

Rotoempacadora 459 estándar (NS 380001-) (Edición para exportación)



MANUAL DEL OPERADOR
Rotoempacadora estándar 459
OMFH319009 EDICIÓN G4 (SPANISH)

John Deere Ottumwa Works

Exportación
PRINTED IN U.S.A.



Introducción

Introducción



Empacadora estándar 459

LEER ESTE MANUAL DETENIDAMENTE para informarse sobre el manejo y mantenimiento adecuados de la máquina. De no hacerlo, pueden sufrirse lesiones personales o causarse daños al equipo. Este manual y las etiquetas adhesivas de seguridad de su máquina están disponibles en otros idiomas (consultar a su concesionario John Deere para el pedido).

ESTE MANUAL DEBE SER CONSIDERADO como parte integrante de la máquina y debe acompañar a la máquina si ésta se vende de nuevo.

Las MEDIDAS de este manual se dan en unidades métricas con sus equivalencias en el sistema de los EE.UU. Utiliza exclusivamente los repuestos y fijaciones adecuados. La tornillería métrica y del sistema de EE.UU. puede requerir una llave específica métrica o del sistema de EE.UU.

Los lados DERECHO e IZQUIERDO se determinan mirando en el sentido de desplazamiento del apero.

ESCRIBA LOS NÚMEROS DE IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO (Número de serie) en la sección de Especificación o de Números de serie. Registrar todos los números de serie para facilitar la recuperación de la máquina en caso de robo. Su concesionario necesita dichos números cuando pida repuestos. Archive estos números en un lugar seguro fuera de la máquina.

ANTES DE ENTREGAR ESTA MÁQUINA, asegurarse de que el concesionario llevó a cabo una revisión de preentrega.

ESTA EMPACADORA ESTÁ DISEÑADA EXCLUSIVAMENTE para su empleo en las aplicaciones agrícolas habituales o aplicaciones afines ("EMPLEO SEGÚN LAS CARACTERÍSTICAS DE LA MÁQUINA"). Cualquier otro tipo de uso se considera contrario a la finalidad prevista. El fabricante no se hace responsable de los daños materiales o personales derivados de un uso inadecuado. En tal caso, todos los riesgos corren a cuenta del usuario. La utilización correcta según las características de la máquina implica, asimismo, la observación estricta de todas las instrucciones del fabricante en cuanto al manejo, mantenimiento y reparación.

ESTA ROTOEMPACADORA sólo DEBE SER MANEJADA, mantenida o reparada por personas que estén familiarizadas con las peculiaridades de la máquina y los riesgos que ello implica y que conozcan las normas de seguridad al respecto (prevención de accidentes). En todo momento deben respetarse las normas de prevención de accidentes, así como cualquier otra normativa legal referente a seguridad, sanidad laboral o circulación por carreteras. El fabricante no se hace responsable por las consecuencias derivadas de modificaciones realizadas en esta rotoempacadora sin su previa autorización.

En caso que usted no sea el propietario original de esta máquina, es conveniente que se contacte con el concesionario local de John Deere para comunicarle el número de serie de la unidad. De esta forma, John Deere podrá notificar cualquier programa de mejora del producto.

PP98408,00007C6 -63-09APR12-1/1

E62394 —JUN—09APR12

Registro de concesionarios

Nombre del propietario _____ Fecha de venta _____
Dirección _____ Modelo _____
Ciudad _____ Número de serie _____
Estado _____ Código postal _____

PP98408,00007C7 -63-30SEP11-1/1

Preentrega

Después de que la empacadora haya sido preparada, inspeccionarla para asegurarse de que esté en buenas condiciones antes de entregársela al cliente. La siguiente lista de verificación es un recordatorio de los puntos importantes a inspeccionar. Marcar cada punto que se encuentre en correcto estado luego de haber realizado los ajustes pertinentes.

- ☐ La empacadora ha sido armada correctamente.
- ☐ Buscar fugas de aceite en las conexiones y en la manguera hidráulica.
- ☐ Con opción de atado automático; verificar el monitor. Asegurarse de que se recibe la señal de comunicación al encender el monitor.
- ☐ Los cilindros hidráulicos funcionan correctamente.
- ☐ Bajar el recogedor y accionar los brazos de atado para verificar su correcto funcionamiento.
- ☐ El portón se abre y cierra libremente.
- ☐ La alineación de correas es satisfactoria.
- ☐ Revisar el ajuste del indicador de forma de la paca.
- ☐ Probar el funcionamiento de la alarma de tamaño de la paca.

- ☐ La máquina ha sido lubricada y se ha revisado el nivel de aceite en la caja de engranaje. (Ver la sección Engrase y mantenimiento.)
- ☐ Las cadenas de transmisión fueron ajustadas correctamente y lubricadas.
- ☐ Las luces de advertencia funcionan correctamente.
- ☐ Comprobar que se ha retirado la cubierta de transporte del emblema de VML y que el emblema se ve correctamente.
- ☐ Toda la tornillería está apretada.
- ☐ Se ha revisado la presión de inflado de los neumáticos.
- ☐ Las etiquetas están legibles e intactas.
- ☐ La cadena de seguridad está bien enganchada.
- ☐ Comprobar el buen funcionamiento del equipo opcional instalado.
- ☐ Si existe, asegurarse de que el extintor esté lleno y presurizado.

(Fecha de preparación) _____

(Firma) _____

PP98408,00007C8 -63-30SEP11-1/1

Entrega

La lista de verificación siguiente es un recordatorio de información importante que debe comunicarse al cliente al momento de entregar la empacadora. Marcar cada punto después de haberlo explicado al cliente.

- ☐ Garantía John Deere.
- ☐ Procedimientos de funcionamiento y mantenimiento seguro y correcto.
- ☐ Inspecciones diarias y periódicas.
- ☐ El mantenimiento periódico y correcto de la máquina.
- ☐ Explicar los procedimientos correctos de manejo de paca.
- ☐ Informar al cliente sobre el uso de la cadena de seguridad.
- ☐ Informar sobre el uso del extintor de incendios en la empacadora.
- ☐ Explicar las dimensiones normales de ASAE para la conexión de la TDF.
- ☐ Entregar al cliente el manual del operador y aconsejarlo a que lo lea por completo.
- ☐ Informar al cliente de las precauciones de seguridad que deben adoptarse al usar esta empacadora.
- ☐ Informar al cliente que no descargue nunca las pacas sobre un terreno inclinado y que, si utiliza una pala cargadora para mover las pacas, dicha pala DEBERÁ estar equipada con una pinza.
- ☐ Informar al cliente que disponga ruedas delanteras y traseras en los tractores con ancho de vía ajustable

para evitar la conducción sobre heno. (Ver la sección Preparación del tractor.)

- ☐ Repasar la información de preparación de la empacadora. (Ver la sección Preparación de la empacadora.)
- ☐ Repase los procedimientos recomendados para montarla y desmontarla del tractor. (Consultar la sección Conexión y desconexión.)
- ☐ Información recomendada para el transporte. (Ver la sección Transporte.)
- ☐ Informe al cliente de todos los equipamientos opcionales que se ofrecen para esta máquina. (Ver la sección "Accesorios".)
- ☐ Lubricantes recomendados. (Ver la sección Engrase y mantenimiento.)
- ☐ Repase los intervalos de mantenimiento y los puntos de engrase. (Ver la sección Engrase y mantenimiento.)
- ☐ Repase todos los ajustes. (Consultar la sección Servicio.)
- ☐ Procedimientos de almacenamiento recomendados. (Ver la sección Almacenamiento.)
- ☐ Solicitarle al cliente que registre el número de serie de la máquina en la sección Especificaciones.
- ☐ Servicio y repuestos de John Deere.
- ☐ Retirar y guardar esta página.

(Fecha de entrega) _____

(Firma) _____

PP98408,00007C9 -63-13DEC11-1/1

Después de la venta

Se sugiere repasar los siguientes puntos en algún momento durante la primera temporada de funcionamiento.

- ☐ Inspeccionar la máquina en busca de tornillería floja o faltante.
- ☐ Comprobar que las costuras de correa no estén muy desgastadas.
- ☐ Revisar los pasadores de correa cada 1000 pacas. Sustituir los pasadores desgastados o dañados.
- ☐ Las cadenas están debidamente tensadas.
- ☐ Todas las protecciones de seguridad y la cadena de seguridad están en su lugar.
- ☐ Revisar si hay piezas rotas o dañadas.

- ☐ De ser posible, usar la empacadora para determinar si está funcionando correctamente.

- ☐ Se está usando una cuerda de buena calidad y está correctamente colocada.

- ☐ Verificar los ajustes de funcionamiento. De ser posible, inspeccionar las envolturas en unas cuantas pacas.

- ☐ Repasar todo el manual del operador con el cliente y hacer hincapié sobre la importancia de las medidas de seguridad, las condiciones de funcionamiento especiales y el engrase correcto y periódico.

(Fecha de revisión) _____

(Firma) _____

PP98408,00007CA -63-13DEC11-1/1

Índice

	Página
Características de seguridad	
Características de seguridad de la máquina	05-1

Seguridad

Reconocer los avisos de seguridad	10-1
Observar los mensajes de seguridad	10-1
Protección a personas en las proximidades de la máquina	10-1
Manejo seguro de la empacadora	10-2
Trabajo seguro en pendientes	10-2
Manejo seguro de la paca cilíndrica	10-3
Preparación en caso de emergencia	10-3
Prevención de incendios	10-4
En caso de incendio	10-4
Extinción de un incendio	10-5
Usar ropa adecuada	10-5
Manipulación segura de productos químicos agrícolas	10-6
Mantenerse alejado de los ejes de transmisión giratorios	10-7
Utilizar las luces y dispositivos de seguridad	10-7
Emplear una cadena de seguridad	10-8
Remolcar cargas con seguridad	10-8
Mantenimiento seguro	10-9
Quitar la pintura antes de soldar o calentar	10-9
Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión	10-10
Cuidado con las fugas de alta presión	10-10
Vertido adecuado de desechos	10-10

Ubicación de las etiquetas de seguridad

Sustitución de las señales adhesivas de seguridad	15-1
Etiquetas de seguridad	15-2

Preparación del tractor

Selección del régimen de la TDF del tractor	20-1
Ajuste de la barra de tiro del tractor	20-1
Barra de tiro del tractor (servicio severo)	20-2
Posición del enganche de tres puntos	20-3
Ajuste de las ruedas del tractor	20-3
Revisión del lastre, la distancia entre ruedas y la presión de inflado de los neumáticos	20-3
Ajuste de las salidas hidráulicas del tractor	20-4
Toma auxiliar del tractor	20-4

	Página
Espejo retrovisor derecho	20-5
Espejo retrovisor extendido	20-6

Preparación del tractor para el sistema BaleTrak™ Pro

Instalación del controlador del monitor BaleTrak™ Pro en el tractor sin cabina	21-1
Instalación del controlador del monitor BaleTrak™ Pro en la cabina ComfortGard™ ..	21-1
Instalación del controlador del monitor BaleTrak™ Pro en la cabina SOUND-GARD™	21-2

Preparación de la empacadora

Revisión del interruptor de tamaño de la paca ...	25-1
Selección de la cuerda	25-1
Carga de la caja de cuerda	25-1
Tendido de la cuerda - Lado derecho (brazo trasero)	25-2
Tendido de la cuerda - Lado izquierdo (brazo delantero)	25-5
Ajuste del espaciado de la cuerda (Atado de cuerda hidráulico)	25-7
Ajuste del enganche de la empacadora	25-9
Posiciones de manguetas de ruedas en empacadoras estándar 459 con neumáticos 11L-14 y recogedor regular	25-10
Revisión del par de apriete de la tuerca de rueda	25-11
Revisión de las presiones de inflado de los neumáticos	25-11

Acoplamiento y separación

Montaje de eje de transmisión principal de la TDF	30-1
Acople de la empacadora a la barra de tiro del tractor	30-1
Instalación de la protección de barra de tiro	30-2
Conexión del eje de transmisión de la TDF	30-3
Acople al sistema hidráulico del tractor	30-4
Toma auxiliar del tractor	30-5
Instalación de la alarma de tamaño de la paca (Solo atado con cuerda hidráulico)	30-6
Conexión del grupo de cables de la empacadora al tractor (Sistema BaleTrak™ Pro)	30-7

Continúa en la siguiente página

Manual original. Todas las informaciones, ilustraciones y especificaciones de este manual se basan en la información más actual disponible a la fecha de publicación. Reservado el derecho a introducir cambios sin previo aviso.

COPYRIGHT © 2014
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual

Página	Página
Conexión del enchufe de las luces traseras y de advertencia al tractor.....30-7	Empacado de cosechas altas, rígidas de tipo de cañas.....40-21
Desacople de la empacadora del tractor.....30-8	Empacado de heno húmedo.....40-22
Transporte	Funcionamiento de la empacadora con rampa para pacas (si existe).....40-23
Preparación de la empacadora para transporte ..35-1	Descripción de válvula reguladora (de alivio) de la rampa para pacas.....40-23
Cumplimiento de los procedimientos de transporte seguro.....35-2	Ajuste de la rampa para paca (si existe).....40-24
Módulo de optimización de luces—Teoría de funcionamiento.....35-2	
Espejo retrovisor extendido.....35-3	Funcionamiento con el sistema BaleTrak™ Pro
Período de rodaje	Introducción al sistema de monitor/controlador BaleTrak™ Pro.....41-1
Rodaje de la empacadora.....36-1	Descripción del monitor/controlador BaleTrak™ Pro.....41-2
Tras las primeras 10 horas de trabajo—Par de apriete de las tuercas de rueda.....36-1	Teclas e interruptores del monitor-controlador BaleTrak™ Pro.....41-3
Tras las primeras 50 horas de trabajo—Caja de cambios.....36-1	Pantallas e indicadores del monitor-controlador BALETRAK™ Pro.....41-4
Tras las primeras 50 horas de trabajo—Par de apriete de las tuercas de rueda.....36-2	Valores de configuración y parámetros iniciales del controlador del monitor BaleTrak™ Pro.....41-5
Funcionamiento de la empacadora	Modos de diagnóstico, configuración y personalización del monitor/controlador BALETRAK™ Pro.....41-6
Antes del uso de la empacadora.....40-1	Perfiles del monitor/controlador BaleTrak™ Pro.....41-7
Manejo de la paca cilíndrica.....40-1	Funcionamiento del monitor-controlador BaleTrak™ Pro.....41-8
Preparación del cultivo.....40-1	Función de núcleo variable opcional.....41-9
Rodaje de la empacadora.....40-1	Ajuste del diámetro de núcleo variable (si existe).....41-10
Indicadores de funcionamiento de la empacadora.....40-2	Activación de las alarmas del controlador de monitor BaleTrak™ Pro.....41-11
Funcionamiento de empacado normal.....40-3	Ajuste del volumen de la alarma sonora.....41-12
Pautas recomendadas para el empacado.....40-5	Asignación del diámetro de la paca.....41-12
Alimentación de pacas cilíndricas.....40-5	Ajuste de indicación de diámetro de paca.....41-13
Interpretación de los indicadores de forma de la paca.....40-7	Términos y ajustes del atado con cuerda.....41-14
Zigzag en el cordón de forraje.....40-9	Ajuste del espaciado de la cuerda.....41-16
Ajuste del volumen de la alarma sonora de tamaño de la paca (Solo atado de cuerda hidráulico).....40-9	Ajuste del número de vueltas de cabo de la cuerda.....41-17
Uso del control de atado (Solo atado de cuerda hidráulico).....40-10	Ajuste de la distancia de atado del cabo de la cuerda.....41-18
Ajuste de tensión de la cuerda.....40-11	Vista y reinicio de los contadores de pacas.....41-20
Ajuste de la altura de recogedor.....40-12	Accionador manual, atado, e interruptores de derivación.....41-21
Ajuste de las ruedas auxiliares.....40-13	Interruptor de derivación (solo atado con cuerda).....41-22
Ajuste de altura de ruedas recolectoras (si existe).....40-14	Reinicio del controlador del monitor BaleTrak™ Pro a los parámetros iniciales (Canal 001).....41-22
Bloqueo del portón.....40-15	Programa de atado de paja seca con cuerda (Perfil 002).....41-23
Ajuste del interruptor de tamaño de la paca (solo para atado de cuerda hidráulico).....40-16	Ajuste de reextensión de cuerda (Canal 003).....41-24
Retiro de la cremallera del compresor.....40-16	Ajuste del atado con cincha (Canal 004).....41-24
Instalación de la cremallera del compresor.....40-17	Ajuste de sensor de diámetro de paca (Canal 005).....41-25
Ajuste de la cremallera del compresor.....40-17	
Inicio de paca en condiciones difíciles.....40-18	
Empacado de cultivos cortos, secos, resbaladizos.....40-19	
Empacado de caña de maíz.....40-20	

Continúa en la siguiente página

	Página
Pantalla del monitor/controlador, unidades métricas o inglesas (perfil 008).....	41-26
Ajuste del punto de control del indicador de casi lleno (Canal 010).....	41-27
Prueba del interruptor de paca sobremedida y cierre del portón—Prueba asistida por el controlador del monitor (Canales 013 y 014)	41-28
Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda (Canal 018).....	41-29
Prueba de voltaje de la toma eléctrica auxiliar del tractor (Canal 019).....	41-30
Prueba de la pantalla de cristal líquido (LCD) (Canal 020).....	41-31
Calibración del brazo de atado (perfil 029).....	41-32
Ajuste del retraso en expulsión de la cuerda (Canal 033)	41-33
Cambio del programa de modelo de empacadora (Canal 201)	41-34
Función de cuerda (perfil 202)(Activación y desactivación).....	41-35
Activación de la función de núcleo variable opcional (Canal 208)	41-36

Accesorios

Ruedas auxiliares de recogedor.....	45-1
Herramienta para costura de correas (tornillo de banco para eslabones de enganche)	45-1
Herramienta rascadora.....	45-1
Elevación hidráulica del recogedor.....	45-2
Válvula de núcleo variable del sistema BaleTrak™ Pro.....	45-2
Juego de deflector de cultivo.....	45-2
Toma eléctrica auxiliar.....	45-3
Espejo retrovisor extendido.....	45-3
Espejo retrovisor derecho.....	45-3
Extintor de incendios	45-4
Contador de pacas	45-4
Monitor/controlador BaleTrak™ Pro (si existe)....	45-4
Soportes de montaje del monitor/controlador BaleTrak™ Pro.....	45-5
Juego de montaje para tractores series 6000 y 7000 con cabina abierta	45-5
Ruedas recolectoras.....	45-6
Rampa hidráulica para paca.....	45-6

Engrase y mantenimiento

Grasa.....	50-1
Aceite de la caja de engranajes	50-1
Lubricantes alternativos y sintéticos.....	50-2
Observación de los símbolos de engrase	50-2
Engrase y mantenimiento.....	50-2
Prevención de incendios	50-2
Pasadores de correa	50-3
Perfiles de desgaste del brazo tensor	50-3

Cada 10 horas	50-4
Cada 30 horas	50-5
A las primeras 50 horas.....	50-9
Cada 100 horas	50-9
Anualmente	50-10

Localización de averías

Problemas del eje de transmisión de la TDF.....	55-1
Problemas de las cadenas de transmisión.....	55-2
Problemas de las cajas de cambios	55-3
Diagnóstico de funciones hidráulicas	55-4
Problemas en el atado con cuerda	55-6
Problemas en el atado con cuerda (solo atado con cuerda hidráulico).....	55-12
Problemas en el atado con cuerda—Sistema BaleTrak™ Pro	55-13
Problemas de monitor/controlador BaleTrak™ Pro.....	55-20
Dificultades de alimentación.....	55-28
Problemas del recogedor	55-31
Calidad de la paca.....	55-35
Problemas generales de la empacadora.....	55-37
Códigos de error del controlador del monitor BaleTrak™ Pro.....	55-42

Mantenimiento—Empacadora

Información detallada de mantenimiento.....	60-1
Procedimientos de mantenimiento seguro	60-1
Prevención de incendios	60-2
Limpieza en la zona de mantenimiento	60-3
Mantenimiento seguro de los neumáticos	60-4
Rotación manual del eje de salida.....	60-4
Esquema del grupo de cables de la empacadora (Solo atado de cuerda hidráulico).....	60-5
Esquema del sistema hidráulico.....	60-7
Ajuste de cadena de transmisión del rodillo inferior.....	60-8
Ajuste de la cadena del rodillo impulsor superior	60-9
Sustitución de los cojinetes del rodillo impulsor o de las ruedas dentadas izquierdas.....	60-10
Instalación del rodamiento de mando superior izquierdo.....	60-10
Sustitución del cojinete del rodillo impulsor inferior izquierdo	60-16
Sustitución del cojinete del rodillo impulsor inferior derecho.....	60-22
Instalación del rodamiento del rodillo de mando superior derecho	60-26
Sustitución del bulón de cizallamiento de la transmisión principal (si existe)	60-28
Ajuste del embrague de seguridad del eje de transmisión de la TDF principal (si existe)	60-29

Continúa en la siguiente página

	Página
Embrague de seguridad del eje de transmisión de la TDF (si existe).....	60-30
Ajuste de longitud inicial del muelle tensor de la correa de transmisión del recogedor	60-32
Ajuste del tensor de la correa de transmisión del recogedor	60-33
Ajuste de los muelles de flotación del recogedor	60-34
Revisión de la holgura axial de los dedos del recogedor	60-34
Ajuste de la tensión del cortador de cuerda (Solo atado de cuerda hidráulico)	60-36
Ajuste de la separación entre el brazo del cortador y el brazo de atado (Solo atado de cuerda hidráulico)	60-39
Ajuste de la distancia entre el brazo de atado y la chapa lateral derecha (solo atado de cuerda hidráulico)	60-40
Ajuste del brazo de atado delantero (Solo atado de cuerda hidráulico)	60-40
Ajuste del brazo atado al cortador de cuerda (Solo atado de cuerda hidráulico)	60-42
Revisión y ajuste de la cuchilla del cortador de cuerda (Solo atado de cuerda hidráulico)	60-43
Ajuste del brazo de atado al rodillo de inicio, brazo del cortador y tope del brazo de atado (solo atado de cuerda hidráulico)	60-44
Ajuste del rascador del rodillo de alimentación inferior	60-49
Ajuste de la banda de fijación del indicador de la cuerda	60-49
Ajuste del indicador de tamaño de la paca	60-50
Ajuste del muelle de compresión del brazo compensador	60-50
Revisión de los microinterruptores	60-51
Elevación del portón con eslinga	60-51
Revisión de los pasadores de correa	60-52
Revisión de alineación de correas	60-53
Ajuste de alineación de correas	60-55
Instalación de correas	60-58
Reparación de correas	60-59
Correas elegibles para sustitución en garantía	60-64
Correas no aceptables para sustitución en garantía	60-65
Ajuste del largo inicial del cilindro del brazo de atado hidráulico (Solo atado de cuerda hidráulico)	60-68
Instalación del cilindro del brazo de atado hidráulico (Solo atado de cuerda hidráulico)	60-68
Ajuste del interruptor de tamaño de la paca (solo para atado de cuerda hidráulico)	60-70

Ajuste del brazo para tamaño de paca para tamaño máximo (solo atado de cuerda hidráulico)	60-71
Ajuste de los indicadores de forma de la paca ..	60-71
Retiro e instalación de la rampa para pacas (si existe)	60-73

