

# Manuale utente

## ***Sensore H<sub>2</sub>O - Modelli 201LS, 201LSHD e 200DM***

***Kit sensore umidità di precisione per presse per  
balle quadrate di grandi dimensioni***



---

P.O. Box 63 • 2821 Harvey Street • Hudson, WI 54016  
800-635-7468 • [www.harvesttec.com](http://www.harvesttec.com)



# Indice del manuale utente per il sistema di rilevamento dell'umidità H<sub>2</sub>O

	<u>Pagina</u>
<b>Introduzione</b>	<b>3</b>
<b>Installazione delle ruote a stella</b>	<b>4-7</b>
Presse AGCO – Modelli non UHD	4
Presse AGCO – Modelli UHD	4
<b>Presse Claas</b>	<b>5</b>
<b>Presse CNH BB e LB</b>	<b>5</b>
<b>Presse John Deere L330-L341</b>	<b>6</b>
<b>Presse non in elenco</b>	<b>7</b>
<b>Posizione di montaggio alternativa per le ruote a stella</b>	<b>7</b>
<b>Installazione della centralina di controllo</b>	<b>8</b>
<b>Installazione del sensore di fine balla - 200FCA (facoltativo)</b>	<b>9</b>
<b>Installazione del marcatore di umidità - 200DM (facoltativo)</b>	<b>10</b>
<b>Schema elettrico</b>	<b>11</b>
<b>Download dell'app H<sub>2</sub>O</b>	<b>12</b>
<b>Definizioni delle schermate</b>	<b>12</b>
<b>Funzionamento</b>	<b>13-14</b>
Lettura umidità	13
Intervallo umidità	13
Sistema di marcatura dell'umidità	14
Override del marcatore di umidità	14
<b>Aggiornamento firmware H<sub>2</sub>O tramite app</b>	<b>15</b>
<b>Pin di uscita</b>	<b>16</b>
<b>Dettaglio dei componenti</b>	<b>17-19</b>
Ruote a stella	17
Centralina di controllo e cablaggio	19
Kit sensore di fine balla camera fissa	19
Marcatore di umidità H <sub>2</sub> O	20
<b>Dichiarazione di garanzia</b>	<b>21</b>

## Introduzione

Congratulazioni e grazie per aver acquistato un kit sensore umidità Harvest Tec H<sub>2</sub>O modello 201LS. Leggete con attenzione questo manuale che riporta la procedura corretta per il collegamento del sistema alla pressa. Questo sistema è progettato per leggere l'umidità a livelli di 5-60%.

## Requisiti

L'app supporterà il funzionamento dell'attuale sistema operativo e una versione precedente per i dispositivi Apple e Android.

*\*\* Per una corretta comunicazione si raccomanda di usare il cavo di alimentazione originale del telefono/tablet. Molti cavi di alimentazione economici non soddisfano i requisiti per un'adeguata ricarica e una corretta comunicazione al modulo Harvest Tec H<sub>2</sub>O.*

## Attrezzi richiesti

Set di chiavi SAE  
Cacciavite standard  
Tronchese laterale

Martello  
Metro a nastro  
Set di bussole SAE

Set di punte da trapano  
Punzone

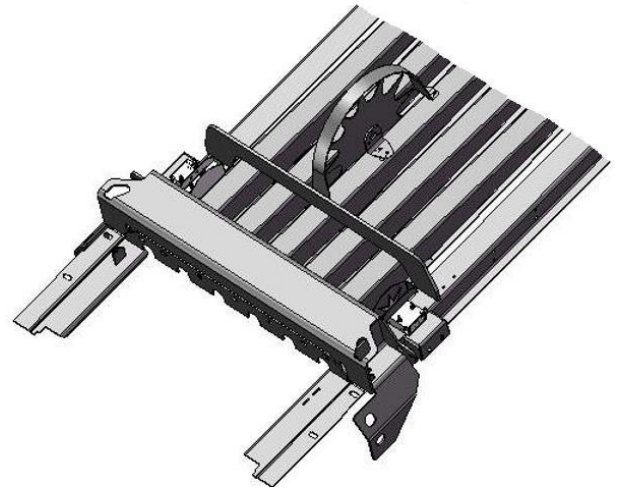
## Installazione delle ruote a stella

### Presse AGCO - Modelli non UHD

Le ruote a stella devono essere montate sulla parte superiore della pressa, appena dietro i legatori e sotto la passerella su entrambi i lati. L'incavo e i fori per la ruota a stella sono pretagliati. Se le ruote a stella tagliano lo spago, occorre spostare i sensori e l'incavo di ulteriori 1/2" (13 mm).

Posizionare la piastra distanziale (001-6707E) sopra i fori pretagliati. Fissare con bulloni a brugola da 5/16" x 1/2" e rondelle a stella interne dall'interno della camera di compressione. Centrare le ruote a stella sopra la parte superiore della piastra distanziale, posizionare i deviatori di spago sopra la ruota a stella e fissare con bulloni esagonali da 5/16" x 2-1/4" e rondelle di sicurezza.

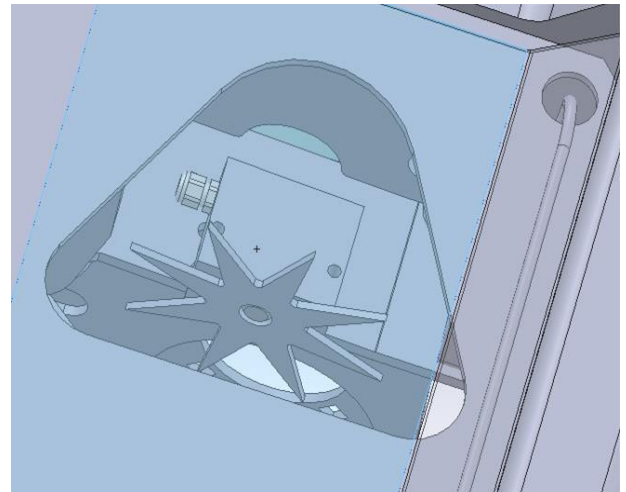
Nei rimanenti due fori per ruota a stella fissare un bullone esagonale da 5/16" x 2 1/4", una rondella di sicurezza e una rondella piatta spessa da 5/16" per bullone. Prima di serrare tutta la ferramenta, verificare l'allineamento tra le ruote a stella e la camera di compressione. La protezione dello spago contenente i sensori della velocità di imballaggio andrà posizionata sul lato destro della pressa.



### Presse AGCO - Modelli UHD

Le ruote a stella devono essere montate sulla parte superiore della pressa, appena dietro i legatori e sotto la passerella su entrambi i lati. I fori per la ruota a stella sono pretagliati. Rimuovere la piastra nella parte superiore della passerella che copre l'apertura triangolare di accesso. Posizionare la ruota a stella sopra i fori pretagliati su entrambi i lati della camera di compressione (a destra).

Fissare le ruote a stella con viti con testa a bottone e cava esagonale 5/16" x 3-1/4" (2 per ogni lato) dal lato inferiore e fissare con dadi e rondelle di sicurezza da 5/16". I fermi sono inseriti sui bulloni e fissati in posizione con le protezioni dello spago delle ruote a stella (001-4645H, 001-4644H). La protezione dello spago contenente i sensori della velocità di imballaggio andrà posizionata sul lato destro della pressa.

