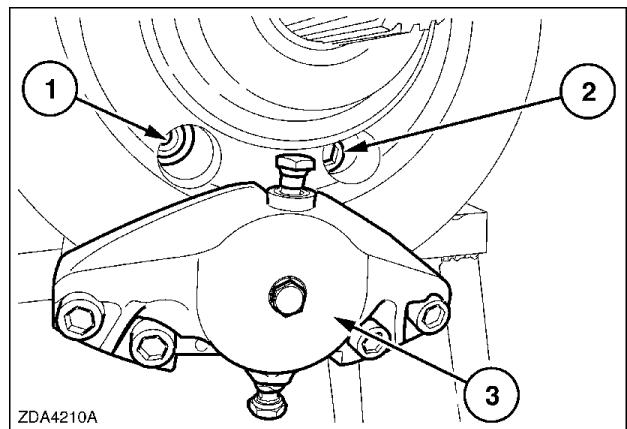
Ajustes da válvula de fluxo do freio	
Modelo	Ajuste de pressão
CR6080	140 bar (2030 psi)

NOTA: A pressão máxima do freio depende do fluxo; os valores mencionados são válidos para fluxo completo. (início do ciclo do freio)

As válvulas recebem valores delta em comparação à pressão do sistema, pois a válvula de alívio que controla esse valor se abre com a pressão do sistema. Quando a pressão é medida, o valor retornado representa a pressão do sistema e a pressão regulada da válvula de fluxo do freio. Ex: para o CX8030, o valor medido é: **35 bar (508 psi) + 175 bar (2538 psi) = 210 bar (3045 psi)**.

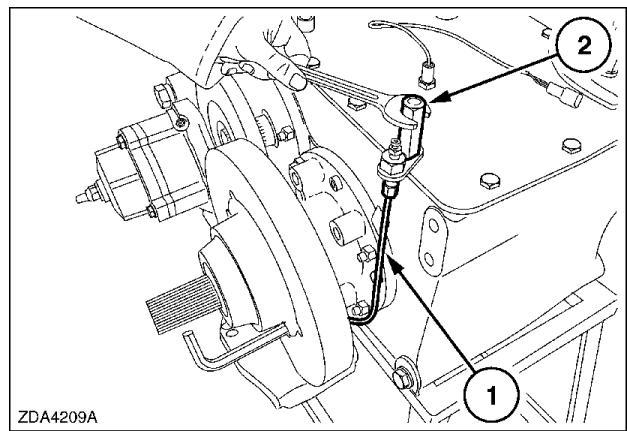
Pinça do freio Sapata - Instalar [2168367]

1. Aplique tipo de composto veda-rosca 1 (Loctite 242) em parafusos Allen (1) e (2).
Instale a sapata de freio inferior (3) e aperte os parafusos Allen (1) e (2) a um torque de **260-270 Nm (192-200 ft.lbs)**.



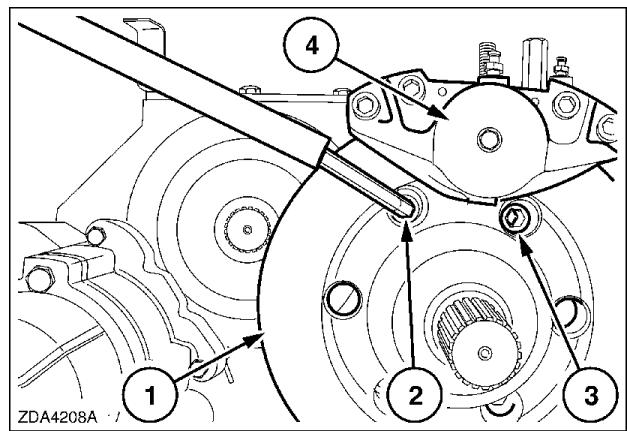
ZDA4210A 1

2. Instale a linha (1) de freio e aperte o bico a um torque de **15-20 Nm (11-19 ft.lbs)**.
Fixe a linha (1) de freio à caixa de câmbio de tração com o parafuso especial (2).