Mantenimiento—Sistema BaleTrak™ Pro

Ubicación de los componentes del sistema BaleTrak™ Pro	61-1
Esquema de cableado—Sistema de controlador del monitor BaleTrak™ Pro	61-2
Esquema de cableado—Controlador del monitor BaleTrak™ Pro	61-4
Esquema de cableado—Empacadora	61-7
Ajuste de la distancia entre el brazo de atado y la chapa lateral derecha—Sistema BaleTrak™ Pro	61-10
Ajuste de la instalación del accionador eléctrico de la cuerda	61-11
Ajuste de tensión del cortador de cuerda	61-15
Sustitución del sensor de diámetro de la paca	61-18
Sustitución del interruptor de cierre del portón ..	61-19
Sustitución de interruptor de paca sobremedida	61-20
Sustitución y ajuste del soporte de montaje del sensor de diámetro de la paca ..	61-21
Ajuste del sensor de diámetro de paca (Canal 005)	61-22
Prueba de interruptores de cierre de portón y de paca sobremedida—Prueba asistida por el controlador del monitor (Canales 013 y 014)	61-23
Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda (Canal 018)	61-24
Prueba de voltaje de la toma eléctrica auxiliar del tractor (Canal 019)	61-25
Prueba de la pantalla de cristal líquido (LCD) (Canal 020)	61-25
Ajuste del interruptor de paca sobremedida	61-26
Ajuste del brazo para tamaño de paca para tamaño máximo (advertencia de sobremedida)	61-27
Ajuste del interruptor de cierre de portón	61-27
Procedimiento de calibración del brazo de atado (Canal 029)	61-28
Ajuste de la separación entre el soporte del brazo cortador y el brazo de atado	61-28
Ajuste del brazo de atado frontal	61-29
Ajuste del cortador de cuerda al brazo de atado	61-31
Revisión y ajuste de la cuchilla del cortador de cuerda	61-33

Continúa en la siguiente página

Página

Ajuste del brazo de atado al rodillo de inicio de paca, al soporte del brazo cortador y al tope del brazo de atado.....	61-34
---	-------

Almacenamiento

Fin de temporada	65-1
Inicio de la temporada	65-1

Montaje

Trabajos de mantenimiento seguros previos a la entrega.....	70-1
Ajuste del enganche de la empacadora	70-1
Instalación de manguetas de rueda en la empacadora 459 con recogedor normal y neumáticos 11L-14	70-3
Revisión del par de apriete de la tuerca de rueda	70-4
Revisión de las presiones de inflado de los neumáticos	70-4
Instalación del gato elevador.....	70-4
Instalación del bulón de cizallamiento del eje de transmisión de la TDF(Si existe) ...	70-5
Instalación del eje de transmisión del embrague de seguridad de la TDF(Si existe)	70-5
Instalación de la cadena de seguridad y el bulón de enganche	70-6
Instalación del emblema de vehículo de movimiento lento (VML) en la posición de funcionamiento.....	70-6
Instalación del contador de pacas (si existe).....	70-7
Instalación del extinguidor de incendios (si existe)	70-7
Ciclo de brazos de atado	70-8

Especificaciones

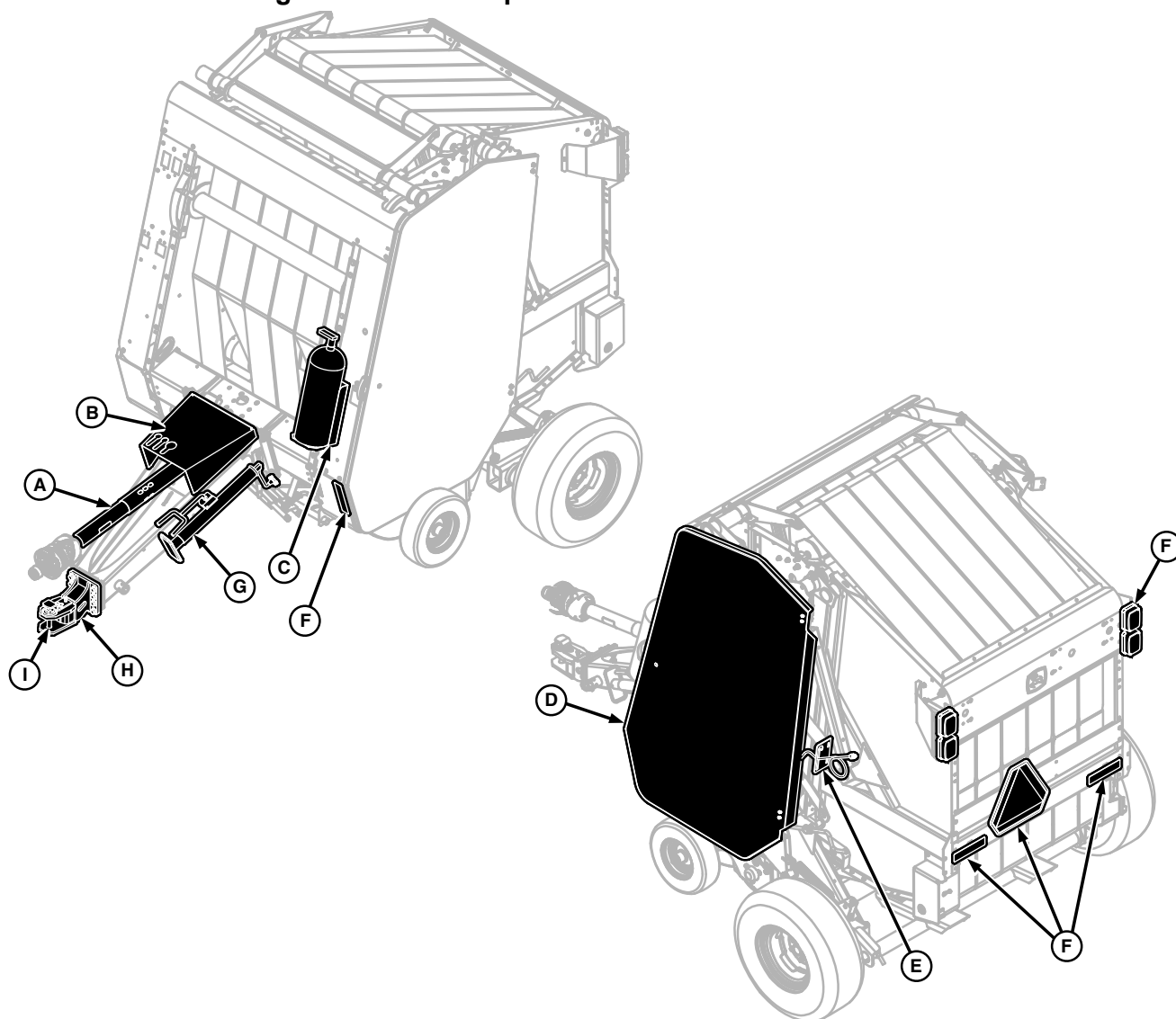
Especificaciones de la rotoempacadora estándar 459	75-1
Especificaciones del monitor-controlador BaleTrak™ Pro.....	75-2
Compatibilidad con el tractor	75-3
Pesos de enganche.....	75-3
Valores de apriete de tornillería métrica	75-4
Pares de apriete unificados de tornillería en pulgadas	75-5

Números de serie

Chapa de identificación	80-1
Descripción de la chapa de identificación	80-1
Registro de número de serie de la empacadora ..	80-1
Guarde una prueba de propiedad	80-2
Guarde su máquina de forma segura	80-2

Características de seguridad

Características de seguridad de la máquina



A — Toma de fuerza con protección total (TDF)

B — El escudo articulado sobre el embrague de seguridad cubre al eje de entrada giratorio. Facilita el acceso para los trabajos de servicio.

C — El soporte de montaje para extinguidor de incendios permite instalar un extinguidor en caso que las condiciones así lo exijan.

D — Las puertas grandes y los escudos en ambos lados de la empacadora cubren los componentes impulsores. Los cerrojos mecánicos facilitan la apertura y el cierre para los trabajos de servicio.

E — El bloqueo del portón trasero fija el portón en posición de apertura para permitir el acceso al interior de la cámara de pacas.

F — El emblema de vehículo de movimiento lento (VML), las luces de advertencia intermitentes, las luces de cola rojas y los reflectores mejoran la visibilidad al transportar la máquina en carreteras. Las luces de advertencia intermitentes están sincronizadas con la intermitencia de giro del tractor para señalizar los virajes a los demás vehículos.

G — El puntal de elevador hidráulico sostiene y coloca el enganche en posición para conectarlo y desconectarlo.

H — La cadena de seguridad es un medio adicional para fijar la máquina a la barra de tiro del tractor.

I — La chapa de seguridad del bulón de enganche de la barra de tiro mantiene al bulón de enganche del equipo en su lugar.

PP98408,000047B -63-09JUL13-1/1

E69485 —UN—19MAR13

Seguridad

Reconocer los avisos de seguridad

Este es el símbolo de seguridad de alerta. Al observar este símbolo en la máquina o en este manual, sea consciente de que existe un riesgo para su seguridad personal.

Observe las instrucciones de seguridad y manejo seguro de la máquina.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -63-29SEP98-1/1

Observar los mensajes de seguridad

Leer cuidadosamente todos los mensajes de seguridad en este manual y en las etiquetas de seguridad de la máquina. Mantener las etiquetas de seguridad correspondientes en buen estado. Sustituir las etiquetas deterioradas o perdidas. Comprobar que los nuevos componentes del equipo y los repuestos contengan las etiquetas de seguridad actualmente en uso. Si necesita etiquetas de seguridad de repuesto, pídalas a su concesionario John Deere.

Puede que este manual no contenga información de seguridad adicional sobre partes y componentes de proveedores ajenos a John Deere.

Aprenda a utilizar correctamente la máquina y sus mandos. No permita que nadie use la máquina sin haber sido instruido.

Mantener la máquina en buenas condiciones de trabajo. Cualquier modificación no autorizada puede menoscabar

el funcionamiento y/o seguridad de la máquina y acortar su vida útil.

Si no se entiende alguna parte de este manual y precisa ayuda, ponerse en contacto con el concesionario John Deere.

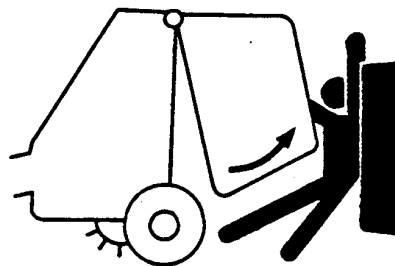


TS201 —UN—15APR13

DX,READ -63-16JUN09-1/1

Protección a personas en las proximidades de la máquina

Para evitar que las demás personas sean aplastadas por una paca descargada, asegurarse que éstas estén alejadas del portón antes de abrirlo.



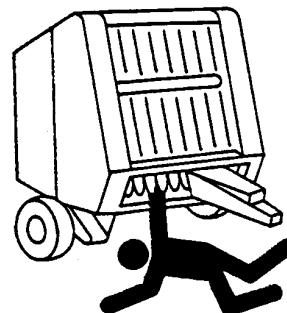
E32162 —UN—12SEP88

PP98408,00007CD -63-30SEP11-1/1

Manejo seguro de la empacadora

Para evitar lesiones o la muerte al ser arrastrado hacia el interior de la máquina:

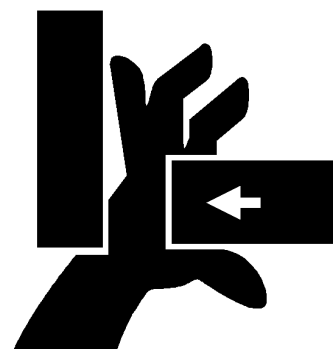
- NO tratar de introducir cosecha o cuerda en la empacadora o desatascar el área de alimentación MIENTRAS la máquina está FUNCIONANDO. La empacadora toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.
- Desengranar la TDF y apagar el motor.
- Mantenerse alejado de la empacadora siempre que esté en funcionamiento.



PP98408,00007CE -63-30SEP11-1/2

E32161 —UN—12SEP88

Si la empacadora se obstruye durante el ciclo del brazo de atado, se recomienda posicionar manualmente los brazos de atado para liberar cualquier atasco debido a la acumulación de material de cultivo. Desconectar los brazos de atado. Eso ayudará a facilitar la función de desatascamiento e impedirá que los brazos de atado se muevan inesperadamente mientras se tienen las manos en su paso. Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.



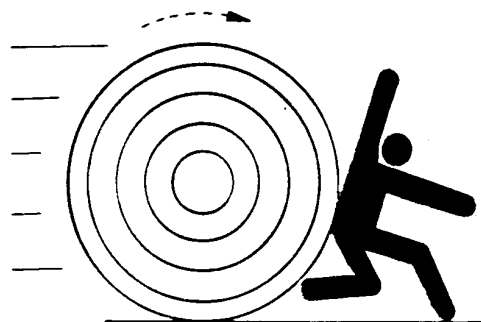
PP98408,00007CE -63-30SEP11-2/2

E47598 —UN—07JAN00

Trabajo seguro en pendientes

Prestar especial atención al trabajar en laderas. La empacadora puede volcarse si cae en un hoyo, cuneta u otra irregularidad en el terreno.

Para evitar lesiones o averías producidas por pacas en movimiento, descargar las pacas sobre suelo nivelado o de tal manera que la paca no pueda rodar.



PP98408,00007CF -63-30SEP11-1/1

E36866 —UN—30APR92

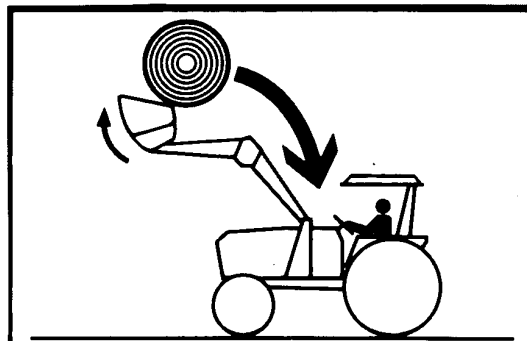
Manejo seguro de la paca cilíndrica

Para evitar causar lesiones personales, no manejar las pacas cilíndricas sin los accesorios aprobados para el manejo de pacas cilíndricas de John Deere.

El uso indebido de cargadoras para manejar las pacas cilíndricas puede resultar en lesiones graves o la muerte del operador de la cargadora/tractor. Esto podría ser causado por el rodamiento de la paca de la cargadora hacia el puesto del operador.

Para lograr óptima estabilidad y visibilidad:

- No manejar pacas que sobrepasen los límites de peso de la cargadora.
- Transportar la paca lentamente y lo más cerca del suelo posible.
- Manejar los controles de la cargadora con suavidad, evitando los movimientos bruscos.



W00226—JUN—04DEC91

- Para cargar pacas cilíndricas en una ladera, acercarse siempre a la paca con el frente del tractor mirando pendiente arriba.
- Nunca usar el tractor/cargadora para detener una paca que viene rodando.

PP98408,00007D0 -63-30SEP11-1/1

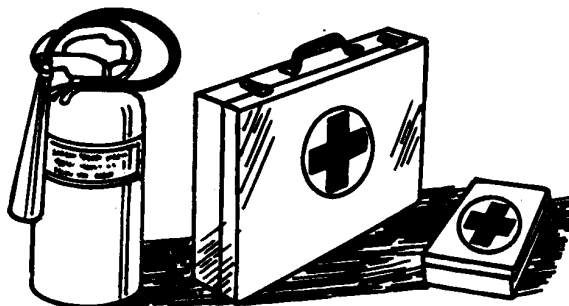
Preparación en caso de emergencia

Estar preparado en caso de incendio.

1. Expulsar la paca inmediatamente.
2. Mover el tractor y la empacadora contra el viento, a una distancia no inferior a 9 m (30 ft) del material inflamable.
3. Elevar el portón y activar la válvula de bloqueo del portón.
4. Usar el extintor de incendios o una fuente de agua para extinguir el incendio.

Se recomienda un extintor de incendios de 9,5 l (2-1/2 gal) de agua a presión. Ver las recomendaciones de inspección y mantenimiento suministradas por el fabricante del extintor.

Mantener un juego de primeros auxilios a la mano.



TS291—JUN—15APR13

Anotar los números de teléfono de médicos, ambulancias, hospitales y bomberos y guardarlos cerca del teléfono.

PP98408,00007D1 -63-07NOV11-1/1

Prevención de incendios

Para reducir la posibilidad de incendios, seguir estas pautas, especialmente cuando se trabaja con cultivos secos:

- Instalar un extintor de incendios tipo agua en la empacadora. Se recomienda un extintor de incendios de agua de gran capacidad ya que la aplicación de agua puede enfriar los componentes calientes para evitar la posibilidad de incendios. (Ver la sección "Accesorios".)
- Evitar las acumulaciones de materia extraña cerca de las zonas potencialmente calientes de la máquina, tales como los cojinetes en los extremos de los rodillos empacadores y en el embrague de seguridad. Quitar estas acumulaciones como parte de las operaciones normales de mantenimiento y al término de cada uso.
- Para evitar dañar los retenes, no usar equipo de lavado a presión cerca de los cojinetes en los extremos de los rodillos empacadores.
- Revisar los cojinetes de los extremos de los rodillos empacadores en busca de señales tempranas de avería y cambiarlos según se requiera. (Ver la sección Engrase y mantenimiento, o consultar al concesionario John Deere.)
- Si se observan cambios importantes en el rendimiento de la máquina que pueden ser indicaciones de la falla de un componente, parar las operaciones de empacado inmediatamente e investigar la causa de cualquier ruido, olor o condición anormal.
- Expulsar inmediatamente las pacas una vez que se hayan atado. No usar la empacadora para llevar las pacas fuera del campo. No llevar una empacadora dentro de un edificio con una paca en la misma. Nunca



dejar la empacadora desatendida con una paca en la cámara.

- Tener mucho cuidado si es necesario estacionar una empacadora en un campo con cultivos secos o mucho rastrojo. De ser posible, estacionar la empacadora en un lugar despejado o en una zona con alrededores despejados. Antes de abandonar la empacadora después del trabajo, verificar que la máquina no tenga zonas calientes que pueden causar un incendio. Debido a la posibilidad de combustión espontánea, no dejar la empacadora desatendida cerca de pacas que hayan sido empacadas mojadas.
- Si hay que usar una soldadora, soplete o esmeriladora durante los trabajos de mantenimiento, referirse a Prevención de incendios, en la sección Servicio—Empacadora para las pautas que pueden ser útiles para la prevención de incendios.
- Tener mucho cuidado al fumar cerca de la empacadora.

PP98408,00007D2 -63-30AUG12-1/1

TS227 —UN—15APR13

En caso de incendio

Dejar de empacar inmediatamente si hay indicaciones de problemas. Las indicaciones pueden ser el olor de material quemado, un ruido anormal o la evidencia de humo o llamas.

Evitar la posibilidad de lesiones personales. Si el incendio está muy avanzado, no intentar extinguirlo.

Si es posible extinguir el incendio de manera segura, proceder con cuidado y observar las siguientes pautas:

- Estacionar el tractor en dirección contraria al viento para mantener el incendio lejos del tractor.
- Abrir el portón de la empacadora para expulsar el material de la cámara de prensado y conducir la unidad lejos de este material.
- Usar un extintor de incendios u otra fuente de agua para rociar agua en la base de las llamas y para enfriar



los componentes en la zona. No pararse debajo del portón de la empacadora cuando está abierto. El portón puede caer si la empacadora está ardiendo.

PP98408,00007D3 -63-30SEP11-1/1

TS227 —UN—15APR13

Extinción de un incendio

Dejar de empacar inmediatamente si hay indicaciones de problemas. Las indicaciones pueden ser el olor de material quemado, un ruido anormal o la evidencia de humo o llamas.

⚠ ATENCIÓN: Evitar el riesgo de lesiones graves debido a incendios. No intentar extinguir fuego si está muy avanzado.

Si es posible extinguir el incendio de manera segura, proceder con cuidado y observar las siguientes pautas:

1. Estacionar el tractor en dirección contraria al viento para mantener el incendio lejos del tractor.
2. Abrir el portón de la empacadora para expulsar el material de la cámara de prensado y conducir la unidad lejos de este material.
3. Usar un extintor de incendios u otra fuente de agua para rociar agua en la base de las llamas y para enfriar



los componentes en la zona. No pararse debajo del portón de la empacadora abierto o del brazo tensor elevado, ya que podrían caer si la empacadora está ardiendo.

PP98408,00006BD -63-21FEB12-1/1

TS227 —UN—15APR13

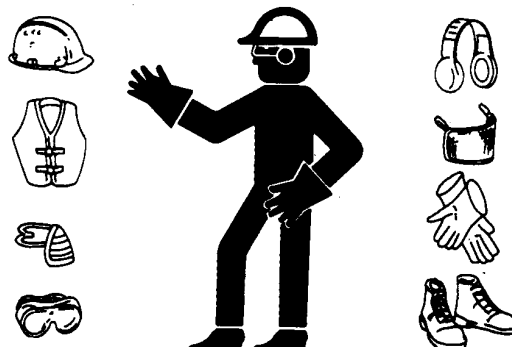
Usar ropa adecuada

Evitar ropa suelta y utilizar equipos de seguridad adecuados según el tipo de trabajo.

La exposición prolongada al ruido puede afectar al oído.

Como medida preventiva, proteger sus oídos con orejeras o tapones.

El manejo seguro de la máquina requiere toda la atención del operador. No ponerse auriculares para escuchar la radio durante el trabajo con la máquina.



DX,WEAR -63-10SEP90-1/1

TS206 —UN—15APR13

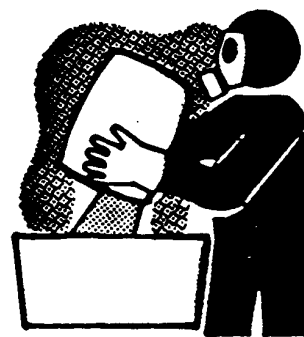
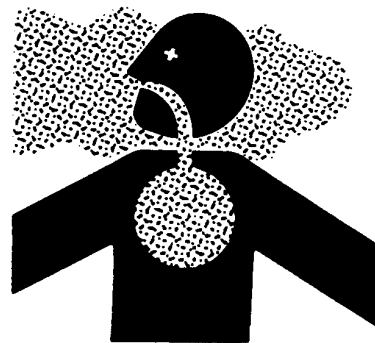
Manipulación segura de productos químicos agrícolas

Los productos químicos utilizados en aplicaciones agrícolas, tales como fungicidas, herbicidas, insecticidas, pesticidas, raticidas y fertilizantes pueden ser perjudiciales para la salud o el medio ambiente si no se los utiliza con cuidado.

Siga siempre todas las indicaciones en las etiquetas para un uso eficaz, seguro y legal de los productos químicos agrícolas.

Reduzca el riesgo de exposiciones y lesiones:

- Utilice el equipo de protección adecuado recomendado por el fabricante. Si no ha recibido instrucciones del fabricante, siga las siguientes pautas generales:
 - Productos químicos con la indicación '**Danger**' (**Peligro**): Muy tóxicos. En general requieren el uso de gafas, mascarilla respiratoria, guantes y protección cutánea.
 - Productos químicos con el rótulo **Advertencia**: Toxicidad intermedia. En general requieren el uso de gafas, guantes y protección cutánea.
 - Productos químicos con la indicación '**Caution**' (**Atención**): Toxicidad mínima. En general requieren el uso de guantes y protección cutánea.
- Evitar la inhalación de vapores, soluciones pulverizadas o polvo.
- Siempre tener jabón, agua y una toalla a mano al trabajar con productos químicos. Si el producto químico entra en contacto con la piel, las manos o el rostro, lavar inmediatamente con agua y jabón. En caso de que estas sustancias entren en contacto con los ojos, enjuagar inmediatamente con abundante agua.
- Lavarse las manos y el rostro después de usar los productos químicos y antes de comer, beber, fumar u orinar.
- No fumar ni comer mientras se aplican los productos químicos.
- Después de manejar los productos químicos, siempre darse una ducha o baño y cambiarse la ropa. Lavar la ropa antes de volverla a usar.
- Acudir al médico inmediatamente si se produce alguna enfermedad durante el uso de los productos químicos o poco después de ello.
- Mantener los productos químicos en sus envases originales. No trasvasar los productos químicos a recipientes sin rótulo ni a recipientes utilizados para comidas o bebidas.
- Almacenar los productos químicos en una zona segura y bajo llave, lejos de todo alimento utilizado para personas o animales. Mantenerlos fuera del alcance de los niños.
- Siempre desechar los envases de modo adecuado. Enjuagar los recipientes vacíos tres veces y perforar o aplastar los envases y desecharlos de modo adecuado.