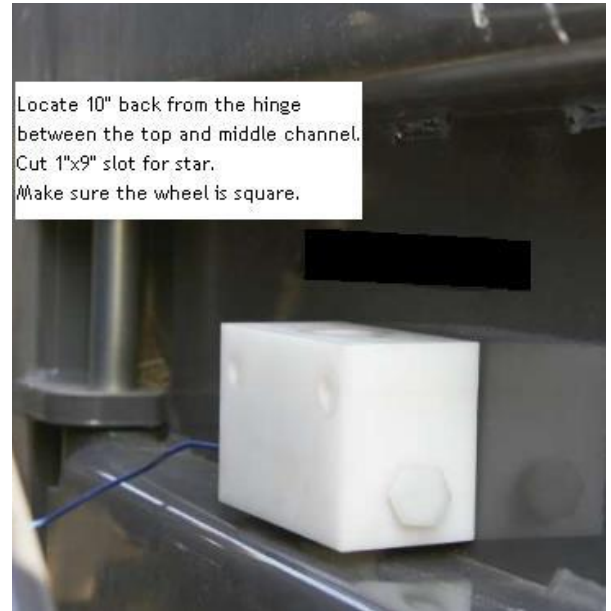


## Installazione delle ruote a stella (segue)

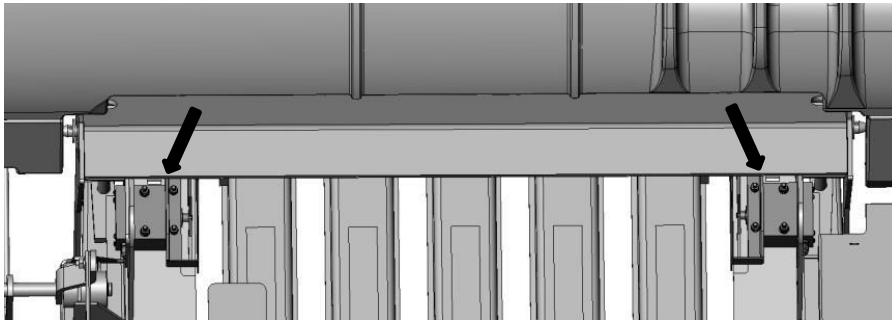
### Presse Claas

Usare l'immagine seguente come guida per praticare i fori di montaggio per le ruote a stella. Le ruote a stella vanno montate sul lato della camera di compressione, tra il canale superiore e quello centrale. Misurare 10" dal cardine tra il canale superiore e quello centrale. Tagliare una fessura di 1" x 9" (25 mm x 23 cm) per la ruota a stella. Assicurarsi che la ruota sia quadrata.

Contrassegnare la posizione dei due fori da 5/16" (8 mm) per la base della ruota a stella. Dopo aver praticato i fori, inserire i bulloni a brugola da 5/16" x 3 1/4" attraverso lo scivolo e usare i dadi per fissare i bulloni in posizione. Posizionare il blocco ruota a stella sopra i dadi e installare il supporto del sensore di prossimità (001-4644H) sulla ruota a stella posizionata sul lato destro della pressa. Nota: Il lato più spesso del blocco va sul lato della pressa.



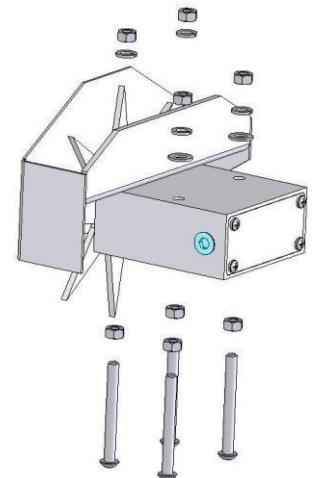
### Presse CNH BB e LB



Usare l'immagine precedente come guida per montare le ruote a stella. Individuare i due sensori di umidità per le ruote a stella (030-4641) e i deviatori di spago (001-4644 e 001-4645). Direttamente dietro i legatori, individuare i quattro fori pretagliati per lato indicati con le frecce. Questa posizione si trova inoltre sotto i punti di sollevamento sopra la pressa.

Installare otto (quattro per lato) viti a brugola da 5/16" x 3". Verificare che le teste a brugola siano nella camera di compressione. Fissare con otto dadi esagonali da 5/16" (destra). Installare le ruote a stella sotto i punti di sollevamento sulla pressa. Installare i deviatori di spago sopra il sensore per ruota a stella. Il deviatore di spago con due sensori aggiuntivi deve essere installato sulla ruota a stella di destra.

Fissare le ruote a stella e i deviatori di spago con quattro dadi esagonali da 5/16", rondelle di sicurezza e due rondelle piatte.



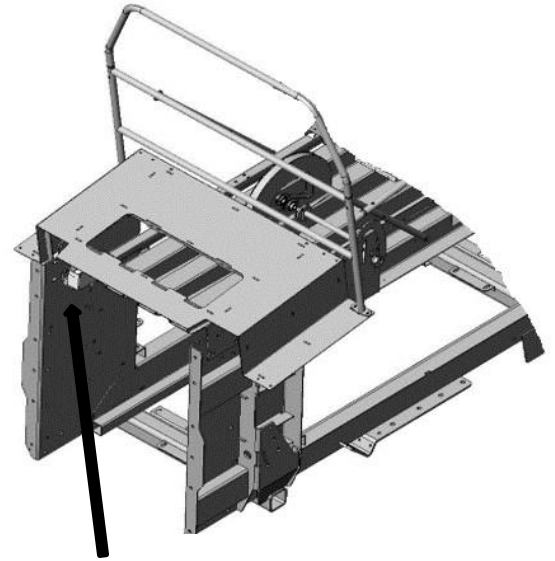
## Installazione delle ruote a stella (segue)

### Presse John Deere L330-L341

Rimuovere eventuale materiale dallo scivolo per balle. Le ruote a stella devono essere montate sul supporto di transizione su entrambi i lati dello scivolo per balle posizionato dopo i legatori come mostrato sopra. I fori sono stati praticati in fabbrica, tuttavia è necessario rimuovere il supporto e tagliare 3/4" (19 mm) di supporto come indicato sotto per garantire una distanza adeguata per il gruppo ruote a stella.

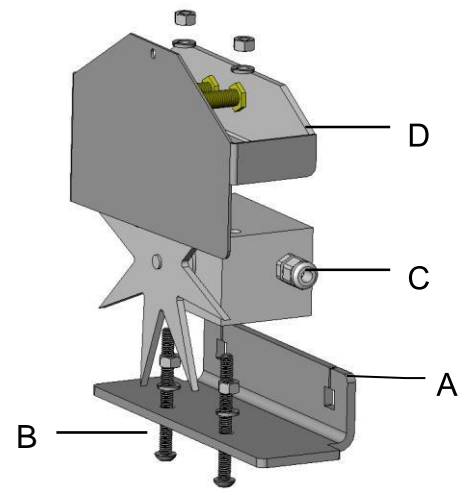
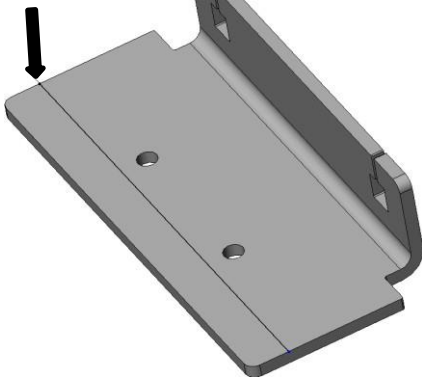
Alla fine, ritoccare con vernice spray per impedire la formazione di ruggine e riposizionare i bulloni a testa tonda del supporto di transizione nei fori di montaggio originali del supporto (A) prima di installare il gruppo ruote a stella (C). Inserire i bulloni a brugola da 5/16" x 3 1/4" attraverso il supporto di transizione e usare i dadi per fissare i bulloni in posizione (B). Posizionare il blocco ruota a stella sopra i dadi. Posizionare la protezione dello spago sopra la ruota a stella (D); la protezione contenente i sensori della velocità di imballaggio andrà posizionata sul lato destro.

Nota: Il lato più spesso del blocco ruota a stella va sul lato della pressa.



Posizione del supporto di transizione

Tagliare 3/4"  
di supporto



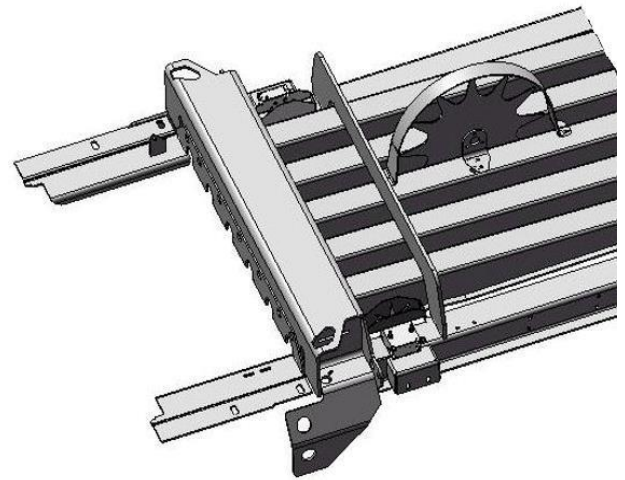
Gruppo ruota a stella

## Installazione delle ruote a stella (segue)

### Presse non in elenco

Le ruote a stella devono essere montate sotto la passerella sulla parte superiore della pressa dietro i legatori. Rimuovere la palla dallo scivolo e ribaltare la passerella. Individuare la dima della ruota a stella negli angoli esterni dello scivolo per balle sui lati sinistro e destro della pressa.