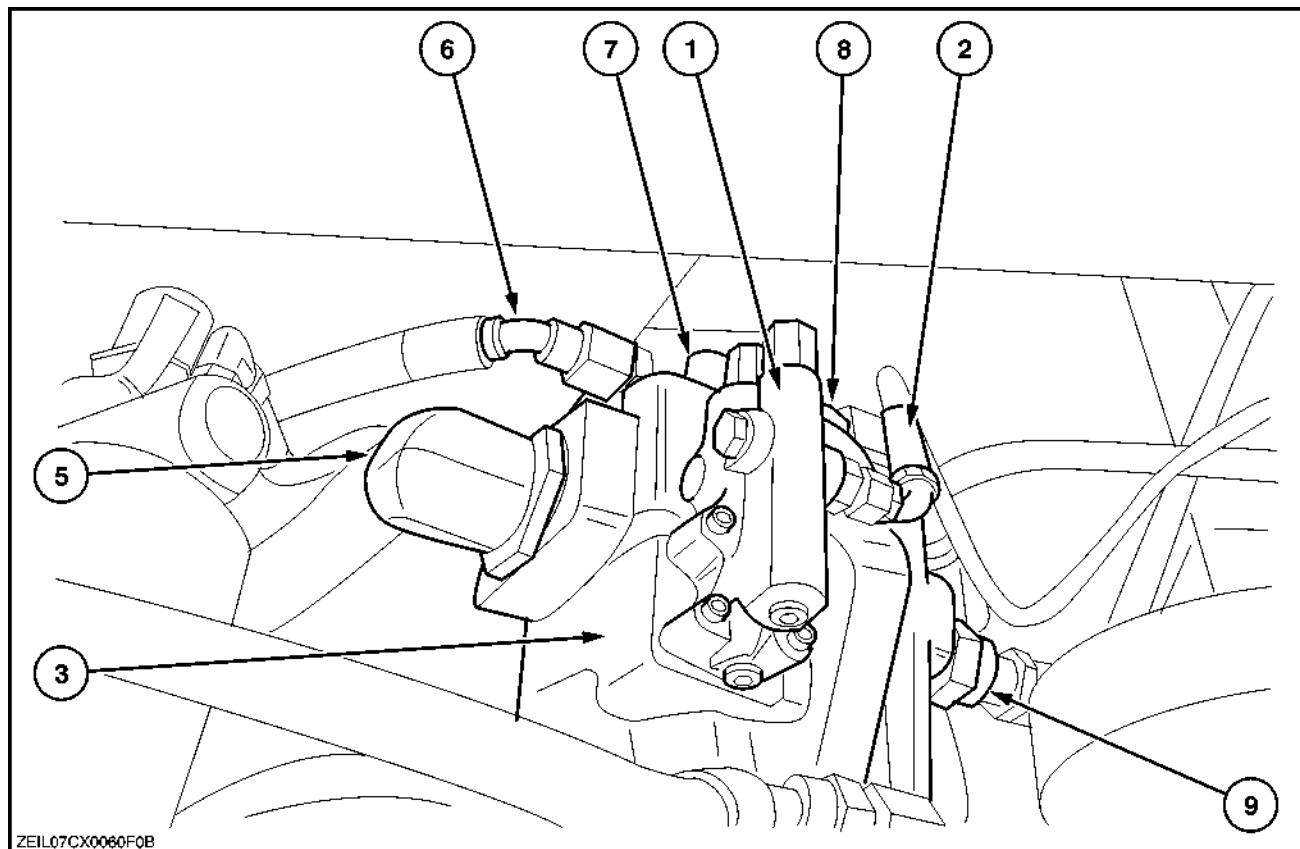
ZDA4209A 2

3. Aplique tipo de composto veda-rosca 1 (Loctite 242) em parafusos Allen (2) e (3).
Instale a sapata de freio superior (4) e aperte os parafusos Allen (2) e (3) a um torque de **260-270 Nm (192-200 ft.lbs)**.



