



Colheitadeiras 9470, 9570, 9670 e 9770 STS John Deere

ILT – Fundamentos Sobre o Produto:
04-Calibrações



JOHN DEERE

Calibração da Inclinação do Alimentador - Master

Display (ADU)	Ação do operador
-	Acesse o controlador RCU, endereço 100
FH Tilt	Pressione Enter
Left down?	Incline a plataforma totalmente para a esquerda. Pressione Cal (Triângulo)
Right down?	Incline a plataforma totalmente para a direita. Pressione Cal (Triângulo)
Center?	Centrar a plataforma. Pressione CAL (triângulo)
Save Cal?	Pressione Enter (Calibração completa)

Calibração da Altura Mínima e Máxima do Alimentador

Display (ADU)	Ação do operador
-	Somente precisa ser calibrado uma vez por máquina. Talvez seja necessário calibrar ocasionalmente após a reprogramação da LC1 (Se o código LC1 201003.13 está ativo)
-	Plataforma não precisa estar conectada, mas o alimentador precisa ter condições de baixar até que os cilindros hidráulicos se fechem totalmente. (ou mais próximo possível). Motor ligado.
-	Acesse o controlador LC1, endereço 101
Range Cal	Pressione Enter
Full Down?	Baixar totalmente o alimentador do cilindro. Pressione CAL
Full Up?	Subir totalmente o alimentador do cilindro. Pressione CAL
Save Cal?	Pressionar Enter (Calibração completa)

Calibração dos Sensores da Plataforma

Display (ADU)	Ação do operador
-	Somente precisa ser calibrado uma vez por máquina. Talvez seja necessário calibrar ocasionalmente após a reprogramação da LC1 (Se o código LC1 1515.13 está ativo). Para calibrar os sensores já deve ter sido calibrado o range (altura mínima e máxima) e a velocidade do alimentador
-	Colheitadeira em terreno nivelado e o motor ligado
-	Acesse o controlador LC1, endereço 100
Header Cal	Pressione Enter
PressureDn	Diminua a pressão da Hydraflex (somente aparecerá se for uma PC Hydraflex e PC Draper advanced e se a pressão está acima de 1000 PSI). Calibração avançará automaticamente.

Calibração dos Sensores da Plataforma – cont...

Display (ADU)	Ação do operador
Full Down?	Baixar a PC sobre o solo, pressione CAL
Press Up	Pressione e segure o interruptor de subir a PC (rápido ou lento). Calibração avançará automaticamente.
Hold&Wait	Continue pressionando o interruptor de subir a PC. Calibração avançará automaticamente
PressureUp	Continue diminuindo a pressão da plataforma (somente aparecerá se for plataforma Draper advanced), Calibração avançará automaticamente
Save Cal?	Pressione Enter. (Calibração completo)

Calibrações Diversas da Plataforma

Controladora / Endereço	Tela	Descrição	Detalhes
LC1 / 120	— — — — — n n n	Zona morta de inclinação automática	Aumente o valor para reduzir a instabilidade. Faixa = 10 a 250 Padrão = 50
LC1 / 121	— — — — — n n n	Zona morta de pulso de inclinação lateral automática	Aumente o valor para diminuir a largura. Faixa = 25 a 75 Padrão = 25
LC1 / 122	— — — — — n n n	Zona morta do Retorno à Altura da Plataforma	Aumente o valor para reduzir a instabilidade. Faixa = 10 a 250 Padrão = 50
LC1 / 123	— — — — — n n n	Ganho de Retorno à Altura da Plataforma	Aumente o valor para aumentar a resposta. Faixa = 10 a 250 Padrão = 50
LC1 / 124	— — — — — n n n	Zona morta de detecção da altura da plataforma	Aumente o valor para reduzir a instabilidade. Faixa = 10 a 250 Padrão = 50

Calibrações Diversas da Plataforma

Controladora / Endereço	Tela	Descrição	Detalhes
LC1 / 125	_____ n n n	Ganho do sensor de altura da plataforma	Aumente o valor para aumentar a resposta. Faixa = 10 a 250 Padrão = 50
LC1 / 126	_____ n n n	Zona morta de flutuação da plataforma rígida	Aumente o valor para reduzir a instabilidade. Faixa = 10 a 250 Padrão = 50
LC1 / 127	_____ n n n	Ganho da flutuação da plataforma rígida	Aumente o valor para aumentar a resposta. Faixa = 10 a 250 Padrão = 50
LC1 / 128	_____ n n	Ponto de ajuste da altura de corte (altura do chassi) das plataformas 600F	Altura de corte da plataforma 600F quando estiver operando no modo flex HHS. Faixa = 1 a 99% Padrão = 15%