A34471

DX,WW,CHEM01 -63-25MAR09-1/1

TS220 —UN—15APR13

A34471 —UN—11OCT88

Mantenerse alejado de los ejes de transmisión giratorios

Se pueden sufrir lesiones graves o mortales al ser atrapado por el eje de transmisión.

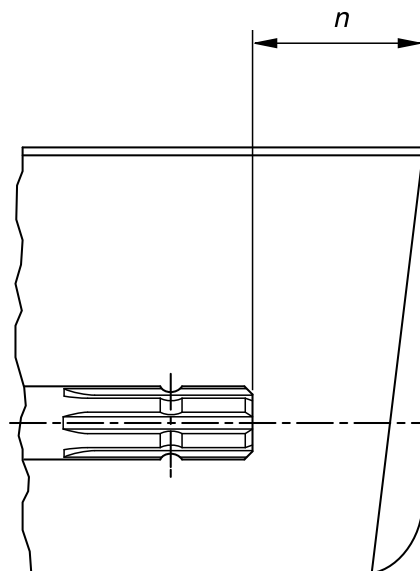
Durante el funcionamiento de dichos ejes la protección de la TDF del tractor y las protecciones de ejes o árboles deben estar siempre montadas correctamente. Asegúrese que las protecciones giren libremente.

Use ropa ceñida. Parar el motor y asegurarse de que el eje de transmisión de la TDF se haya detenido antes de efectuar ajustes, acoplamientos o antes de limpiar el equipo acoplado a la TDF.

Entre la TDF del tractor y el eje de transmisión del accesorio no instalar ningún adaptador que permita a un tractor con TDF de 1000 r/min accionar un accesorio destinado para trabajar como máximo a 540 r/min a un régimen superior al permitido (540 r/min).

No instalar un adaptador que deje sin proteger una parte del eje giratorio del accesorio, del eje del tractor o del mismo adaptador. La protección del tractor debe cubrir el extremo del eje estriado y el adaptador acoplado, como se especifica en la tabla.

Tipo de TDF	Diámetro	Estriado	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in.)}$
1	35 mm (1.378 in.)	6	85 mm (3.35 in.)
2	35 mm (1.378 in.)	21	85 mm (3.35 in.)
3	45 mm (1.772 in.)	20	100 mm (4.00 in.)



TS1644 —UN—22AUG95

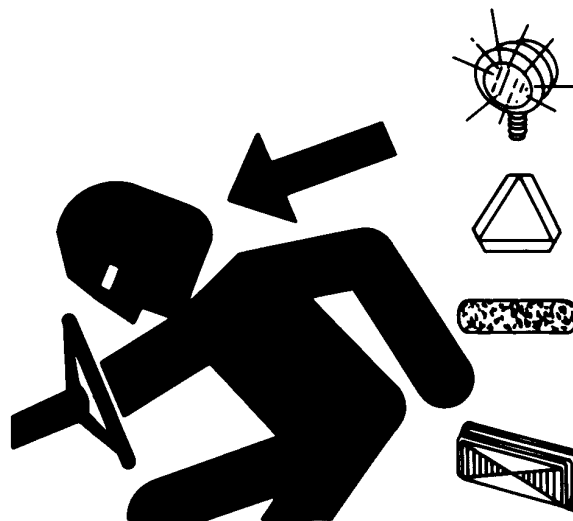
H96219 —UN—29APR10

DX,PTO -63-30JUN10-1/1

Utilizar las luces y dispositivos de seguridad

Prevenir colisiones con otros vehículos, especialmente con vehículos lentos como tractores, máquinas autopropulsadas y equipos o accesorios remolcados ya que estos últimos pueden crear una situación de peligro al circular por vías públicas. Vigilar con frecuencia el tráfico por detrás, especialmente al cambiar de dirección y utilizar intermitencias de giro o señalar con la mano.

Utilizar faros, luces intermitentes de aviso e intermitencias de giro tanto de día como de noche. Respetar los reglamentos locales en cuanto a estos elementos de seguridad. Mantener la visibilidad y el buen estado de las luces y dispositivos de aviso. Sustituir o reparar las luces y dispositivos de aviso dañados o perdidos. Está disponible un conjunto de luces de seguridad en su concesionario John Deere.



TS951 —UN—12APR90

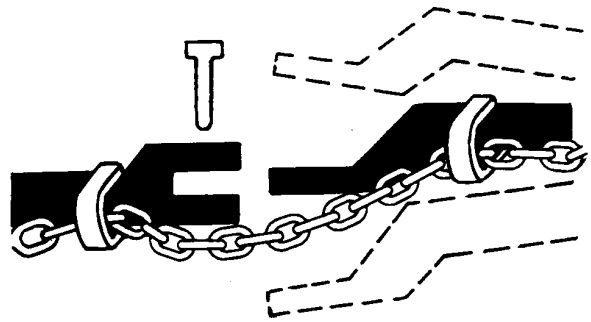
DX,FLASH -63-07JUL99-1/1

Emplear una cadena de seguridad

Una cadena de seguridad asegura el equipo arrastrado en caso de que se separase de la barra de tiro.

Utilizar las piezas de unión adecuadas y enganchar la cadena a la barra de tiro u otro punto de anclaje especificado. Asegurarse de que haya holgura suficiente para tomar curvas con el equipo.

Consultar al concesionario John Deere para conseguir una cadena que aguante obradamente el peso del equipo arrastrado. No utilizar la cadena para remolcar equipos u otras máquinas.



DX,CHAIN -63-03MAR93-1/1

TS217 —UN—23AUG88

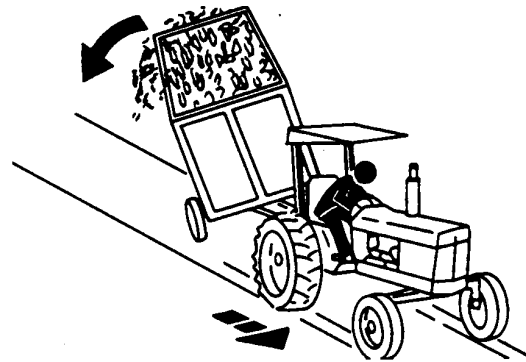
Remolcar cargas con seguridad

La distancia de frenado aumenta con la velocidad y la carga remolcada así como en pendientes. Las cargas, con o sin frenos, excesivamente pesadas para el tractor o remolcadas a velocidad excesiva pueden provocar una pérdida del control. Tener en cuenta el peso total del equipo y su carga.

Respetar las velocidades máximas para transporte por carretera recomendadas a continuación y las restricciones locales al respecto que pueden ser inferiores:

- Si el equipo remolcado carece de frenos, no avanzar a más de 32 km/h (20 mph) y no remolcar cargas que superen 1,5 veces el peso del tractor.
- Si el equipo remolcado dispone de frenos, no avanzar a más de 40 km/h (25 mph) y no remolcar cargas que superen en 4,5 veces el peso del tractor.

Asegurar que la carga no supere la relación entre pesos recomendada. Aumentar el lastrado del tractor para



obtener el peso máximo recomendado, reducir la carga remolcada o utilizar un tractor más pesado con potencia suficiente. Lastrar el tractor, reducir la carga remolcada o usar un tractor más pesado. Extremar las precauciones al remolcar cargas en condiciones adversas del firme, al girar o sobre desniveles.

DX,TOW -63-02OCT95-1/1

TS216 —UN—23AUG88

Mantenimiento seguro

Familiarizarse con los procedimientos de mantenimiento antes de efectuar los trabajos. La zona de trabajo debe estar limpia y seca.

No efectuar ningún trabajo de engrase, reparación o ajuste con el motor en marcha. Mantener las manos, pies y ropa siempre lejos de componentes móviles. Poner todos los mandos en punto muerto para aliviar la presión. Bajar hasta el suelo todos los equipos. Detener el motor. Retirar la llave de contacto. Esperar a que se enfríe el motor.

Apoyar cuidadosamente todos los elementos de la máquina que se levantan para efectuar trabajos de mantenimiento.

Todos los componentes deben estar en buen estado y correctamente instalados. Reparar daños inmediatamente. Cambiar cualquier pieza desgastada o rota. Mantener todos los componentes de la máquina limpios de grasa, aceite y suciedad acumulada.

Al tratarse de equipos autopropulsados, desconectar el cable de masa de la batería antes de intervenir en los componentes del sistema eléctrico o antes de realizar trabajos de soldadura en la máquina.

Al tratarse de equipos arrastrados, desconectar los grupos de cables del tractor antes de intervenir en los componentes del sistema eléctrico o antes de realizar trabajos de soldadura en la máquina.



TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -63-17FEB99-1/1

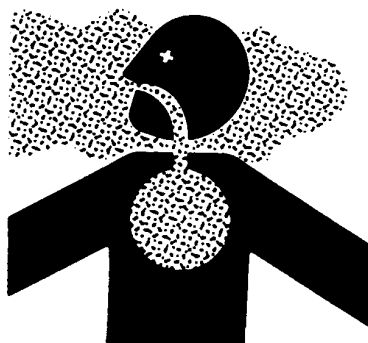
Quitar la pintura antes de soldar o calentar

Evitar la inhalación de humo o polvo potencialmente tóxico.

Al soldar o al utilizar un soplete sobre una zona con pintura, puede desprenderse humo tóxico.

Quitar la pintura antes de calentar:

- Quitar 100 mm (4 in.) como mínimo de la zona afectada por el calentamiento. Si no es posible quitar la pintura, utilizar una mascarilla de protección adecuada antes de calentar o soldar.
- Si se quita la pintura con un chorro de arena o con una lijadora mecánica, evitar inhalar el polvo. Utilizar una mascarilla de protección adecuada.
- En caso de emplear disolvente o decapante, eliminar los restos de decapante con agua y jabón, antes de soldar. Retirar de las inmediaciones los envases de disolvente o decapantes y otros materiales inflamables de la zona. Ventilar el local durante al menos 15 minutos antes de soldar o calentar.



TS220 —UN—15APR13

No utilizar un disolvente clorurado en áreas donde se llevan a cabo trabajos de soldadura.

Realizar todos los trabajos en una zona bien ventilada para eliminar el polvo y los gases nocivos.

Desechar la pintura y el disolvente de forma adecuada.

DX,PAINT -63-24JUL02-1/1

Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión

El chorro pulverizado generado por un calentamiento cerca de tuberías con líquidos a presión podría producir quemaduras severas a todas las personas cercanas. Evitar calentar con un soplete o soldar cerca de tuberías que contengan líquidos a presión u otros materiales inflamables. Las tuberías a presión pueden explotar accidentalmente cuando el calor alcanza la zona inflamable.



DX,TORCH -63-10DEC04-1/1

TS953 —UN—15MAY90

Cuidado con las fugas de alta presión

Inspeccionar periódicamente los manguitos hidráulicos (al menos una vez al año) para ver si hay fugas, dobleces, cortes, grietas, desgaste, corrosión, burbujas, cables pelados o cualquier otro indicio de desgaste o daño.

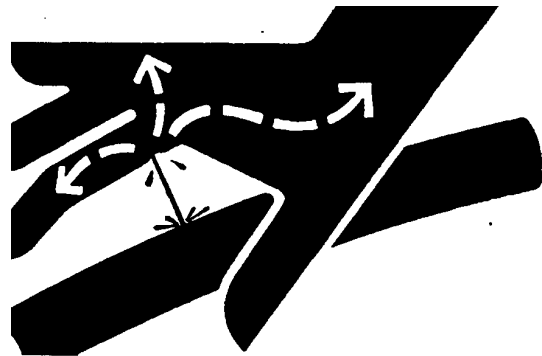
Sustituir los conjuntos de los manguitos desgastados o dañados inmediatamente por piezas de recambio homologadas por John Deere.

Las fugas de líquidos a presión pueden penetrar en la piel, provocando graves lesiones.

Evitar el peligro aflojando la presión antes de desconectar los manguitos hidráulicos u otros conductos. Apretar todas las conexiones antes de aplicar presión.

Utilizar un pedazo de cartón para localizar fugas. Proteger las manos y el cuerpo de los fluidos a alta presión.

En caso de accidente, acudir a un médico de inmediato. Si penetra cualquier fluido en la piel, debe extraerse



quirúrgicamente lo antes posible o podría producirse gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones pueden dirigirse a un centro médico especializado. Dicha información puede solicitarse en inglés a Deere & Company Medical Department en Moline, Illinois, EE.UU., en los teléfonos 1-800-822-8262 ó +1 309-748-5636.

DX,FLUID -63-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

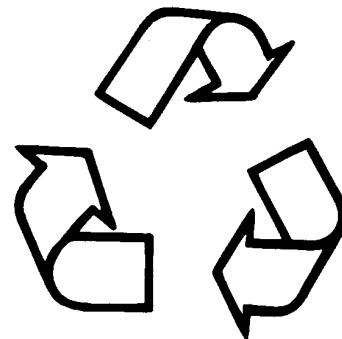
Vertido adecuado de desechos

El vertido incontrolado de desechos puede perjudicar el medio ambiente y la ecología. Desechos potencialmente contaminantes utilizados en equipos John Deere incluyen sustancias o componentes como p.e. aceite, combustible, refrigerante, líquido de frenos, filtros y baterías.

Utilizar recipientes herméticos al drenar residuos líquidos. Nunca utilizar bidones u otros recipientes empleados para comestibles y bebidas evitando así graves errores.

No verter desechos en el suelo, en desagües o en arroyos, estanques o lagos, etc.

Los refrigerantes utilizados en sistemas de aire acondicionado que se escapan al aire pueden deteriorar a la atmósfera de la tierra. Puede existir una legislación gubernamental respecto al manejo y reciclaje de refrigerante usado con ayuda de centros de servicio especializados.



Informarse de la forma correcta de reciclar estas sustancias usadas y de las posibilidades de realizar dichos vertidos en su oficina local de medio ambiente o en su concesionario John Deere.

DX,DRAIN -63-03MAR93-1/1

TS1133 —UN—15APR13

Ubicación de las etiquetas de seguridad

Sustitución de las señales adhesivas de seguridad

Reemplace las señales de seguridad deterioradas o que falten. Consulte en el manual del operador cuál es la correcta ubicación de las señales de seguridad.

Puede haber información de seguridad adicional referida a piezas y componentes de otros proveedores, la cual es posible que no figure en este manual.



TS201—UN—15APR13

DX,SIGNS -63-18AUG09-1/1

Etiquetas de seguridad

(A) — Peligro NO ARRIESGARSE. Para evitar lesiones o la muerte al ser arrastrado hacia el interior de la máquina:

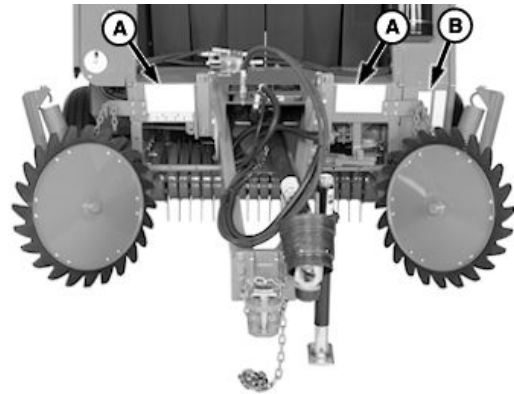
No tratar de introducir cosecha o cuerda a la empacadora o desatascar el área de alimentación MIENTRAS LA empacadora ESTÁ FUNCIONANDO. La empacadora toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.

Desengranar la TDF y apagar el motor.

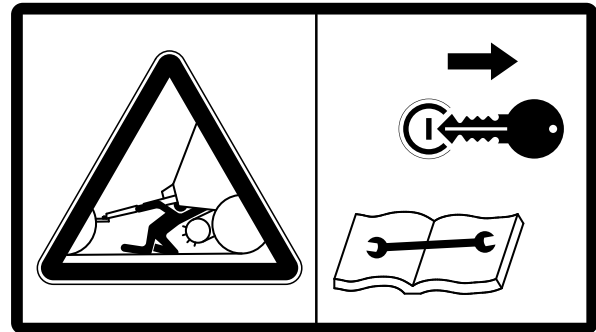
(B) — Advertencia Evitar las aplastaduras entre el brazo de atado y el cortador de cuerda.

El brazo de atado puede moverse inesperadamente.

Mantener las manos fuera de su trayectoria y desconectar la alimentación.



Bastidor delantero



(A) — Peligro



(B) — Advertencia

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000774 -63-07FEB14-1/10

E67865 —UN—14SEP12

SSE309022 —UN—26FEB09

SSH154128 —UN—24FEB09

(A) — Atención Usar con una TDF de 540 r/min solamente.



Cubierta de la TDF



(A) — Atención

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000774 -63-07FEB14-2/10

E67767 —UN—10SEP12

SSCC41458 —UN—24FEB09

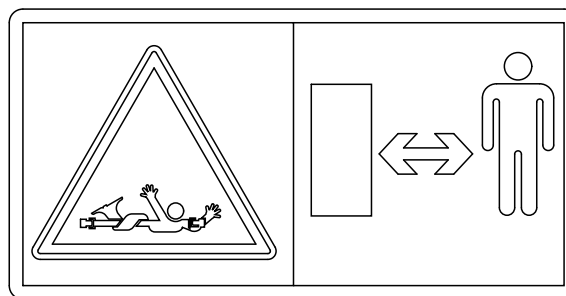
(A) — Peligro El ser enganchado por dispositivos giratorios puede causar lesiones graves o la muerte.

Mantener todas las protecciones en su lugar.

Evitar el contacto con las piezas giratorias.



Cubierta de la TDF



(A) — Peligro

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000774 -63-07FEB14-3/10

E67768 —UN—10SEP12

SSE307458 —UN—18SEP08

(A) — Advertencia Evitar lesiones graves por causa de incendios.

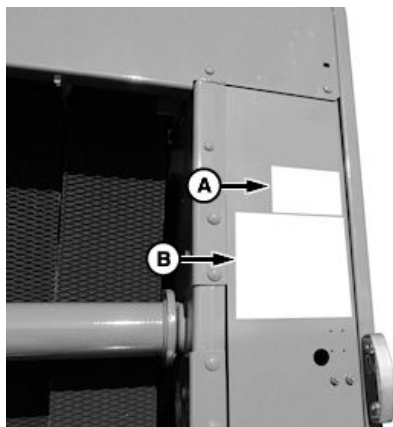
No intentar extinguir fuego si está muy avanzado.

Para obtener más información sobre la prevención y extinción de incendios, vea el manual del operador.

(B) — Importante Existe el riesgo de incendios durante el uso de las rotoempacadoras de tamaño grande, particularmente cuando se trabaja con materiales secos.

PARA REDUCIR EL RIESGO AL MÍNIMO: Revisar frecuentemente en busca de acumulaciones de cultivos, materiales envueltos y sobrecalentamiento de las piezas móviles. Conectar un extinguidor de incendios de agua a presión a la empacadora (consultar el Manual del Operador para más información).

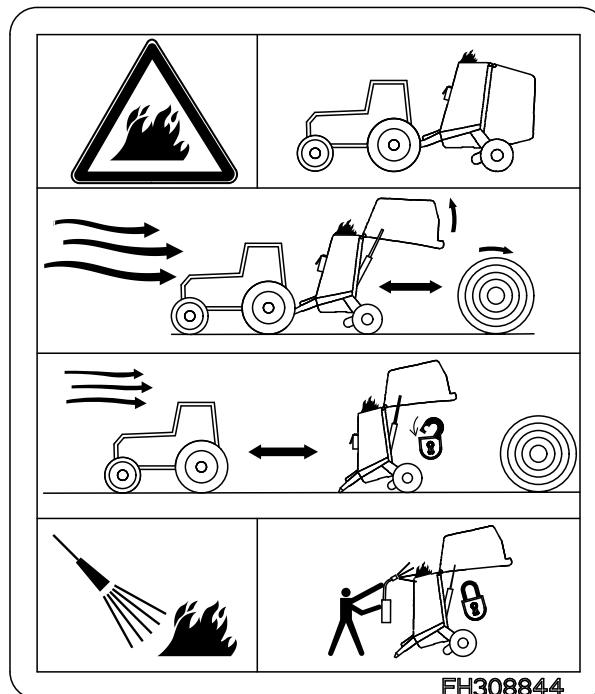
EN CASO DE INCENDIO: Expulsar la paca inmediatamente. Mover el tractor y la empacadora contra el viento, a una distancia no inferior a 9 m (30 ft) del material inflamable. Elevar el portón y activar la válvula de bloqueo del portón. Usar el extintor de incendios o una fuente de agua para extinguir el incendio.



Lado izquierdo



(A) — Advertencia



(B) — Importante

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000774 -63-07FEB14-4/10

E67769 —UN—11SEP12

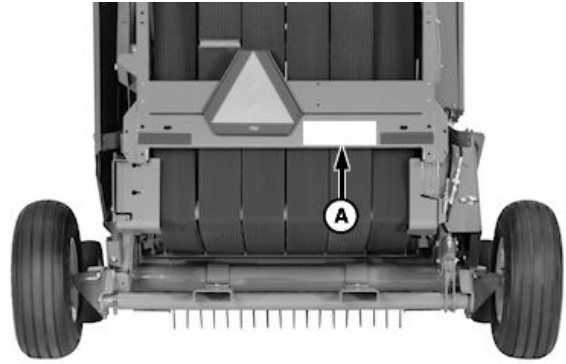
SSE309021 —UN—26FEB09

SSE67781 —UN—11SEP12

(A) — Advertencia Evitar las lesiones producidas por aplastamiento. Asegurarse de que las demás personas se encuentren alejadas del portón antes de hacerlo funcionar y de descargar la paca.

MANTENERSE ALEJADO DEL PORTÓN Y DE LA BARRA DE EMPUJE al subir o bajar el portón.

ESTAR ATENTO A LA PACA EN MOVIMIENTO.



Portón trasero

SSE67780 —UN—11SEP12



(A) — Advertencia

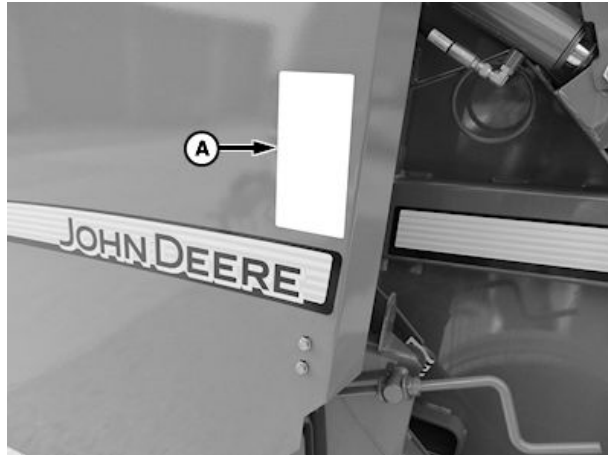
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000774 -63-07FEB14-5/10

E67866 —UN—14SEP12

(A) — Advertencia ENGANCHAR EL BLOQUEO DEL PORTÓN antes de trabajar alrededor del mismo cuando está elevado.

MANTENERSE ALEJADO antes de soltar el bloqueo del portón.