ZDA4208A 3

Bomba - Visão geral [2394693]



Instalação da bomba hidráulica CCLS de alta pressão e da bomba de engrenagem de baixa pressão

- | | | | |
|---|--|---|---|
| 1 | Válvulas de compensação de vazão e pressão | 6 | Tubo de saída da bomba de baixa pressão |
| 2 | Linha do sensor de carga | 7 | Bomba da engrenagem de baixa pressão |
| 3 | Carcaça da bomba CCLS | 8 | Entrada da bomba de baixa pressão |
| 4 | | 9 | Saída de alta pressão da bomba CCLS |
| 5 | Óleo de carga - dreno da caixa do motor hidrostático | | |

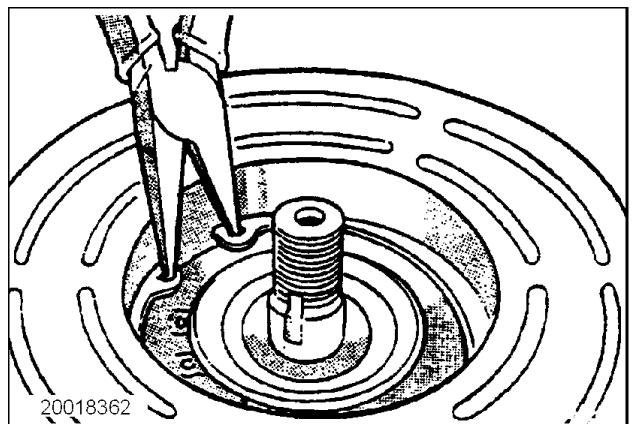
Direção de orientação automática - Descrição estática [6293245]

Orientação automática, como o nome sugere, fornece um meio de não tocar na direção automática de uma colheitadeira no campo. Esta capacidade foi desenvolvida para melhorar a eficiência da colheita e a qualidade do rendimento. Ele fornece dois benefícios principais:

1. Como fornece um meio para dirigir automaticamente a colheitadeira, o operador poderá prestar mais atenção ao monitoramento dos parâmetros do rendimento da cultura e realizar os ajustes necessários para garantir uma colheita de qualidade.
2. Ele reduz as perdas e melhora o uso do tempo alinhando a plataforma com precisão ao longo da borda do último passe, usando assim a largura completa da plataforma e eliminando a necessidade de sobrepor a faixa anterior. A sobreposição de tão somente **25 cm** pode resultar em grande desperdício de uso da plataforma, por exemplo, uma quantidade de **500 ha**. Desse modo, a orientação automática, significa que a colheita pode ser realizada em menos tempo que com a direção manual.

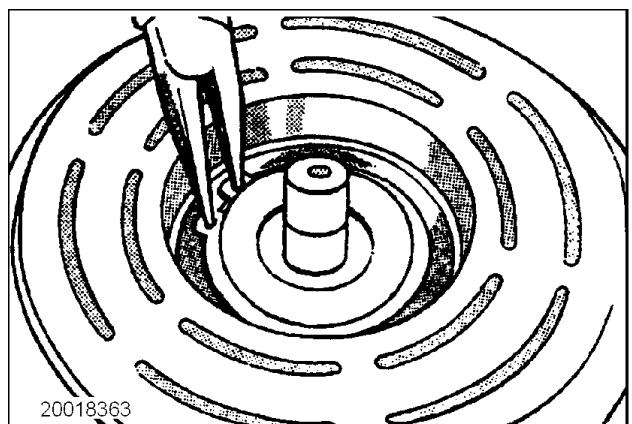
Duas técnicas foram desenvolvidas para fornecer orientação automática. São o IntelliSteer™ e a Orientação GPS.

