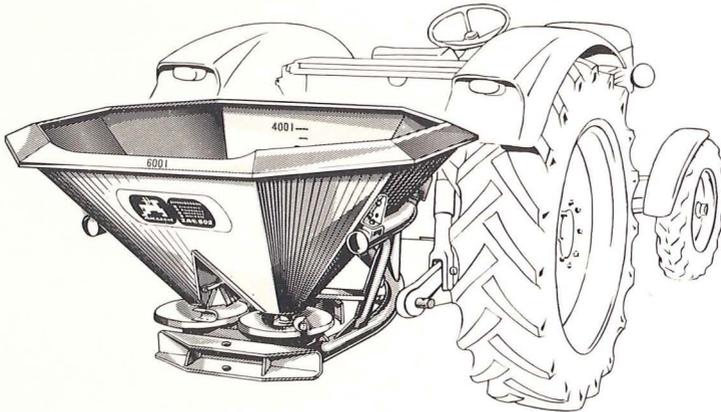


Esparcidor Centrifugo

AMAZONE ZA-E

Instrucciones para el servicio



Rogamos con instancia repasar estas instrucciones cuidadosamente y tenerlas muy en cuenta. Seguramente quedarán entonces muy satisfechos de su nueva «AMAZONE».

Ya saben: Tratándose de un error en el manejo, tenemos que rechazar todas las reclamaciones referentes a la garantía.

AMAZONEN-WERKE H.DREYER GmbH & Co.KG



4507 Hasbergen-Gaste
Tel.: Hasbergen (0 54 05) *10 43
Telex: 09 4 801

Zweigwerk: **2872 Hude/Oldbg.**
Telefon: Hude (0 44 08) *10 31
Telex: 02 51 010

Zweigwerk: **AMAZONE-Machines Agricoles S.A.**
57602 Forbach/Frankreich · rue de la Verrerie
Telefon: 00 33 (87) *85 15 31 · Telex: 0042 86 04 92

Fábricas para Esparcidoras de abono, Clasificadoras y escogedoras de papas, Instalaciones de silo para abonos, Instalaciones de transporte, Pulverizadores universales, Depósitos montables para UNIMOG, Máquinas para sembrar en hileras, Rastras vibradoras, Depósitos para transporte e implementos comunales.

A. Recepción

Al recibir la máquina deberán comprobar si se han originado desperfectos durante el transporte o si faltan piezas. Para obtener una indemnización por este concepto es necesario presentar inmediatamente la reclamación a la empresa transportadora.

B. Puesta en marcha

Antes de la puesta en marcha hay que quitar por completo todo el embalaje, incluidos los alambres y controlar la lubricación (Articulaciones de cruceta)!

C. Ajuste y modo de trabajo de la máquina

El ajuste de la máquina a la cantidad que se desea esparcir, se efectúa en base a la tabla de esparcimiento. Puede haber diferencias debido al estado distinto del abono. El ancho de esparcimiento es diferente y se orienta por la clase del abono. El ancho de esparcimiento también se toma de la tabla de esparcimiento, teniendo en cuenta, que en todas las especificaciones para el ancho de esparcimiento cuentan con su correspondiente coeficiente de solapadura.

La horquilla de tope sirve de tope para las palancas de la corredera de paso y su graduación, para lo cual la horquilla de tope ha de introducirse con su parte más gruesa (1) en el agujero correspondiente de la placa y de asegurarse con un pasador de muelle. La parte más delgada (2) sirve para el ajuste de valores intermedios, que no figuran en la tabla de esparcimiento. Al voltear en el término del campo hay que cerrar ambas correderas de paso!

Esparcimiento unilateral (principalmente en los bordes de los campos): Para eso, en el lado en que no se quiere esparcir, se saca la vara de maniobrar (1) después de haber soltado el pasador de muelle (2) de la palanca reguladora, en tal forma el mecanismo de embrague lateral permite a la corredera de paso únicamente abrirse o cerrarse del lado a esparcir. En caso de que se quiera esparcir sobre franjas largas de terreno «unilateralmente» es necesario quitar la corona del cabezal agitador (Fig. 3) en la punta de la tolva que no trabaja, para evitar endurecimientos del abono.