Se muestra la puerta izquierda



Abertura de puerta izquierda



(A) — Advertencia

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000774 -63-07FEB14-6/10

E67867 —UN—14SEP12

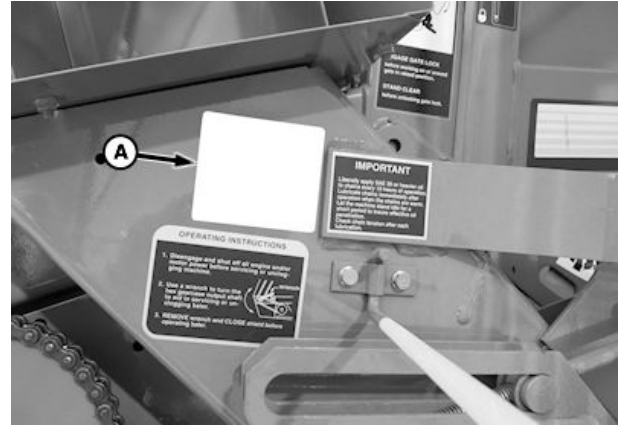
E67772 —UN—11SEP12

SSE309016 —UN—26FEB09

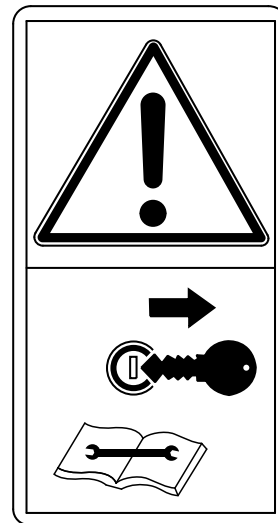
(A) — Atención Mantener todas las protecciones en su lugar.

Desconectar y apagar el motor de combustión y el motor eléctrico antes de realizar el mantenimiento o eliminar obstrucciones en la máquina.

Mantener las manos, los pies y la ropa lejos de las piezas impulsadas.



Abertura de puerta izquierda



(A) — Atención

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000774 -63-07FEB14-7/10

E67773 —UN—11SEP12

SSZ59872 —UN—16JUL08

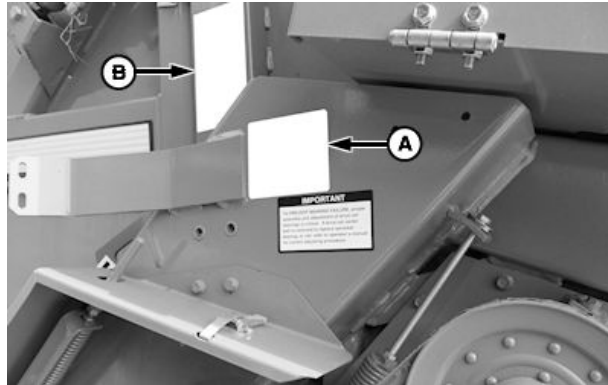
(A) — Atención Mantener todas las protecciones en su lugar.

Desconectar y apagar el motor de combustión y el motor eléctrico antes de realizar el mantenimiento o eliminar obstrucciones en la máquina.

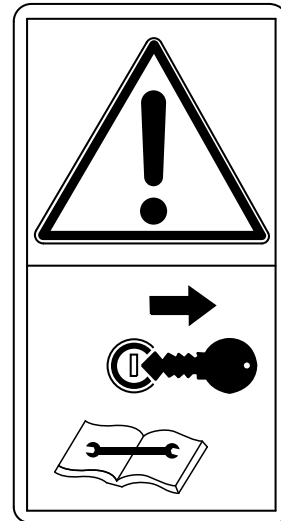
Mantener las manos, los pies y la ropa lejos de las piezas impulsadas.

(A) — Advertencia ENGANCHAR EL BLOQUEO DEL PORTÓN antes de trabajar alrededor de éste cuando está elevado.

MANTENERSE ALEJADO antes de soltar el bloqueo del portón.



Se ilustra el lado derecho



(A) — Atención



(B) — Advertencia

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000774 -63-07FEB14-8/10

E67869 —UN—18SEP12

SSZ59872 —UN—16JUL08

SSE308016 —UN—26FEB09

(A) — Advertencia No exceder la velocidad máxima de transporte de 32 km/h (20 mph).

Al exceder esta velocidad se puede perder el control de la máquina durante el transporte o frenado ocasionando lesiones graves o mortales.

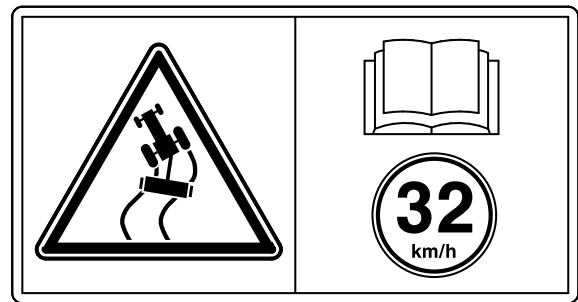
Transportar la máquina únicamente usando un tractor debidamente lastrado y una cadena de seguridad debidamente fijada.

No transportar con un vehículo motorizado.

Reducir la velocidad y extremar las precauciones al conducir en pendientes, al remolcar bajo condiciones adversas y al girar.



Lado izquierdo



(A) — Advertencia

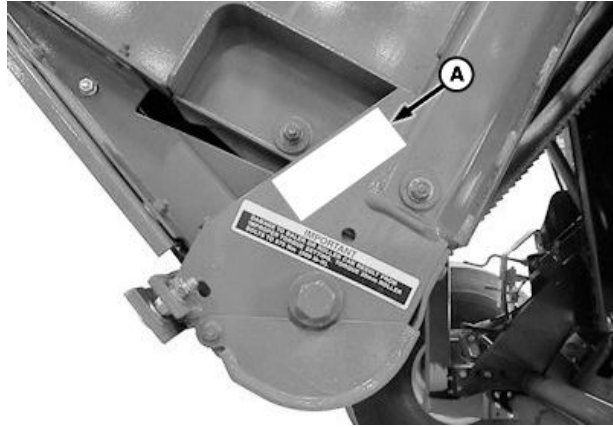
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000774 -63-07FEB14-9/10

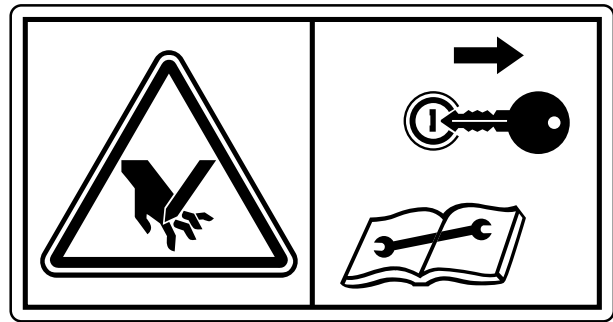
E67777 —UN—11SEP12

SSA83030 —UN—21FEB06

(A) — Advertencia EVITAR LESIONES EN LOS DEDOS. Desconectar la corriente eléctrica antes de intervenir en la máquina. Mantener las manos alejadas de la máquina mientras está en marcha.



Ambos lados del bastidor de portón



(A) — Advertencia

PP98408,0000774 -63-07FEB14-10/10

E67779 —UN—11SEP12

SSE72518 —UN—07FEB14

Preparación del tractor

Selección del régimen de la TDF del tractor

IMPORTANTE: Nunca usar una empacadora equipada para una TDF de 540 r/min con un tractor que tenga una TDF de 1000 r/min.

Siempre hacer funcionar el tractor al régimen nominal de la TDF o menos. El exceso de velocidad puede dañar el sistema de mando.

El tractor debe estar equipado con un eje de TDF de 540 r/min y tener una capacidad mínima de 41,2 kW (55 hp).

Consultar el Manual del operador del tractor para cambiar el eje corto de la TDF, de ser necesario.

PP98408,0000DB9 -63-07FEB13-1/1

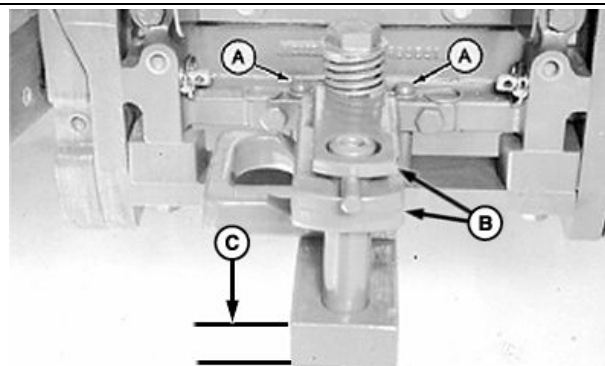
Ajuste de la barra de tiro del tractor

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones, utilizar pasadores de resorte para mantener la barra de tiro inmóvil al usar los accesorios impulsados por la TDF.

1. Retirar los pasadores de bloqueo (A) y deslice la barra de tiro a su posición central (ilustrada).
2. Instalar los pasadores de bloqueo.
3. Si la tiene, retirar la horquilla (B).

IMPORTANTE: Para evitar dañar el enganche o la lanza de remolque de la empacadora, no usar esta con una barra de tiro del tractor de más de 51 mm (2.0 in.) de grosor.

4. Medir el grosor (C) de la barra de tiro. El enganche de lanza de remolque de la empacadora es compatible con barras de tiro del tractor de hasta 51 mm (2,0 in.) de grosor.
5. Ubicar el enganche de 3 puntos por debajo de los bloques estabilizadores de la articulación para lograr



Visualización de un tractor John Deere de la serie 7000

A—Pasadores de bloqueo
B—Horquilla

C—Grosor de la barra de tiro

la separación máxima del tractor con el suelo. (Ver el manual del operador del tractor.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DBA -63-07FEB13-1/2

E55187 —UN—04JUN07

IMPORTANTE: El no respetar las dimensiones dadas a continuación puede provocar graves averías en la transmisión.

6. Si la barra de tiro está descentrada, girar la barra para que no esté descentrada, tal como se ilustra.
7. Ajustar la barra de tiro a las siguientes medidas:

540 r/min Tamaño de la TDF	A mm (in.)	B mm (in.)	C mm (in.)
1-3/8 in.	356 (14)	152—305 (6—12)	330—508 (13—20)

IMPORTANTE: Para evitar daños en el eje de transmisión cuando la parte delantera del tractor mira hacia abajo, hay que mantener una separación mínima (B) de 90—102 mm (3,5—4,0 in.) entre el eje de transmisión y la parte superior de la tira del enganche (D). Hacer la medición en suelo nivelado.

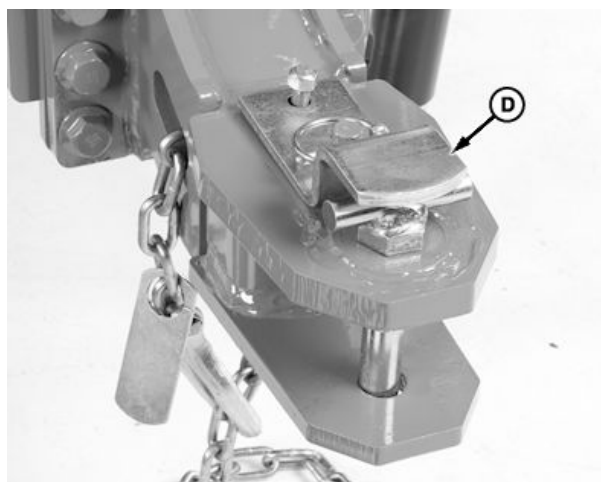
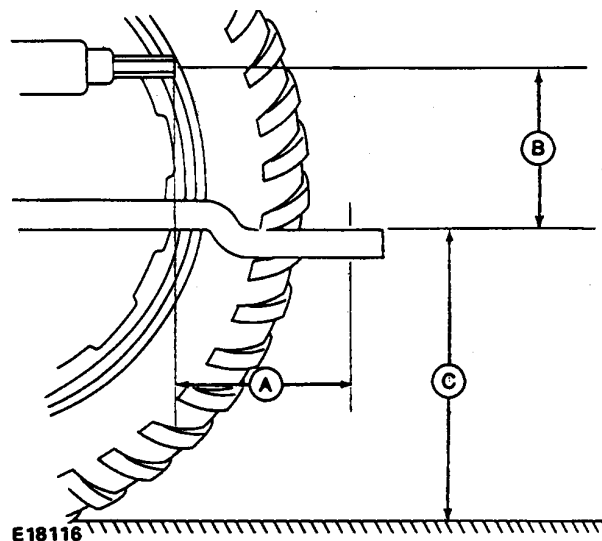
Si la barra de tiro del tractor está demasiado baja, es posible que ocurran algunos de los siguientes problemas:

- Se arrastran cordones más gruesos
- Menor capacidad por obstruirse la abertura de entrada
- El recogedor no sube lo suficiente para transportarlo
- Mala flotación del recogedor con el ajuste de suspensión recomendado
- Lenta descarga de pacas

Para aumentar la altura de la barra de tiro, invertir la barra de tiro (colóquela con la parte desplazada hacia arriba).

Si la barra de tiro del tractor está demasiado alta, es posible que ocurran algunos de los siguientes problemas:

- Los dedos del recogedor no tocan el suelo
- El portón no podrá desalojar la paca al descargarla



A—Dimensión, extremo de la TDF al hoyo en la barra de tiro
B—Dimensión, centro de la TDF a parte superior de la barra tiro

C—Dimensión, parte superior de barra de tiro al suelo
D—Tirante del enganche

E18116 —UN—12SEP88

E67577 —UN—28AUG12

PP98408,0000DBA -63-07FEB13-2/2

Barra de tiro del tractor (servicio severo)

IMPORTANTE: Algunos tractores no tienen una barra de tiro lo suficientemente resistente para usarla con la empacadora. En tal caso, sustituir la barra de tiro por una barra de tiro para servicio severo.

Inspeccionar la barra de tiro del tractor con frecuencia en busca de roturas o combaduras. Sustituirla de inmediato si se aprecia daño alguno.

Consultar al concesionario para obtener más información en cuanto a las barras de tiro para servicio severo disponibles para uso con muchos modelos de tractores John Deere.

El enganche de lanza de remolque de la empacadora es compatible con barras de tiro del tractor de hasta 51 mm (2,0 in.) de grosor.

PP98408,0000DBB -63-07FEB13-1/1

Posición del enganche de tres puntos

IMPORTANTE: Para evitar que el eje de transmisión de la TDF sufra daños al hacer virajes,

bloquear los tensores laterales inferiores del tractor en posición elevada.

Bloquear los tensores laterales inferiores del tractor en posición elevada. (Ver el manual del operador del tractor.)

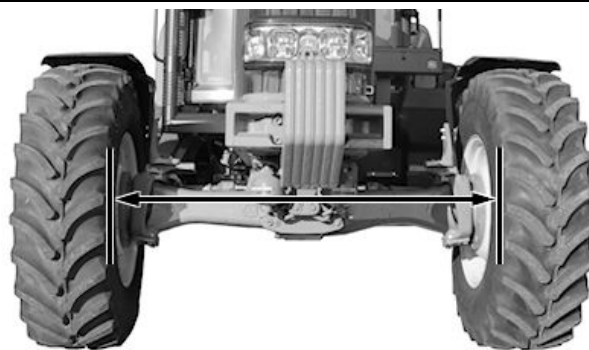
PP98408,0000DBC -63-07FEB13-1/1

Ajuste de las ruedas del tractor

NOTA: Ajustar las ruedas del tractor al valor más alto según especificaciones para mejorar:

- La forma de la paca al empujar los extremos del recogedor
- La capacidad de recoger la cosecha

Ajustar las ruedas delanteras de modo que la distancia interior entre un neumático y el otro mida de 1372 a 1524 mm (54 a 60 in).



E67206 —UN—07AUG12

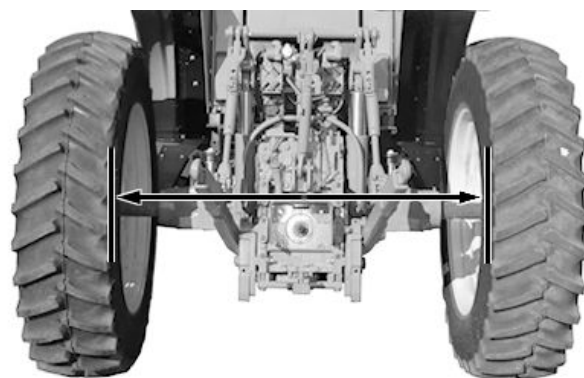
PP98408,0000DBD -63-07FEB13-1/2

Ajustar las ruedas traseras del tractor de modo que la dimensión interior corresponda con las especificaciones dadas. No exceder los límites de dimensión exterior para evitar causarle daños a la máquina.

Dimensión entre neumáticos	
Empacadora de 4 ft de ancho	1372—1524 mm (54—60 in.) La dimensión exterior no debe exceder los 2591 mm (102 in.)

IMPORTANTE: No hacer giros cerrados ni permitir que la empacadora se pliegue cuando retrocede, ya que esto puede causar daños al eje de transmisión de la TDF, los neumáticos del tractor, el bastidor de la empacadora y las ruedas de recopilación.

NOTA: Si el ancho de vía es muy estrecho, el operador no podrá producir pacas de tamaño correcto sin conducir sobre el cordón. Esto puede resultar en pacas con extremos blandos y cuerdas sueltas.



E67207 —UN—07AUG12

(Ver **INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA** y **ZIGZAGUEO EN EL CORDÓN DE FORRAJE** en la sección **Funcionamiento de la empacadora.**)

PP98408,0000DBD -63-07FEB13-2/2

Revisión del lastre, la distancia entre ruedas y la presión de inflado de los neumáticos

Agregar el lastre suficiente para estabilizar el tractor cuando se trabaja en terreno con lomas u otras condiciones adversas. (Ver el manual del operador del tractor.)

Para asegurar la estabilidad de la máquina, ajustar el lastre, el espaciado de ruedas y la presión de inflado de los neumáticos según lo indicado en el manual del operador del tractor.

PP98408,0000DBE -63-07FEB13-1/1

Ajuste de las salidas hidráulicas del tractor

El tractor debe tener válvulas de mando a distancia de doble acción (VMD); una para el control de la compuerta y otra para la envoltura manual hidráulica con hilo. Sólo se necesita una VMD cuando la enfardadora está equipada con la función opcional de Atado automático.

NOTA: Ajustar el caudal hidráulico con una paca en la cámara y el aceite caliente.

NOTA: Verificar los tiempos sin una paca en la cámara y el aceite caliente.

Ajustar las salidas hidráulicas remotas del tractor para proporcionar un tiempo aproximado de apertura del portón de 5 segundos.

Al bajar el portón de la empacadora, evitar colocar el sistema hidráulico en la posición de flotación. La palanca de la VMD debe regresar al punto muerto.

Ver la sección Sistema hidráulico y válvulas de mando a distancia en el manual del operador del tractor.

PP98408,0000DBF -63-07FEB13-1/1

Toma auxiliar del tractor

Tractores John Deere series 5000, 6000, 7000, 8000

El tomacorriente auxiliar estándar (A) alimenta a:

- Cuerda del sistema hidráulico: Alarma de tamaño de la paca
- Controlador del monitor BaleTrak™ Pro

A—Toma eléctrica auxiliar



E66075 —UN—19JUN12

BaleTrak es una marca comercial de Deere y Company

PP98408,0000DC0 -63-07FEB13-1/3

Otros modelos de tractor sin tomacorriente auxiliar

Pedir el juego de toma eléctrica auxiliar AE50549 a través del concesionario John Deere. El juego se compone de cables calibre 12 y de un disyuntor. Cuando se instala el conjunto, conectar los alambres de alimentación y tierra directamente y solamente a los tornillos de fijación de los sujetadores de terminales de la batería.

IMPORTANTE: El monitor/unidad de control electrónico es sensible a la polaridad, si está equipado con BaleTrak™ Pro. El conductor rojo de entrada de alimentación del monitor-unidad de control electrónico **DEBE** conectarse al conductor positivo (+) de un sistema de alimentación de 12 voltios. De lo contrario, no funcionará el monitor-controlador.



E39605 —UN—27NOV95

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DC0 -63-07FEB13-2/3

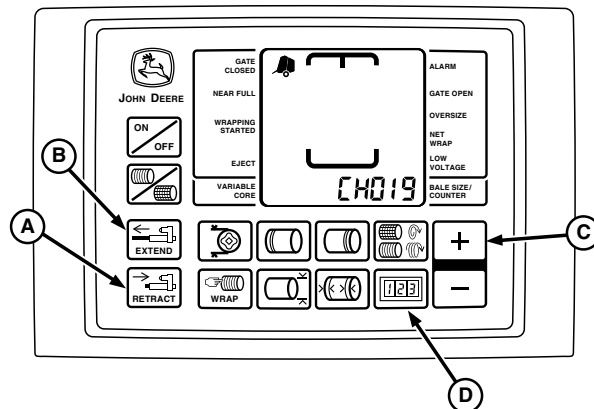
Otros modelos de tractor con toma eléctrica auxiliar, equipados con BaleTrak™ Pro

Efectuar la revisión siguiente para determinar si la toma eléctrica auxiliar provee alimentación adecuada para el sistema BaleTrak™ Pro.

1. Con el motor del tractor en marcha y el monitor en modo de cuerda, mantener presionada la tecla de CONTADORES (D) y encender el monitor.
2. Mantener pulsada la tecla de COUNTER y pulsar la tecla PLUS (C) hasta que la pantalla digital indique CH019.
3. Soltar la tecla de contadores (D). Observar la tensión indicada.
4. Usar la tecla EXTENDER (B) para extender un poco el accionador de cuerda.
5. Mantener pulsada la tecla de RETRAER (A) hasta que el accionador pare en la posición de corte y anotar la tensión visualizada.

IMPORTANTE: El monitor/controlador es sensible a la polaridad. El conductor rojo de entrada de alimentación del monitor-unidad de control electrónico DEBE ser instalado al lado positivo (+) de un sistema de 12 voltios.

NOTA: Si una toma eléctrica auxiliar es necesaria, pedir una auxiliar (AE50549) al concesionario John Deere.



A—Tecla RETRAER
B—Tecla EXTENDER

C—Tecla MÁS
D—Tecla CONTADORES

6. Si la indicación de tensión es inferior a 9,7 V, instalar el juego de tomacorriente auxiliar. Conectar los cables de alimentación y a masa directamente solo a los tornillos de la abrazadera del borne de la batería.

E52484 — UN—24JUN03

PP98408,0000DC0 -63-07FEB13-3/3

Espejo retrovisor derecho

Para ayudar a ver el indicador de tamaño de la paca durante el empacado, instalar el espejo retrovisor derecho. Acudir a su concesionario John Deere.



E63789 — UN—15JUN12

PP98408,0000DC1 -63-07FEB13-1/1

Espejo retrovisor extendido

Instalar un espejo retrovisor extendido en el tractor para poder ver el tránsito detrás de la máquina al remolcar la empacadora en vías públicas. Acudir a su concesionario John Deere.



E63790 —JUN—15JUN12

PP98408,0000DC2 -63-07FEB13-1/1

Preparación del tractor para el sistema BaleTrak™ Pro

Instalación del controlador del monitor BaleTrak™ Pro en el tractor sin cabina

NOTA: Se puede conseguir el soporte de montaje del monitor-controlador a través del concesionario John Deere.

Colocar el soporte del monitor-controlador en el panel o en la zona del guardabarros. Asegurarse de verificar que haya una separación mínima suficiente para la tornillería antes de taladrar.

Se ofrece un controlador del monitor adicional para permitir usar la empacadora con más de un tractor.



E40573 —UN—22JUN96

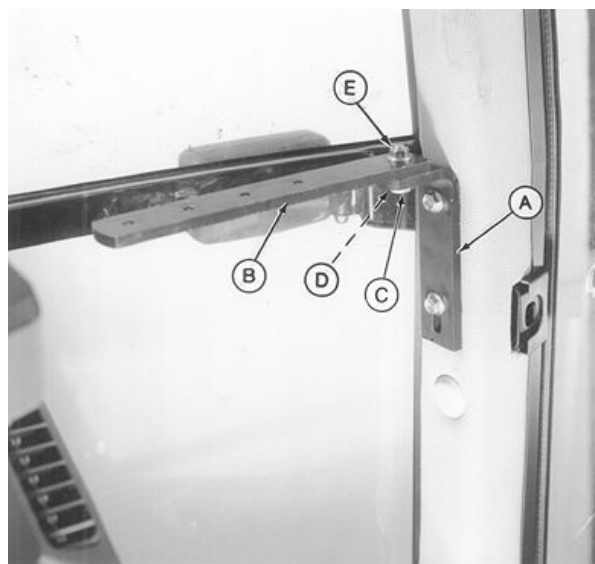
PP98408,0000DC3 -63-07FEB13-1/1

Instalación del controlador del monitor BaleTrak™ Pro en la cabina ComfortGard™

NOTA: En algunos tractores, es necesario sacar el panel de espuma del poste esquinero para acceder a los espárragos de montaje. Se deberán taladrar agujeros en el panel para sujetar el soporte (ver la fotografía).

