



GEA

GERGOLET AGRÍCOLA

MANUAL DEL USUARIO

MOLEDORA EMBOLSADORA RC930

RECEPCIÓN ●

REFERENCIAS ●

DATOS TÉCNICOS ●

SEGURIDAD ●

FUNCIONAMIENTO ●

MANEJO ●

MANTENIMIENTO ●

SOLUCIONES ●

GARANTÍA ●

ESTIMADO CLIENTE !!

Felicitaciones por haber adquirido su nueva **MOLEDORA EMBOLSADORA GEARC930**.

Nos sentimos orgullosos de participar y facilitar sus tareas diarias de producción.

UNA HERRAMIENTA A SU SERVICIO

Su nuevo equipo le permitirá moler y embolsar grano entero en un solo equipo.

TRABAJE TRANQUILO, ESTÁ RESPALDADO

GEA Gergolet Agrícola, tomó el compromiso de trabajar incansablemente para lograr que su equipo tenga una clara expresión: **robustez que se siente**.

Lo acompañaremos ante cada inquietud, para utilizar eficientemente su equipo.

Ante cualquier eventualidad le brindaremos una rápida asistencia técnico / mecánica, para que usted pueda seguir produciendo sin interrupciones.

GEA Gergolet Agrícola, estará siempre a su lado.

NO LO DIGA, ESCRÍBALO...

Antes de comenzar a trabajar con su equipo, lea detenidamente este manual y luego utilícelo frecuentemente.

El manual de uso y mantenimiento, le brindará:

- Consejos para usar el equipo de forma eficaz y responsable.
- Preservar la integridad del operario y del equipo.
- Hacer buen uso de la energía.
- Minimizar desgastes de componentes.
- Llevar un mantenimiento metódico.
- Ubicar y determinar repuestos.
- Preservar el medio ambiente.

Recuerde utilizar este equipo para los fines por los cuales ha sido concebido, evite accidentes y sacar de servicio el equipo por usos inadecuados.

ÍNDICE

| | |
|---|----|
| 1- RECEPCIÓN DEL EQUIPO | 1 |
| 2- REFERENCIAS | 2 |
| 3- DATOS TÉCNICOS | 4 |
| 4- NORMAS DE SEGURIDAD | 5 |
| 5- FINALIDAD y PRINCIPIOS DE FUNCIONAMIENTO | 8 |
| 6- MOLIENDA y EMBOLSADO | 12 |
| 7- EMBOLSADO DE GRANO ENTERO | 15 |
| 8- MANTENIMIENTO | 16 |
| 9- GARANTÍAS | 17 |

ICONOGRAFÍA

Las señales que se detallarán a continuación, tienen como objetivo indicarle al usuario las diferentes situaciones que se puedan presentar durante el uso del equipo.

La correcta comprensión de las mismas le ayudarán a ser mas eficiente y evitar incidentes, tanto para el operario como para el equipo.

Las mismas se irán presentando a lo largo de este manual, aconsejándolo y alertándolo sobre el tema que se esté tratando.

Los dígitos que aparecen a la derecha de la solapa, corresponden:

M: sigla de mensaje.

Números: orden correlativo de llamados que aparezcan por capítulo.



CONSEJO

x.x

Se utiliza para describir alguna situación en particular que deba ser tomada en cuenta.



ATENCIÓN

x.x

Se utiliza para describir alguna situación que pueda poner en riesgo la integridad del operario o del equipo.



PELIGRO

x.x

Se utiliza para describir alguna situación que pueda poner en riesgo la vida del operario.

NOTA:

Las figuras son meramente ilustrativas, puede cambiar según el modelo de equipo adquirido.

1- RECEPCIÓN

1.1- RECEPCIÓN DEL EQUIPO

Al momento de arribar el equipo, y dependiendo de la adquisición, usted deberá recibir:

1.1.a- MOLEDORA EMBOLSADORA.

- Modelo: GEARC 930

- Cantidad: 1

Ver Fig. 1.1

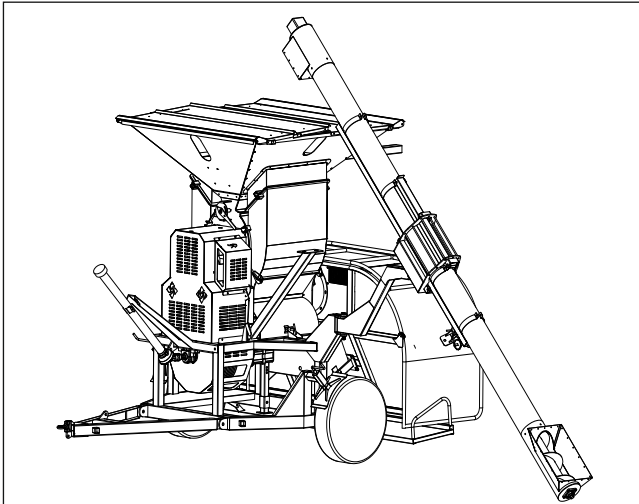


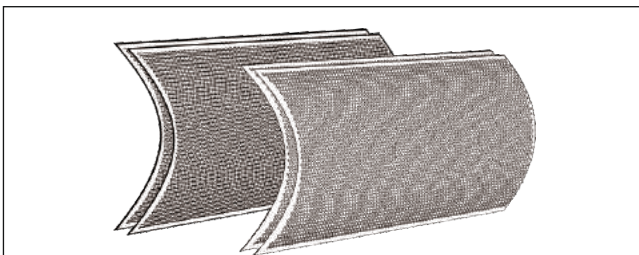
Figura 1.1: Moledora Embolsadora RC930.

Al recibir la máquina ya sea desde un camión o a tiro sobre su propio rodado verificar:

- Daños en la pintura.
- Daños en la estructura y cobertores.

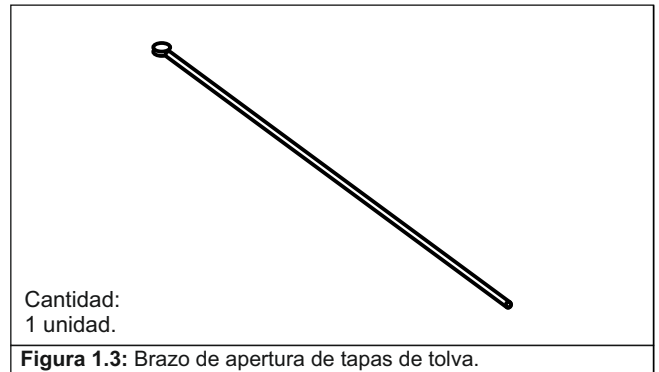
1.2.- ACCESORIOS y MANUAL:

Además del equipo, usted también deberá recibir los siguientes elementos:



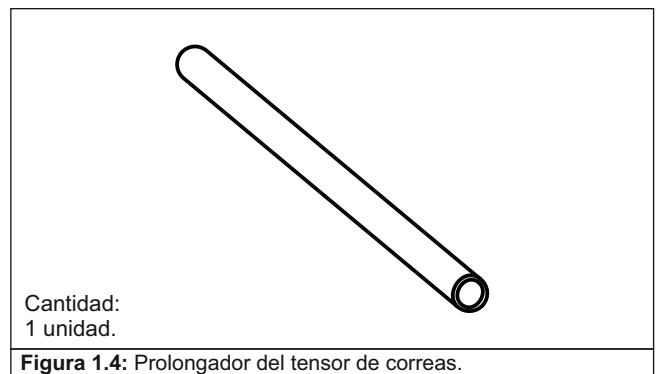
Nota:
Las cantidad de juegos y l tamiz de la zaranda se entregan bajo pedido.

Figura 1.2: Juego de zarandas.



Cantidad:
1 unidad.

Figura 1.3: Brazo de apertura de tapas de tolva.



Cantidad:
1 unidad.

Figura 1.4: Prolongador del tensor de correas.

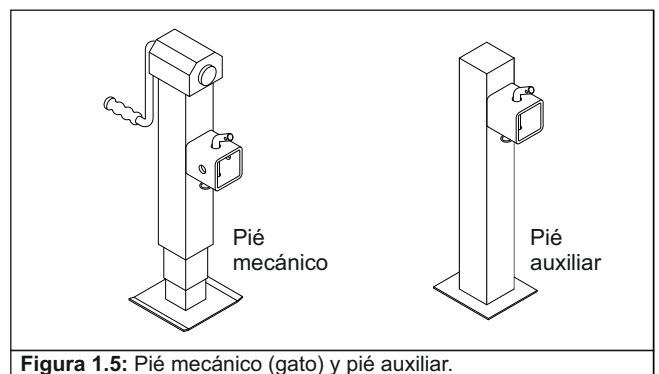


Figura 1.5: Pié mecánico (gato) y pié auxiliar.

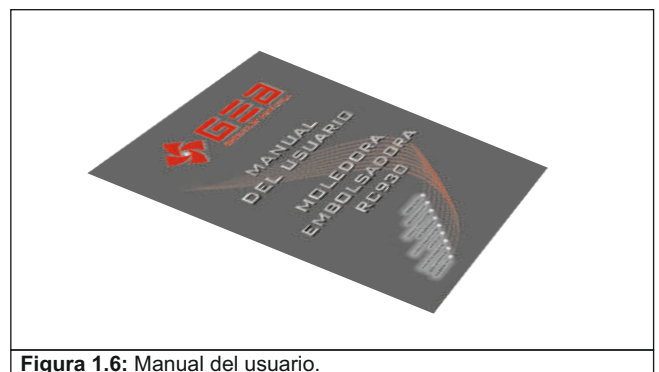


Figura 1.6: Manual del usuario.