Calibração da Velocidade de Descida do Alimentador

Display (ADU)	Ação do operador
-	Somente precisa ser calibrado uma vez por máquina. Talvez seja necessário calibrar ocasionalmente após a reprogramação da LC1 (Se o código LC1 201004.13 está ativo). Recalibrar se a velocidade parece instável/inaceitável. Para calibrar a velocidade, já deve ter sido calibrado o range (altura mínima e máxima)
-	Plataforma precisa estar conectado para peso. CA em terreno nivelado. Motor em alta rotação.
-	Acesse o controlador LC1, endereço 102
Speed Cal	Pressione Enter
High Idle	Motor deve estar em alta rotação, para seguir a calibração

Calibração da Velocidade de Descida do Alimentador

Display (ADU)	Ação do operador
Full Down?	Abaixe a plataforma sobre o solo. Pressione CAL (Triângulo)
Press Up	Pressione e segure o interruptor de subir a plataforma (rápido ou lento) Calibração avançará automaticamente.
Hold&Wait	Continue pressionando o interruptor de subir a plataforma. Calibração avançará automaticamente
Press Down	Pressione e segure o interruptor de baixar a plataforma (rápido ou lento). Calibração avançará automaticamente.
Hold&Wait	Continue pressionando o interruptor de baixar a plataforma. Calibração avançará automaticamente
Save Cal?	Pressione Enter. Calibração completa

Calibração da Abertura das Chapas Destacadoras – Plataforma Para Milho 600C

Display (ADU)	Ação do operador
-	Acesse o controlador LC1, endereço 103
Deck Plate	Pressione Enter
Min Space?	Ajuste as chapas para totalmente fechado. Pressione CAL
Max Space?	Ajuste as chapas para totalmente aberto. Pressione CAL
Save Cal?	Pressione Enter. Calibração completa

Calibração da Abertura do Côncavo

Display (ADU)	Ação do operador
-	Acesse o controlador LC1, endereço 104
Thresh Clr	Pressione Enter
Start?	Pressione CAL (triângulo)
Wait	Somente espere, mostrará a leitura da tensão e vai para final de calibração
Save Cal?	Pressione Enter (Calibração completa)

Calibração da Porta de Ajuste da Temperatura do Condicionador de Ar

Display (ADU)	Ação do operador
-	Acesse controlador CAB endereço 100
Air Door	Pressione Enter
Start?	Pressione CAL (triângulo)
Wait	Espere enquanto que o controlador (CAB) ajusta a temperatura da porta
Save Cal?	Pressione Enter (Calibração completa)

Calibração do Seletor de Temperatura do Condicionador de Ar

Display (ADU)	Ação do operador
-	Acessar controlador CAB endereço 101
HVAC Temp	Pressionar Enter
Adjust CCW	Gire o seletor de temperatura totalmente para frio (Antihorário). Pressione CAL (triângulo)
Adjust CW	Gire o seletor de temperatura totalmente para quente (Horário). Pressione CAL (triângulo)
Save Cal?	Pressionar Enter (Calibração completa)

Calibração do Seletor de Velocidade do Ventilador do Condicionador de Ar

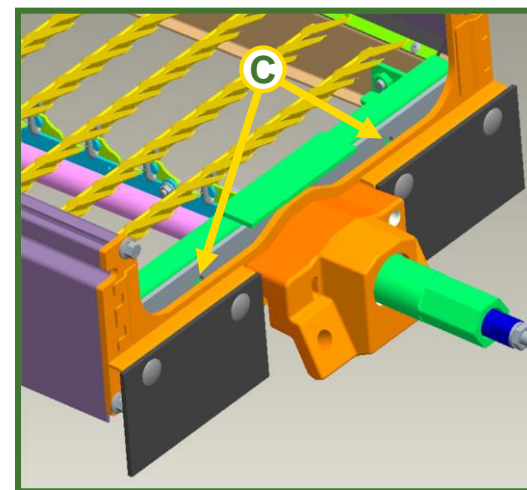
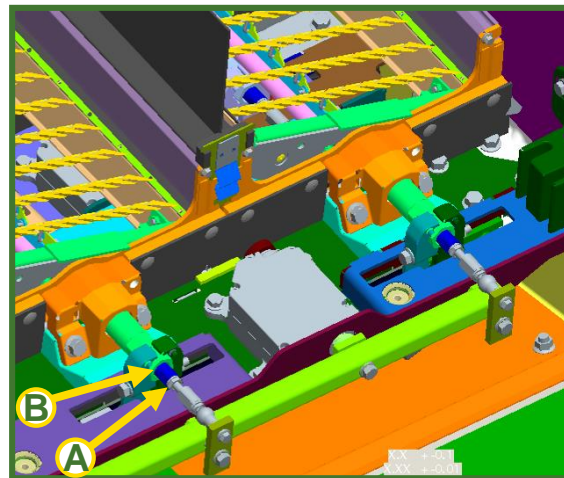
Display (ADU)	Ação do operador
-	Acesse o controlador CAB endereço 102
HVAC Fan	Pressionar Enter
Adjust CCW	Gire o seletor do ventilador totalmente para a esquerda (Antihorário). Pressione CAL (triângulo)
Adjust CW	Gire o seletor do ventilador totalmente para a direita (horário). Pressione CAL (triângulo)
Save Cal?	Pressionar Enter (Calibração completa)