1. Quitar los dos tapones superiores del poste inferior derecho delantero de la cabina.
2. Instalar el ángulo (A) en el poste de la cabina. Fijar con dos tornillos de culata de brida M10 x 20 mm.
3. Instalar la brida del monitor/controlador (B) en ángulo (A). Sujetar con el tornillo (C), la arandela (D) y la tuerca de brida (E).

A—Ángulo
B—Brida del monitor/controlador
C—Tornillo M10 x 35 mm
D—Arandela
E—Tuerca bridada



E38450 —UN—25APR95

PP98408,0000DC4 -63-07FEB13-1/3

4. Poner el soporte de pivote del monitor/controlador (A) sobre el soporte de montaje. Sujetarla con un tornillo M6 x 16.
5. Tender el grupo de cables a lo largo del lado derecho de la cabina, alejado de las palancas de control, para llevarlo hacia la parte trasera de la cabina.

A—Controlador del monitor



E52435 —UN—16JUN03

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DC4 -63-07FEB13-2/3

6. Conectar el enchufe de alimentación del grupo de cables a la toma auxiliar (A).
7. Tender el grupo de cables a través del pasamuros en la parte trasera de la cabina o taladrar un orificio de 44 mm (1-3/4 in) de diámetro en la pared trasera, de ser necesario.

A—Toma eléctrica auxiliar



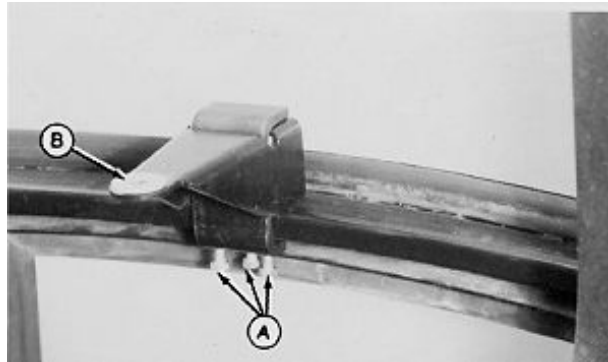
E66075—UN—19JUN12

PP98408,0000DC4 -63-07FEB13-3/3

Instalación del controlador del monitor BaleTrak™ Pro en la cabina SOUND-GARD™

1. Armar el soporte del monitor/controlador (B) en la base.
2. Una la base al reborde de la ventana. Sujetar con tornillos (A).

A—Tornillos 5/16 x 1-3/4" (3x) B—Soporte



E21705—UN—15SEP88

PP98408,0000DC5 -63-07FEB13-1/3

3. Poner el soporte de pivote del monitor/controlador (A) sobre el soporte de montaje. Sujetarla con un tornillo M6 x 16.
4. Tender el grupo de cables a lo largo del lado derecho de la cabina, alejado de las palancas de control, para llevarlo hacia la parte trasera de la cabina.

A—Controlador del monitor



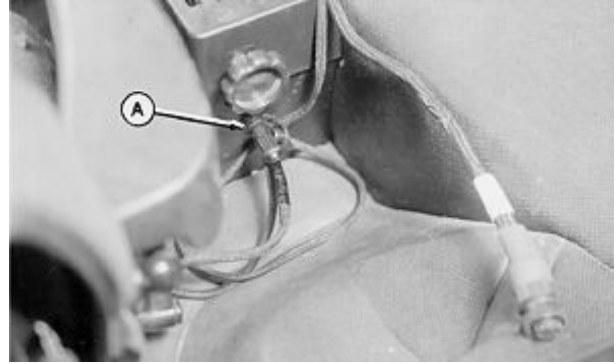
E52435—UN—16JUN03

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DC5 -63-07FEB13-2/3

5. Conectar el enchufe de alimentación del grupo de cables a la toma auxiliar (A).
6. Tender el grupo de cables a través del pasamuros en la parte trasera de la cabina o taladrar un orificio de 44 mm (1-3/4 in.) de diámetro en la pared trasera, de ser necesario.

A—Toma eléctrica auxiliar



E21708 —UN—06JUL89

PP98408,0000DC5 -63-07FEB13-3/3

Preparación de la empacadora

Revisión del interruptor de tamaño de la paca

IMPORTANTE: Se puede dañar la empacadora si se la sobrecarga. Para evitar que se dañe la enfardadora, revise el funcionamiento del interruptor antes de enfardar. El interruptor está diseñado para advertir al operador

cuando el tamaño de la paca excede 1,5 m (5 ft). (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE TAMAÑO DE LA PACA en la sección Empacadora—Mantenimiento o AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE PACA SOBREMEDIDA en la sección de Mantenimiento—Sistema BaleTrak™ Pro, si existe.)

PP98408,0000DC6 -63-07FEB13-1/1

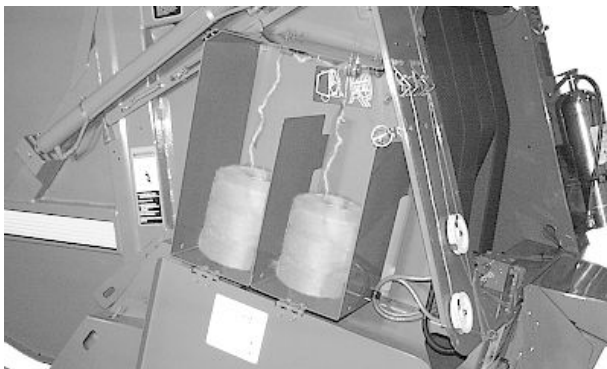
Selección de la cuerda

El uso de una cuerda de buena calidad es importante para el funcionamiento correcto de la empacadora. Seleccionar la cuerda que cumpla con las normas ASABE para empacar con menos dificultades.

Se debe escoger una cuerda de buena resistencia y tamaño uniforme para un empacado correcto. De esta forma se evita la rotura de la cuerda durante el manejo o el transporte de la paca.

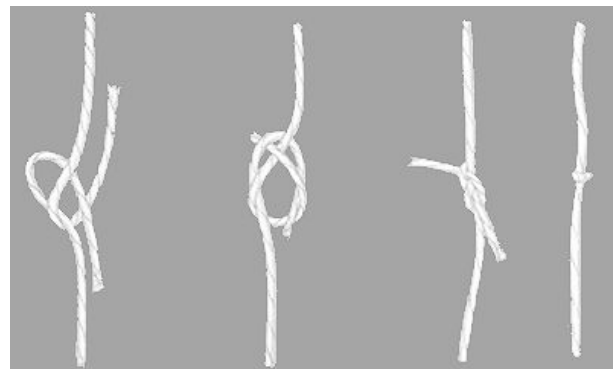
PP98408,0000DC7 -63-07FEB13-1/1

Carga de la caja de cuerda



E69388 —UN—07FEB13

Lado derecho



E26419 —UN—12SEP00

Cuerda de plástico (nudo plano)

1. Abrir la puerta del compartimiento para cuerda.

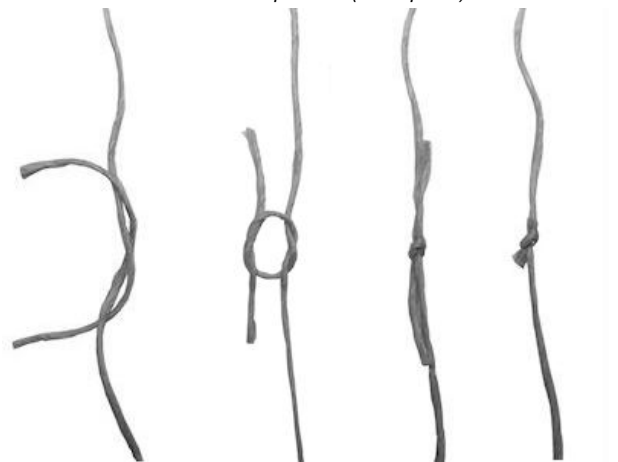
NOTA: Es posible apilar hasta cuatro bobinas de cuerda en la caja de cuerda. Se ilustran dos bobinas de cuerda.

2. Colocar una bobina de cuerda de buena calidad en cada caja. Asegurarse que se saca la cuerda del extremo marcado como TOP.

IMPORTANTE: El nudo de la cuerda debe ser suficientemente pequeño para poder pasar por las guías y por el brazo de atado.

3. Bobinas de cuerdas apiladas;

- a. Atar el extremo interior de una bobina al extremo exterior de la otra para unir las bobinas de cuerdas.
 - Atar los cabos de cuerda de plástico usando un nudo plano.
 - Atar los cabos de la cuerda de sisal usando un nudo de rizo.
- b. Cortar la cuerda sobrante lo más cerca posible de los nudos.



E65911 —UN—15JUN12

Cuerda de sisal (nudo de rizo)

4. Pasar la cuerda por las guías, como se muestra.

PP98408,0000DC8 -63-07FEB13-1/1

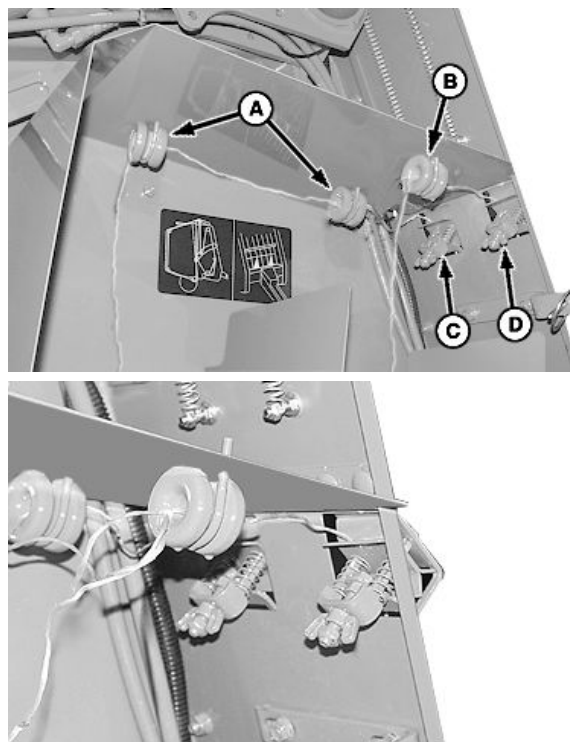
Tendido de la cuerda - Lado derecho (brazo trasero)

NOTA: dentro de la puerta del compartimiento del hilo y en el lado derecho de la pértiga hay diagramas detallados de la disposición.

1. Tire del hilo del ovillo trasero a través de las guías (A).
2. Tire del hilo del ovillo delantero a través de la guía (B).
3. Inserte el hilo entre las placas tensoras (C) y (D) y tire para sacarlo por el lado delantero.

A—Guías traseras del hilo
B—Guía delantera del hilo

C—Placa tensora de cuerda
D—Placa tensora de cuerda



E53967 —UN—10DEC04

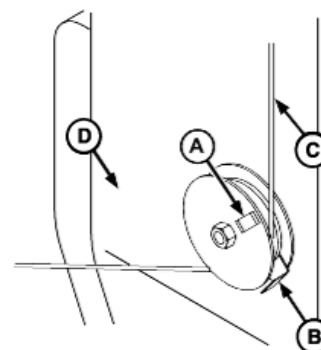
E54029 —UN—05JAN05

PP98408,0000DC9 -63-07FEB13-1/6

4. Cuando se usa una cuerda de plástico y una cuerda de sisal delgada, envolverla una vuelta COMPLETA alrededor del indicador de movimiento de la cuerda (A). La cuerda debe enrollarse detrás de la hebra que está abajo de la caja de cuerda. Compruebe que el indicador (A) gire libremente.

NOTA: Si se envuelve la cuerda de sisal gruesa una vuelta completa alrededor del indicador, la cuerda puede adherirse sobre sí misma y romperse o tensarse excesivamente.

5. **Cuerda de sisal gruesa:** Pase el hilo alrededor de los indicadores (A) y (B), tal como se muestra, sin darle una vuelta completa.
6. Pase el hilo del indicador (A) a través de las guías (C) y (D).
7. Pase el hilo del indicador (B) a través de las guías (C) y (E).



Se muestra el lado izquierdo

A—Indicador de movimiento de la cuerda
B—Guía de cuerda

C—CUERDA
D—Chapa frontal de la empacadora

E54349 —UN—06JUL05

Continúa en la siguiente página

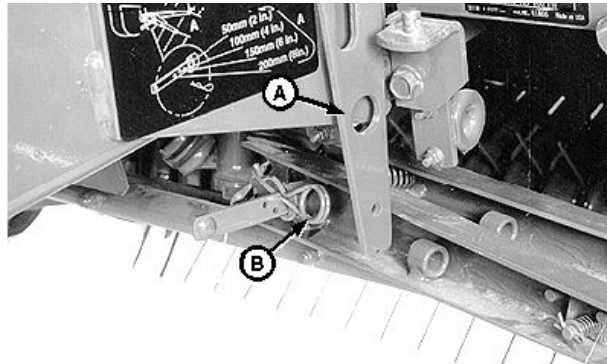
PP98408,0000DC9 -63-07FEB13-2/6

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos afuera del camino del brazo de atado para evitar aplastamiento. Apague el suministro de energía ANTES de hacer el mantenimiento o ajustes en los brazos del hilo o en el mecanismo del cortador del hilo.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

8. Extracción del pasador de resorte (B).
9. Levantar el tope del brazo de atado (A) y mover el brazo de atado delantero para alejarlo del brazo de atado trasero.

A—Tope del brazo de atado B—Pasador elástico



PP98408,0000DC9 -63-07FEB13-3/6

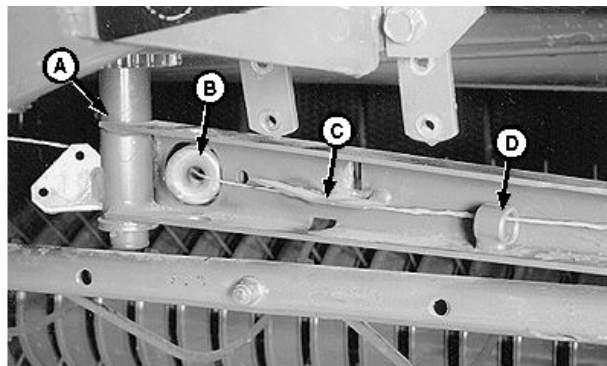
E47598 —UN—07JAN00

E40126 —UN—21JUN96

NOTA: Se ha quitado el brazo de atado delantero en la ilustración.

10. Pasar la cuerda detrás del pivote del brazo (A), a través de la guía (B), debajo de la lengüeta (C) y a través de la guía (D).

A—Pivote de brazo C—Ficha
B—Guía D—Guía



Continúa en la siguiente página

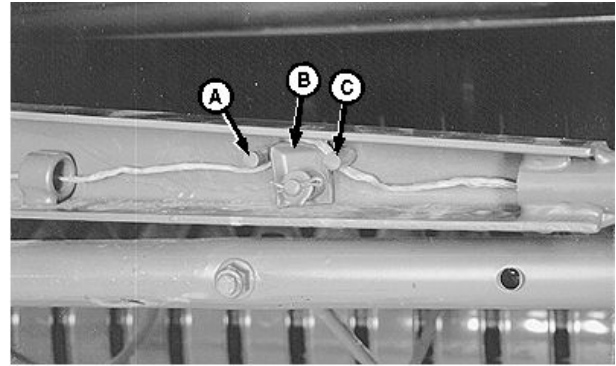
PP98408,0000DC9 -63-07FEB13-4/6

E40127 —UN—25JUN96

NOTA: Extraer los restos de cultivo de la zona de la placa tensora de cuerda y asegurarse de que la polea del indicador de movimiento de la cuerda gire libremente.

11. Pasar la cuerda por debajo del pasador guía (A), sobre la parte superior de la placa tensora (B) y por debajo del pasador guía (C). Tirar de la cuerda para meterla entre las placas.

A—Pasador guía C—Pasador guía
B—Placa tensora de cuerda



PP98408,0000DC9 -63-07FEB13-5/6

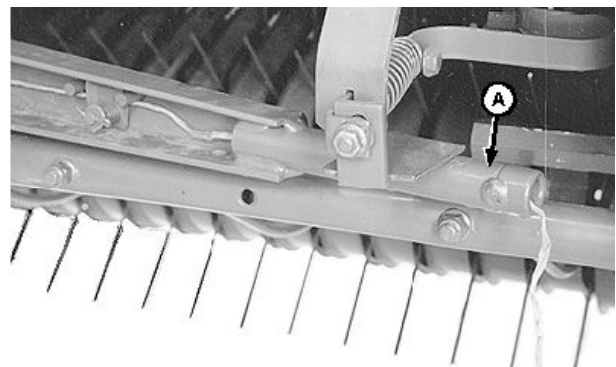
E40128 —UN—21JUN96

12. Tirar la cuerda a través del tubo de la cuerda (A). Tirar de la cuerda para quitar el huelgo entre las guías. La tracción de la cuerda deberá estar dentro de las especificaciones con la cuerda perpendicular al brazo de atado. Para ajustar la tensión del cable, ver AJUSTAR LA TENSIÓN DEL CABLE en la sección Funcionamiento de la empacadora.

Especificación

Tensión de la cuerda—Tracción
(fuerza)..... 22—45 N
(5—10 lb-fuerza)

13. Cortar la cuerda a una distancia de 305—381 mm (12—15 in.) más allá del extremo del tubo (A).
14. Levantar el tope del brazo de atado y mover el brazo de atado delantero para acercarlo al brazo trasero. Instale la chaveta de resorte, removida en el paso anterior, en una de las cuatro posiciones para obtener la separación entre vueltas del hilo que se desee.
15. Ajustar el espaciado de la cuerda.
 - Zunchado hidráulico manual: Ver AJUSTE DEL ESPACIADO DE LA CUERDA—Atado hidráulico manual en esta sección.
 - AUTO-ATADO: Ver AJUSTE DEL ESPACIADO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora con sistema BaleTrak™ Pro.



A—Tubo de la cuerda

16. Pasar la cuerda por el brazo delantero.
 - Zunchado hidráulico manual: Repita los pasos anteriores.
 - AUTO-ATADO: Ver TENDIDO DE LA CUERDA — LADO IZQUIERDO (brazo delantero)

PP98408,0000DC9 -63-07FEB13-6/6

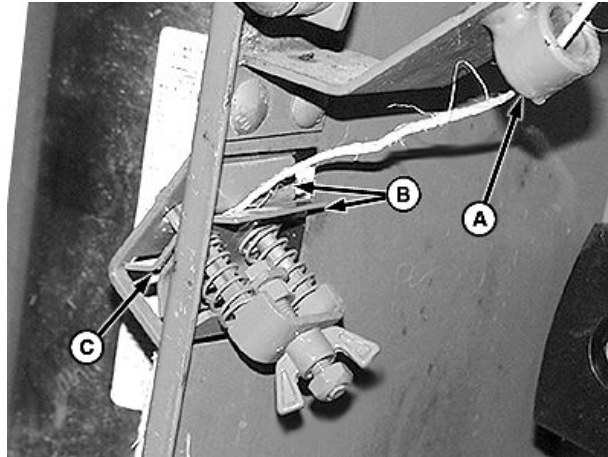
E40129 —UN—21JUN96

Tendido de la cuerda - Lado izquierdo (brazo delantero)

1. Pasar la cuerda a través del brazo trasero. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA - LADO DERECHO, BRAZO TRASERO, en esta sección.)
2. Tirar la cuerda a través de la guía delantera (A) en el frente de la caja de cuerda.
3. Insertar la cuerda entre las placas tensoras (B) y tirarla para sacarla por el lado delantero (C).

A—Guía delantera
B—Placas tensoras

C—Parte delantera de la empacadora



E48928 —UN—18SEP00

PP98408.0000DCA -63-07FEB13-1/5

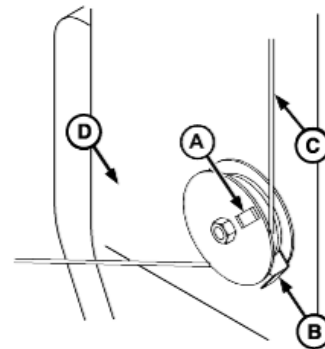
4. Cuando se usa una cuerda de plástico y una cuerda de sisal delgada, envolverla una vuelta COMPLETA alrededor del indicador de movimiento de la cuerda (A). La cuerda debe enrollarse detrás de la hebra que está abajo de la caja de cuerda. Verificar que el indicador gire libremente.

NOTA: Si se envuelve la cuerda de sisal gruesa una vuelta completa alrededor del indicador, la cuerda puede adherirse sobre sí misma y romperse o tensarse excesivamente.

5. Si se usa hilo sisal grueso, pase el hilo alrededor del indicador sin darle una vuelta completa.

A—Indicador de movimiento de la cuerda
B—Guía de cuerda

C—CUERDA
D—Chapa frontal de la empacadora



Se muestra el lado izquierdo

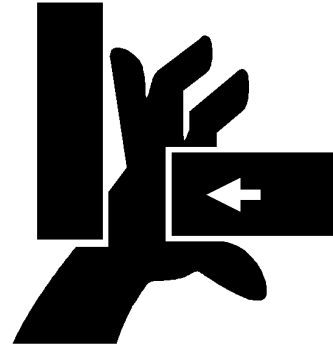
E54349 —UN—06JUL05

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000DCA -63-07FEB13-2/5

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino del brazo de atado para evitar aplastamiento. Apagar la fuerza ANTES de hacer mantenimiento o ajustes en los brazos de atado o en el mecanismo del cortador de cuerda.

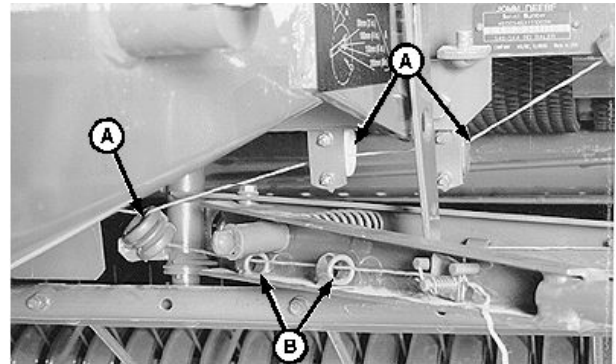
Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.



6. Pasar la cuerda a través de las guías de cuerda (A) y (B).

A—Guías de cuerda

B—Guías de cuerda



PP98408,0000DCA -63-07FEB13-3/5

E47598 —UN—07JAN00

E40140 —UN—21JUN96

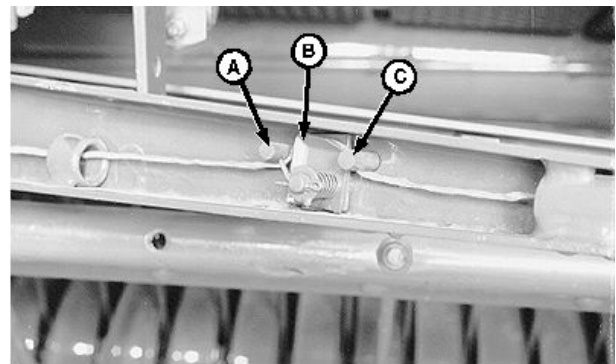
NOTA: Extraer los restos de cultivo de la zona de la placa tensora de cuerda y asegurarse de que la polea del indicador de movimiento de la cuerda gire libremente.

7. Pasar la cuerda por debajo del pasador guía (A), sobre la parte superior de la placa tensora (B) y por debajo del pasador guía (C). Tirar de la cuerda para meterla entre las placas.