4. Remover o anel elástico do rolamento interno.



20018362 4

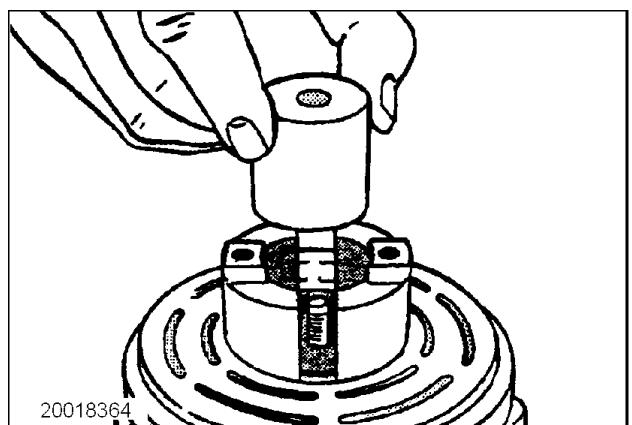
5. Remova o anel elástico externo do alojamento dianteiro.



20018363 5

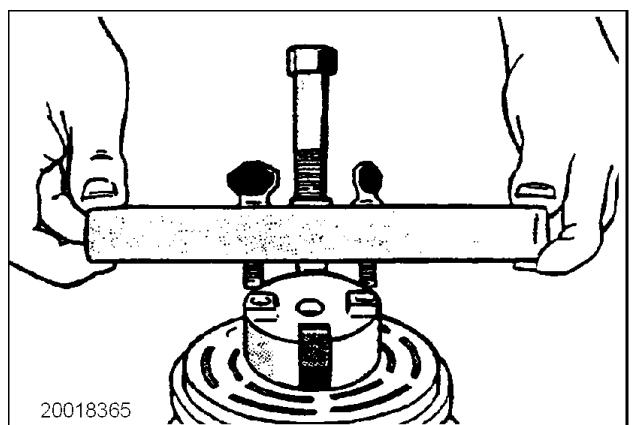
6. Inserir as abas das garras na ranhura do anel-mola do rolamento interno.

Colocar o protetor do eixo do extrator do rotor sobre o eixo exposto.



20018364 6

7. Alinhe os parafusos de aperto manual com as garras do extrator e gire-os até que estejam bem apertados.



20018365 7

Chicotes de fio - Reparo [2184973]

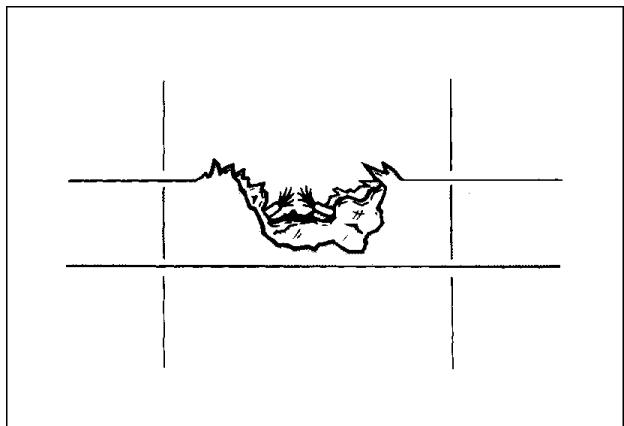
1. Reparação Temporária no Chicote

O método a seguir para reparar o chicote é somente um expediente temporário. O chicote deve ser substituído o mais rápido possível. Não tentar reparar o chicote de quaisquer sensores do sistema, pois são vedados e somente devem ser substituídos por componentes novos.

NOTA: Ao realizar consertos nos cabos é importante que somente seja usada **SOLDA COM NÚCLEO DE RESINA**. O uso de outros tipos de solda poderá resultar em mais danos ao cabo.

2. Para realizar um conserto reparo, proceder da seguinte maneira:-

Localizar a parte danificada do cabo e cortar a cobertura externa de proteção nos dois lados da área danificada.