Il centro dell'albero ruota si trova approssimativamente 5-1/2" (13 cm) davanti al supporto della passerella o a circa metà strada tra il supporto della passerella e il telaio a croce, quasi direttamente davanti. L'incavo inizierà esattamente davanti al supporto della passerella.



Due parti del telaio della pressa dovranno essere tagliate su entrambi i lati per montare ogni ruota a stella. La prima parte è in corrispondenza degli angoli esterni dello scivolo. Usare la dima per contrassegnare la posizione dell'incavo per la ruota a stella e la posizione dei quattro fori per la base della ruota a stella. L'incavo deve essere lungo 5/8" x 9" (16 mm x 23 cm) e contribuirà a tenere lontana la ruota dallo spago. Ritoccare le aree con vernice spray per impedire la formazione di ruggine.

La seconda parte della pressa da tagliare è l'estremità del tassello che potrebbe interferire con il supporto della base in plastica della ruota a stella. Centrare la ruota a stella negli incavi appena praticati e verificare l'eventuale interferenza con il tassello.

Praticare fori da 5/16" (8 mm) per il blocco ruota a stella. Inserire i bulloni da 5/16" x 3" attraverso lo scivolo e usare i dadi per fissare i bulloni in posizione. Posizionare il blocco ruota a stella sopra i dadi e installare le protezioni dello spago usando i due fori interni del blocco ruota a stella. La protezione dello spago contenente i sensori della velocità di imballaggio andrà posizionata sul lato destro della pressa.

### Posizione di montaggio alternativa per le ruote a stella

Se viene introdotto del vapore nelle balle prima che il raccolto entri nella camera, posizionare le ruote a stella nella parte posteriore della camera di compressione consente alle ruote a stella di leggere accuratamente l'umidità.



Due parti del telaio della pressa dovranno essere tagliate su entrambi i lati per montare ogni ruota a stella.

La prima parte è in corrispondenza degli angoli esterni dello scivolo. Usare la dima per contrassegnare la posizione dell'incavo per la ruota a stella e la posizione dei quattro fori per la base della ruota a stella. L'incavo deve essere lungo 5/8" x 9" (16 mm x 23 cm) e contribuirà a tenere lontana la ruota dallo spago. Ritoccare le aree con vernice spray per impedire la formazione di ruggine.

La seconda parte della pressa da tagliare è l'estremità del tassello che potrebbe interferire con il supporto della base in plastica della ruota a stella. Centrare la ruota a stella negli incavi appena praticati e verificare l'eventuale interferenza con il tassello.

Praticare fori da 5/16" (8 mm) per il blocco ruota a stella. Inserire i bulloni da 5/16" x 3" attraverso lo scivolo e usare i dadi per fissare i bulloni in posizione. Posizionare il blocco ruota a stella sopra i dadi e installare le protezioni dello spago usando i due fori interni del blocco ruota a stella. La protezione dello spago contenente i sensori della velocità di imballaggio andrà posizionata sul lato destro della pressa.

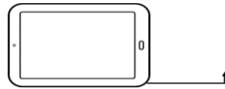
## Installazione della centralina di controllo

Individuare una posizione sicura nella cabina del trattore dove collocare la centralina di controllo (006-2473SB). La posizione raccomandata è quella più vicina al tablet o al telefono usato per controllare il sistema.

Collegare il cablaggio di alimentazione (006-2470P) e il cablaggio di alimentazione/comunicazione della pressa (006-2470LS).

La centralina di controllo (006-2473SB) è dotata di una spia verde che indica sia l'alimentazione sia la connessione.

Collegare il cavo del tablet/telefono alla porta di comunicazione (quella più vicina alla spia) indicata come:



006-2473SB

*Lampeggio lento* – Il sistema è alimentato ma non è connesso al telefono o al tablet.

*Luce verde fissa* – Il dispositivo è connesso.

*\*\*Per una corretta comunicazione si raccomanda di usare il cavo di alimentazione originale del telefono/tablet. Molti cavi di alimentazione economici non soddisfano i requisiti per un'adeguata ricarica e una corretta comunicazione al modulo Harvest Tec H2O.*



## Installazione del sensore di fine balla – 200FCA (facoltativo)

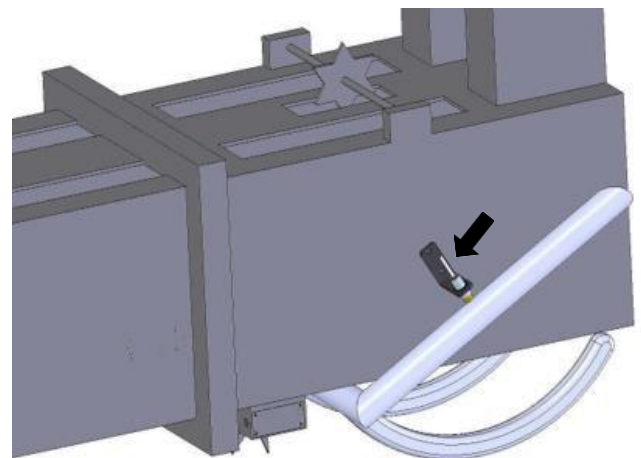
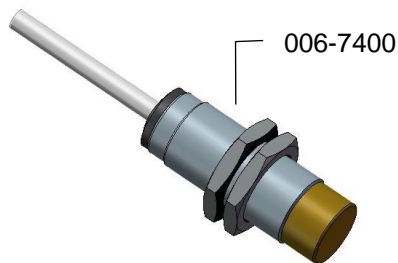
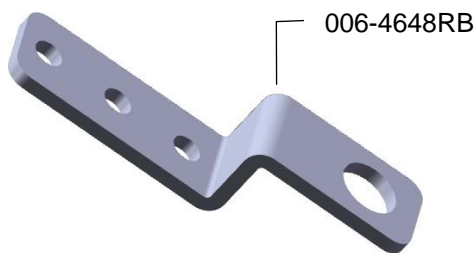
Il sensore di fine balla viene usato per determinare quando il braccio dell'ago per pressa si muove. Con queste informazioni il sistema è in grado di mostrare l'umidità media della balla precedente. Il codice prodotto del kit è 200FCA.

Montare il sensore 006-7400 sul supporto di montaggio 001-4648RB come mostrato di seguito. Montare il gruppo sul lato destro della camera di compressione. La faccia del sensore deve essere parallela al braccio fissato agli aghi.

\*Nota: Potrebbe essere necessario piegare leggermente il supporto per un corretto posizionamento.

Contrassegnare e praticare due fori da 3/8" (10 mm). Installare il sensore usando due bulloni a brugola da 5/16" x 1", fermi e dadi. L'estremità del sensore non deve essere a più di 1/4" (7 mm) dal braccio dell'ago. Serrare i dadi sul sensore dopo la regolazione.

Il cablaggio dovrà essere indirizzato verso il cablaggio posizionato nella spatola della pressa. Fissare i cavi con delle fascette e prestare attenzione a evitare punti di pizzicamento. Potrebbe essere necessaria la prolunga del cablaggio (006-7400EXT).



## Installazione del marcatore di umidità – 200DM (facoltativo)

Individuare il kit del marcatore di umidità e il gruppo pompa (005-9015).  
Identificare una posizione di montaggio idonea per il serbatoio che sia lontana dalle parti in movimento e dalle linee idrauliche della pressa. Assicurarsi di montare il serbatoio entro 10' dalla connessione sul cablaggio di alimentazione/comunicazione della pressa (006-2470SS); i dettagli del cablaggio sono riportati nello schema elettrico.

**Nota:** La posizione di montaggio per il serbatoio può variare in base al modello di pressa. Per via dei vari design e differenze tra presse, Harvest Tec non indica una posizione di montaggio specifica per ogni modello di pressa.