A—Pasador guía

B—Placa tensora de cuerda

C—Pasador guía



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DCA -63-07FEB13-4/5

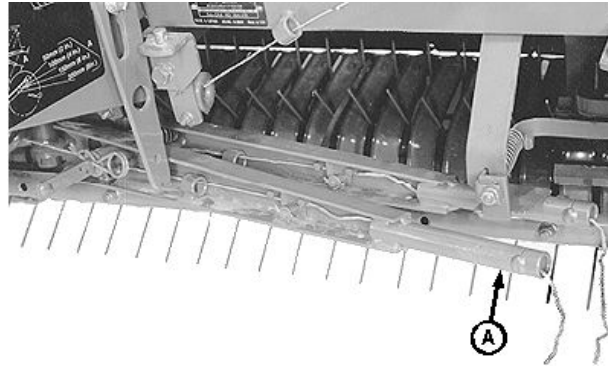
E40141 —UN—21JUN96

8. Tirar la cuerda a través del tubo de la cuerda (A). Tirar de la cuerda para quitar el huelgo entre las guías. La tracción de la cuerda deberá estar dentro de las especificaciones con la cuerda perpendicular al brazo de atado. Para ajustar la tensión del cable, ver AJUSTAR LA TENSION DEL CABLE en la sección Funcionamiento de la empacadora.

Especificación

Tensión de la cuerda—Tracción
(fuerza)..... 22—45 N
(5—10 lb-fuerza)

9. Cortar la cuerda a una distancia de 305—381 mm (12—15 in.) más allá del extremo del tubo (A).



A—Tubo de la cuerda

PP98408,0000DCA -63-07FEB13-5/5

E40142—UN—21JUN96

Ajuste del espaciado de la cuerda (Atado de cuerda hidráulico)

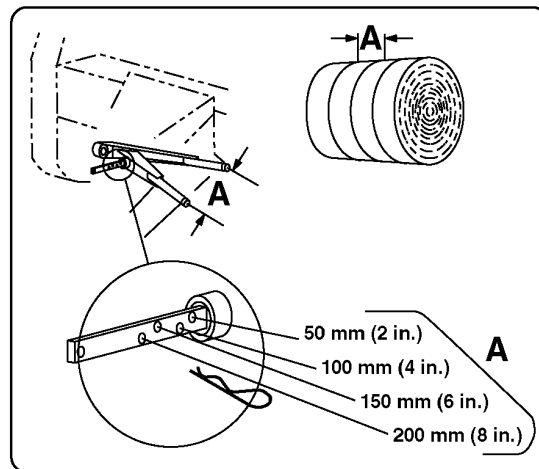
El ajuste de la separación de la cuerda en las empacadoras con sistema hidráulico de envoltura con cuerda doble es un procedimiento de dos partes que requiere lo siguiente:

- Ajustar la distancia (A) entre los brazos de la cuerda de modo correspondiente a la separación deseada entre vueltas de cuerda en la paca. (Ver adhesivo ubicado en el lado izquierdo de la lanza).
- Ajustar la válvula de control de caudal para obtener el tiempo de barrido apropiado (en segundos).

NOTA: El tiempo de desplazamiento es el necesario para que los brazos de la cuerda se desplacen desde el extremo derecho de la empacadora (cilindro de cuerda completamente extendido) hasta la posición inicial (cilindro de cuerda completamente retraído). La válvula de control de caudal regula el tiempo de barrido y se ajusta girando su perilla en sentido horario o contrahorario, según se requiera.

Para ajustar la separación de la cuerda:

1. Determinar la separación deseada (A) entre vueltas de la cuerda en la paca. Hay cuatro configuraciones posibles:
 - 50 mm (2 in.)



Etiqueta en el lado izquierdo de la lanza

A—Separación de la cuerda entre los brazos

- 100 mm (4 in.)
 - 150 mm (6 in.)
 - 200 mm (8 in.)
2. Fijar la distancia (A) entre las puntas de los brazos de la cuerda al valor deseado instalando el pasador de resorte en la posición correcta.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DCB -63-07FEB13-1/2

E44277—UN—04AUG97

NOTA: La distancia entre los brazos de la cuerda y el tiempo de desplazamiento deben ajustarse de modo correspondiente, de lo contrario la separación de la cuerda no será uniforme.

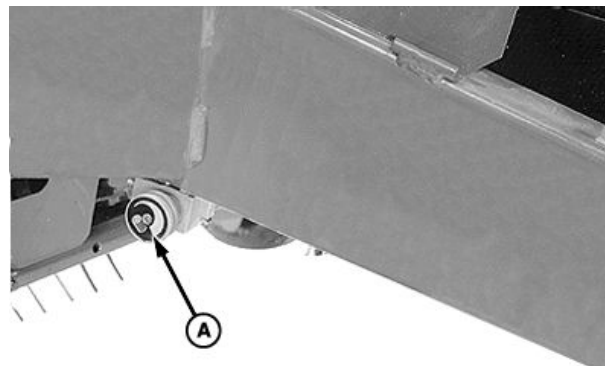
Los tiempos de barrido nos indican que el tractor funciona a régimen nominal de la TDF. Si se trabaja con la TDF a una velocidad menor que la nominal, aumentar el tiempo de barrido. Si se trabaja con la TDF a una velocidad mayor que la nominal, reducir el tiempo de barrido.

No varíe la velocidad de la TDF del tractor mientras se estén atando los fardos. La velocidad de rotación de la paca debe ser constante para lograr una separación uniforme de la cuerda de una paca al otro.

3. Configurar el tiempo de barrido de la siguiente manera (ver cuadro):

ALTURA DE LA PACA	SEPARACION DEL HILO			
	50 mm (2 in.)	100 mm (4 in.)	150 mm (6 in.)	200 mm (8 in.)
	TIEMPO DE DESPLAZAMIENTO (SEGUNDOS)			
1219 mm (48 in.)	21	10	7	6
1524 mm (60 in.)	25	12	8	7

- En la tabla de la separación de la cuerda, identifique el tiempo (en segundos), la altura de la paca y la distancia entre los brazos de la cuerda.
- Girar la perilla de ajuste (A) dos vueltas completas hacia la derecha, partiendo de la posición abierta. *(Esto consiste en el punto de partida para ajustar el tiempo de barrido).*
- Mover el brazo de la cuerda al extremo derecho de la empacadora (cilindro de cuerda completamente extendido) usando el sistema hidráulico del tractor, con el motor del tractor moviendo la TDF a su velocidad nominal.
- Con la TDF funcionando a velocidad nominal, mover los brazos de la cuerda a la posición inicial mientras se sujeta la palanca de la VMD del tractor.



A—Mando de ajuste

Observar el tiempo que ocupan los brazos en desplazarse del extremo derecho de la empacadora a su posición inicial.

- Si el tiempo de desplazamiento es demasiado corto, girar la perilla de la válvula de caudal en sentido horario.
- Si el tiempo de desplazamiento es demasiado largo, girar la perilla de la válvula de caudal en sentido contrahorario.

- Una vez que se obtiene el tiempo de desplazamiento deseado, girar el anillo de traba (E) de la perilla hacia la derecha para apretarlo.

Por ejemplo: (Ver cuadro) Si se realizan pacas de 1219 mm (48 in.) con el espaciado del brazo de atado configurado en 100 mm (4 in.), ajustar la empuñadura de la válvula (A) hasta que el tiempo de barrido sea igual a 10 segundos.

- Si la separación entre dos vueltas de cuerda cualesquiera en la paca mide menos de 100 mm (4 in.), acortar el tiempo de desplazamiento girando la perilla en sentido contrahorario.
- Si la separación entre dos vueltas de cuerda cualesquiera en la paca mide más de 100 mm (4 in.), alargar el tiempo de desplazamiento girando la perilla en sentido horario.

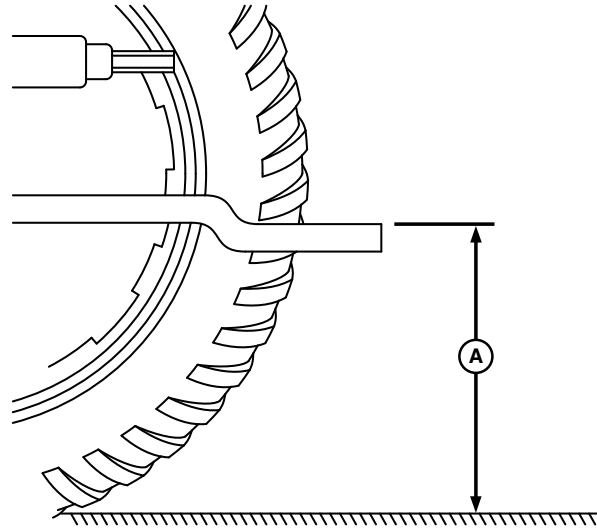
PP98408,0000DCB -63-07FEB13-2/2

E55813—UN—06JUN08

Ajuste del enganche de la empacadora

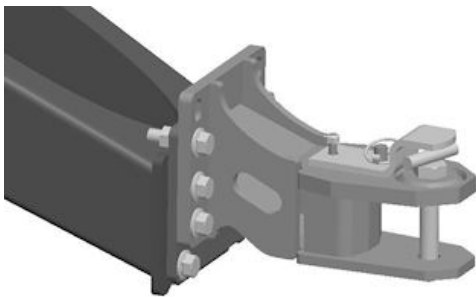
1. Medir desde la parte superior del tractor hasta el suelo. Hacer la medición en suelo nivelado.

A—Dimensión



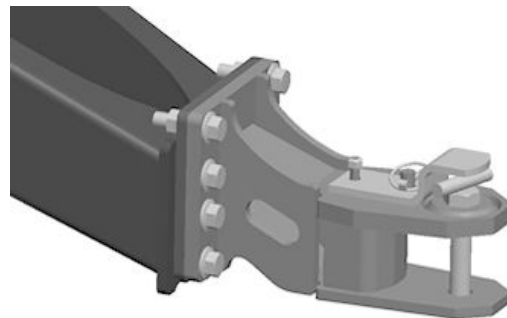
E62317 —UN—04APR12

PP98408,0000EA5 -63-07FEB13-1/3



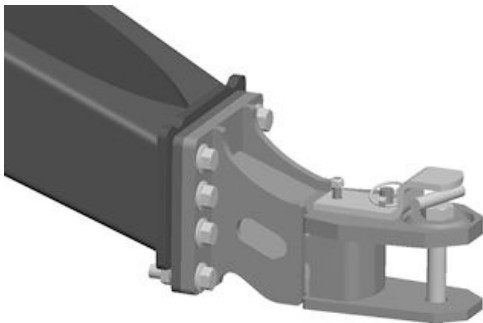
Posición 1

E60309 —UN—13JUL11



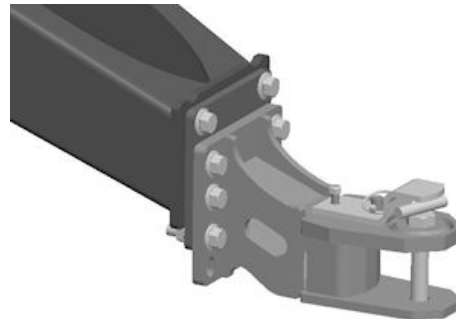
Posición 2

E60310 —UN—13JUL11



Posición 3 (configuración de fábrica)

E60311 —UN—13JUL11



Posición 4

E60312 —UN—13JUL11

NOTA: Todos los enganches de la empacadora vienen instalados de fábrica en la posición 3.

2. Ajustar el enganche de la empacadora según la dimensión de la barra de tiro.

Recogedor normal	Dimensión de barra de tiro (A)
Posición 1	432—559 mm (17—22 in.)
Posición 2	230—432 mm (13—17 in.)
Posición 3	No se recomienda
Posición 4	No se recomienda

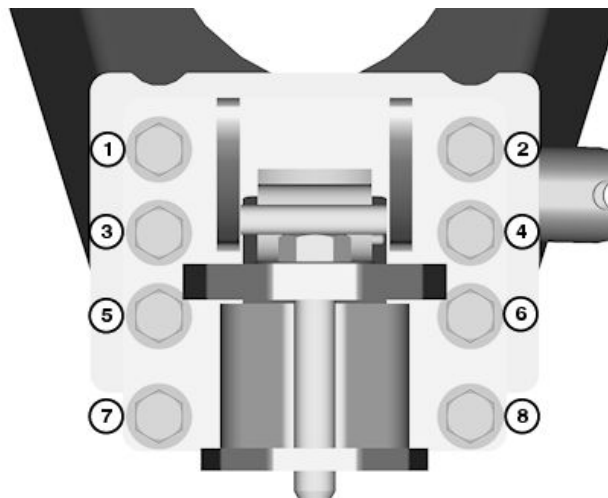
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000EA5 -63-07FEB13-2/3

3. Apretar la tornillería según la secuencia 1-8, como se ilustra.
4. Apretar la tornillería al valor especificado.

Especificación

Tornillería de enganche
ajustable—Par de
apriete.....350 N·m
(258 lb·ft)



E62321 —UN—04APR12

PP98408,0000EA5 -63-07FEB13-3/3

Posiciones de manguetas de ruedas en empacadoras estándar 459 con neumáticos 11L-14 y recogedor regular

NOTA: La posición de la mangueta de rueda controla la altura de la empacadora y la capacidad de alimentación.

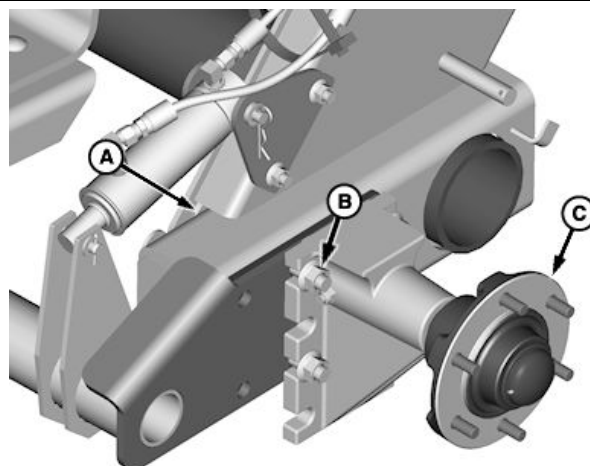
La **posición normal** es la recomendada para la mayoría de las condiciones de empacado.

- Se recomienda para uso con rampa para pacas. Será necesario reducir el diámetro de la paca, según la altura de la barra de tiro del tractor.
- Los dedos del recogedor tocan el suelo al bajar el recogedor completamente. Se recomienda ajustar la altura con un despeje de por lo menos 25 mm (1 in).

La **posición elevada** se recomienda para trabajar con cañas de maíz, paja con rastrojos altos o en suelos blandos. (Ver EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

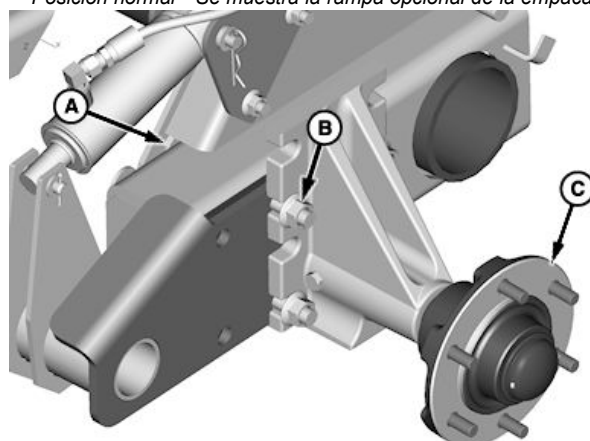
- Se recomienda para uso con rampa para pacas.
- Los dedos del recogedor no tocan el suelo al bajar el recogedor.
- Si no es posible bajar el recogedor o el mismo rebota excesivamente, ajustar los muelles de flotación del recogedor para proveer menos fuerza (flotación). (Ver AJUSTE DE MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

A—Tornillos M16 x 160-10,9 (se usan 4) C—Mangueta
B—Tuerca de brida, M16 (se usan 4)



E66115 —UN—21JUN12

Posición normal—Se muestra la rampa opcional de la empacadora



E66116 —UN—21JUN12

Posición elevada: se muestra la rampa para pacas opcional

PP98408,0000DCC -63-07FEB13-1/1

Revisión del par de apriete de la tuerca de rueda

IMPORTANTE: Instalar las ruedas con los vástagos de las válvulas hacia el interior.

Una instalación incorrecta puede hacer que las tuercas de rueda se aflojen.

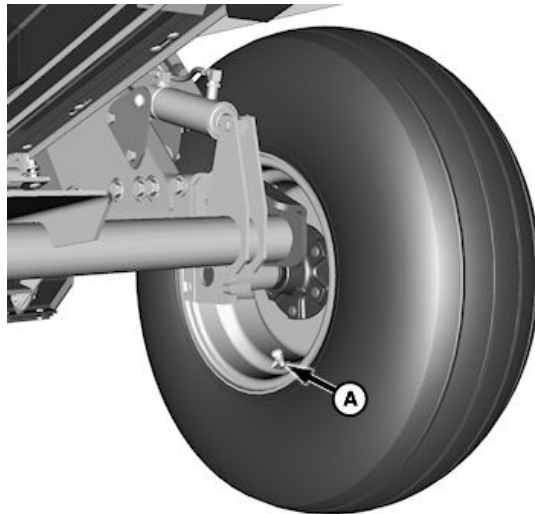
Después de cada montaje o desmontaje de rueda, revisar el par de apriete de las tuercas de rueda después de una hora de trabajo y repetir el procedimiento hasta que las tuercas mantengan el par de apriete especificado.

Después de cada montaje o desmontaje de rueda, revisar el par de apriete de las tuercas de rueda después de una hora de trabajo y repetir el procedimiento hasta que las tuercas mantengan el par de apriete especificado. Apretar las tuercas de rueda a los valores especificados.

Instalar la rueda con el vástago de la válvula (A) hacia el interior. Sujetar con seis tuercas de 1/2 in.

Especificación

Tuercas de la rueda—Par
de apriete..... 115 N·m
(85 lb-ft)



Neumáticos 11L-14

A—Vástago de la válvula

E65913—UN—18JUN12

PP98408,0000DCD -63-07FEB13-1/1

Revisión de las presiones de inflado de los neumáticos

Neumáticos	kPa (bar) (psi)
Regular, 11L-14, 8 telas	207 (2,1) (30) ^a

^aPara hacer pacas de peso y densidad máximos, inflar los neumáticos 11L-14 de 8 telas a 248 kPa (2,5 bar) (36 psi).

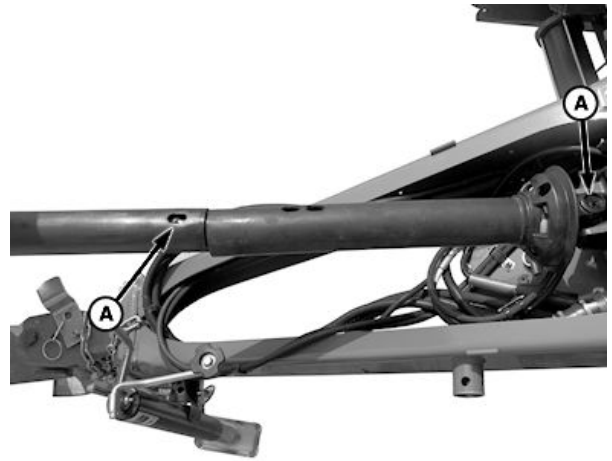
PP98408,0000DCE -63-07FEB13-1/1

Acoplamiento y separación

Montaje de eje de transmisión principal de la TDF

1. Asegurarse de alinear los engrasadores (A) al ensamblar el eje de transmisión de la TDF.
2. Limpiar la suciedad y cualquier exceso de grasa del eje y el casquillo para evitar la contaminación y el desgaste. Unir las secciones telescópicas.
3. Aplicar grasa universal, o un producto equivalente, en el engrasador del manguito antes de trabajar. (Ver la sección Engrase y mantenimiento.)

A—Racores de engrase

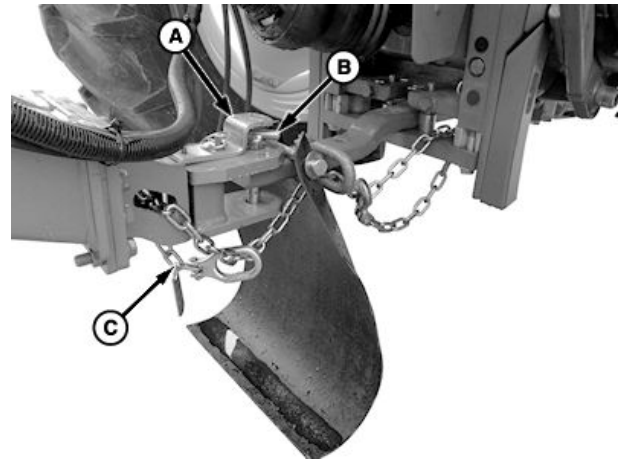


EG2346 —UN—05APR12

PP98408,0000DCF -63-07FEB13-1/1

Acople de la empacadora a la barra de tiro del tractor

1. Sacar el pasador de cierre rápido, levantar y hacer girar el soporte (A) en 90°. Retirar el bulón de enganche (B).
2. Hacer retroceder el tractor hacia la empacadora. Alinear la barra de tiro del tractor con la parte delantera de la lanza de la empacadora.
3. Accionar el freno de estacionamiento del tractor y colocar la marcha en estacionamiento.
4. Detener el motor y sacar la llave de contacto.
5. Instalar el pasador del enganche. Elevar y girar manualmente el soporte (A) sobre el bulón de enganche. Instalar el pasador de cierre rápido.
6. Pasar la cadena de seguridad (C) a través de la argolla en la barra de tiro (si la tiene) y conectarla a la estructura de soporte de la barra de tiro del tractor, como se ilustra. No fijar la cadena a la barra de tiro. Quitar todo el huelgo, salvo la cantidad necesaria para las vueltas en el campo.
7. Conectar el eje de transmisión de la TDF. (Ver CONEXIÓN DEL EJE DE TRANSMISIÓN DE LA TDF, en esta sección.)



A—Soporte
B—Pasador del enganche

C—Cadena de seguridad

E61064 —UN—30MAR12

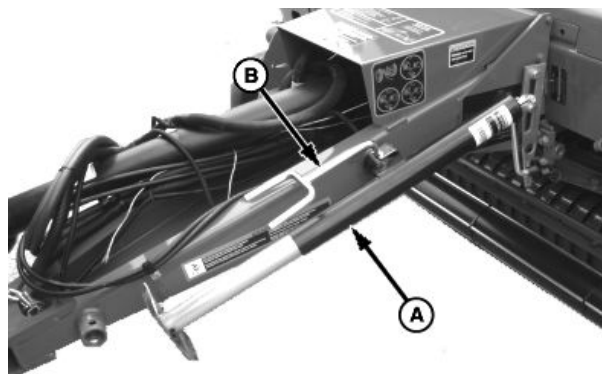
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DD0 -63-07FEB13-1/2

8. Gire la manija del gato para quitar el peso que hay sobre el mismo.
9. Retirar el pasador de cierre rápido, el soporte de la TDF y el gato.

IMPORTANTE: Guardar el puntal (A) con la palanca hacia la empacadora para evitar que entre agua en el juego de engranajes del gato.

10. Instale el gato (A) en su lugar de almacenamiento (ilustrado) con la manija hacia la enfardadora. Ajuste con un pasador y soporte de la TDF (B) y un pasador de traba rápida (C). Colocar la TDF con la cara hacia la parte delantera de la lanza.



A—Soporte de taller

B—Soporte de la TDF

PP98408,0000DD0 -63-07FEB13-2/2

E65809 —UN—06JUN08

Instalación de la protección de barra de tiro

IMPORTANTE: La protección de la barra de tiro es necesaria para mantener el caudal de cultivo debajo del tractor y el área de enganche de la empacadora.

1. Instalar el pasador (A), las arandelas (B) y el anillo de retención (C).
2. Deslizar la protección de la barra de tiro sobre la barra de tiro.
3. La protección de la barra de tiro se puede instalar con la empacadora sujeta a la barra de tiro del tractor quitando el pasador (A) y montando nuevamente el frente del enganche.