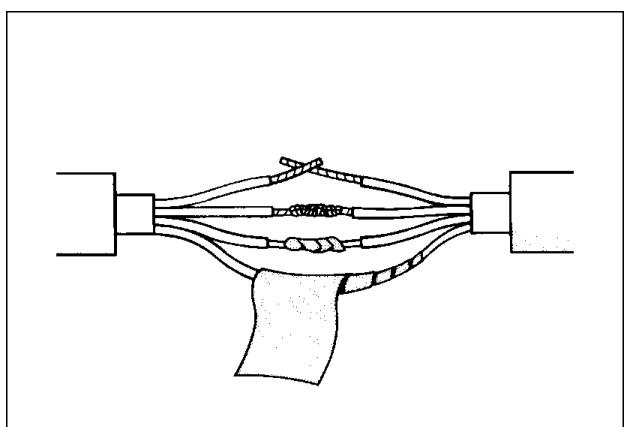


1z002004112111 1

3. Retirar o cabo das duas extremidades da área danificada e cortar com cuidado a cobertura do cabo interno na área danificada e cortar uma tira de cerca de **13 mm (1/2 in)** do isolamento dos fios. Não cortar os fios.

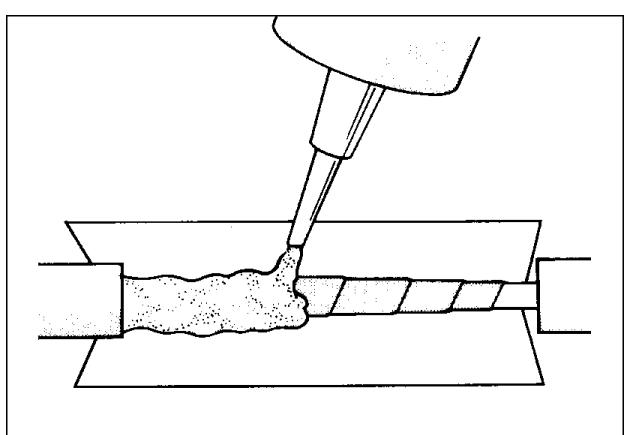
Usando um solvente adequado, limpar cerca de **2 in (50 mm)** em cada extremidade da cobertura. Limpar a cobertura cinza do cabo e os fios individuais.

Enrolar dois fios desencapados para cada fio danificado, cuidando para combinar as cores dos fios, e então soldar os fios usando solda com núcleo de resina. Isolar cada fio reparado com fita isolante de vinil.



1z002004112112 2

4. Enrolar uma camada de fita isolante de vinil até a cobertura cinza do cabo em cada extremidade da seção reparada. Fazer uma canaleta de papel e então aplicar um composto de borracha de silicone (vedante não solidificante) na seção reparada até as extremidades da cobertura. Deve ser usada uma quantidade de selante suficiente para preencher as extremidades da área cortada.



1z002004112113 3

Soprador Ventilador do separador - Teste [2202609]

NOTA: As baterias devem estar totalmente carregadas e todas as conexões limpas e apertadas. Use um multímetro (DVOM) para esses testes. Para testar a bateria e os serviços, consulte a seção de baterias no manual de serviços.

⚠ CUIDADO ⚠

NÃO usar uma luz de teste com fonte de alimentação automática em nenhum desses testes. O uso de uma luz de teste com fonte de alimentação automática pode causar danos aos componentes do sistema.

M979

⚠ ADVERTÊNCIA ⚠

Antes de executar qualquer teste elétrico, verificar se todos os controles operacionais estão em neutro ou na posição travada de estacionamento. Isso evitará movimento acidental da máquina ou arranque do equipamento acionado eletricamente. O descumprimento desses procedimentos resultará em morte ou lesões graves.