2- REFERENCIAS

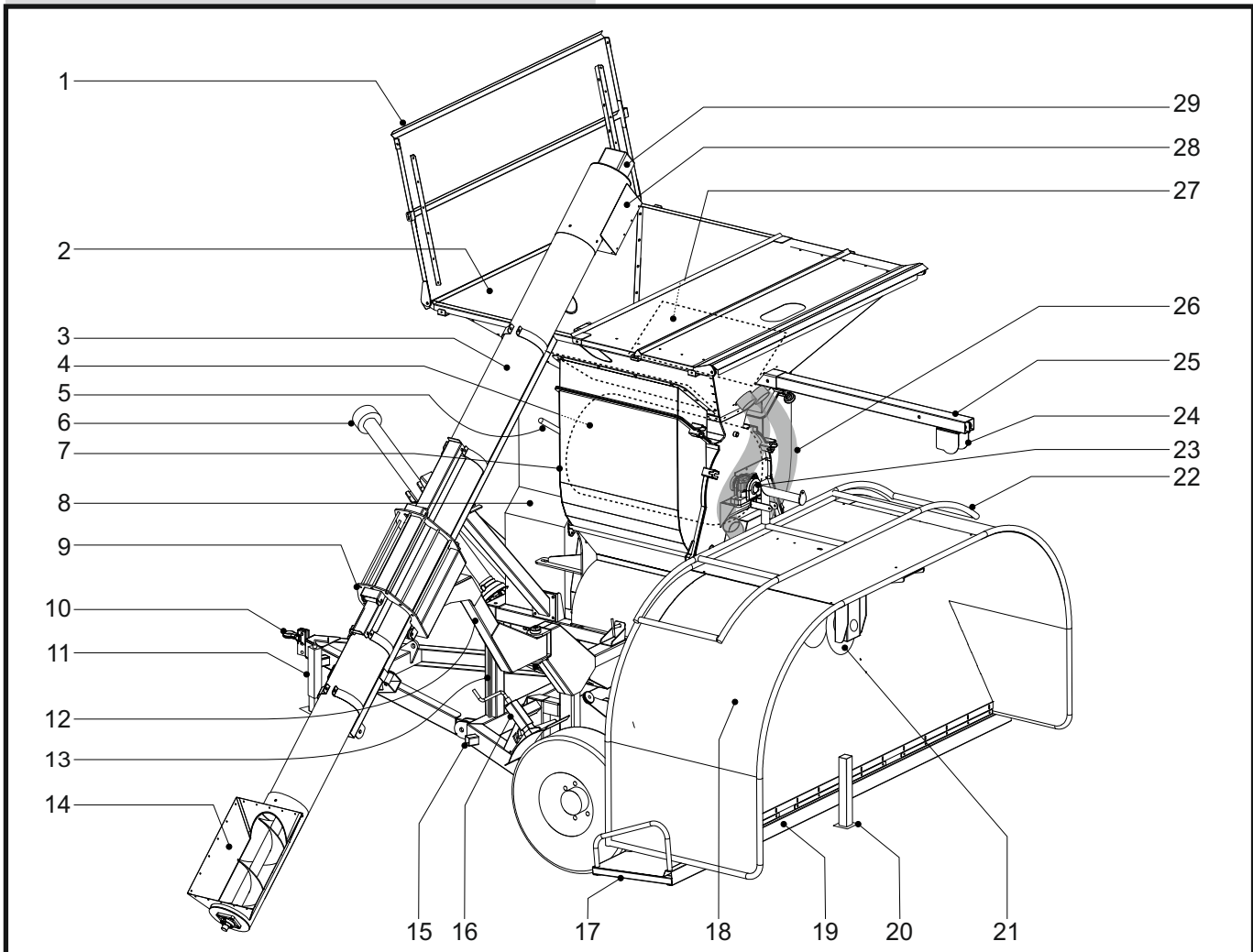


Figura 2.1: Referencias generales MOLEDORA EMBOLSADORA RC930

2.1-REFERENCIAS - Figura 2.1

- | | |
|--|---|
| 1- Tapas de tolva. | 16- Frenos. |
| 2- Tolva. | 17- Bandeja soporte del silo bolsa. |
| 3- Sinfín cargador. | 18- Túnel de embolsado. |
| 4- Molino. | 19- Babero. |
| 5- Palanca del tensor de correas. | 20- Pié auxiliar. |
| 6- Barra de mando. | 21- Sinfín de embolsado. |
| 7- Ductos laterales de grano entero. | 22- Percha soporte del silo bolsa. |
| 8- Cajón de transmisión. | 23- Cajas de rodamiento del molino. |
| 9- Base del sinfín cargador. | 24- Aparejo para montaje del silo bolsa. |
| 10- Enganche. | 25- Riel telescópico. |
| 11- Pié mecánico (gato) | 26- Ductos de aire. |
| 12- Brazo pivote del sinfín cargador. | 27- Tapas de ductos de grano entero. |
| 13- Prolongador de palanca de correas. | 28- Boquilla de descarga del sinfín cargador. |
| 14- Tolva del sinfín cargador. | 29- Motor hidráulico del sinfín cargador. |
| 15- Bases acople de pié mecánico (gato). | |

2- REFERENCIAS

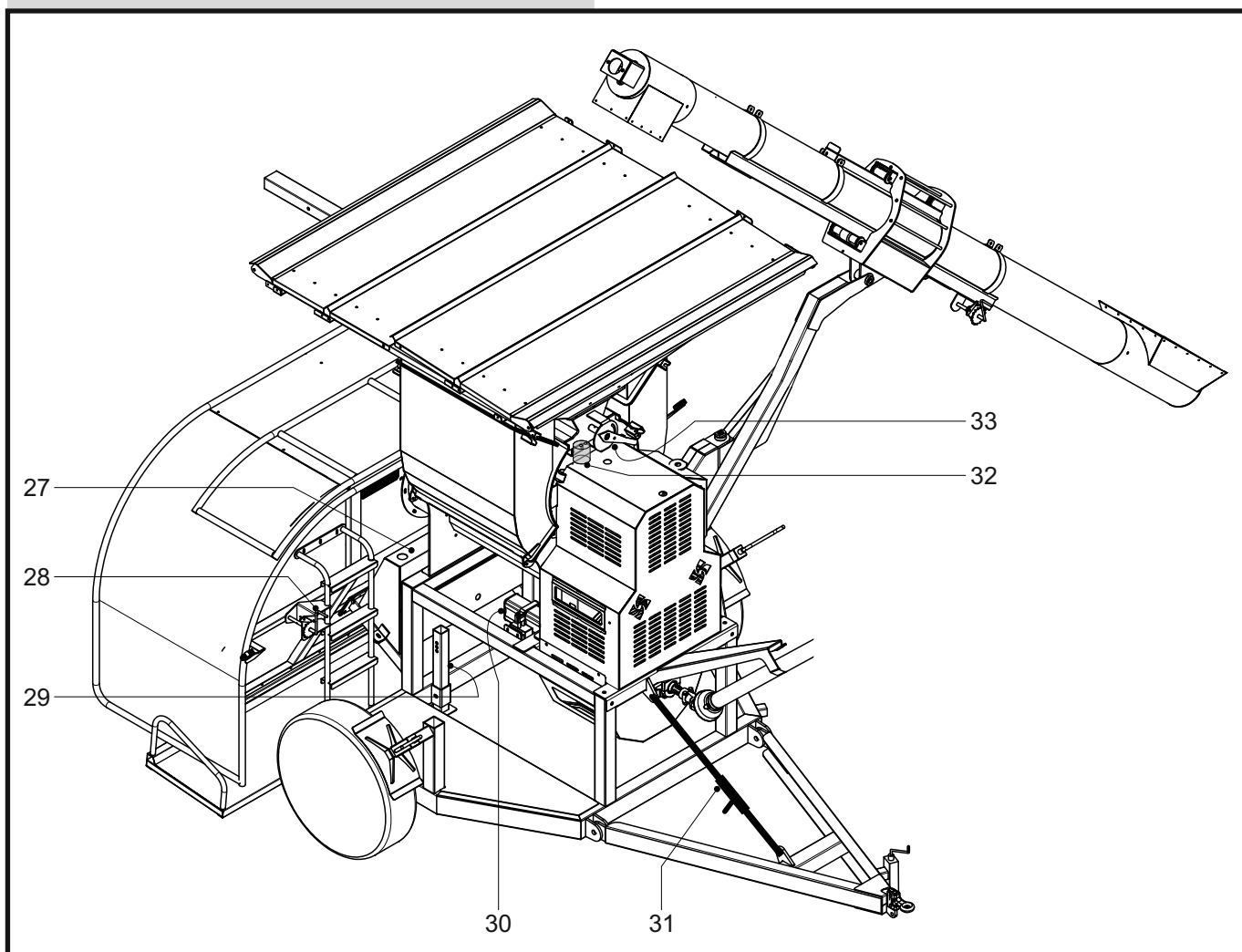


Figura 2.2: Referencias generales MOLEDORA EMBOLSADORA RC930

2.1-REFERENCIAS - Figura 2.2

- 27- Tanque hidráulico.
- 28- Malacate de bandeja.
- 29- Pié auxiliar (para estacionamiento).
- 30- Bomba hidráulica.
- 31- Tensor de lanza.
- 32- Gotero lubricador de cadena.
- 33- Comando alimentador molino.