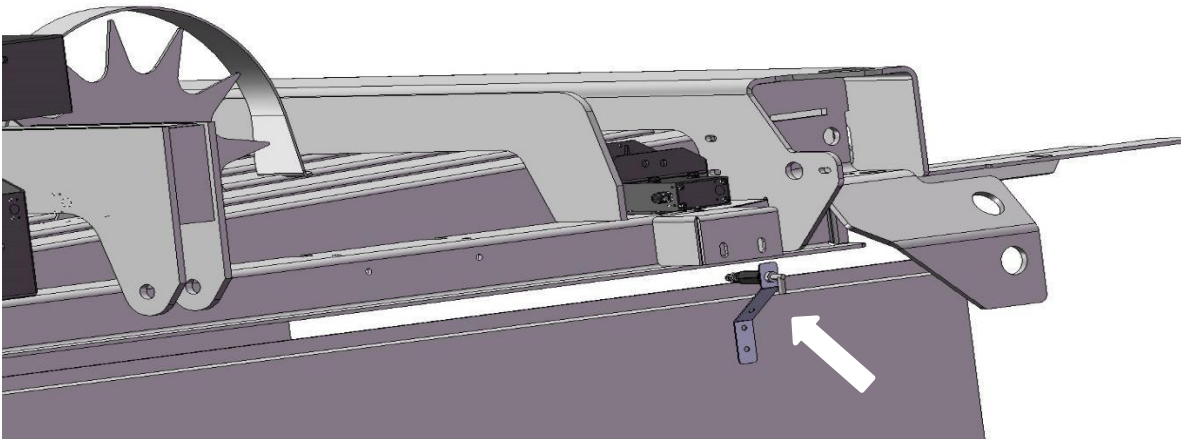
Dopo aver identificato la posizione di montaggio, montare il serbatoio in verticale come mostrato (a destra) con il coperchio del serbatoio in alto usando la ferramenta inclusa.



Individuare quindi i gruppi irroratori del marcatore di umidità mostrati (sotto).



Le cinghie degli ugelli devono essere posizionate direttamente sotto le ruote a stella di modo che lo spray venga applicato sul lato della balla. Montare il secondo gruppo punte sul lato sinistro della pressa in una posizione simile (sotto).



## Posizione di montaggio alternativa per gli ugelli del marcatore di umidità



Quando si utilizza la posizione di montaggio alternativa per le ruote a stella all'estremità della camera di compressione, gli ugelli del marcatore di umidità possono essere posizionati nella parte posteriore della camera di compressione come mostrato (sinistra).

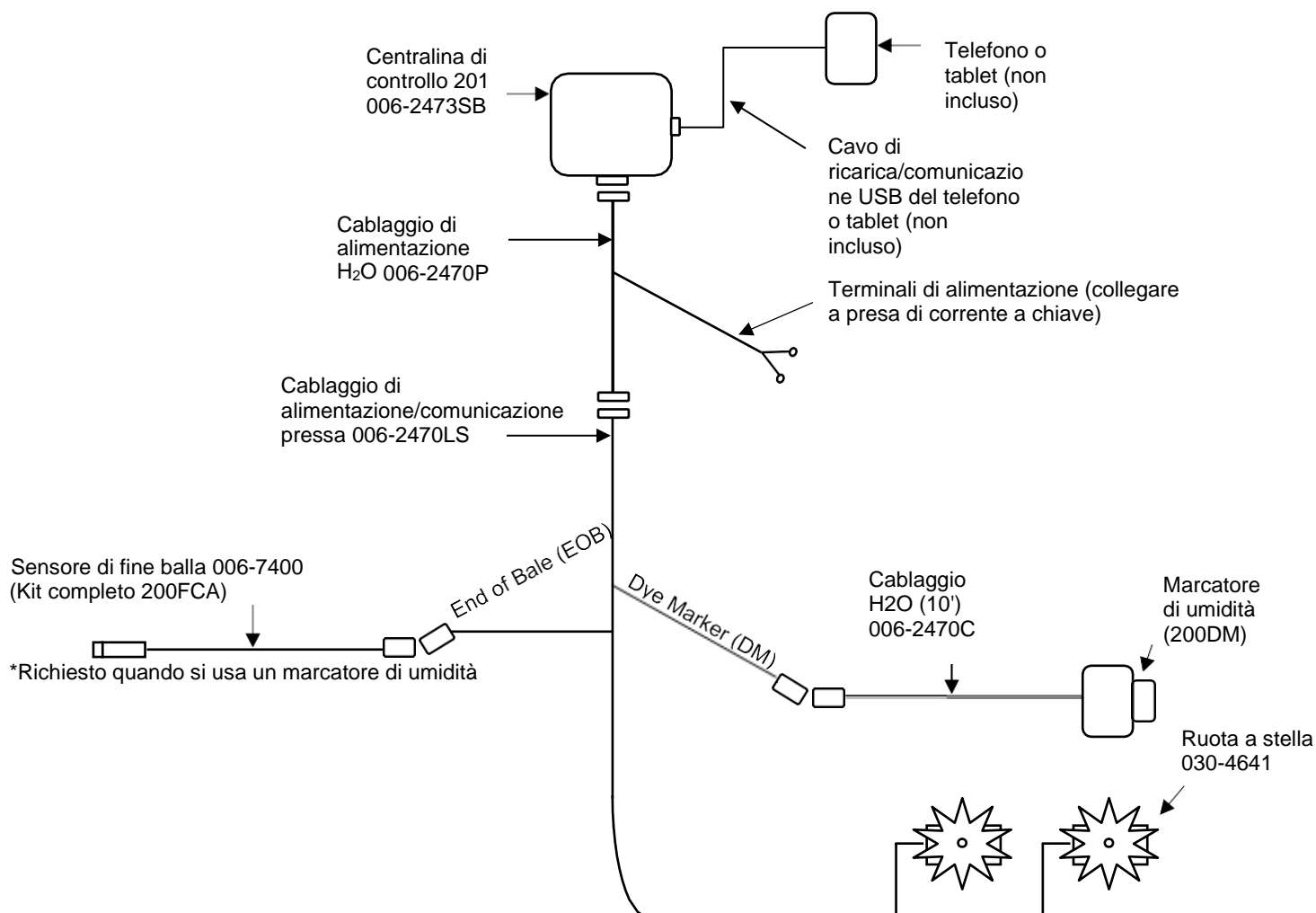
## Posizionamento del tubo flessibile

Usando il tubo flessibile da 1/4" in dotazione (002-9006), collegarlo alla pompa e fissarlo con dei morsetti (003-9002). Indirizzare il tubo flessibile a ciascun gruppo punte usando il portagomma a T da 1/4" (003-T1414) per raggiungere entrambi i lati della pressa. Evitare le parti in movimento.

## Schema elettrico

1. Collegare il cablaggio di alimentazione (006-2470P) all'interruttore di alimentazione a chiave della presa di corrente del trattore, collegando il cavo rosso con fusibile al lato positivo e il cavo nero al negativo.
  - a. Qualsiasi modifica del cablaggio di alimentazione invaliderà la garanzia. Prima di seguire modifiche, contattare Harvest Tec.
2. Il cablaggio di alimentazione (006-2470P) sarà montato sul trattore connesso alla centralina di controllo (006-2473SB) con il connettore tedesco maschio a 12 pin e l'estremità opposta alla barra di traino.
3. Collegare il cablaggio di alimentazione/comunicazione della pressa (006-2470SB) al cablaggio di alimentazione (006-2470P).
4. Indirizzare il cablaggio di alimentazione/comunicazione (006-2470LS) sulla pressa a ciascun sensore di umidità su entrambi i lati della camera di compressione su cui si trovano i sensori (030-4641).
5. Collegare il cavo di ricarica/comunicazione USB del telefono o tablet in uso al dispositivo e alla centralina di controllo 201 (006-2473SB).
6. Quando si usa un marcatore di umidità, il kit del sensore di fine balla dovrà essere aggiunto al sistema per vedere quando il braccio dell'ago si muove. Codice prodotto (200FCA). Collegare il sensore al connettore fine balla (EOB) nel cablaggio di alimentazione/comunicazione della pressa (006-2470LS).
7. Quando si usa il marcatore di umidità facoltativo (200DM), collegare l'estremità tonda a 4 pin del cablaggio H<sub>2</sub>O (006-2470C) al connettore del marcatore (DM) nel cablaggio (006-2470LS). Quindi collegare i due connettori a lama dritta con il solo cavo bianco all'interruttore (006-2850). Gli altri due connettori a lama femmina a 90° vanno collegati alla pompa.