M980

Nº	Ponto de teste	Resultado esperado	Outro resultado (causa possível)
1	Condição Ignição na posição "IGN". Verificação Ligue o módulo de controle (A-09) do HVAC e ajuste a velocidade do soprador para velocidade alta.	Resultado O sistema está funcionando em alta velocidade. Ação Se a indicação estiver boa, o sistema de controle de clima está funcionando adequadamente.	Ação O soprador do Separador não funciona. Vá para o próximo ponto de teste.
2	Verificação Verifique se há 12 volts no conector X143 do Soprador Separador, circuito 926 (WH).	Resultado . 12 volts Ação Se a indicação estiver boa, ir para o ponto de teste 8.	Ação Circuito 926 (WH) aberto entre o Soprador do Separador, conector X143, e o Relé do Soprador do Separador. Curto com o terra Relé do Soprador do Separador Vá para o próximo ponto de teste.
3	Verificação Verifique se há 12 volts no Relé do Soprador Separador (pino 5).	Resultado . 12 volts Ação Se a indicação estiver boa, reparar o circuito aberto 926 (WH) entre o Soprador do Separador, conector X143 e o Relé do Soprador do Separador (pino 5). Verificar conexão no conector em linha X006 (pino B).	Ação Relé do Soprador do Separador Circuito do terra aberto no Relé do Soprador do Separador. Fusível 17 queimado. Vá para o próximo ponto de teste.
4	Verificação Verifique se há 12 volts no Relé do Soprador Separador (pino 3).	Resultado . 12 volts Ação Se a indicação estiver boa, ir para o próximo ponto de teste.	Ação Circuito 930 (RD) aberto ou em curto com o terra entre o relé do soprador separador (pino 3) e o fusível nº 17 ou no fusível nº 17.
5	Verificação Verifique se há 12 volts no Relé do Soprador Separador (pino 1).	Resultado . 12 volts Ação Se a indicação estiver boa, ir para o ponto de teste 7.	Ação Circuito 902 (WH) aberto ou em curto com o terra entre o Relé do ventilador do separador (pino 1) e o conector X128 (pino C-4) do módulo de controle do HVAC (A-09). Verificar conexão no conector em linha X003 (pino 5). Vá para o próximo ponto de teste.

Luzes de sinal de conversão/de perigo - Teste [2185302]

Nº	Ponto de teste	Resultado esperado	Outro resultado (causa possível)
1	<p>Condição Coloque o interruptor de perigo na posição "LIGADO".</p> <p>Verificação Meça a tensão no conector X303 (pino A) da Luz Piscante da Plataforma Esquerda.</p>	<p>Resultado 0 - 12 volts.</p> <p>Ação Se a indicação estiver boa, ir para o próximo ponto de teste.</p>	<p>Ação Círcuito 613 (PU) aberto entre o conector X255 do módulo do lampejador (pino 3) e o conector X303 da luz giratória do lado esquerdo da plataforma (pino A). Curto com o massa no circuito 613 (PU) entre o conector X255 (pino 3) do Módulo do Lampejador e o conector X303 (pino A) da Luz Lampejante Esquerda da Plataforma. Veja o teste B-Teste do Módulo do Pisca-Alerta etapa 8. Siga para o próximo ponto de teste.</p>
2	<p>Condição Desconecte a Luz do Pisca-Alerta Esquerda da Plataforma.</p> <p>Verificação Meça a resistência no circuito 775 (PR) e 776 (PR) entre o conector X303 (pino B) do Pisca-Pisca da Plataforma Esquerda e o terra.</p>	<p>Resultado Menos de 1 ohm.</p> <p>Ação Se a indicação estiver boa, substitua a lâmpada.</p>	<p>Ação Círcuito 775 (BK) ou 776 (BK) aberto entre o conector X303 (pino B) da luz giratória esquerda da plataforma e o massa.</p>

Luzes de sinal de conversão/de perigo - Teste [2185322]