En caso de esparcir con frecuencia «unilateralmente», se recomienda el montaje de una palanca de embrague combinada para la acción universal de la corredera de paso. **(Ejecución especial)**

Se puede esparcir simultáneamente varias clases de abono sin mezcla previa, que tengan iguales características de esparcimiento. Las diferentes clases de abono se colocan en el embudo, simultáneamente ó en capas. Al comenzar el primer relleno se mezcla a mano el abono en las bases del embudo. Tan pronto como se puede ver, durante el esparcimiento, el separador de los discos, hay que rellenar el embudo con abono.

Abono sensible a la presión (como ejemplo urea).

Las máquinas están dotadas en serie con un juego de coronas de cabezales agitadores. Al emplear abono sensible a la presión (véase tabla de esparcimiento) se puede quitar las coronas de cabezales agitadores, en este caso se colocan nuevamente los pasadores de muelle (atención a la dirección de rotación) (compare Fig. 4). Para abonos normales es indispensable colocar nuevamente las coronas de cabezales agitadores y asegurarse con los pasadores de muelle (Fig. 3)!

D. Equipos especiales

Equipo agitador anular, llenado max. 600 kgs. (véase Fig. 5). Solamente es necesario para distribuir abono húmedo ó abono a humedecer y a consecuencia no pasa con regularidad sobre los discos de distribución. Con el equipo agitador anular se puede mezclar varias clases de abono húmedo, colocadas en capas en el embudo.

Montaje del equipo agitador anular: Como la figura contigua muestra, se colocan ambos ejes agitadores lateralmente a los pivotes (1) del cabezal agitador, de modo que el hierro plano (3) no cubra el agujero de clavijas (2). A continua-

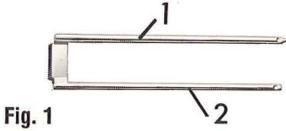


Fig. 1

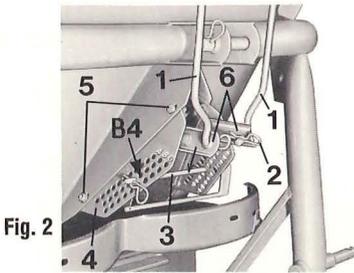


Fig. 2



Fig. 3



Fig. 4

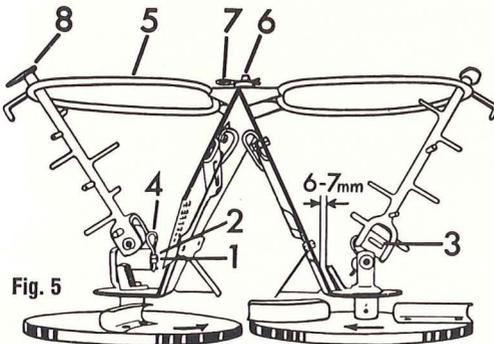


Fig. 5

ción se asegura con pasador de muelle (4). Se colocan ambos anillos (5) sobre el separador de discos de modo que ambos hierros planos (6) se conducen de las rendijas en el enlace de los anillos y se aseguran ambas partes también con pasadores de muelle (7). Ambos ejes agitadores (8) naturalmente deben correr dentro de los anillos!

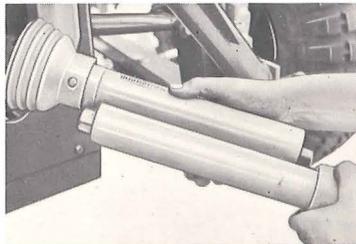


Fig. 6

E. Advertencias especiales

1. **Llenado máximo** ZA-E 402: 500 kg; ZA-E 602: 750 kg; ZA-E 802: 900 kg; ZA-E 1002: 1000 kg.

2. En el primer montaje se debe encajar la parte delantera del árbol articulado en el eje-toma de fuerza del tractor. Pero **no se deben encajar los tubos del árbol articulado**, sino, que teniéndolos simplemente juntos, se comprueba que dichos tubos **encajan por lo menos 60 mm en cada posición** y por otro lado **no dan contra las articulaciones de cruceta!** En los tubos del árbol articulado demasiado largos, se debe acortar ambos lados (Fig. 6). El ángulo de oblicuidad de una articulación de cruceta no debe pasar **los 25 grados**. (Lubrificar los tubos del árbol articulado!) El protector del eje-toma de fuerza es desmontable. Instrucciones al respecto encuentra Ud. en la lista de repuestos.