3- DATOS TÉCNICOS

| ELEMENTO | | DETALLE | | | | |
|------------------------------|--------------------------------------|---|--------------------|-------|-------|-------|
| DATOS GENERALES | | | | | | |
| Potencia máxima admisible | 160Hp. | ⚠ ATENCIÓN: superado este valor pueden provocarse serios daños. | | | | |
| Accionamiento | Por toma de fuerza y mando cardánico | | | | | |
| Velocidad toma de fuerza | 540 r.p.m. | | | | | |
| Peso | 2.200 Kg. | | | | | |
| DIMENSIONES GENERALES | | | | | | |
| | | | | | | |
| REFERENCIAS | | A | B | C | D | Da |
| Valor en milímetros | | 3.350 | 6.650 | 3.350 | 6.000 | 2.320 |
| TRANSMISIÓN | | | | | | |
| Toma de potencia | Por barra de mando cardánica. | | | | | |
| Transmisión molino | Por correas 5VX1320 | | | | | |
| Transmisión sinfin embolsado | Cadena rodillos ASA 80. | | | | | |
| CHASIS | | | | | | |
| Trocha | 2.600mm. | | | | | |
| Neumáticos | TIPO | LLANTA | PRESIÓN INFLADO | | | |
| | 750 x 16 - 8 Telas | 5,5 x 16 | 3,7Kg/cm2 (54 psi) | | | |

4- NORMAS DE SEGURIDAD

4.1- GENERALIDADES

La **MOLEDORA EMBOLSADORA GEA RC930** está diseñada pensando en la máxima seguridad del usuario.

No obstante, los usos inadecuados o distracciones pueden provocar accidentes, que pueden poner en riesgo la integridad del equipo, o causar graves lesiones al operario.

En beneficio de su propia seguridad, le ofrecemos la siguiente lista de precauciones que deberá tener muy en cuenta.



CONSEJO

M- 4.1

La mejor manera de evitar accidentes es operar el equipo de forma cuidadosa y responsable.



ATENCIÓN

M- 4.2

Lea detenidamente y siga las instrucciones de este manual.



CONSEJO

M- 4.3

Mantenga las etiquetas de seguridad limpias y legibles siempre. Sustituya las etiquetas y las muestras de la seguridad que faltan o han llegado a ser ilegibles.

4.2- PARA PRESERVAR LA INTEGRIDAD DEL PERSONAL



ATENCIÓN

M- 4.4

Bajo ningún aspecto operar el equipo estando bajo los efectos del alcohol, drogas, o estando psicológicamente alterado.



CONSEJO

M- 4.5

No se apresure en el proceso de aprendizaje. Familiarícese con el equipo.



ATENCIÓN

M- 4.6

Antes de operar, revisar que el equipo cuente con todas las protecciones de los mecanismos necesarias.

Bajo ninguna circunstancia deberá operarse el equipo habiendo retirado alguna de sus protecciones.



ATENCIÓN

M- 4.7

No use la ropa suelta que puedan ser atrapadas por piezas móviles. La misma deberá estar en buen estado.

Evite el uso de relojes, pulseras, cadenas, anillos, martingalas, bufandas, etc.

Use siempre los elementos de protección personal correspondientes.



ATENCIÓN

M- 4.8

No utilice la unidad hasta que usted esté seguro de que el área está libre de niños.

Mire siempre alrededor antes de encender el motor del vehículo y/o mover la unidad. Esto es particularmente importante ya que los elementos de protección personal y los niveles de ruidos son altos, lo que disminuyen la capacidad sensorial.



ATENCIÓN

M- 4.9

No transporte **NUNCA** pasajeros, ningún sector del equipo está reservado para ello.



ATENCIÓN

M- 4.10

Manténgase alejado del equipo mientras está operando, preferentemente de piezas móviles (barra de mando, sinfín de carga).

Siempre que sea posible, haga funcionar el equipo desde el asiento del operador.



ATENCIÓN

M- 4.11

No limpie, no lubrique ni ajuste el equipo mientras está operando.

Ninguna pieza requiere de movimiento para su mantenimiento.

En todos los casos el equipo debe estar siempre detenido.

4.3.- ETIQUETAS DE SEGURIDAD PRESENTES EN EL EQUIPO PARA PRESERVAR LA INTEGRIDAD DEL OPERARIO

Los siguientes etiquetas se encuentran pegadas al equipo. Son mensajes presentes en diferentes sectores, que alertan al operario sobre las medidas de seguridad que se deben tener en cuenta para mantener su integridad física.



Figura 4.3: Realizar ajustes con el equipo detenido.



Nota: el molino gira a muy altas revoluciones y requiere de un cierto tiempo para detenerse.

Asegúrese de que el mismo se encuentre detenido para acceder al mismo.

Figura 4.4: Realizar ajustes o reposiciones con el equipo detenido.



Figura 4.5: No ingresar a la tolva cuando el equipo esté en marcha.



Figura 4.6: Utilizar siempre elementos de protección personal.

ATENCIÓN M- 4.12

Bajo ningún aspecto retire las etiquetas de seguridad. En caso de dañarse o perderse alguna, reponer inmediatamente.



Figura 4.1: Mantenerse alejado de la barra cardánica cuando está en marcha.



Figura 4.2: No se acerque al sínfin cuando esté en marcha.

4.4- PRESERVAR LA INTEGRIDAD DEL EQUIPO



ATENCIÓN

M- 4.13

Revisar que el perno del enganche haya sido puesto correctamente, y que tenga la chaveta de seguridad colocada.

Utilice un perno de alta resistencia, del tamaño acorde al enganche del equipo.



ATENCIÓN

M- 4.14

Mantenga todos los tornillos y los pernos correctamente ajustados.



ATENCIÓN

M- 4.15

Antes de operar, revisar que no se encuentren herramientas, trapos u otros objetos en el interior del equipo o sobre este.



ATENCIÓN

M-4.16

Maniobre el equipo a las velocidades seguras.



ATENCIÓN

M- 4.17

Planifique el recorrido a realizar, contemplando que de ser posible se encuentre libre de baches, lomas y elementos que puedan provocar daños en mecanismos y estructurales.



ATENCIÓN

M- 4.18

Tener siempre disponible y en condiciones un matafuegos.



ATENCIÓN

M- 4.19

Limpie periódicamente el equipo, le ayudará a prolongar su vida útil.



ATENCIÓN

M- 4.20

Asegúrese que los neumáticos del equipo estén inflados uniformemente y acorde a las presiones que se especifican según el modelo adquirido.

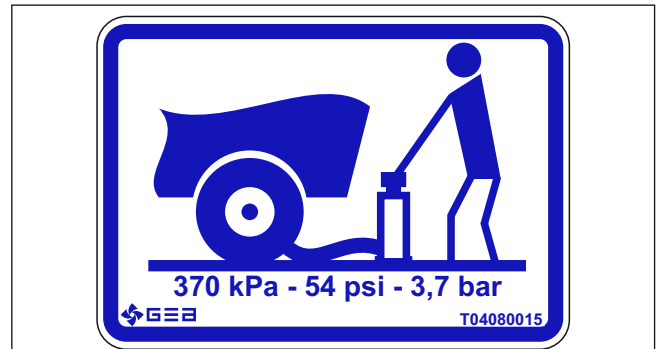


Figura 4.7: Controlar presión de los neumáticos.



Figura 4.8: Consideraciones generales para poner en marcha el equipo.



Figura 4.9: Velocidad de remolcado.



ATENCIÓN

M- 4.21

GEA Gergolet Agrícola no se hace responsable de ningún tipo de accidente provocado por cualquier cambio mecánico, eléctrico, de funcionamiento o emplazamiento realizado en la máquina, sin que éste se haya consultado y posteriormente aprobado por nuestros Servicios Técnicos Oficiales.

5- FINALIDAD y PRINCIPIOS DE FUNCIONAMIENTO

5.1- FINALIDAD

La **MOLEDORA EMBOLSADORA GEA RC930** es un equipo de uso agrícola que se ha concebido para trabajar eficazmente siempre que se opere de forma responsable y metódica.

Este equipo es una máquina que le permitirá lograr un molido y embolsado de granos, de manera segura y eficiente.

Contará con 2 funciones diferentes en un solo equipo, pudiendo ganar en costos y espacio.

Utilice el equipo de la manera para la cual ha sido concebido y construido, su finalidad es específica y limitada.

- **MOLIDO DE GRANO y EMBOLSADO (del grano molido).**

- **EMBOLSADO DE GRANO ENTERO.**

DIAGRAMA:



5.2- PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

- Sectorizamos los siguientes conjuntos principales para explicar luego el funcionamiento general:

- a- Sinfín de carga.
- b- Tolva de recepción.
- c- Moledor.
- d- Conductos laterales.
- e- Sinfín embutidor.
- f- Túnel de embolsado.
- g- Transmisión.
- h- Chasis.