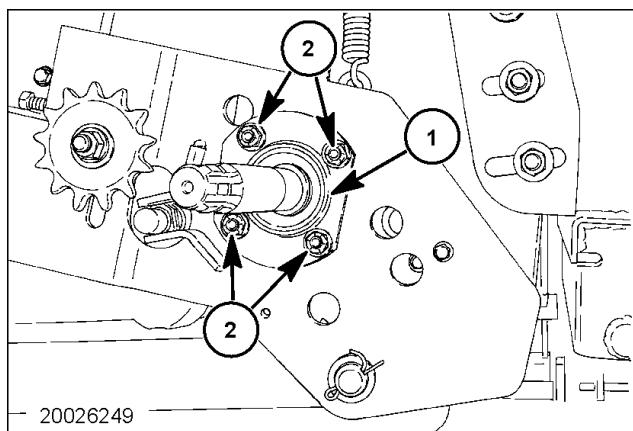
Nº	Ponto de teste	Resultado esperado	Outro resultado (causa possível)
1	<p>Condição Coloque o interruptor de perigo na posição "LIGADO".</p> <p>Verificação Meça a tensão no conector X304 (pino A) da Luz Piscante da Plataforma Direita.</p>	<p>Resultado 0 - 12 volts.</p> <p>Ação Se a indicação estiver boa, ir para o próximo ponto de teste.</p>	<p>Ação Círcuito 618 (PU) aberto entre o conector X255 do módulo do lampejador (pino 4) e o conector X304 da luz giratória do lado direito da plataforma (pino A). Curto com o massa no circuito 613 (PU) entre o conector X255 (pino 4) do Módulo do Lampejador e o conector X304 (pino A) da Luz Lampejante Direita da Plataforma. Veja o teste B-Teste do Módulo do Pisca-Alerta etapa 8. Siga para o próximo ponto de teste.</p>
2	<p>Condição Desconecte a Luz do Pisca-Alerta Direita da Plataforma.</p> <p>Verificação Meça a resistência no circuito 775 (PR) e 776 (PR) entre o conector X304 (pino B) do Pisca-Pisca da Plataforma Direita e o terra.</p>	<p>Resultado Menos de 1 ohm.</p> <p>Ação Se a indicação estiver boa, substitua a lâmpada.</p>	<p>Ação Círcuito 775 (BK) ou 776 (BK) aberto entre o conector X304 (pino B) da luz giratória direita da plataforma e o massa.</p>

Mensagem	Descrição	Controlador
E0515-11	Código de falha não-identificado no UFC do flex E/altura do corte E	HHC
E0515-14	Instruções especiais do flex E/altura do restolho E	HHC
E0516-05	Linha da válvula CCW de flutuação lateral desconectada	HHC
E0516-11	Código de falha não-identificada no UFC da válvula CCW de flutuação lateral	HHC
E0517-05	Linha da válvula CW de flutuação lateral desconectada	HHC
E0517-11	Código de falha não-identificada no UFC da válvula CW de flutuação lateral	HHC
E0519-11	Código de falha não-identificado no UFC da válvula superior da plataforma	HHC
E0520-11	Código de falha não-identificado de tensão de alimentação de 12V do HHC	HHC
E0521-11	Temperatura interna do HHC - Código de falha não-identificado no UFC	HHC
E0522-11	Status do módulo HHC - Código de falha não-identificado	HHC
E0523-11	Código de falha não-identificado do LED de diagnóstico do HHC	HHC
E0524-11	Código de falha não-identificado de tensão de referência de 10V	HHC
E0525-11	Código de falha não-identificado da válvula do acumulador HHC	HHC
E0641-03	Tensão de referência de 5V do RHM em curto com a linha de tensão alta	RHM
E0641-04	Tensão de referência de 5V do RHM em curto com a linha de tensão baixa	RHM
E0643-03	Entrada da Posição da Alavanca de Propulsão (MFH) em curto com a linha de tensão alta	RHM
E0643-04	Entrada da Posição da Alavanca de Propulsão (MFH) em curto com a linha de tensão baixa	RHM
E0643-13	A posição de entrada do MFH necessita de calibração	RHM
E0645-03	Entrada de seleção de marcha em curto com a linha de tensão alta	RHM
E0645-05	Entrada de seleção de marcha linha desconectada	RHM
E0645-07	Entrada de seleção de câmbio fora da faixa mecânica	RHM
E0646-04	Reverso do alimentador CSW em curto com a fonte de baixa tensão	RHM
E0647-04	Facas verticais CSW esquerdas em curto com a fonte de baixa tensão	RHM
E0647-04	Facas verticais CSW esquerdas em curto com a fonte de baixa tensão	RHM
E0649-04	Altura automática HHC CSW em curto com a fonte de baixa tensão	RHM
E0650-04	Interruptor direito das facas verticais CSW em curto com a fonte de baixa tensão	RHM