## Schema elettrico del sistema



\*Se necessario, è disponibile una prolunga del cablaggio di alimentazione/comunicazione opzionale da 8' (non inclusa); codice prodotto 006-2470BL.

## Download dell'app H<sub>2</sub>O

L'app H<sub>2</sub>O è disponibile per qualsiasi dispositivo Apple o Android con l'attuale sistema operativo e una versione precedente. Per scaricare l'app, cercare "sensore H<sub>2</sub>O". Qui a destra è mostrata l'icona dell'app.



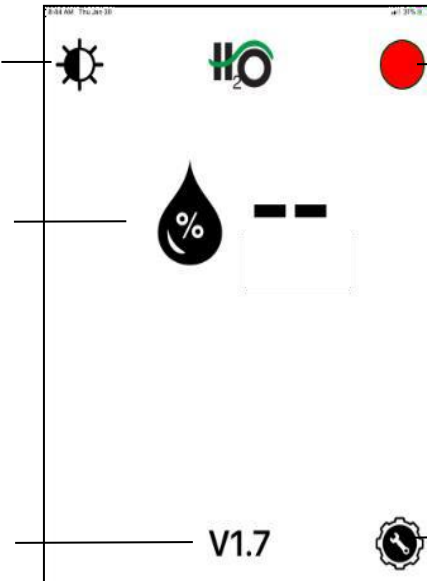
## Definizioni delle schermate

### Schermata principale

Regolazione della luminosità –  
Toccare per alternare tra  
luminosità diurna e notturna

Letture attuali dell'umidità – Le  
informazioni appariranno non  
appena il fieno entra nella  
camera di compressione

Versione attuale  
dell'app (esempio)



Segnale di connessione - Quando  
viene stabilita la connessione con  
la centralina di controllo, la spia  
diventa verde

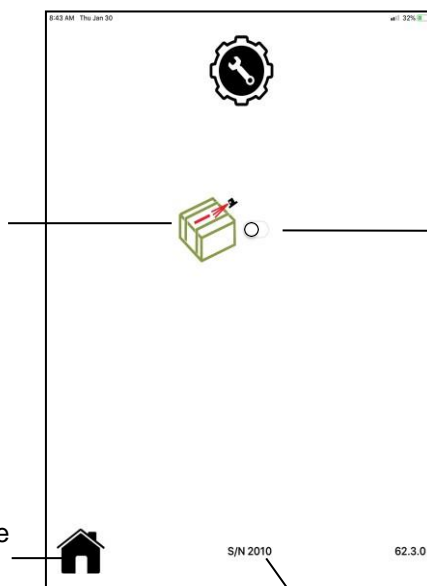
Rossa: non connessa  
Verde: connessa

Scheda impostazioni –  
Selezionare per  
accedere alla schermata  
delle impostazioni

### Schermata delle impostazioni

Sistema di  
marcatura  
dell'umidità

Scheda home –  
Selezionare per tornare  
alla schermata iniziale



Interruttore on/off – Scorrere verso  
destra per attivare l'impostazione. La  
barra diventerà rossa o verde (a  
seconda del dispositivo)

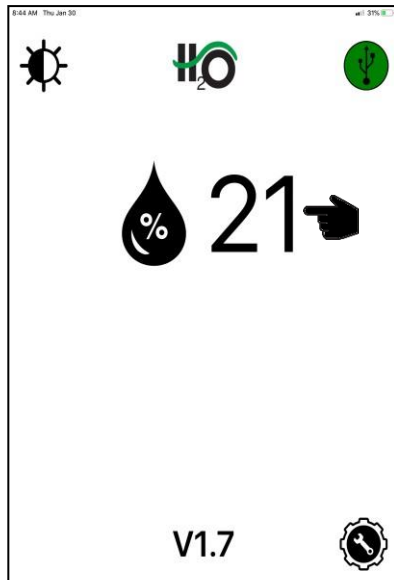
Versione  
dell'app

Numero di serie del sistema

## Funzionamento

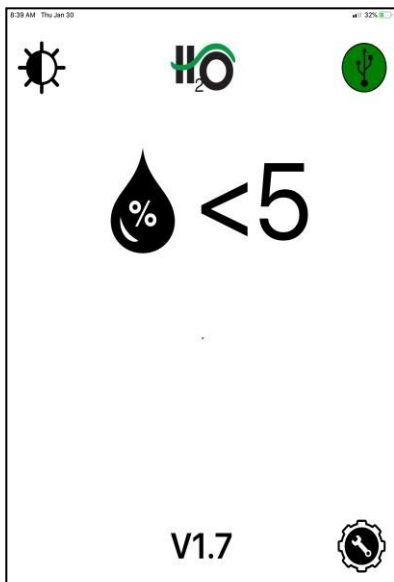
Dopo aver installato l'app H<sub>2</sub>O, attivare il sistema ruotando la chiave nel trattore. Quando viene stabilita la connessione, la spia verde sulla centralina di controllo si illumina.

### Letture umidità

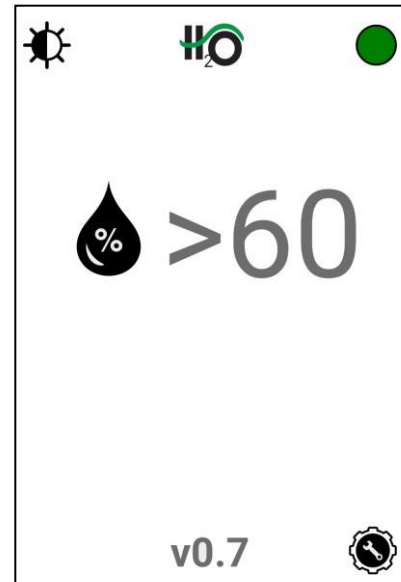


Quando il fieno inizia a entrare nella camera di compressione, viene visualizzata l'umidità attuale

### Intervallo umidità 5-60%



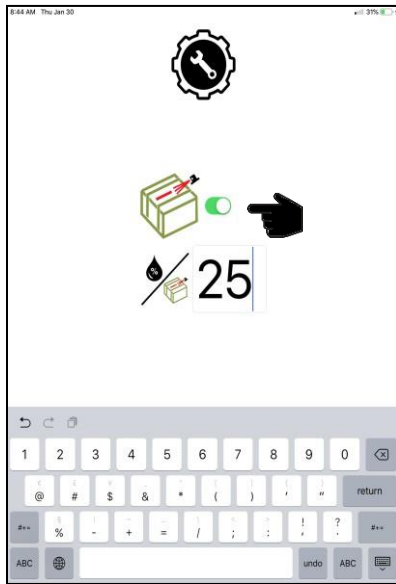
Se l'umidità letta è inferiore al 5%, la lettura apparirà come mostrato sopra



Se l'umidità letta è superiore al 60%, la lettura apparirà come mostrato sopra

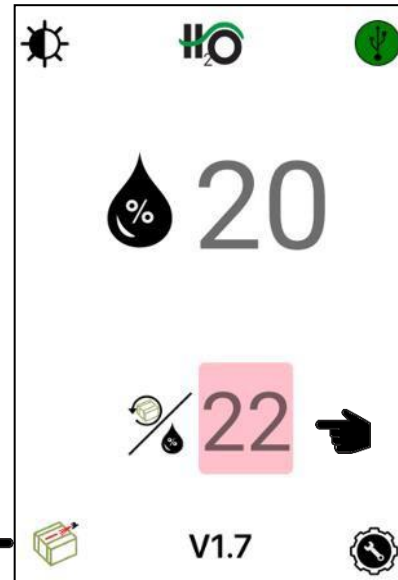
## Funzionamento (segue)

### Sistema di marcatura dell'umidità



Quando si usa il marcatore di umidità, attivare l'impostazione come mostrato e selezionare l'umidità desiderata a cui marcare le balle.

\*Verranno marcate le balle che raggiungono o superano questo livello di umidità.



L'icona del marcatore di umidità apparirà ora sulla schermata iniziale. L'umidità dell'ultima balla sarà evidenziata in rosso e la balla verrà marcata quando raggiunge o supera il livello di umidità impostato.