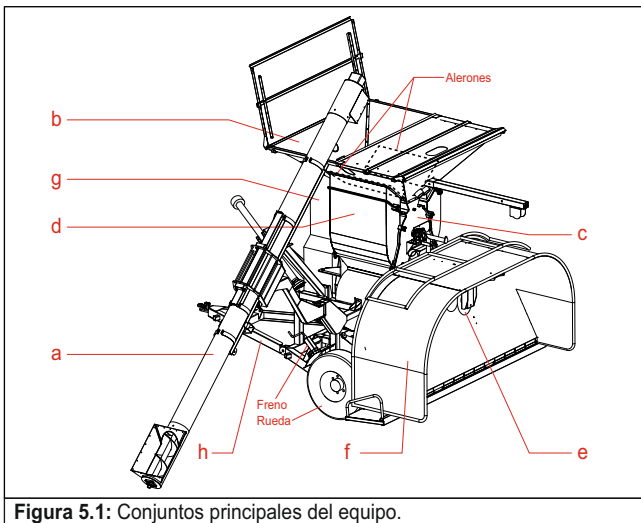


Figura 5.1: Conjuntos principales del equipo.

5.3- FUNCIÓN MOLIDO DE GRANO y EMBOLSADO:

Para esta operación se deberán cerrar los **alerones internos** con los que cuenta la **tolva**, de tal manera que el grano se vea obligado a pasar al **moledor**.

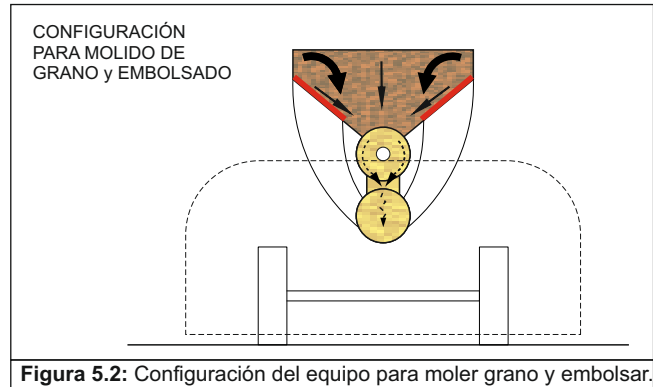


Figura 5.2: Configuración del equipo para moler grano y embolsar.

5.3.1- Enganchar y conectar la barra de mando a 540r.p.m.

El grano podrá recibirse mediante el **sinfín de carga**, el cual se encargará de elevarlo hasta la **tolva**.

El grano entonces ingresará al **moledor** para ser procesado.

Una vez molido cae en el **sinfín embutidor** que empujará el producto dentro de la bolsa.

La acción del **sinfín embutidor** sumada a la del plano inclinado que posee el **túnel de embolsado** lograrán el avance de la máquina, sin necesidad de utilizar el tractor como elemento de tiro o frenado.

Para lograr una correcta tensión en la bolsa se podrá regular los **frenos** de las **ruedas** que incorpora el **chasis** de la máquina.

5.4- FUNCIÓN EMBOLSADO DE GRANO ENTERO:

Para esta operación se deberán abrir los **alerones internos** con los que cuenta la **tolva**, de tal manera que el grano transite de manera fluida a través de los **conductos laterales**.

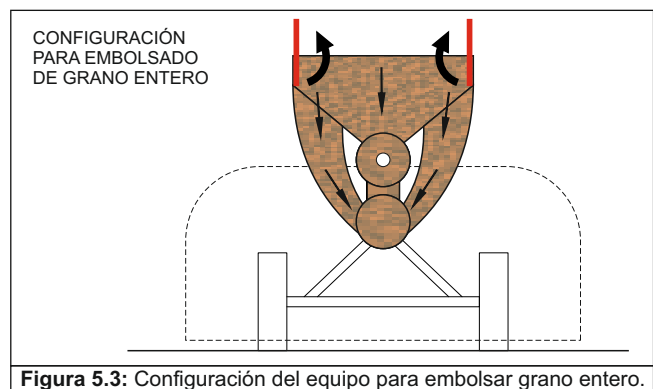


Figura 5.3: Configuración del equipo para embolsar grano entero.

5.4.1- Desacoplar la transmisión que acciona el molino. Seguidamente poner el equipo en marcha a 540 r.p.m.

Recibir el grano por la **tolva de recepción**, el mismo caerá hasta el **sinfín embutidor** que empujará el producto en el interior de la bolsa.

Regular los **frenos** para lograr la tensión deseada en la bolsa.

5.5- PASOS PREVIOS:

5.5.1- Disposición del equipo:

Teniendo en cuenta las consideraciones de seguridad y los pasos previos al funcionamiento que se han detallado, trasladar el equipo en la zona donde comenzar a operar.

Se aconseja que se disponga el avance del mismo lo mas paralelo posible al alambrado o muro a embolsar. Ver figura 5.4.

5.5.2- Preparar el equipo:



ATENCIÓN

M- 5.1

Las acciones que se detallan a continuación se deberán realizar con la barra de mando desacoplada.

5.5.2.1- Retirar el pie auxiliar y colocarlo en el soporte que se encuentra en el chasis.

Ver figura 5.5.



ATENCIÓN

M- 5.2

Aplicar SIEMPRE el perno - seguro, cuando se haya terminado la tarea de disposición del gato.

5.5.2.2- Retirar el pie soporte del sinfín de carga. El sinfín quedará soportado por su brazo.

El sinfín se hará pivotar en su soporte y se lo depositará hacia un costado de la máquina para utilizarse posteriormente para la carga de granos.

Ver figura 5.6.

5.5.2.3- En el equipo, aflojar mediante su polea de bandeja los tensores que sostienen la bandeja soporte hasta que haga contacto con el suelo.

Ver figura 5.7.

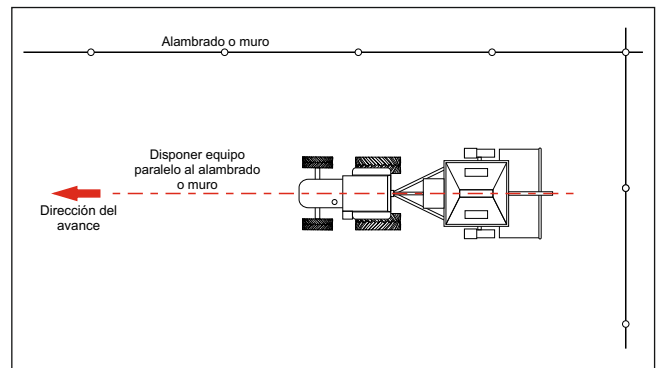


Figura 5.4: Alineación del equipo.

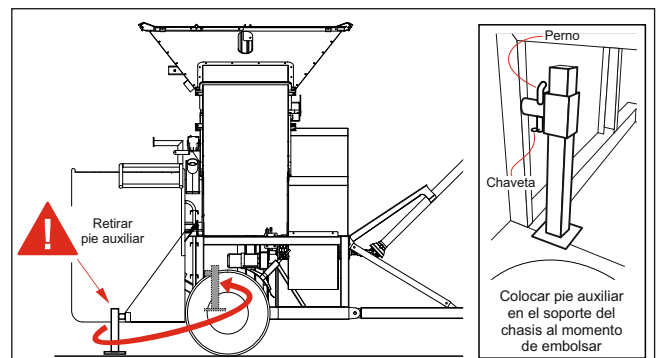


Figura 5.5: Retirar pié auxiliar.

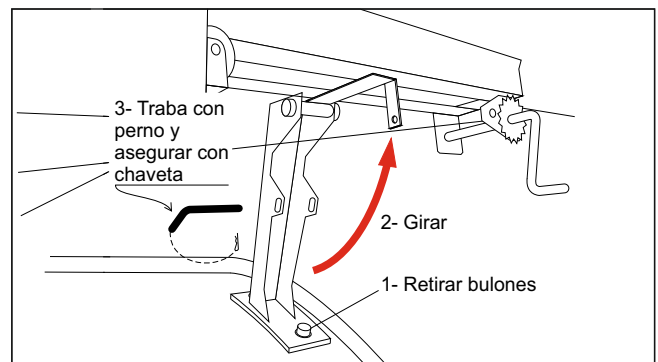


Figura 5.6: Retirar soporte de sinfín de carga.

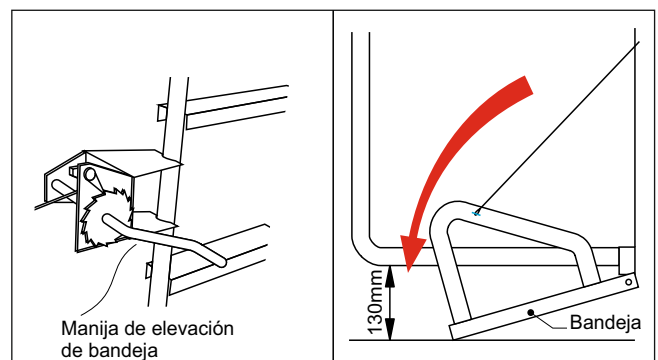


Figura 5.7: Preparar bandeja soporte inferior de bolsa.

5.5.2.4- Retirar el chaveta y perno de traba del riel telescópico que soporta la percha y desplegarlo hasta que el mismo se retire del túnel de embolsado.

Retirar también la chaveta alfiler que traba el la percha para montaje del silo bolsa.
Ver figura 5.8.

5.5.2.5- Movilizar la percha mediante su aparejo, llevarlo cerca del nivel del suelo.
Ver figura 5.9.

5.5.3- Colocación de la bolsa:

Los procedimientos que se detallan para esta acción son de carácter general. Es necesario tener en cuenta las indicaciones particulares de cada fabricante del silo bolsa para su utilización.

5.5.3.1- Retirar cuidadosamente el silo bolsa de su embalaje, y desplegarlo en el inicio del área a operar, la cual deberá estar en las condiciones que se ha detallado previamente.