Calibrações do Sistema SLS

Ajuste fino da abertura das peneiras: permite que a abertura das escamas das diferentes baias seja uniforme.

Para ajustar, solte a contraporca (A) e gire a conexão (B).

C: Furos de referência para nivelamento das baias para efetuar a calibração (ver slides seguintes).



Calibrações do Sistema SLS

Calibração do sensor de inclinação da máquina:

- Estacione a máquina em local nivelado.
- Acesse LC2, endereço 109 e efetue o procedimento de calibração conforme instruções na tela.
- O display irá solicitar para que a máquina seja nivelada e calibrará o sensor de inclinação da máquina.

Esta calibração irá apenas estabelecer o ponto de nivelamento do sensor, sendo que nenhum movimento ocorrerá no sistema SLS.

Calibrações do Sistema SLS

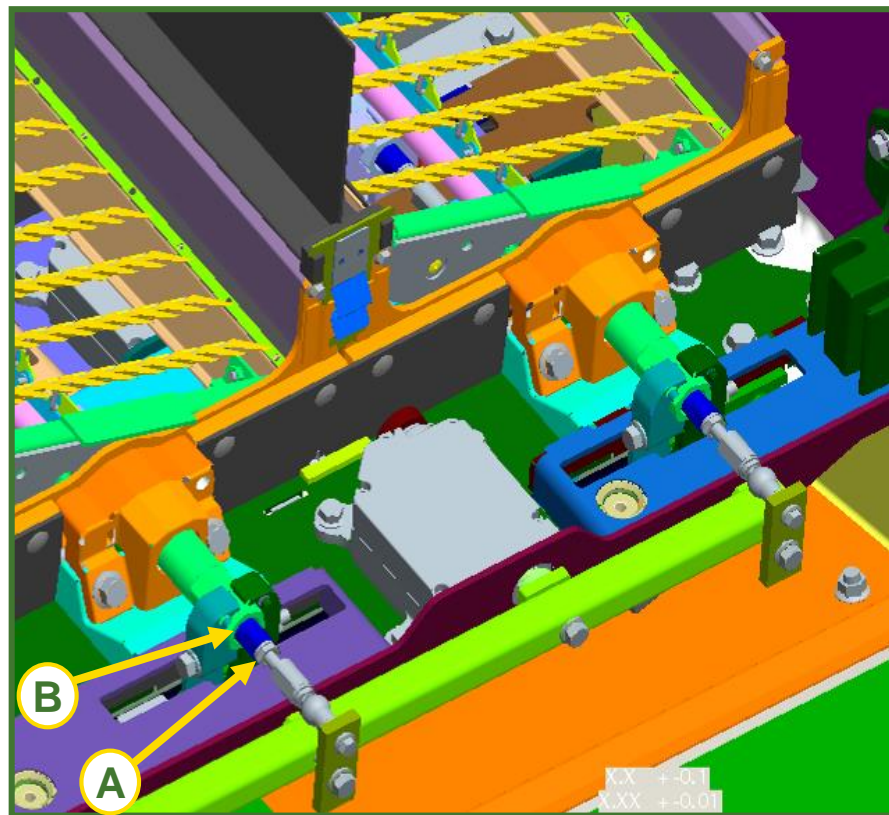
Calibração dos sensores de inclinação das baias do SLS:

- A máquina não precisará estar nivelada em relação ao solo para efetuar esta calibração.
- Acesse LC2, endereço 110 e efetue a calibração conforme instruções na tela.
- Ajuste manualmente as baias da peneira superior e inferior de modo que fiquem niveladas em relação a máquina. Para isso, utilize os interruptores localizados no lado esquerdo posterior da máquina (Estes interruptores são ativos apenas durante o processo de calibração).
- Utilize os furos (C – slide anterior), para referência de nivelamento.
- O display irá solicitar o nivelamento das baias e a execução da calibração.
- Na calibração, as baias superiores e inferiores irão inclinar totalmente para a esquerda e depois para a direita, finalizando com o nivelamento automático.