A—Bulón
B—Arandelas

C—Anillo retenedor



PP98408,0000DD1 -63-07FEB13-1/1

E65201 —UN—21MAY12

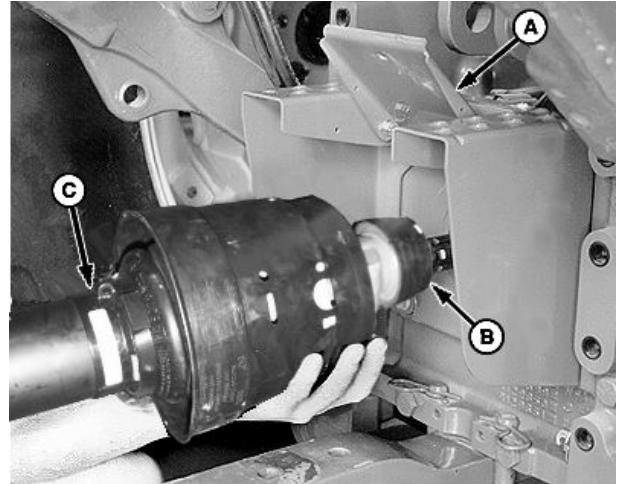
Conexión del eje de transmisión de la TDF

⚠ ATENCIÓN: Parar el motor del tractor antes de acoplar el eje de transmisión de la TDF. Si se es atrapado por líneas de transmisión en rotación pueden sufrirse lesiones graves o mortales.

Nunca usar una empacadora de 540 r/min con un tractor cuya TDF sea de 1000 r/min.

IMPORTANTE: Mantener limpia, sin pintura, tierra y broza las estrías del eje de transmisión y del eje de fuerza. Aplicar grasa Moly EP para alta temperatura de John Deere o grasa Moly EP de John Deere en el eje de la TDF del tractor antes de acoplar el eje de transmisión de la TDF.

1. Detener el motor y sacar la llave de contacto.
2. Levantar la protección (A) de la TDF del tractor, si está equipada.
3. Tire del collar hacia atrás (B). El collar hace clic y se traba en posición lista.
4. Alinear las estrías girando el eje de transmisión de la empacadora. Empujar el eje de mando hacia el eje de la TDF del tractor hasta que el collar (B) salte hacia adelante.
5. Para comprobar que está enganchado, tirar hacia atrás de la protección (C). No tire del collar (B), pues se soltará el enganche.
6. Bajar la protección de la TDF del tractor o instalarla, si fue quitada.



A—Protección de la TDF
B—Collarín

C—Protección

PP98408,0000DD2 -63-07FEB13-1/1

TS198 —UN—23AUG88

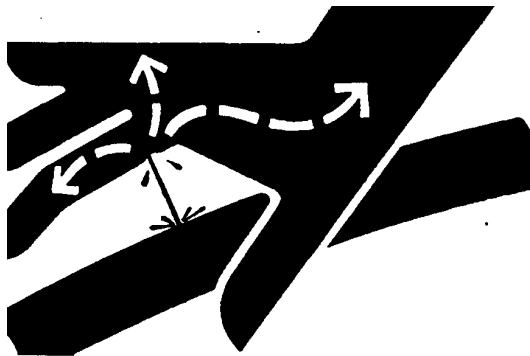
E54038 —UN—07JAN05

Acople al sistema hidráulico del tractor

⚠ ATENCIÓN: Las fugas de fluidos a presión pueden penetrar en la piel y provocar lesiones de gravedad. Evitar riesgos, aliviando la presión antes de desconectar las mangueras hidráulicas u otras tuberías. Apretar todas las conexiones antes de aplicar la presión. Para localizar una fuga utilizar un pedazo de cartón. Proteger las manos y el cuerpo de los fluidos a alta presión.

En caso de accidente, pedir asistencia médica inmediatamente. El fluido que haya penetrado en la piel deberá extraerse quirúrgicamente antes de que transcurran pocas horas tras el accidente, de lo contrario podría originarse una gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones deberán dejar al paciente en manos de un profesional adecuado. Tal información puede obtenerse de Deere & Company Medical Department en Moline, Illinois, EE.UU.

Las mangueras hidráulicas pueden fallar por daños físicos, dobleces, envejecimiento



y exposición. Examinar regularmente las mangueras. Sustituya las mangueras dañadas.

IMPORTANTE: Todos los acoplamientos hidráulicos deben de estar libres de residuos, polvo y arena. Utilizar tapas protectoras en las aberturas de los conductos de fluido hasta que se hagan las conexiones. El material ajeno puede dañar el sistema hidráulico.

X9811 —UN—23AUG88

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DD3 -63-07FEB13-1/2

NOTA: En tractores equipados con un solo conjunto de receptáculos de válvulas de mando a distancia, la empacadora deberá contar ya sea con una válvula selectora hidráulica o con un sistema eléctrico de atado con cuerda. Consultar al concesionario John Deere para obtener los dispositivos de conversión necesarios para usar la empacadora.

Para ayudar a identificar las mangueras y conectarlas correctamente, el concesionario John Deere ofrece conjuntos de identificación de mangueras.

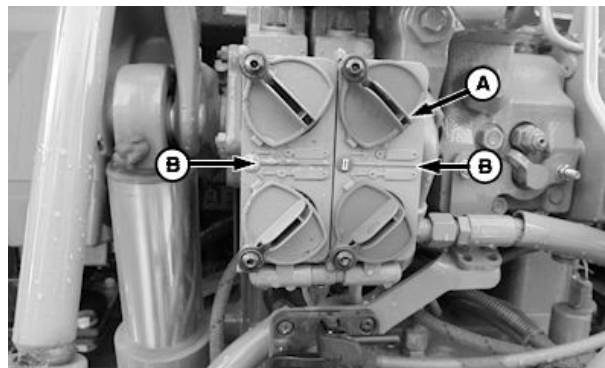
Los receptáculos para cilindros de mando a distancia del tractor se identifican con las designaciones I a IV. Los receptáculos se numeran de arriba hacia abajo.

La empacadora incluye enchufes hidráulicos ISO como equipo de serie. Si estos no pueden acoplarse al tractor, consultar con el concesionario John Deere.

1. Limpiar bien los guardapolvos (A) y los extremos de las mangueras.
2. Asegurarse de que los símbolos (B) de la placa de identificación del receptáculo, que indican el sentido de movimiento del cilindro, correspondan con el sentido de desplazamiento del cilindro.

⚠ ATENCIÓN: En los tractores con bloqueo de transporte para válvulas de mando a distancia (VMD), como los tractores John Deere serie 7000, empujar la palanca de la VMD hacia la posición de bloqueo de transporte antes de conectar el apero, para evitar el movimiento del mismo y la posibilidad de sufrir lesiones.

3. Para accionar el portón: Conectar las mangueras hidráulicas en los enchufes hembra del tractor (VMD I).



A—Guardapolvos

B—Símbolos de los cilindros

Cuando se mueve la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor hacia atrás, el portón debe abrirse.

4. Para accionar los brazos del hilo hidráulicos, conectar las mangueras hidráulicas a los receptáculos del tractor (VCS II). Cuando la palanca de control selectivo del tractor se mueve hacia adelante, los brazos de atado deben moverse a la derecha.

NOTA: La conexión de las mangueras hidráulicas al tractor de la manera indicada evita la apertura inesperada del portón con una paca sin atar, en caso de mover la palanca de la VMD equivocada.

5. Si tiene el elevador hidráulico del recogedor opcional, insertar las mangueras hidráulicas en el conjunto siguiente de receptáculos del tractor (VMD III).
6. Empujar las mangueras con fuerza para insertarlos en los enchufes hembras del tractor.

PP98408,0000DD3 -63-07FEB13-2/2

Toma auxiliar del tractor

NOTA: La toma está protegida con un fusible de 30 A. La llave de contacto debe estar en la posición de marcha o de accesorios para poder usar la toma eléctrica.

La toma eléctrica auxiliar (A) se usa para enviar alimentación a:

- Zunchado hidráulico manual: Alarma de tamaño de la paca.
- AUTO-ATADO: Controlador del monitor BaleTrak™ Pro.

A—Toma eléctrica auxiliar



PP98408,0000DD4 -63-07FEB13-1/1

Instalación de la alarma de tamaño de la paca (Solo atado con cuerda hidráulica)

1. Pase el grupo de cables de la alarma de tamaño del fardo (A) a lo largo de la pértiga junto con las mangueras hidráulicas y por la parte trasera del tractor.
2. Enchufe en la toma eléctrica auxiliar. Si el tractor no tiene toma eléctrica auxiliar, contacte al concesionario John Deere.

A—Grupo de cables de la
alarma de tamaño del fardo



E26159 —UN—22SEP88

PP98408,0000DD5 -63-07FEB13-1/2

NOTA: en un tractor excesivamente ruidoso, coloque la alarma (A) a la altura de la oreja.

3. Coloque la alarma de tamaño del fardo (A) de modo que sea fácil escucharla mientras la enfardadora está en funcionamiento. Ajustar el obturador de la alarma al volumen deseado. (Ver AJUSTE DE VOLUMEN DE LA ALARMA SONORA DE TAMAÑO DE LA PACA [Ajuste manual hidráulico] en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

A—Alarma de tamaño de la
paca



E26162 —UN—22SEP88

PP98408,0000DD5 -63-07FEB13-2/2

Conexión del grupo de cables de la empacadora al tractor (Sistema BaleTrak™ Pro)

1. Tender el grupo de cables de la empacadora hacia la plataforma de conducción del tractor.
2. Conectar el grupo de cables de la empacadora al controlador del monitor BaleTrak™ PRO (A). Alinear las marcas de sincronización de los conectores y apretar del anillo de bloqueo. *El enchufe de alimentación del monitor-controlador se conecta a la toma auxiliar del tractor.*

A—Controlador del monitor



PP98408,0000DD6 -63-07FEB13-1/1

E52435 —UN—16JUN03

Conexión del enchufe de las luces traseras y de advertencia al tractor

NOTA: Si el tractor de remolque no tiene un enchufe, es necesario instalar el Juego de enchufe auxiliar de siete terminales en el campo. El juego se puede obtener a través del concesionario John Deere.

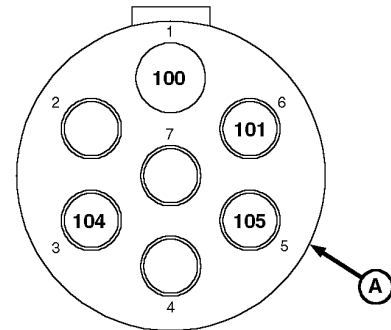
Asegurarse de que las luces traseras y de advertencia de la empacadora funcionen junto con las luces traseras y de advertencia y las intermitencias de giro del tractor.

Conectar el enchufe de las luces traseras o de advertencia (A) a la toma de siete terminales del tractor. Comprobar el funcionamiento de las luces traseras o de advertencia. (Ver FUNCIONAMIENTO DEL MODULO DE MEJORA DE LUCES, en la sección Transporte.)

Terminal	Circuito	Función	Color del cable
1	100	Masa	Negro
2		Abierto	
3	104	Luz de giro a la izquierda o de advertencia	Amarillo
4		Abierto	
5	105	Luz de giro a la derecha o de advertencia	Verde
6	101	Luces de posición traseras	Marrón
7		Abierto	



Toma de siete terminales del tractor



Enchufe de luces traseras o de advertencia de la empacadora

A—Enchufe de luces traseras o de advertencia de la empacadora

PP98408,0000DD7 -63-07FEB13-1/1

E62265 —UN—30MAR12

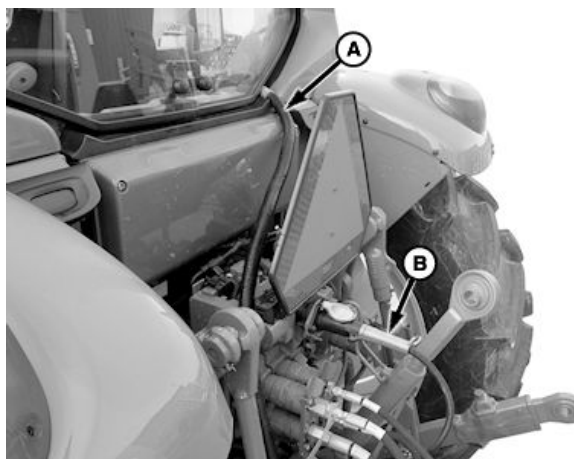
E47631 —UN—08JAN00

Desacople de la empacadora del tractor

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones físicas por el movimiento inesperado de la máquina:

- Estacionar las máquinas en una superficie nivelada
- Accionar el freno de estacionamiento del tractor y colocar la marcha en estacionamiento
- Desconectar la TDF
- Apagar el motor del tractor y sacar la llave de contacto

1. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada, o bloquear ambas ruedas de la empacadora para impedir que ésta ruede al soltarla del tractor.
2. Accionar el freno de estacionamiento del tractor y colocar la marcha en estacionamiento.
3. Detener el motor y sacar la llave de contacto.
4. Desconectar el grupo de cables (A) de la empacadora y el conector (B) de las luces traseras o de advertencia. Colocar tapas protectoras. Colocar el



A—Grupo de cables de la empacadora

B—Enchufe de luces traseras o de advertencia

conector de la luz de advertencia y el grupo de cables en las ranuras de la protección de TDF.

PP98408,0000DD8 -63-07FEB13-1/5

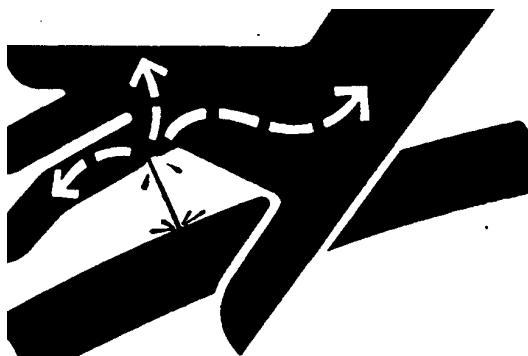
E61072 —UN—30MAR12

⚠ ATENCIÓN: Las fugas de fluidos a presión pueden penetrar en la piel y provocar lesiones de gravedad. Evitar riesgos, aliviando la presión antes de desconectar las mangueras hidráulicas u otras tuberías. Apretar todas las conexiones antes de aplicar la presión. Para localizar una fuga utilizar un pedazo de cartón. Proteger las manos y el cuerpo de los fluidos a alta presión.

En caso de accidente, pedir asistencia médica inmediatamente. El fluido que haya penetrado en la piel deberá extraerse quirúrgicamente antes de que transcurran pocas horas tras el accidente, de lo contrario podría originarse una gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones deberán dejar al paciente en manos de un profesional adecuado. Tal información puede obtenerse de Deere & Company Medical Department en Moline, Illinois, EE.UU.

Tractores John Deere serie 7000: Empujar el bloqueo de palanca de VMD hacia la derecha (bloqueo de transporte) antes de desconectar los accesorios para evitar el movimiento de los accesorios y la posibilidad de sufrir lesiones.

5. Para desconectar las mangueras, tirar de ellas de los conectores hembra del tractor.



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DD8 -63-07FEB13-2/5

X9811 —UN—23AUG88

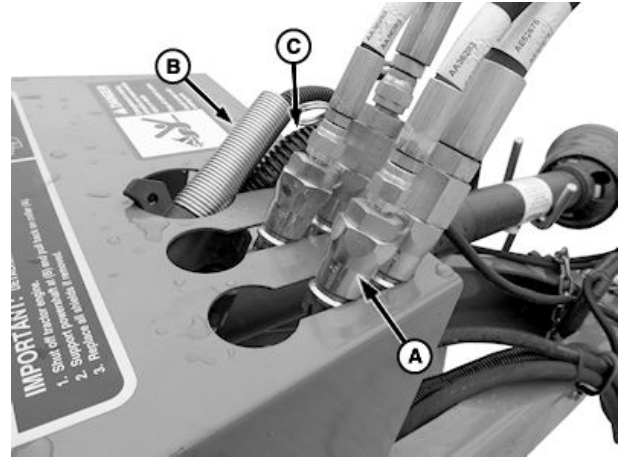
E62266 —UN—30MAR12

IMPORTANTE: Colocar los racores hidráulicos y el grupo de cables como se muestra. De lo contrario, pueden dañarse.

6. Colocar las mangueras hidráulicas (A), el conector de luz de advertencia (B) y el grupo de cables de la empacadora (C) en la protección de TDF.

A—Mangueras hidráulicas
B—Enchufe de la luz de advertencia

C—Grupo de cables de la empacadora



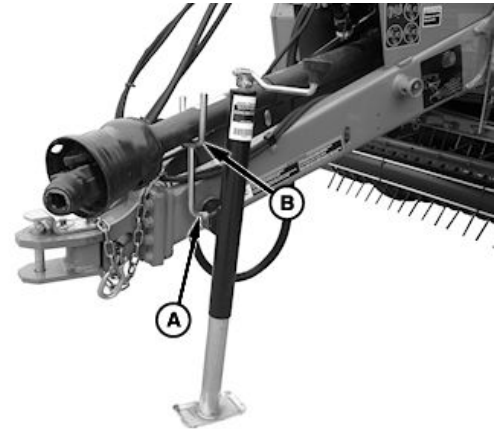
E61065—UN—30MAR12

PP98408,0000DD8 -63-07FEB13-3/5

7. Retirar el pasador de cierre rápido, el pasador con el soporte de la TDF y el pedestal de la posición de almacenamiento. Poner el pedestal regulable en la posición de apoyo de la lanza del remolque.
8. Insertar el bulón de apoyo de la TDF (A) a través del puntal con el soporte hacia el frente de la lanza y asegurar con un pasador de cierre rápido.
9. Girar la palanca en sentido horario para aliviar de peso a la barra de tiro del tractor. Después de desconectar la TDF del tractor, colocar el eje de transmisión en el soporte de la TDF (B).

A—Bulón

B—Soporte de la TDF



E62267—UN—02APR12

Continúa en la siguiente página

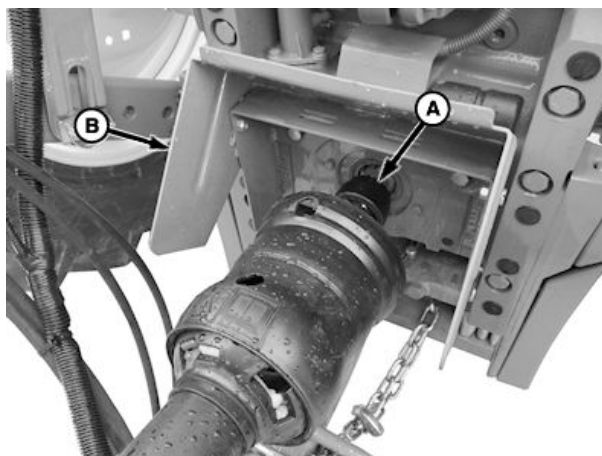
PP98408,0000DD8 -63-07FEB13-4/5

⚠ ATENCIÓN: Parar el motor del tractor antes de desacoplar el eje de transmisión de la TDF. Si se es atrapado por líneas de transmisión en rotación pueden sufrirse lesiones graves o mortales.

10. Levantar la protección de la TDF del tractor (B), si existe.
11. Sostener el eje de mando y jale el collar (A) hacia atrás. Tirar del eje de transmisión para desconectarlo del eje del tractor. Colocar el eje de mando en el soporte de la TDF sobre el pedestal.
12. Bajar la protección de TDF (B) del tractor o volver a instalarla si fue removida.
13. Desenganche la cadena de seguridad del tractor.
14. Sacar el bulón de enganche.
15. Conducir el tractor cuidadosamente para alejarlo de la empacadora.

A—Collarín

B—Protección de la TDF



TS198 —UN—23AUG88

E62268 —UN—02APR12

PP98408,0000DD8 -63-07FEB13-5/5

Transporte

Preparación de la empacadora para transporte

Es posible que el diseño de este equipamiento no cumpla algunas normas nacionales de circulación por vías públicas. En regiones o países donde sea necesaria una certificación nacional para circular por carretera, puede que sea imposible obtener la autorización necesaria para circular por carretera debido a su diseño. Es responsabilidad del cliente conocer y cumplir todas las normativas locales, regionales y nacionales de circulación por vías públicas.

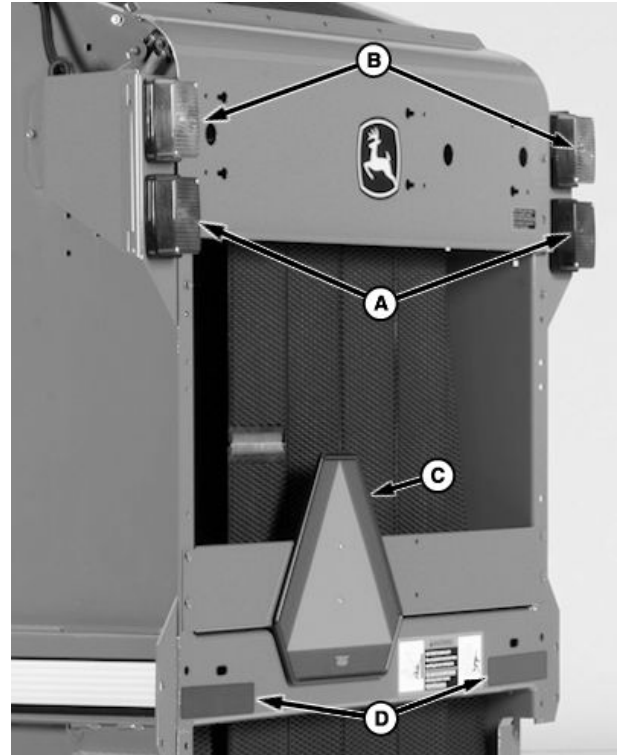
⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones a terceros, transporte la empacadora con la cámara de prensado de pacas vacía.

1. Vaciar la cámara de prensado de pacas antes de transportar.
2. Cerrar el portón.
3. Levantar el recogedor por completo.

⚠ ATENCIÓN: Evitar colisiones con otros vehículos, especialmente con tractores de movimiento lento que lleven aperos o equipo remolcado y máquinas autopropulsadas que transiten por las vías públicas. Vigilar con frecuencia el tráfico por detrás, especialmente al cambiar de dirección y utilizar intermitencias de giro o señalar con la mano.

Utilizar faros, luces intermitentes de aviso e intermitencias de giro tanto de día como de noche. Seguir los reglamentos locales de iluminación y señalización de equipos. Mantener la iluminación y la señalización visibles y el buen estado. Sustituir o reparar las luces y señalizaciones dañadas o perdidas.

4. Asegurarse de que el emblema de vehículo de movimiento lento (C), las luces de giro o de advertencia



A—Luces de posición traseras (rojas)
B—Intermitencias de giro o luces de advertencia (ámbar)
C—Emblema de vehículo lento
D—Reflectores

(B), las luces traseras (A) y los reflectores (D) estén limpios y visibles. Asegurarse de que las luces de advertencia de la empacadora funcionen junto con las intermitencias de giro luces de advertencia del tractor.

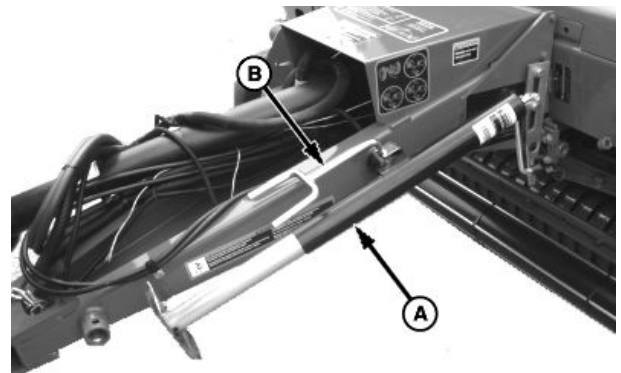
E67368 —UN—14AUG12

PP98408,000054D -63-20AUG13-1/3

5. Asegúrese de que el soporte de taller (A) esté enclavado en la posición de reposo con el bulón de apoyo (B) de la TDF, como se muestra en la figura.