Disponerlo de tal manera que se pueda conformar el tubo, frente al túnel de embolsado.

5.5.3.2- Montar el silo bolsa sobre la percha del tal manera que la regla impresa en la bolsa quede en una posición accesible para ser medida.

Una vez montado, invertir el sentido de giro del malacate y elevar cuidadosamente y sin movimientos bruscos el silo bolsa hasta formar una especie de tubo.
Ver figura 5.10.

5.5.3.3- Desplazar el aparejo hacia la máquina de tal manera que el túnel se inserte en el interior del silo bolsa.

El silo bolsa deberá quedar montado sobre el túnel de embolsado, de tal manera que:

- En la parte inferior quede totalmente sobre la bandeja soporte.
- En la parte superior quede por detrás del caño frontal de la percha.

Ver figura 5.11.

5.5.3.4- Levantar la bandeja soporte de tal manera que presione el silo bolsa contra el túnel de embolsado, acercando el mismo contra el barredor de goma.

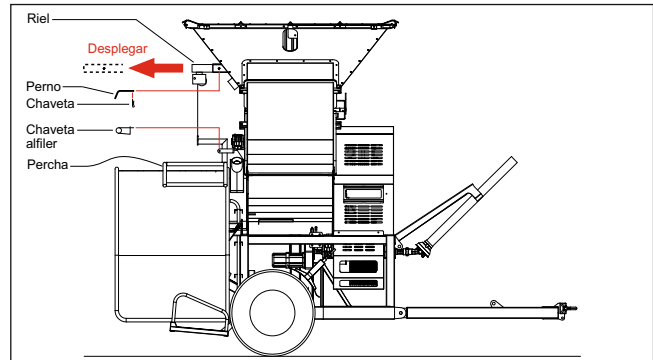


Figura 5.8: Retirar seguros de percha de montaje de bolsa.

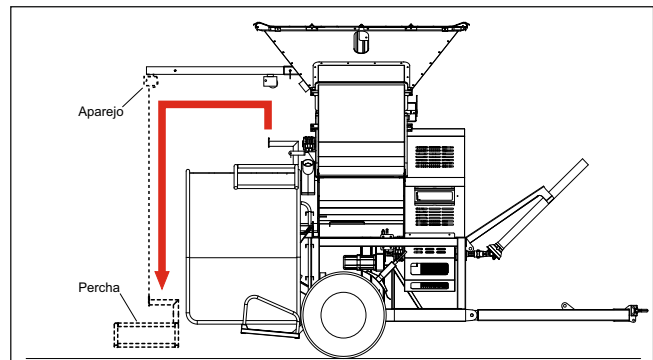


Figura 5.9: Bajar percha de montaje de bolsa.

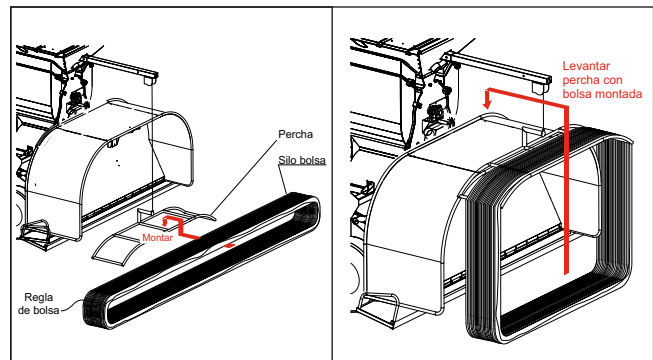


Figura 5.10: Carga de bolsa en percha.

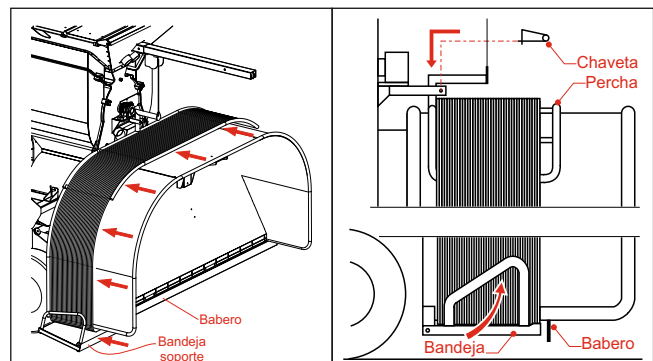


Figura 5.11: Bolsa colocada en el túnel.

5.5.3.5- Seguidamente amarrar la bolsa mediante las sogas de contención.

Como primer paso se aplica una de ellas de manera transversal sobre el extremo del silo bolsa dejando un pequeño margen para luego desplegarlo. Enganchar los extremos de la soga en las orejas que posee la bandeja soporte.

La bolsa deberá desplegarse desde su interior, para que la apertura de la misma sea ordenado y sin interrupciones. Ver figura 5.12.



ATENCIÓN

M- 5.3

Contemplar que el silo bolsa se deberá desplegar desde su interior.

Una vez montada la bolsa, regular entre 120mm y 150mm el despeje del túnel con respecto al suelo, de desde el tensor que se encuentra en la lanza.

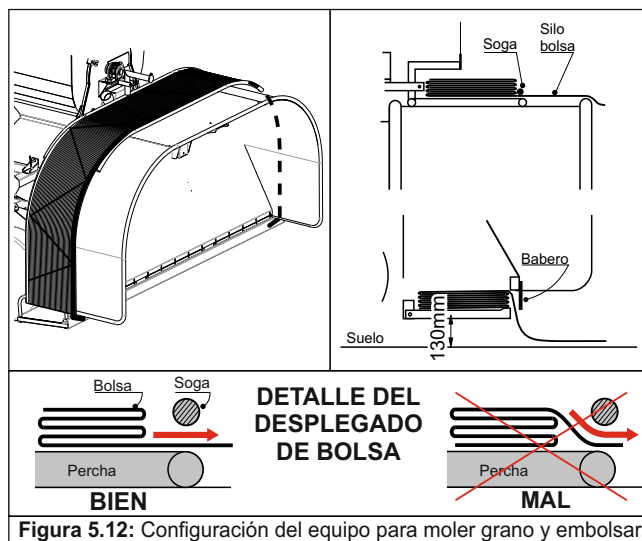


Figura 5.12: Configuración del equipo para moler grano y embolsar.

5.6- BARRA CARDÁNICA

5.6.1- Verificación de longitud según tractor

La barra cardánica se provee de fábrica con una longitud estándar.

En caso de necesitar ajustar su longitud proceda de la siguiente manera, observando la Figura 5.13.

1- Desarme la barra, y disponga las dos mitades en paralelo, controlar si se cubren adecuadamente cuando la misma haya adoptado el máximo recorrido.

2- La penetración mínima requerida de un cuerpo con otro no podrá ser menor al 1/3 de la longitud del mismo.

3- Recordar siempre aplicar grasa en las zonas de trabajo y volver a armar.

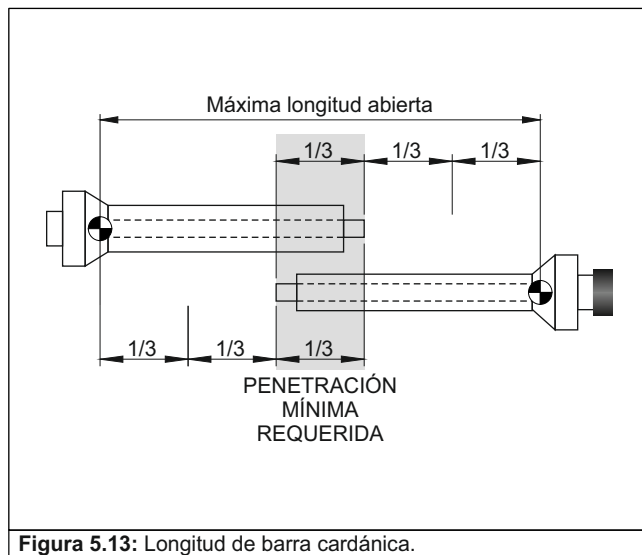


Figura 5.13: Longitud de barra cardánica.

5.6.2- Instalación

Para un correcto funcionamiento de la misma se debe instalar como se indica en la figura 5.14.

El extremo con tornillo fusible debe acoplarse con el eje de entrada del equipo.

- Una vez instalada, comprobar que las protecciones plásticas giren libremente, luego enganche la cadena para que las mismas no giren al momento de trabajar.

- Lubricar todas las articulaciones con alemites.

- Una vez instalada la barra, comprobar las longitudes corregidas.



PELIGRO

M- 5.4

La barra NO debe desplazarse axialmente (a lo largo) sobre los ejes estriados del equipo ni del tractor.

Asegurarse que la traba de seguridad haya calzado correctamente en la ranura de los ejes estriados.

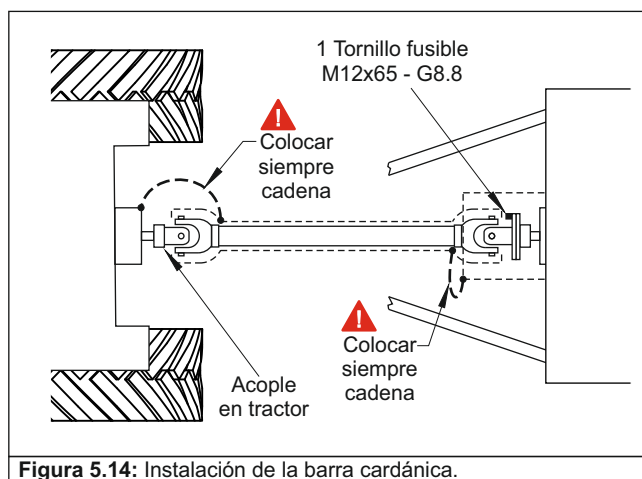


Figura 5.14: Instalación de la barra cardánica.