Calibrações do Sistema SLS

Calibração do sistema RSA (abertura das peneiras)

1. Verifique o ajuste fino (homogeneidade) da abertura das escamas das baias: se necessário, ajuste soltando a contraporca (A) e girando a conexão (B).
2. Ajuste manualmente a abertura das peneiras superior e inferior para exatamente 5 mm; utilize um gabarito adequado.
3. Acesse LC2, endereço **104**, para executar a calibração das baias da peneira **inferior**.
4. Acesse LC2, endereço **103**, para executar a calibração das baias da peneira **superior**.



Calibração do Raio dos Pneus Dianteiros

835 = 18.4R38 R1 duplos

835 = 480/80R38

853 = 30.5LR32 R1

857 = 30.5L-32 14PR R1

868 = 800/65R32 R1W

870 = 800/65R32 R1W MICHELIN

873 = 30.5L-32 14PR R2

874 = 20.8 R38 R1 duplos

874 = 520/85R38

876 = 1050/50R32 HF2

883 = 18.4 R42 R1 duplos

883 = 480/80R42

914 = 900/60R32 R1

915 = 900/60R32 R1W

920 = 710/70R38 R1W

926 = 20.8 R42 R1 duplos

926 = 520/85R42

941 = 20.8 R42 R2 duplos

942 = 76X50-32 16PR HF3

956 = 900/65R32 R2

958 = 35.5L-32 12PR R2

977 = 650/85R38 R1W duplos

980 = 800/70R38 R1W

- O raio depende de cada tipo de rodado, conforme tabela acima.
- O ajuste incorreto resulta na leitura incorreta do deslocamento da máquina e em consequência, da área e do rendimento por área
- O raio correto deve ser informado no endereço **CAB 129**:

Calibração do Raio dos Pneus Dianteiros

Para o caso de pneus gastos ou quando não se dispõe do raio correto, pode-se determiná-lo pelo procedimento abaixo:

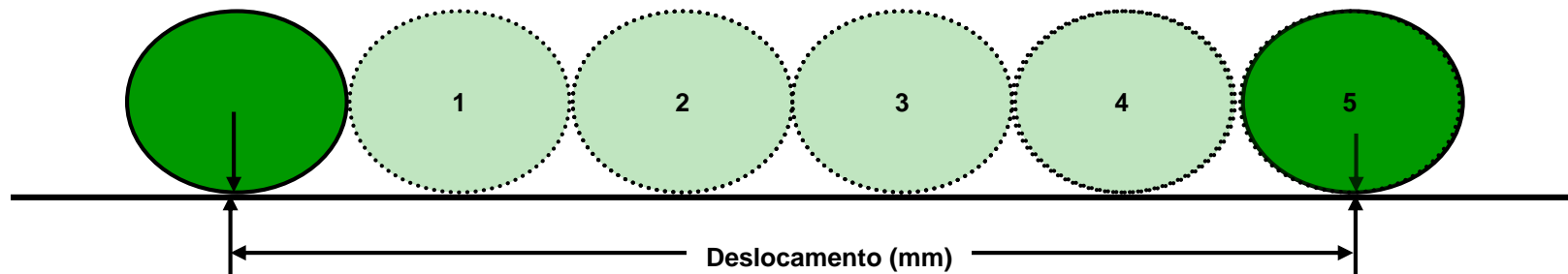
- Desloque a máquina de forma que as rodas dianteiras percorram exatamente 5 voltas (pode-se adotar outra quantidade de voltas, para maior ou menor precisão, desde que o cálculo seja ajustado de acordo).
- Meça o deslocamento da máquina, em milímetros.
- Faça o cálculo:

$$\text{Raio} = \frac{\text{Deslocamento (mm)}}{31,42}$$

Fórmula p/ 5 voltas

OU

$$\text{Raio} = \frac{\text{Deslocamento (mm)}}{\text{Qte. de voltas} \times 6,283}$$





JOHN DEERE