### Note sul marcatore di umidità

- Quando il marcatore di umidità viene attivato dall'impostazione di umidità, irrorerà per tre secondi una volta per ogni ciclo di fine balla (EOB). Dopo un segnale EOB, il marcatore di umidità viene ripristinato ed è di nuovo pronto per irrorare la prossima balla una volta per 3 secondi.
- Un serbatoio pieno di colorante può marcare approssimativamente 50-60 balle.

### Override del marcatore di umidità



Se si desidera marcare una balla per qualsiasi motivo, premere l'icona della balla per attivare l'irroratore.

L'icona diventerà verde.

\*Quando si usa l'override manuale, l'umidità dell'ultima balla non sarà evidenziata in rosso.

La funzione di irrorazione manuale può essere usata su una balla ogni volta che lo si desidera a intervalli di tre secondi.

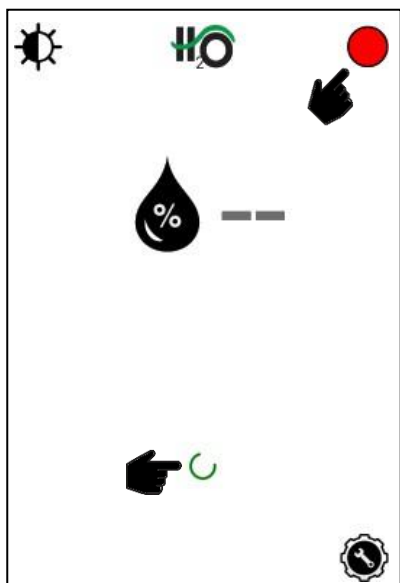
## Aggiornamento firmware H<sub>2</sub>O tramite app

Quando è disponibile un aggiornamento per il sistema H<sub>2</sub>O, appariranno le seguenti informazioni e occorrerà seguire la procedura descritta.

Dopo che l'operatore avrà scaricato l'aggiornamento dell'app (è richiesta una connessione internet), il simbolo di "aggiornamento disponibile" apparirà insieme al numero di versione dell'aggiornamento disponibile una volta stabilita la connessione al sistema.

A questo punto l'operatore può scegliere di far funzionare il sistema anche senza aggiornamento. L'icona rimarrà semplicemente visibile sulla schermata.

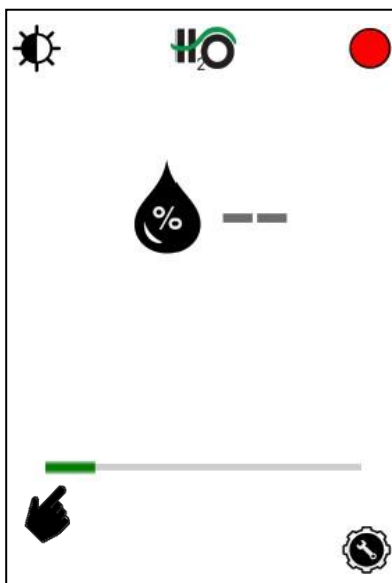
Se l'operatore decide di eseguire l'aggiornamento software, dovrà premere il numero di versione o la freccia di upload per iniziare. Non occorre una connessione internet per eseguire l'aggiornamento del modulo dopo che l'app è stata scaricata.



Una volta avviato l'aggiornamento, il sistema sarà in modalità aggiornamento

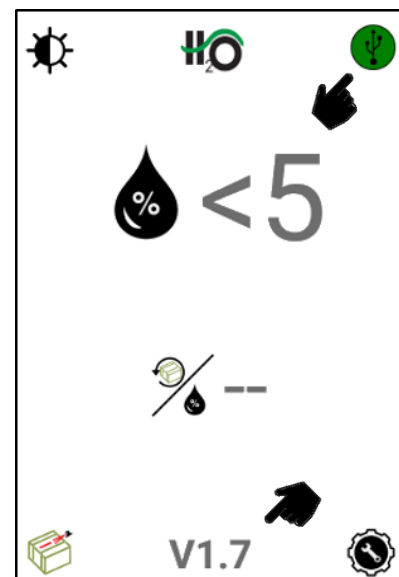
La spia di stato diventa rossa

Un simbolo di caricamento verde inizierà a ruotare sulla schermata



Apparirà quindi una barra di stato per indicare l'avanzamento dell'aggiornamento

Il caricamento del software può richiedere 3-5 minuti



Una volta completato l'avanzamento della barra di stato, il sistema verrà riavviato

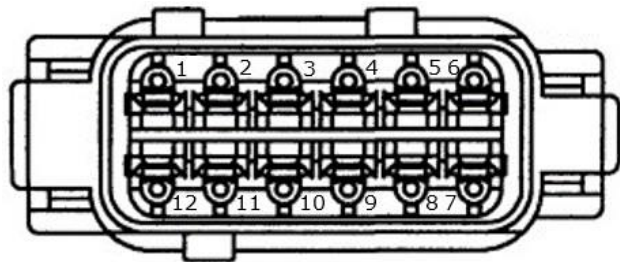
La spia di stato tornerà verde

Il numero di versione aggiornato apparirà nella parte inferiore della schermata

## Pin di uscita

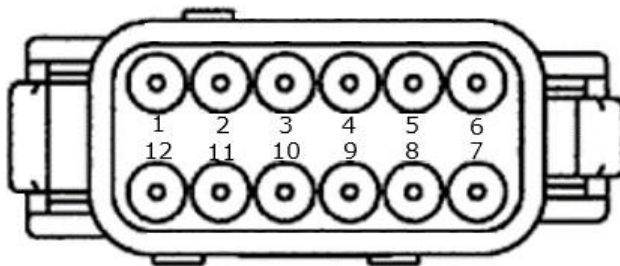
### Controllo umidità cablato H2O 006-2473SB

Pin 1	Rosso	Potenza modulo
Pin 2	Rosso/Nero	EOB +
Pin 3	Nero	EOB -
Pin 4	Grigio	Sensore di umidità sx
Pin 5	Marrone	Sensore di umidità dx
Pin 6	Viola	Segnale EOB
Pin 7	Giallo	CAN +
Pin 8	Verde	CAN -
Pin 9	Rosso/Bianco	Marcatore di umidità 12V +
Pin 10	Nero/Bianco	Marcatore di umidità 12V -
Pin 11	Blu	Adescamento marcatore di umidità
Pin 12	Nero	Massa



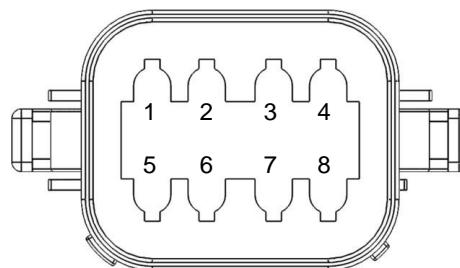
### Cablaggio di alimentazione H2O 006-2470P

Pin 1	Rosso	Potenza modulo
Pin 2	Rosso/Nero	EOB +
Pin 3	Nero	EOB -
Pin 4	Grigio	Sensore di umidità sx
Pin 5	Marrone	Sensore di umidità dx
Pin 6	Viola	Segnale EOB
Pin 7	Giallo	Non utilizzato
Pin 8	Verde	Non utilizzato
Pin 9	Rosso/Bianco	Marcatore di umidità 12V +
Pin 10	Nero/Bianco	Marcatore di umidità 12V -
Pin 11	Blu	Adescamento marcatore di umidità
Pin 12	Nero	Massa



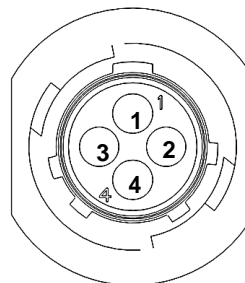
### Cablaggio di comunicazione pressa 006-2470LS

Pin 1	Rosso/Nero	EOB +
Pin 2	Nero	EOB -
Pin 3	Viola	Sensore di umidità sx
Pin 4	Grigio	Sensore di umidità dx
Pin 5	Marrone	Segnale EOB
Pin 6	Rosso/Bianco	Marcatore di umidità 12V +
Pin 7	Nero/Bianco	Marcatore di umidità 12V -
Pin 8	Blu	Adescamento marcatore di umidità