6- MOLIENDA y EMBOLSADO

Antes de operar con el equipo deberá tener presente todos los llamados de seguridad ya mencionados.

⚠ ATENCIÓN M- 6.1

La potencia del tractor no deberá superar en ningún caso los 160Hp.

Una potencia superior a la indicada, la integridad de diferentes conjuntos del equipo podría verse seriamente dañada.

⚠ ATENCIÓN M- 6.2

Velocidad **máxima** de la barra de mando: 540 r.p.m.

⚠ ATENCIÓN M- 6.3

Al poner en marcha el equipo las correas no deberán estar tensada.

El tensado se produce luego de que la polea principal esté girando a bajo régimen.

PASOS PARA EL MOLIDO DE GRANO:

1- Revisar que las **tapas de ductos de grano entero** se encuentren cerradas.
Ver figura 6.1.

2- Revisar correcto ajuste de los tornillos de fijación del acople de la polea de mando de correas.
Ver figura 6.3.

3- Poner en marcha la barra de mando.
Comenzar **siempre** con una marcha a bajo régimen para vencer la inercia de los diferentes componentes de la transmisión.

⚠ ATENCIÓN M- 6.4

Al poner en marcha la barra de mando debe ser **siempre a bajas r.p.m.**

Luego del tensado de correas, se podrá acelerar gradualmente la velocidad de giro.

4- Tensar las correas a través de su palanca de accionamiento, ayudándose con la barra de prolongación.
Una vez utilizada la barra de prolongación depositarla en su alojamiento correspondiente.
Ver figuras 6.4. y 6.5.

5- Luego del tensado de correas aumentar **gradualmente** la velocidad de giro de la barra de mando a 540 r.p.m.

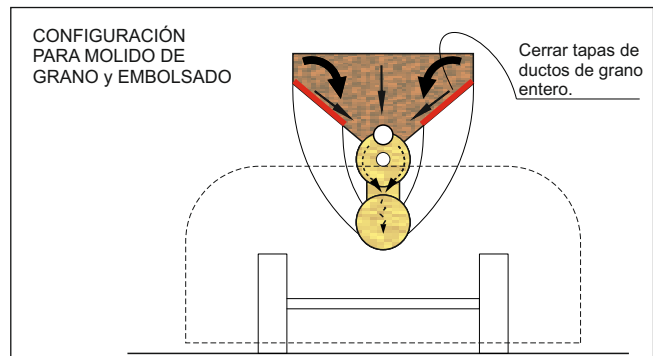


Figura 6.1: Configuración del equipo para moler grano y embolsar.



Figura 6.2: Velocidad máxima de giro de barra de mando - 540 r.p.m.

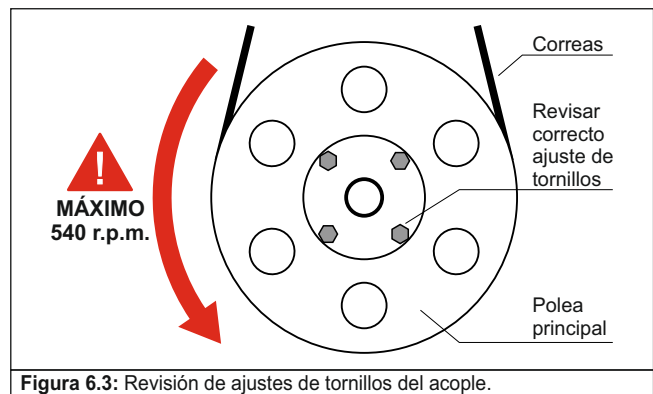


Figura 6.3: Revisión de ajustes de tornillos del acople.

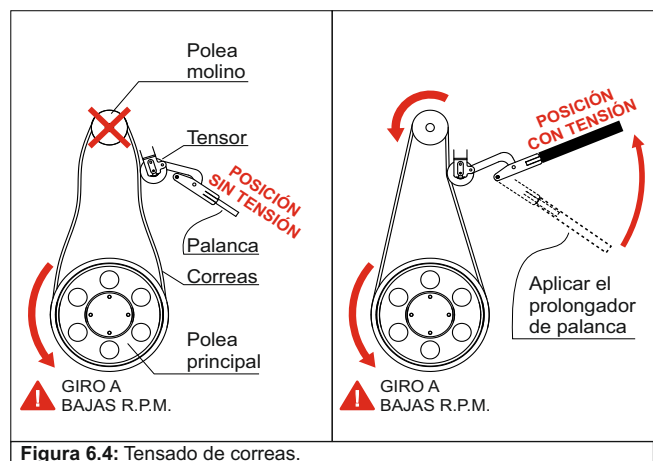


Figura 6.4: Tensado de correas.

⚠ ATENCIÓN

M- 6.5

Bajo ningún motivo realizar ajustes en el resorte del tensor.

En caso de notar falta de tensión en las correas, comunicarse con el servicio técnico.

4- Revisar que el alimentador molino se encuentre posición cero (cerrado) antes de comenzar a ingresar grano.

Ver figura 6.6.

5- Luego de la apertura de tapas superiores de tolva y de disponer el sinfín cargador en posición de trabajo, comenzar con la alimentación de grano.

Para ello poner en marcha el sinfín desde su comando hidráulico.

6- Asegurándose de que la máquina se encuentre girando a 540 r.p.m., comenzar con la apertura gradual del alimentador para evitar sobre-esfuerzos del tractor y la transmisión.

Ver figura 6.7.

Cuando se necesite aumentar el caudal del alimentador, hacerlo de manera muy suave, para no provocar caída en el régimen (r.p.m.) del tractor, incluso a que se detenga.

7- A medida que el equipo va embolsando, se deberá observar que la presión que tiene la bolsa sea la correcta.

Se deberán ir ajustando los frenos según la tensión de la bolsa, comenzando siempre de manera que la máquina opere con el mínimo frenado para ir incrementando la acción de los frenos de manera gradual.

Tener presente que un excesivo frenado reducirá la producción / hora de la máquina, además de exigir los mecanismos sin necesidad.

Operando conjuntamente con la dirección del tractor, mediante los frenos se podrá ir ajustando la trayectoria de embolsado del equipo.

8- En caso de necesidad de observar como esta moliendo la máquina, se podrá obtener grano molido mediante la boquilla de toma-muestras que posee en el cañón del sinfín de embolsado.

Ver figura 6.8.

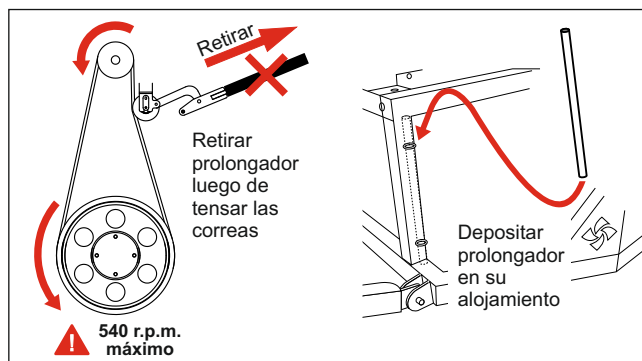


Figura 6.5: Retirar prolongador luego de tensar correas.

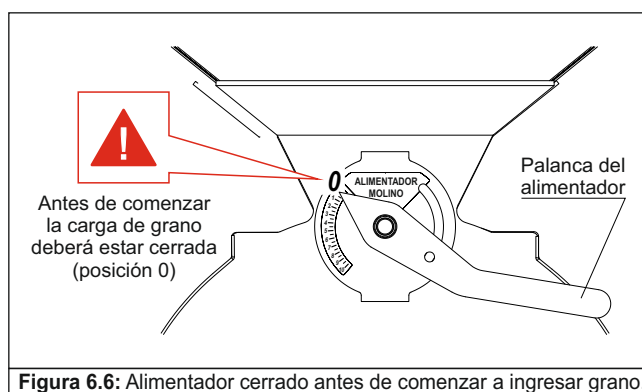


Figura 6.6: Alimentador cerrado antes de comenzar a ingresar grano.

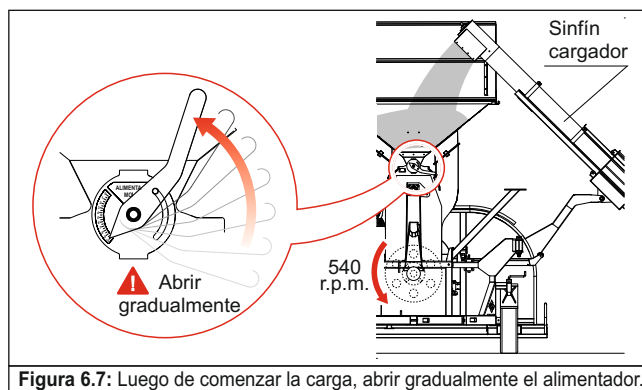


Figura 6.7: Luego de comenzar la carga, abrir gradualmente el alimentador.