Después de 3-4 llenado del depósito se comprueba el asiento fijo de los tornillos de sujeción de la tolva y volver a apretar eventualmente.

3. Para evitar un movimiento de vaivén del esparcidor durante el trabajo es oportuno reforzar los brazos inferiores de guía de la suspensión del tractor (véase equipo del tractor).

4. Para tractores con el eje-toma de fuerza excesivamente excéntrico se debe montar el esparcidor, trasladándolo lateralmente hacia el eje-toma de fuerza.

5. Después de cada jornada **engrásense las guías correderas de paso!**

6. En caso de que sea necesario marchar largos trayectos con el embudo lleno, con los orificios pasadores cerrados y en estado desembragado (transporte de abono al campo), es preciso antes de iniciar el esparcimiento, quiere decir, antes de embragar el eje-toma de fuerza, abrir completamente los pasadores (posición del pasador A11). A continuación **se acopla lentamente el eje-toma de fuerza** y se efectúa un corto lapso de esparcimiento en el sitio! Ahora, después de ajustar los pasadores a la cantidad respectiva deseada a esparcir, se puede empezar con el esparcimiento.

7. Al embragar lentamente se protege tanto al tractor como al esparcidor.

8. El dispositivo de remolue sirve **para remolcar** implementos agrícolas y remolques de dos ejes hasta una velocidad de marcha máxima de 25 km/h.

No se permite llevar consigo remolques de un solo eje tras de implementos montados en la popa.

9. Cribar abonos entregados a granel antes de esparcir, para separar cuerpos extraños.

10. Se monta el **equipo agitador** solamente para esparcir **abonos húmedos** (en polvo o cristalinos)!

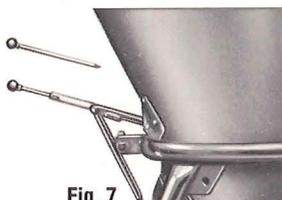


Fig. 7

11. Esparciendo superfosfato, marga calcárea y abonos húmedos y granulados (a causa de almacenaje deficiente) se quita después de cada esparcimiento en vacío el anillo de abono que se haya adherido en las puntas de las tolvas utilizando la prolongación de la palanca cerradura lateral (Fig. 7). Además es necesario **quitar** el abono de las **palas de esparcimiento** y de las **bolsas de carga**.

12. Se debe desembragar el eje-toma de fuerza, cuando las aberturas de paso estén cerradas.

13. La **distancia** entre la **pared del embudo** y el **dedo agitador** (6-7 mm, véase Fig. 5) debe ser comprobada con **regularidad!** Hay que curvar eventualmente la punta del dedo agitador. Hay que sustituir los cabezales de agitación desgastados.

14. **Después del uso**, se **limpia la máquina** con agua, lubricándola después.

15. Los tornillos de 8 mm \varnothing suministrados con la máquina sirven como repuestos para el tornillo de cortadura roto (seguro contra roturas), con el que se monta el eje articulado sobre el eje de entrada de transmisión.

Al montar el eje articulado sobre el eje de entrada de transmisión, debe ser engrasado.

16. Si falla el engranaje, pídase otro de repuesto.

17. Modificaciones en piezas de la máquina realizadas por iniciativa propia excluyen cualquier derecho en cuanto a la garantía.

F. Advertencias para reparaciones

1. Desmontaje y montaje de cabezales agitadores completos:

a) Sacar los manguitos de sujeción (Fig. 8/1) debajo del depósito. Se extraen los cabezales agitadores y se marca «derecha» respectivamente «izquierda». Al no existir un dispositivo de extracción para los cabezales agitadores, se recomienda, con un cortafrío introducir con fuerza una entalladura en la proximidad de la perforación del manguito de sujeción y de lado contrario, para ensanchar así el casquillo del cabezal agitador. A continuación clavando un cortafrío en la ranura entre el borde inferior de cabezal agitador y el borde superior del disco de esparcimiento, se aparta algo el cabezal agitador del manguito del disco de esparcimiento. Un segundo cortafrío o algo parecido se emplea como palanca, colocándolo debajo del primero, para facilitar la extracción del cabezal agitador. De ninguna manera se debe probar facilitar la extracción del cabezal agitador respectivamente del disco de esparcimiento calentando con la llama de soldadura, pues en este caso se deforman los discos de esparcimiento y **se estropea el engranaje.**