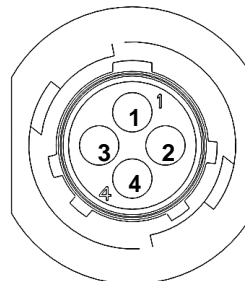
### Sensore di fine balla (EOB) 006-2471B

Pin 1	Marrone	EOB +
Pin 2	Blu	EOB -
Pin 3	N/D	Non utilizzato
Pin 4	Nero	Segnale EOB



### Cablaggio marcatore di umidità H2O 006-2470C

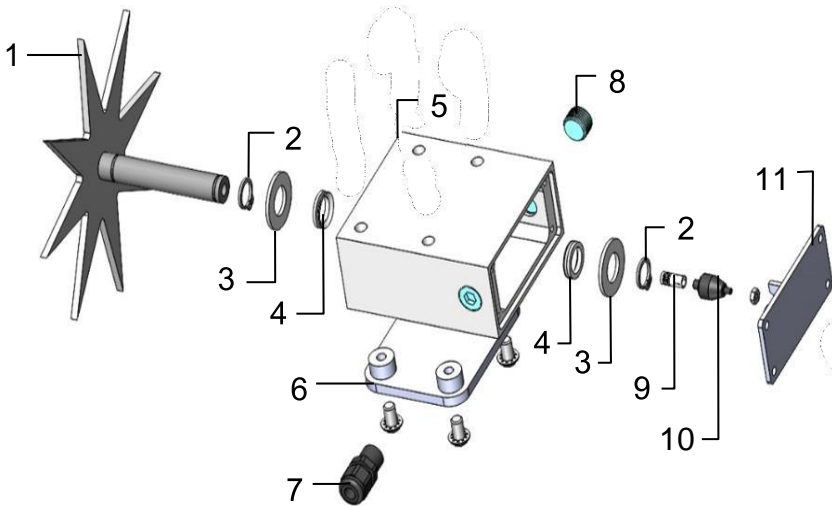
Pin 1	Rosso	DS +
Pin 2	Nero	DS -
Pin 3	Bianco	Adescamento DS
Pin 4	N/D	Non utilizzato





## Ruote a stella

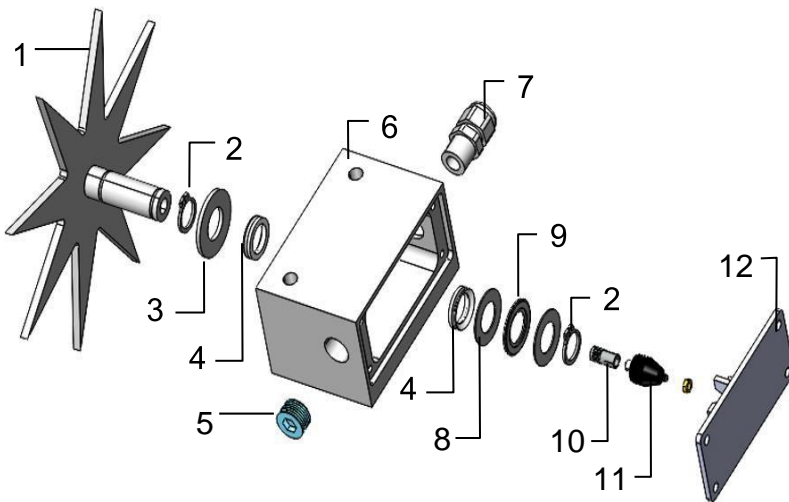
### Presse per balle quadrate di grandi dimensioni



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Sensore per ruota a stella	030-4641C	1
2	Estrattore anello a scatto (per lato)	006-4641K	2
3	Rondella (per lato)	w/006-4641K	2
4	Parapolvere (per lato)	w/006-4641K	2
5	Blocco ruota a stella	006-4641A	1
6	Distanziale ruota a stella	001-6707E	1
7	Passacavo	008-0821A	1
8	Raccordo a innesto	003-F38	2
9	Inserito azionamento girevole	con Rif. 1	2
10	Azionamento girevole elettronico	006-4642A	2
11	Copertura blocco	006-4641B	2
	*Protezione dello spago opzionale sx	001-4645	1
	*Protezione dello spago opzionale dx	001-4644	1

Gruppo ruota a stella 030-4641  
(Rif. 1-11)

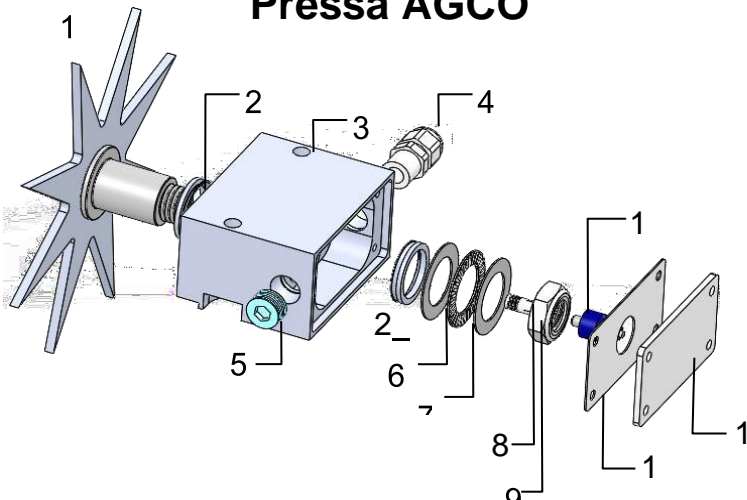
### JD, Vicon, Kuhn, Krone, Claas 3200-3400



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Ruota a stella	006-4641E	1
2	Estrattore anello a scatto (per lato)	w/006-4642K	2
3	Rondella 1-1/4"	Hardware	1
4	Parapolvere (per lato)	w/006-4642K	1
5	Raccordo a innesto	003-F38	1
6	Blocco ruota a stella	006-4641D	1
7	Passacavo	008-0821A	1
8	Rondella 5/8"	w/006-4642K	2
9	Cuscinetto	w/006-4642K	1
10	Inserito con Rif. 1	006-4642B	1
11	Azionamento girevole	006-4642A	1
12	Copertura blocco	006-4641B	1
	*Protezione dello spago opzionale sx	001-4644	1
	*Protezione dello spago opzionale dx	001-4645	1

Gruppo ruota a stella 030-4642  
(Rif. 1-12)

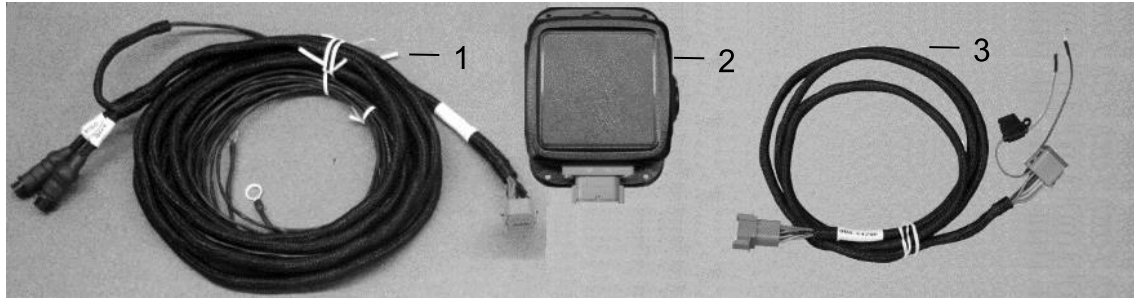
### Pressa AGCO



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Ruota a stella univ.	006-4641S	1
2	Parapolvere	006-4641DSL	2
3	Blocco ruota a stella univ.	006-4641Q	1
4	Presca di cavo NPT 3/8"	008-0821A	1
5	Raccordo NPT 3/8"	003-F38	1
6	Rondella reggispinga	006-4641TA	2
7	Cuscinetto reggispinga	006-4641TB	1
8	Inserito azionamento girevole	006-4642B	1
9	Dado corto 3/4"	006-4641U	1
10	Azionamento girevole rotante	006-4642A	1
11	Guarnizione del coperchio	006-4641RG	1
12	Copertura blocco univ.	006-4641R	1
	*Protezione dello spago opzionale sx	001-4644	1
	*Protezione dello spago opzionale dx	001-4645	1