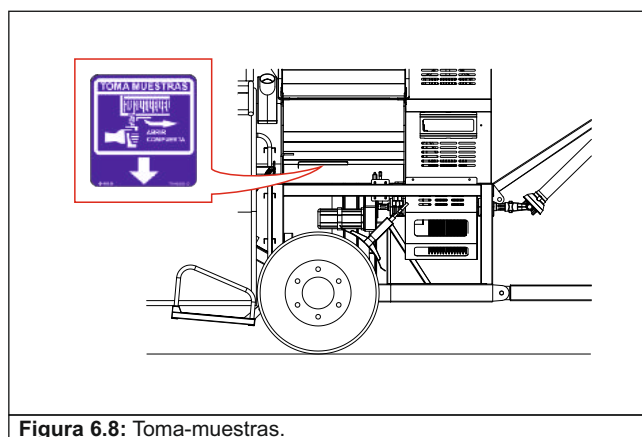


Figura 6.8: Toma-muestras.

8- En caso de necesidad de cambiar la zaranda, al armar nuevamente las zarandas deberán quedar como lo indica la figura.
Ver figura 6.9.

Recordar que se deberá comenzar siempre por cerrar el alimentador molino.
De la misma manera se deberá proceder en caso de detener la máquina, comenzar siempre por cerrar el alimentador.

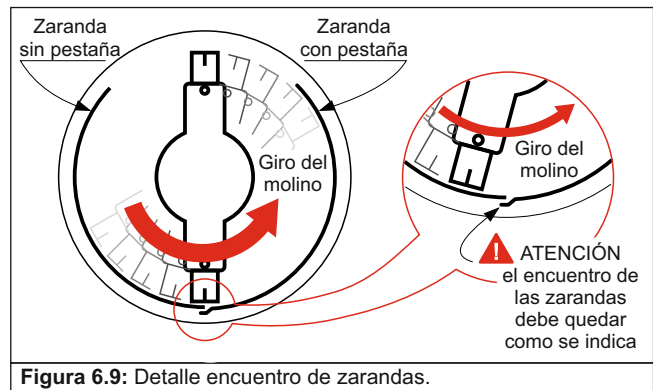


Figura 6.9: Detalle encuentro de zarandas.

⚠ ATENCIÓN M- 6.6

Siempre que necesite detener el molino, **PREVIAMENTE SE DEBERÁ CERRAR SIEMPRE EL ALIMENTADOR.**

En caso contrario el grano seguirá cayendo en el interior del molino, impidiendo que el mismo pueda girar.

⚠ ATENCIÓN M- 6.7

En caso de haber caído grano en el interior del molino mientras esta detenido, cerrar el alimentador y **RETIRAR SIEMPRE EL GRANO ANTES DE PONER EN MARCHA.**

Retirar las zarandas, y abrir el toma muestras para poder descargar la cámara del molino.

En caso contrario poner en marcha el molino cargado con grano podría provocar serios daños en la transmisión del equipo.

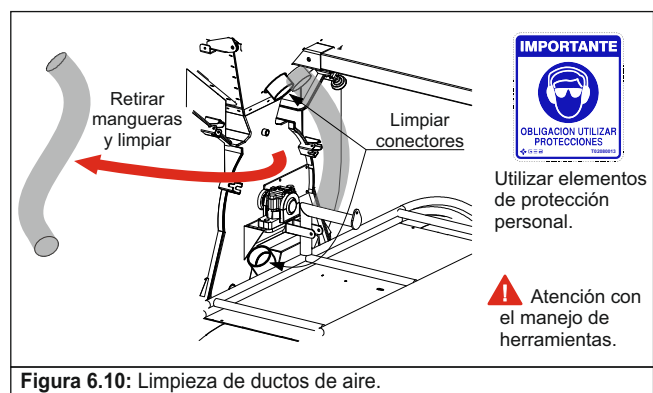


Figura 6.10: Limpieza de ductos de aire.

9- Durante la molienda, especialmente cuando se esta procesando grano húmedo, los ductos de escape de aire podrán verse obstruidos, lo que provocará una caída en el rendimiento del equipo.

Revisar los conductos periódicamente durante el proceso.
Los mismos se podrán retirar para la limpieza sin necesidad que detener la máquina.

Limpiar las mangueras y conectores.
Tener especial precaución con el manejo de herramientas para que las mismas no caigan en el interior de la máquina.

Se aconseja utilizar elementos de protección facial para realizar estas operaciones.

Ver figura 6.10.

7- EMBOLSADO DE GRANO ENTERO

Antes de operar con el equipo deberá tener presente todos los llamados de seguridad ya mencionados.

⚠ **ATENCIÓN** M- 7.1

La potencia del tractor no deberá superar en ningún caso los 160Hp.

Una potencia superior a la indicada, la integridad de diferentes conjuntos del equipo podría verse seriamente dañada.

⚠ **ATENCIÓN** M- 7.2

Velocidad **máxima** de la barra de mando: 540 r.p.m.

PASOS PARA EL EMBOLSADO DE GRANO ENTERO:

1- Revisar que las tapas de ductos de grano entero se encuentren abiertas.
Ver figura 7.1.

2- Destensar las correas invirtiendo los pasos ya mencionados.
Ver figura 7.2.

3- Retirando la protección inferior de la transmisión, sacar los 4 tornillos de fijación del acople de la patea principal, para anular la acción del molino. De esta manera solamente quedará accionado el sinfín de embolsado. Aprovechar la operación para lubricar rodamientos de patea.
Ver figura 7.3.

4- Poner en marcha la barra de mando.
De esta manera comenzará a girar el sinfín embolsador.

5- Habilitar el funcionamiento del sinfín cargador para comenzar con la carga de grano.

6- A medida que el equipo va embolsando, se deberá observar que la presión que tiene la bolsa sea la correcta.

Se deberán ir ajustando los frenos según la tensión de la bolsa, comenzando siempre de manera que la máquina opere con el mínimo frenado para ir incrementando la acción de los frenos de manera gradual.

Tener presente que un excesivo frenado reducirá la producción / hora de la máquina, además de exigir los mecanismos sin necesidad.

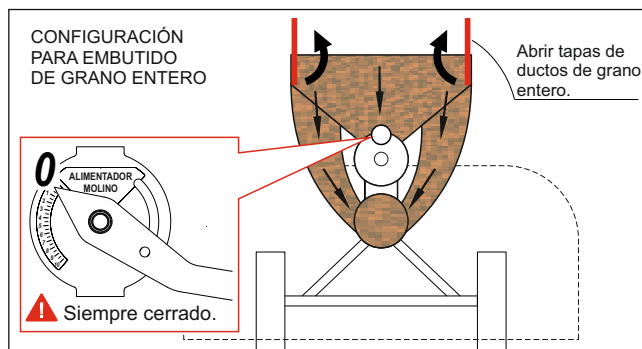


Figura 7.1: Configuración del equipo para embolsar grano entero.

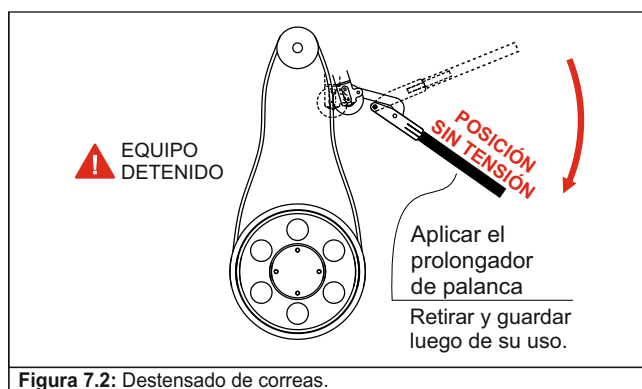


Figura 7.2: Destensado de correas.

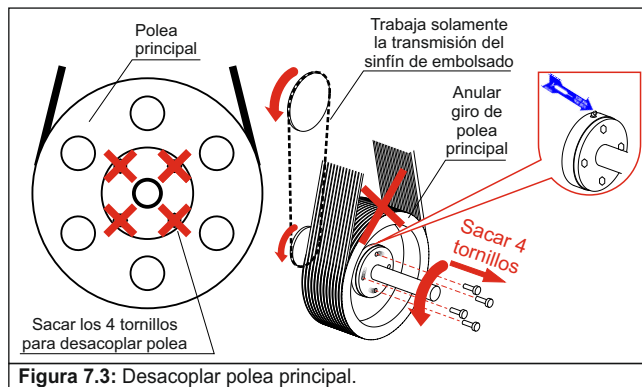


Figura 7.3: Desacoplar patea principal.