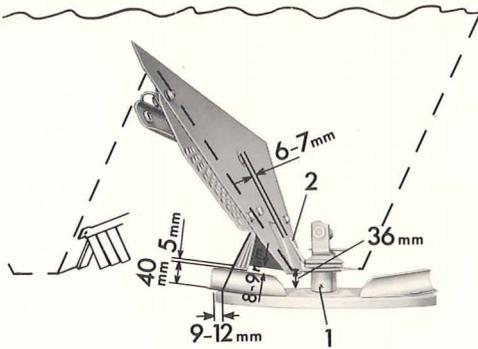


Fig. 8

- b) Al montar los nuevos cabezales agitadores, es indispensable prestar atención a la dirección de giro. Los dedos agitadores están provistos con una soldadura con material de aporte resistente al desgaste y que mirando en la dirección de giro, siempre debe estar colocada adelante. El dedo agitador además debe tener una distancia de 6-7 mm en el orificio de salida de abono (Fig. 8/2) y el cabezal agitador no debe rozar en el fondo de la tolva.
- c) Asegurar nuevamente los cabezales agitadores y discos de esparcimiento con manguitos de sujeción dobles.

2. Montaje y desmontaje del engranaje:

- a) Por lo pronto se quitan los cabezales agitadores, como descrito bajo 1.a).
- b) Se sueltan los tornillos de sujeción del engranaje.
- c) Después de haber sacado el engranaje, se quitan los discos de esparcimiento (en lo posible con el dispositivo de extracción AMAZONE), marcando «derecha» e «izquierda».
- d) Se coloca el nuevo engranaje, atornillándolo después. — Montar el dispositivo de remolque!
- e) Los cabezales agitadores se montarán como descrito bajo 1.b)!
- f) Compruébense las medidas de atornilladura de la bolsa (véase Fig. 8).

3. Graduación desigual de las guías correderas de paso:

La graduación correcta de las guías correderas de paso es sumamente importante para un trabajo de esparcimiento de la máquina exacto y simétrico. Por intermedio de nuestra sección repuestos es posible recibir un calibre especial de graduación. La revisión se realiza en la siguiente forma:

La horquilla de tope (Fig. 2/3) se conduce a través del agujero 4 de la columna de agujeros B de la placa de agujeros (Fig. 2/4) (graduación B 4). Se sueltan las varas (Fig. 2/1) de las palancas (Fig. 2/6). Las palancas (Fig. 2/6) se bajan hasta el dispositivo de la horquilla de tope (Fig. 2/3).

Ahora se introduce el calibre de graduación en la corredera de paso. Al graduar en forma inexacta la corredera de paso, no se puede introducir el calibre de graduación, respectivamente la corredera de paso no colinda con el calibre. La placa de agujeros (Fig. 2/4) se deja cambiar de sitio, después de haber soltado los tornillos (Fig. 2/5) hasta que el calibrador (Fig. 9/1) llega exactamente al dispositivo por la corredera de paso. La otra corredera de paso se gradúa exactamente igual. Para controlar se mueven otra vez ambas guías correderas de paso. Ahora se montan nuevamente las varas (Fig. 2/1). Hay que prestar especial atención para que en posición abierta ambas palancas de correderas de paso (Fig. 2/6) colinden con la horquilla de tope (Fig. 2/3). En caso contrario, también se debe regraduar el mecanismo de embrague lateral. Es factible, soltando un tornillo de sujeción de un lado del mecanismo del embrague lateral.

No existiendo un calibre de graduación, se deja examinar el paso por un control visual, es decir, que en la posición B 4 de la salida de la corredera de paso, el canto (Fig. 9/2) de la corredera de paso debe cortar exactamente la esquina inferior de la salida de paso (Fig. 9/3).

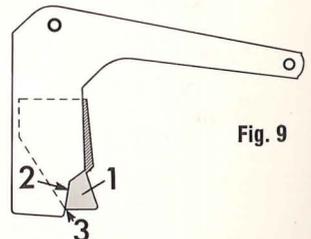


Fig. 9