5. Aplique uma leve camada de graxa de lítio na parte interna do rolamento.
6. Deslize o rolamento (1) sobre a extremidade direita do eixo intermediário.

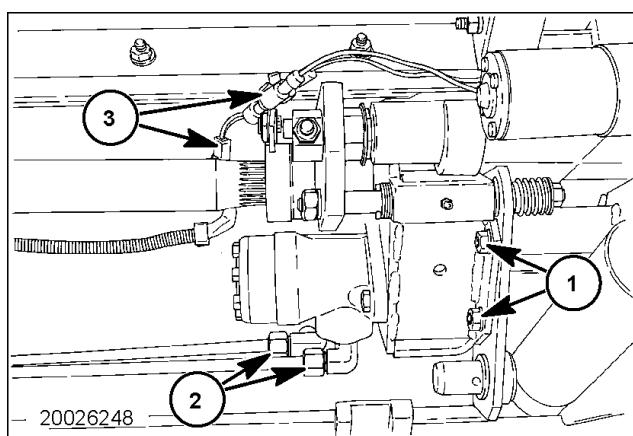
NOTA: *Não aperte as ferragens nesse momento.*

7. Instalar as peças (2) para fixar o rolamento na estrutura.



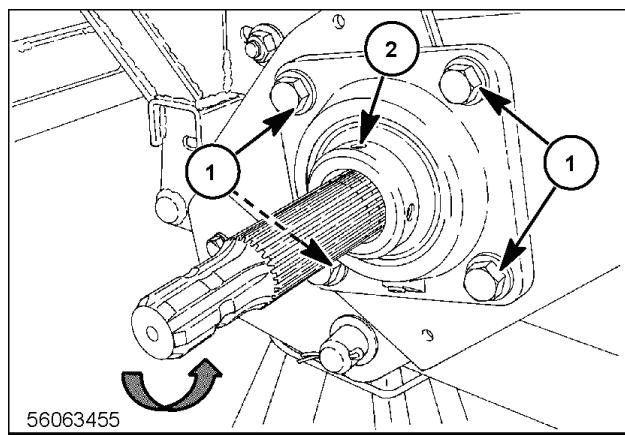
20026249_68 4

8. Fixe o conjunto da caixa de câmbio à estrutura com os parafusos e as porcas (1).
9. Conectar as linhas de retorno e suprimento hidráulico (2) ao motor do reversor. Instalar os dois suportes de tubo a montante.
10. Prenda os conectores elétricos em (3). Coloque amarras conforme necessário para prender os fios e conectores longe do eixo intermediário em movimento.



20026248_69 5

11. Prenda o rolamento do lado esquerdo à estrutura com os quatro parafusos, as arruelas de pressão e as porcas (1). Aperte a ferragem entre 204 - 262 Nm (150 - 193 ft-lb).



56063455_70 6

12. Mude o eixo do macaco para o lado esquerdo do elevador de palha.

NOTA: *Se o eixo não for removido para a posição da extrema esquerda, o parafuso de travamento não deslizará através do grampo de fixação da polia do eixo secundário.*

13. Coloque o colar de travamento no lugar. Usando uma punção e um martelo, fixe o rolamento na árvore eixo girando o colar na direção normal de rotação. Aperte o parafuso de ajuste (2).
14. Fixe o parafuso de ajuste ao colar em dois pontos 180 ° de distância um do outro.