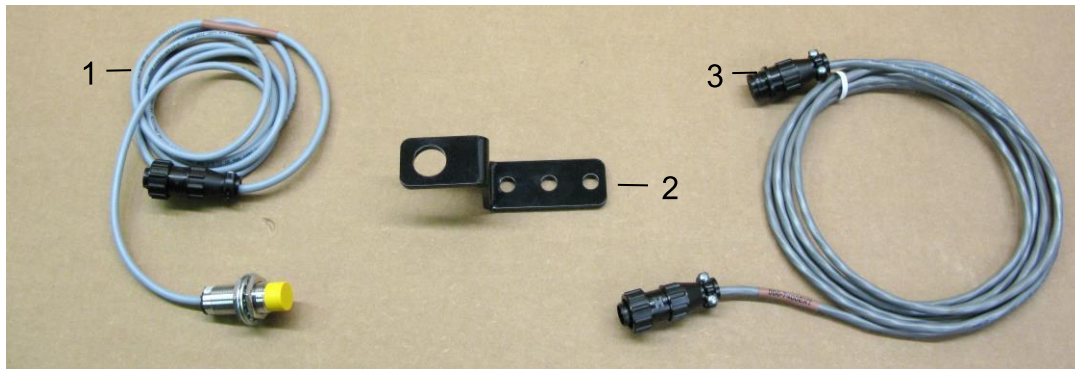
Gruppo ruota a stella 030-4641U  
(Rif. 1-12)

## Centralina di controllo e cablaggio



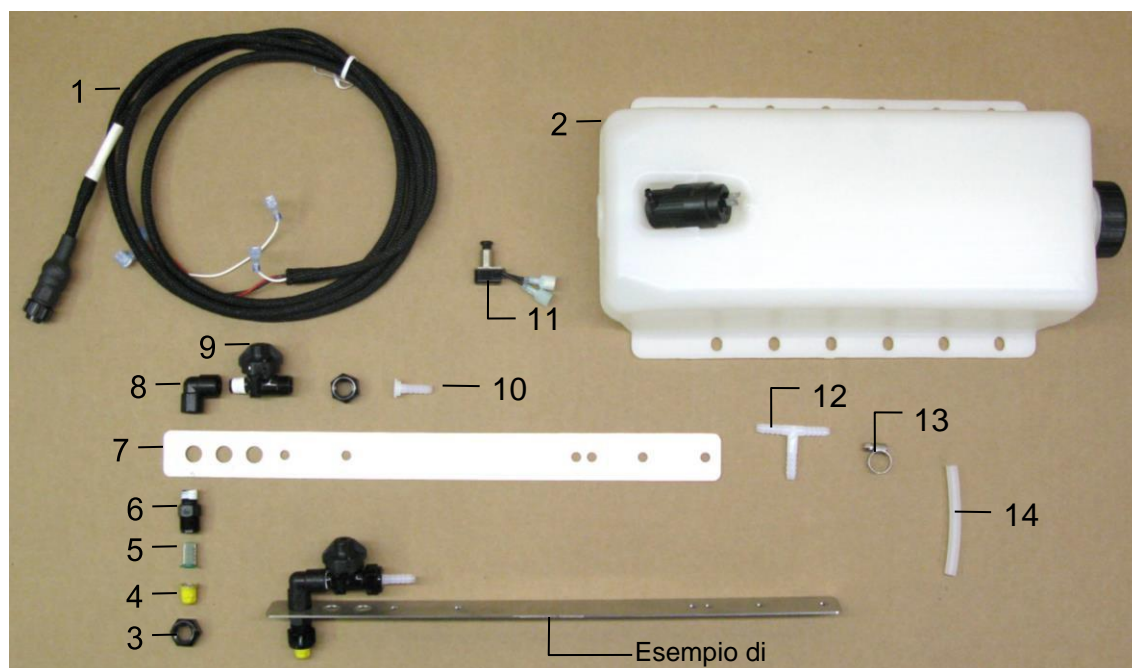
<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>N° componente</u>	<u>Q.tà</u>
1	Cablaggio di alimentazione/comunicazione pressa	006-2470LS	1
2	Centralina di controllo serie 201	006-2473SB	1
3	Cablaggio di alimentazione trattore	006-2470P	1
	Prolunga cablaggio di alimentazione/comunicazione e opzionale 8'	006-2470BL2	

## Kit sensore di fine balla camera fissa



<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>N° componente</u>	<u>Q.tà</u>	<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>N° componente</u>	<u>Q.tà</u>
1	Sensore di fine balla	006-7400	1	3	Prolunga EOB Kit completo	006-7400EXT 200FCA	1
2	Staffa fine balla	001-4648RB	1				

## Marcatore di umidità H<sub>2</sub>O



<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>N° componente</u>	<u>Q.tà</u>	<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>N° componente</u>	<u>Q.tà</u>
1	Cablaggio H <sub>2</sub> O (10')	006-2470C	1	8	Raccordo a gomito 1/4"	003-SE14F	2
2	Serbatoio e pompa	005-9015	1	9	Valvola di ritegno	007-1207VB	2
3	Cappuccio ugello	004-4723	4	10	Raccordo dritto 1/4"	003-A1414VB	2
4	Punta - Giallo	004-TX-26	2	11	Interruttore	006-2850	1
5	Filtro punta (verde)	004-1203-100	2	12	Portagomma a T 1/4"	003-T1414	1
6	Corpo ugello	004-4722	2	13	Morsetto mini per tubo flessibile	003-9002	6
7	Supporto per ugello	001-4215	2	14	Tubo flessibile 1/4"	002-9006	40
				NP	Colorante rosso	009-0800	1
				NP	Kit sensore di fine balla	200FCA	1
					Gruppo completo	030-200DM	

## **Harvest Tec LLC Accordo di garanzia e responsabilità**

Harvest Tec LLC riparerà o sostituirà i componenti che risultino difettosi entro 12 mesi dalla data di produzione. La presente garanzia non copre in nessun caso i componenti che, secondo l'opinione di Harvest Tec LLC, sono stati sottoposti a un utilizzo negligente, improprio, a un'alterazione, hanno subito incidenti o se le riparazioni sono state eseguite con ricambi diverse da quelli prodotti e ottenibili presso Harvest Tec LLC

Il nostro obbligo ai sensi della presente garanzia è limitato alla riparazione o alla sostituzione gratuita per l'acquirente originale di qualsiasi componente che, a nostro giudizio, mostri segni di lavorazione difettosa o impropria, a condizione che il componente sia restituito ad Harvest Tec LLC entro 30 giorni dal verificarsi del guasto. Qualora rilevi che nel sistema applicatore Harvest Tec interessato dal guasto è stato utilizzato un conservante per fieno non di marca Harvest Tec, Harvest Tec si riserva il diritto di negare la richiesta di garanzia a propria discrezione. I componenti devono essere restituiti tramite i distributori di vendita, con spese di trasporto prepagate.

La presente garanzia non può essere interpretata in modo da rendere Harvest Tec LLC responsabile di lesioni o danni di qualsiasi tipo, diretti, consequenziali o contingenti, a persone o proprietà. Inoltre, la presente garanzia non si applica alla perdita di raccolto, alle perdite causate da ritardi o a qualsiasi perdita di profitti potenziali o per qualsiasi altra ragione. Harvest Tec LLC non sarà responsabile di alcun recupero il cui ammontare sia superiore al costo o alla riparazione dei difetti di lavorazione.

Non sono fornite garanzie, espresse o implicite, di commerciabilità o idoneità per uno scopo particolare previsto o di idoneità per qualsiasi altra ragione.

La presente garanzia non può garantire che condizioni esistenti al di fuori del controllo di Harvest Tec LLC non influiscano sulla nostra capacità di ottenere materiali o produrre i ricambi necessari.

Harvest Tec LLC si riserva il diritto di apportare modifiche al design, migliorare il design o le specifiche in qualsiasi momento e senza alcun obbligo contingente nei confronti degli acquirenti di macchine e componenti precedentemente venduti.

Revisione: 22/4

**HARVEST TEC LLC**  
**P.O. BOX 63**  
**2821 HARVEY STREET**  
**HUDSON, WI 54016 USA**  
**TELEFONO: 715-386-9100**  
**FAX: 715-381-1792**  
**E-mail: [info@harvesttec.com](mailto:info@harvesttec.com)**