8- MANTENIMIENTO

8.1- GUÍA DE LUBRICACIÓN

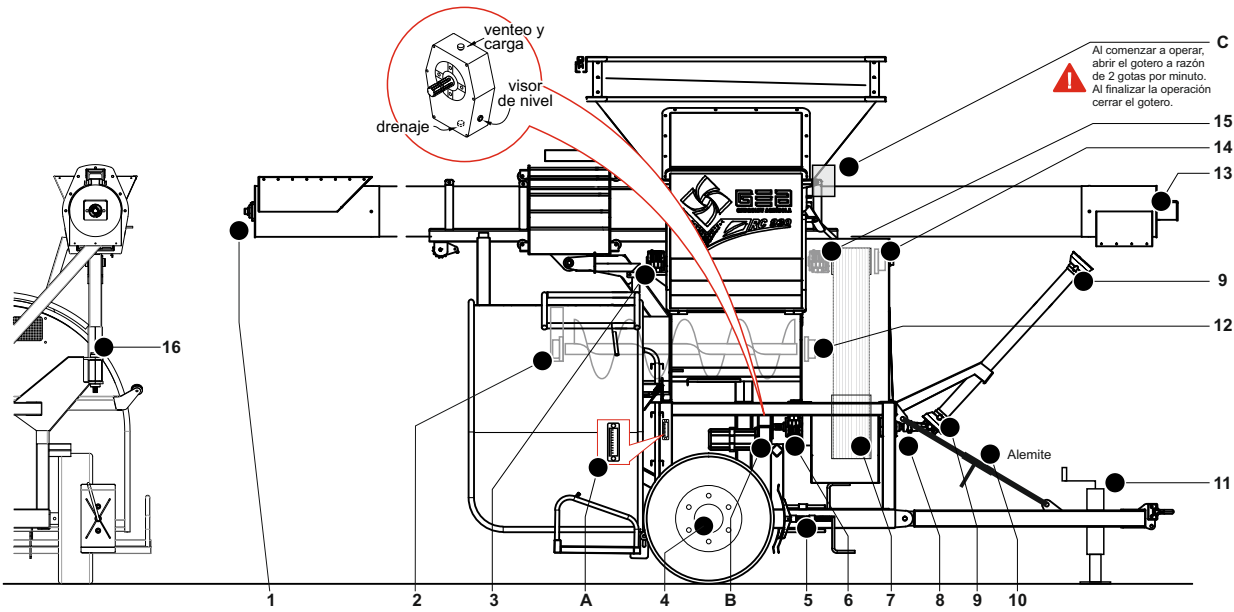
GUÍA DE LUBRICACIÓN

FLUIDO:
ACEITE

INDICADOR



| ÍTEM | ELEMENTO | LUBRICANTE | PUNTO | CONTROL | CAMBIO | CANTIDAD |
|------|--|-----------------|----------|-----------|---------------------|------------|
| A | Nivel de aceite hidráulico | ISO 68 (SAE20) | Depósito | 100 Hs. | 2.000 Hs. (anual) | 100 Litros |
| B | Nivel aceite caja multiplicadora | ISO 220 (SAE90) | Depósito | 100 Hs. | 1.000 Hs. (6 meses) | 0,5 Litros |
| C | Nivel aceite gotero lubricador de cadena | ISO 68 (SAE20) | Depósito | En marcha | - | 0,4 Litros |



FLUIDO:
GRASA

INDICADOR:



TIPO: Grasa de base lítica

| ÍTEM | ELEMENTO | PUNTO | FRECUENCIA | MEDIO | CANTIDAD |
|------|--|------------|------------|---------|-------------|
| 1 | Caja rodamiento trasera - sinfín carga | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |
| 2 | Caja rodamiento trasera - sinfín embolsado | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |
| 3 | Caja rodamiento trasera - molino | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |
| 4 | Maza de rueda (1 por rueda) | 2 alemites | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |
| 5 | Frenos (1 derecho + 1 izquierdo) | 2 alemites | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |
| 6 | Caja de rodamiento trasera - árbol | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |
| 7 | Rodamientos de polea principal | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |
| 8 | Caja de rodamiento delantera - árbol | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |
| 9 | Crucetas de barra de mando | 2 alemites | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |
| 10 | Tensor | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 2 emboladas |
| 11 | Pié mecánico (gato) | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 2 emboladas |
| 12 | Caja rodamiento delantera - sinfín embolsado | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 2 emboladas |
| 13 | Caja de rodamiento delantera - sinfín carga | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 2 emboladas |
| 14 | Caja rodamiento delantera - molino | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 2 emboladas |
| 15 | Caja rodamiento intermedia - molino | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |
| 16 | Pivote del brazo soporte sinfín | 1 alemite | 100 Hs. | Grasera | 5 emboladas |

ATENCIÓN

M- 8.1

Revisar correcto ajuste de toda la bulonería en las primeras 100Hs de uso.

9- GARANTÍAS

9.1- GARANTÍA LIMITADA GEA - Gergolet Agrícola

GEA - Gergolet Agrícola (en adelante GEA) provee esta Garantía Limitada para el equipo adquirido (en adelante denominado producto).

Si su producto requiere servicio de garantía, por favor contáctese con nuestra firma o el agente oficial más próximo, o bien a nuestras líneas:

Teléfonos: +54 (3562) - 404141
+54 (3562) - 405679
E-mail: comercial@gergolet.com.ar
Web: www.gergolet.com.ar

9.2- NUESTRA GARANTÍA

Sujeto a las condiciones de esta Garantía Limitada, **GEA** otorga una garantía comercial posterior a la evaluación de nuestro departamento post-venta, el cual determinará el alcance de la misma.

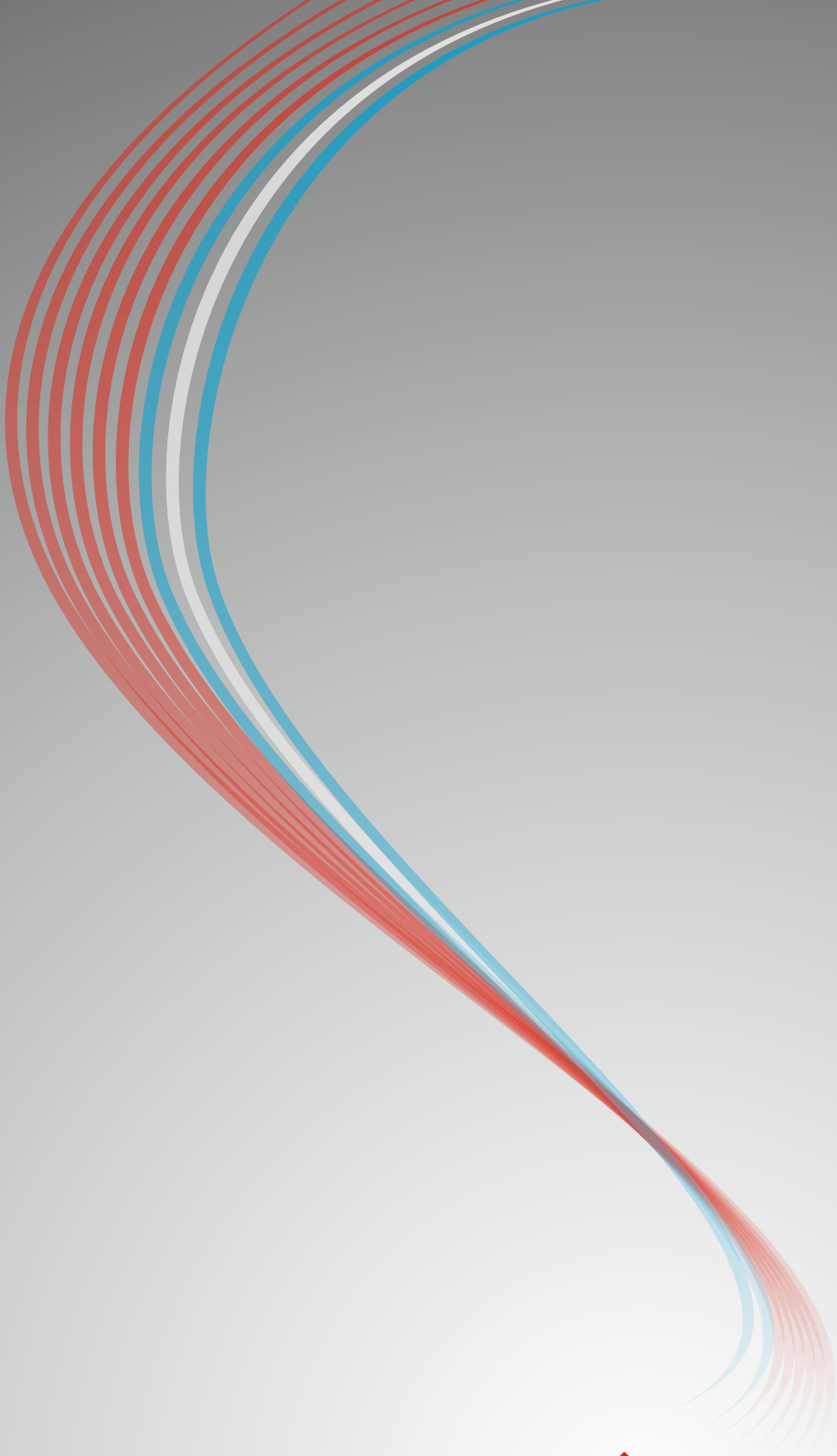
9.3- CONDICIONES

1- Esta garantía no cubre ninguna falla del producto ocasionada por el desuso o cualquier otro tipo de uso diferente al cual fue concebido y al indicado por las instrucciones de uso y mantenimiento del producto expresas en este manual.

2- Esta garantía tampoco cubre cualquier fallo ocasionado por accidente, modificaciones o ajustes no autorizados de software o de elementos mecánicos y/o eléctricos, tampoco acontecimientos que devengan de actos propios de la naturaleza (descargas atmosféricas, condiciones climatológicas / ambientales, etc.).

3- Esta garantía no cubre fallas del producto ocasionadas por instalaciones, modificaciones, reparaciones realizadas por personas no autorizadas por **GEA**.

4- Al notar alguna falla o anomalía en el funcionamiento, **siempre** dar aviso a su concesionario. **NO** continuar con el uso del equipo ante una anomalía, como así **tampoco** realizar ajustes o reparaciones sin aviso previo al servicio post-venta.



GEA

GERGOLET AGRÍCOLA

MORTEROS (CBA.)
ARGENTINA
+54 (03562) 404141
WWW.GERGOLET.COM.AR