A—Soporte de taller

B—Soporte de la TDF



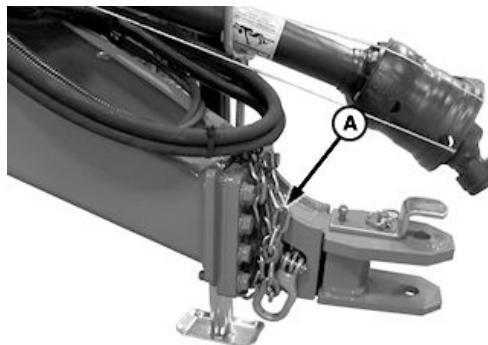
E55809 —UN—06JUN08

Continúa en la siguiente página

PP98408,000054D -63-20AUG13-2/3

⚠ ATENCIÓN: Si la empacadora se separa de la barra de tiro, una cadena de seguridad permitirá retener aperos remolcados, evitando que se separen del tractor. Use las piezas adaptadoras apropiadas para fijar la cadena al soporte de la barra de tiro del tractor o a otro punto seguro de fijación. Asegúrese de que haya huelgo suficiente para tomar curvas con el equipo. **NO** usar la cadena de seguridad para remolcar con ella.

6. Asegurar que la cadena de seguridad (A) esté acoplada al soporte de la barra de tiro o a otro punto de enganche especificado. No fijar la cadena a la barra de tiro. Asegurarse que haya huelgo suficiente para tomar curvas con el equipo.
7. Si se está remolcando la máquina con un tractor con el eje de transmisión de la TDF desconectado, retirar dicho eje de transmisión. Transportar las piezas en otro vehículo para evitar una posible pérdida, daño o contaminación al eje de transmisión.



A—Cadena de seguridad

E60890—UN—27FEB12

PP98408.000054D -63-20AUG13-3/3

Cumplimiento de los procedimientos de transporte seguro

⚠ ATENCIÓN: Para evitarse lesiones graves o mortales y no causárselas a otros, cumpla con los procedimientos de transporte recomendados:

- Realizar el transporte con la cámara de prensado vacía.
- Levantar el recogedor por completo.
- Conducir a una velocidad moderada y segura. No exceda los límites de peso y velocidad descritos en **REMOLQUE SEGURO DE CARGAS** y respete el límite máximo de

velocidad de transporte enunciado en la sección Seguridad. **Aminorar notablemente la velocidad cuando se conduzca por terreno irregular.**

- Detener la máquina lentamente.
- Evitar perder el control del tractor o los riesgos de vuelco. Remolcar únicamente con tractores con lastre apropiado.
- Hacer sonar la bocina del tractor antes de hacer retroceder la empacadora.

De ser necesario, añadir lastre según se describe en el Manual del operador del tractor. Agregar lastre al tractor si fuera necesario para mantener la estabilidad.

PP98408.0000DDA -63-07FEB13-1/1

Módulo de optimización de luces—Teoría de funcionamiento

Además de las luces traseras y de advertencia, el circuito de alumbrado incorpora un módulo de mejora de iluminación. Este módulo hará que las luces traseras funcionen como intermitencias de giro además de como luces traseras. Durante el transporte normal, ambas luces de advertencia ámbar parpadearán unísonamente con gran brillo y ambas luces traseras rojas quedarán fijas con bajo brillo.

Cuando se quiera señalar un viraje, la luz trasera roja, en cuyo sentido se vaya a girar, parpadeará con gran brillo junto con la luz de advertencia ámbar. La luz ámbar y las luces rojas del lado opuesto quedarán encendidas fijas con alto brillo.



Ubicado en chapa lateral derecha

E54030—UN—05JAN05

PP98408.0000DDB -63-07FEB13-1/1

Espejo retrovisor extendido

⚠ ATENCIÓN: Cuando se remolca la empacadora en vías públicas, se recomienda usar un espejo retrovisor con extensión para poder ver el tránsito detrás de la empacadora. Acudir a su concesionario John Deere.



E63790 —UN—15JUN12

PP98408,0000DDC -63-07FEB13-1/1

Período de rodaje

Rodaje de la empacadora

IMPORTANTE: Las cargas impuestas sobre las correas y los mecanismos de transmisión aumentan a medida que la paca alcanza su diámetro máximo. La formación continuada de pacas sobremedida puede originar averías prematuras.

Un período de rodaje de aproximadamente 50 empacados o hasta que la pintura dentro de la cámara de prensado se haya desgastado puede aumentar la duración y reducir el mantenimiento de la empacadora. Durante el período de rodaje, se recomienda usar una paca de 1,1 m (42 in) de diámetro o menor.

Antes de poner en marcha la máquina, engrasar generosamente los componentes del eje de transmisión.

IMPORTANTE: Si se produce patinaje durante el funcionamiento en el embrague de seguridad, desconectar la TDF y volver a conectarla a ralentí, hasta que el embrague de seguridad vuelva a conectarse, y luego trabajar al régimen nominal de la TDF.

Las correas pueden deshilacharse. Cortar los cables en caso necesario.

PP98408,0000DDD -63-07FEB13-1/1

Tras las primeras 10 horas de trabajo—Par de apriete de las tuercas de rueda

Verificar el apriete de las tuercas de rueda después de las primeras 10 horas de uso. (Ver REVISIÓN DEL PAR DE APRIETE DE LAS TUERCAS DE RUEDA en la sección Preparación de la empacadora).

IMPORTANTE: Después de cada montaje o desmontaje de rueda, revisar el par de apriete de las tuercas de rueda después de una hora de trabajo y repetir el procedimiento hasta que las tuercas mantengan el par de apriete especificado.



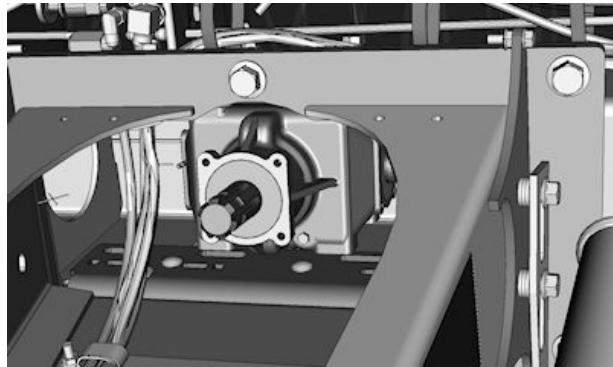
Neumáticos 11L x 14

E67265—UN—08AUG12

PP98408,0000DDE -63-07FEB13-1/1

Tras las primeras 50 horas de trabajo—Caja de cambios

Cambiar el aceite de la caja de engranajes después de las primeras 50 horas de funcionamiento. (Ver CADA 100 HORAS O ANUALMENTE en la sección Engrase y mantenimiento.)



Protección y TDF retirada

E66194—UN—26JUN12

PP98408,0000DDF -63-07FEB13-1/1

Tras las primeras 50 horas de trabajo—Par de apriete de las tuercas de rueda

Verificar el apriete de las tuercas de rueda después de las primeras 50 horas de uso. (Ver REVISIÓN DEL PAR DE APRIETE DE LAS TUERCAS DE RUEDA en la sección Preparación de la empacadora).

IMPORTANTE: Después de cada montaje o desmontaje de rueda, revisar el par de apriete de las tuercas de rueda después de una hora de trabajo y repetir el procedimiento hasta que las tuercas mantengan el par de apriete especificado.



Neumáticos 11L x 14

E67265 —UN—08AUG12

PP98408,0000DE0 -63-07FEB13-1/1

Funcionamiento de la empacadora

Antes del uso de la empacadora

Verificación de las correas:

NOTA: Las correas están diseñadas específicamente para esta máquina y se ha comprobado que resisten el uso normal de la empacadora.

Debido a los distintos entornos, las correas pueden haber sufrido daños a consecuencia de cuerpos extraños. Por lo general, estos daños no generan problemas funcionales ni de fiabilidad. No obstante, si el daño se ubica en la trayectoria del sensor de forma de la paca, contactar con el concesionario John Deere para evitar que la correa sufra más daños.

Ajuste de la empacadora:

1. Reglaje de altura del recogedor. (Ver AJUSTE DE LA ALTURA DEL RECOGEDOR en esta sección.)

2. Ajustar el muelle de flotación del recogedor. (Ver AJUSTE DEL MUELLE DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
3. Apretar las ruedas auxiliares de recogedor. (Ver AJUSTE DE LAS RUEDAS AUXILIARES DE RECOGEDOR en esta sección.)

Configuración de las funciones del controlador del monitor:

1. Ajustar el diámetro de la paca. (Ver CONFIGURACIÓN DEL DIÁMETRO DE LA PACA, en la sección Funcionamiento con sistema BaleTrak™ Pro.)
2. Puesta a cero del contador de pacas. (Ver VISTA Y PUESTA A CERO DEL CONTADOR DE PACA, en la sección Funcionamiento con sistema BaleTrak™ Pro.)

PP98408,0000DE1 -63-07FEB13-1/1

Manejo de la paca cilíndrica

Ver el manual del operador del tractor o de la pala cargadora para los procedimientos adecuados de elevación y manejo de pacas cilíndricas.

PP98408,0000DE2 -63-07FEB13-1/1

Preparación del cultivo

Preparar el cordón de forraje de una de las dos maneras siguientes:

- Con la mitad del ancho de la cámara de pacas.
- Con el ancho total del bisel de pacas para eliminar el zigzag.

A menos que las pacas se estén preparando para ensilado o se esté aplicando un agente conservante al heno, esperar hasta que el contenido de humedad del heno sea del 20 % o menos antes del empacado.

Para mayor información y una descripción más detallada de la cosecha de heno y forraje, ver el manual de fundamentos de funcionamiento de máquinas (FMO) FMO14104B (disponible en inglés solamente) de John Deere. Este manual describe todos los tipos de vehículos, sin importar su fabricante, desde la teoría básica y hasta



TS1646—UN—02OCT95

los sistemas complejos. Para pedir este manual y otros, ver el formulario de consulta de servicio John Deere en la parte de atrás de este manual o consultar con el concesionario John Deere.

PP98408,0000DE3 -63-07FEB13-1/1

Rodaje de la empacadora

IMPORTANTE: Las cargas impuestas sobre las correas y los mecanismos de transmisión aumentan a medida que la paca alcanza su diámetro máximo. La formación continuada de pacas sobremedida puede originar averías prematuras.

Un período de rodaje de aproximadamente 50 empacadoras puede aumentar la vida útil y reducir el mantenimiento de la empacadora. Durante el período de rodaje, se recomienda usar una paca de 1,1 m (42 in) de diámetro o menor.

PP98408,0000DE4 -63-07FEB13-1/1

Indicadores de funcionamiento de la empacadora

INDICADORES DE FORMA DE LA PACA (A y B)

Los indicadores muestran la forma de cada extremo de la paca midiendo la holgura de cada una de las dos correas exteriores más cercanas a las chapas laterales izquierda y derecha. Cuando la correa izquierda está tensa, el indicador izquierdo se eleva para indicar que ese lado de la empacadora está lleno. A medida que el indicador desciende, indica que el lado correspondiente de la paca necesita más material. (Ver INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA, en esta sección.)

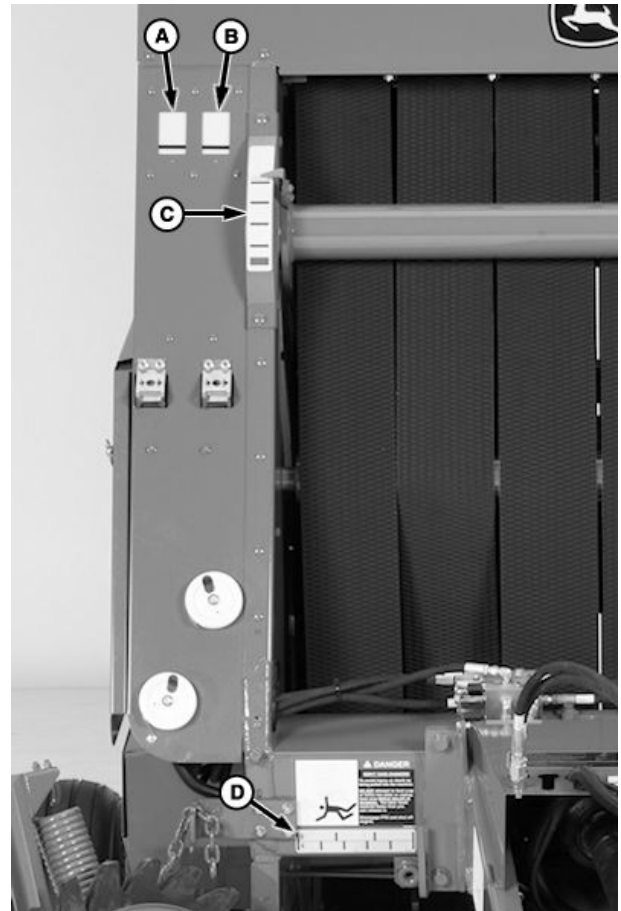
IMPORTANTE: No formar pacas hasta llegar a la zona roja. Las cargas impuestas sobre las correas y mecanismos de mando aumentan a medida que el tamaño de la paca se aproxima al diámetro máximo. La formación continuada de pacas sobremedida puede originar averías prematuras.

INDICADOR DE TAMAÑO DE LA PACA (C)

Se usa como guía aproximada del tamaño de la paca. Una indicación cercana al extremo superior corresponde a una paca pequeña. Una indicación cercana al extremo inferior corresponde a una paca grande. La zona roja corresponde a una paca sobremedida.

INDICADOR DEL BRAZO DE ATADO (D)

Indica la posición de los brazos de atado y se usa como guía para ajustar la separación de las vueltas de cuerda en la paca.



A—Indicador de forma de la paca para su lado derecho
B—Indicador de forma de la paca de su lado izquierdo

C—Indicador de tamaño de paca
D—Indicador del brazo de atado

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DE5 -63-07FEB13-1/2

EG7583—UN—28AUG12

Solo atado con cuerda hidráulica: ALARMA AUDIBLE DE TAMAÑO DE LA PACA (A)

NOTA: Los siguientes pasos describen el funcionamiento con el Atado manual hidráulico. Para las operaciones de atado automático, ver la sección *Funcionamiento con el sistema BaleTrak™ Pro*.

La alarma se activa inicialmente cuando el tamaño de la paca se aproxima al tamaño deseado. Continuar el empacado manteniendo los indicadores parejos y tan altos como sea posible hasta que la alarma de tamaño cese de sonar. Una vez que la alarma de tamaño de la paca (A) cesa de sonar, detener el avance de la máquina y extender el o los brazos de atado.

Si se continúa el empacado, la alarma (A) va a sonar para indicar que la paca tiene tamaño excesivo. Detener el avance de la máquina de inmediato y empezar el ciclo de encintado con cuerda.

IMPORTANTE: No continuar el empacado después que la alarma haya sonado por segunda vez. El formar pacas de sobremedida puede acortar la vida útil de la máquina.

Es posible ajustar el volumen de la alarma. (Ver AJUSTE DE VOLUMEN DE LA ALARMA SONORA DE TAMAÑO DE LA PACA — Atado manual hidráulico, en esta sección.)

A—Alarma de tamaño de la paca



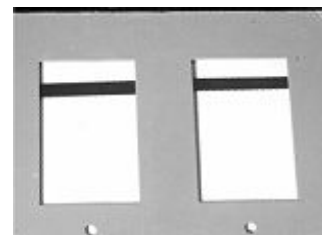
E26162—UN—22SEP88

PP98408,0000DE5 -63-07FEB13-2/2

Funcionamiento de empacado normal

IMPORTANTE: Asegurarse de que el tractor y la empacadora hayan sido debidamente preparados para trabajar en campo. Ver las secciones *Preparación del tractor*, *Preparación de la empacadora* y *Conexión y desconexión* para las instrucciones pertinentes.

1. Arrancar el motor del tractor.
2. Asegurarse de que el portón esté cerrado.
3. Engranar la TDF y acelerar el motor hasta que la TDF gire a su régimen nominal.
4. Hacer avanzar la máquina y entrar en la hilera.
5. Observar los indicadores de forma de la paca. Intentar mantener ambos indicadores en la parte superior de



Indicadores de forma de la paca

la zona de funcionamiento y parejos uno respecto del otro. Ver INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA para obtener más información e instrucciones de uso correctas.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DE6 -63-07FEB13-1/2

E36864—UN—30APR92

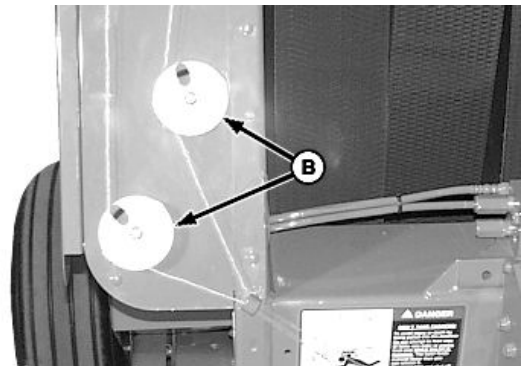
NOTA: Los siguientes pasos describen el funcionamiento con el atado manual hidráulico. Para las operaciones de atado automático, ver la sección *Funcionamiento con el sistema BaleTrak™ Pro*.

NOTA: La alarma de tamaño de la paca está encendida cuando se la enchufa a la toma eléctrica auxiliar del tractor.

6. Una vez que el diámetro de la paca llega al margen preprogramado de diámetro máximo, el indicador de paca CASI LLENO hace que la alarma (A) suene. La alarma continúa sonando hasta que la paca alcance su tamaño máximo. Continuar empacando mientras suena la alarma, y prepararse para iniciar el ciclo de encintado. Una vez que la paca alcanza su tamaño máximo, la alarma deja de sonar para indicar que la paca está lista para el ciclo de encintado.

IMPORTANTE: En caso de que se siga empacando después de que la alarma haya dejado de sonar, la alarma vuelve a sonar para advertir que la paca está sobredimensionada. Si sigue formando una paca sobredimensionada en la cámara, esto puede causar daños graves al portón y la rotura de los rodillos.

7. Mientras se continúa con la máquina y el empacado, iniciar el ciclo de encintado con cuerda mientras se observan las poleas (B). La cuerda se ha enganchado en la paca cuando las poleas empiezan a girar.
8. Una vez iniciado el ciclo de encintado, detener el avance de la máquina, pero mantener la velocidad el motor funcionando a la velocidad nominal de la TDF durante el ciclo de encintado.
9. Al final del ciclo de atado, asegurarse de que se ha cortado la cuerda.
10. Descargar la paca. (Para obtener mejores resultados, dejar la TDF engranada mientras se abre y cierra el portón). Retroceder de 2 a 3 m (8 a 10 ft) y abrir el portón. Avanzar la máquina para expulsar la paca por el portón. Cerrar el portón y seguir el funcionamiento normal para la siguiente paca.



A—Alarma de tamaño de la paca

B—Poleas

E26162 —UN—22SEP88

E53993 —UN—03JAN05

PP98408,0000DE6 -63-07FEB13-2/2

Pautas recomendadas para el empacado

Para obtener densidades constantes y pacas de forma correcta hay que establecer las siguientes condiciones:

- Ajustar correctamente los indicadores de forma de paca. (Ver AJUSTE DE INDICADORES DE FORMA DE LA PACA, en la sección Mantenimiento - Empacadora.)
- Ajustar correctamente el espaciado de los neumáticos del tractor. (Ver AJUSTE DE RUEDAS DEL TRACTOR en la sección Preparación del tractor.)
- Conducir correctamente.

Empacado de hilera cuyo ancho es la mitad o menos del ancho de la cámara de pacas:

1. Comenzar recogiendo el cordón de forraje por el centro de la empacadora.
2. Desplazarse rápidamente de lado a lado durante varios metros, alimentando la empacadora lo más próximo a las chapas laterales que sea posible, sin dejar material en el campo.

NOTA: El cordón de forraje debe recogerse avanzando rápidamente en zigzag para equilibrar el material que entre por cada lado. Debe evitarse el zigzag frecuente o demasiado lento porque hace acumular demasiada cosecha en el centro de la paca.

3. Desplazarse rápidamente al otro lado durante varios metros, alimentando la empacadora lo más próximo a las chapas laterales que sea posible, sin dejar material en el campo.

4. Regresar rápidamente al otro lado, alimentando la empacadora lo más cerca posible de las chapas laterales. Seguir alimentando este lado hasta que el indicador de la forma de la paca llegue a la parte superior de la zona de indicación o hasta que el otro indicador esté en la parte inferior de la zona de indicación.
5. Mover rápidamente al otro lado y seguir alimentando este lado hasta que el indicador llegue a la parte superior de la zona de indicación hasta que el otro indicador esté en la parte inferior de la zona de indicación.
6. Repetir los pasos 4 y 5 según sea necesario.

A medida que el diámetro de la paca aumente, los indicadores suben y bajan menos cuando se coloca heno en la empacadora. **No desplazarse de un lado a menos que el indicador llegue a la parte superior de la zona de indicación o hasta que el otro indicador esté en la parte inferior de la zona de indicación.** Si el indicador no llega a la parte superior de la zona de indicación en cada lado antes del cambio de lado, ese lado de la paca no estará bien ajustado.

Después de que la alarma del indicador de CASI LLENO suene, intentar mantener los indicadores en la parte superior de la zona de indicación.

PP98408,0000DE7 -63-07FEB13-1/1

Alimentación de pacas cilíndricas

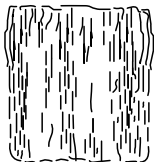
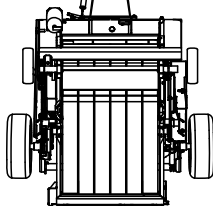
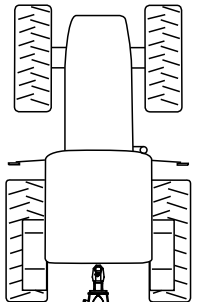
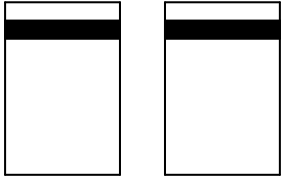
La eliminación incorrecta de residuos puede suponer una amenaza al medio ambiente y a los ecosistemas. Retirar el material de envoltura de las pacas antes de usarlo para alimentación, para reducir la posibilidad de atado

del material en la maquinaria, ingestión por el ganado, etcétera. Consultar con un centro de protección ambiental o de reciclaje de la localidad o con el concesionario John Deere para informarse en cuanto al método correcto de reciclar o desechar los productos.

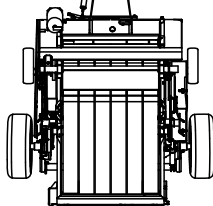
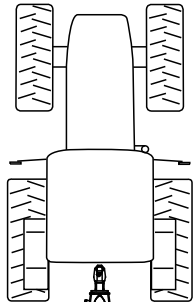
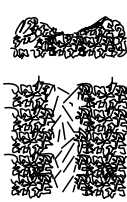
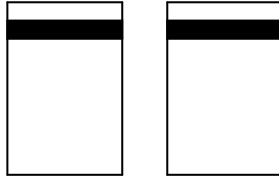
PP98408,0000DE8 -63-07FEB13-1/1

Interpretación de los indicadores de forma de la paca

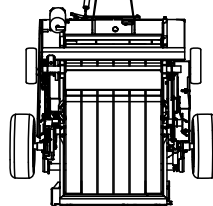
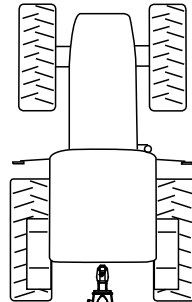
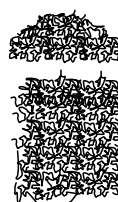
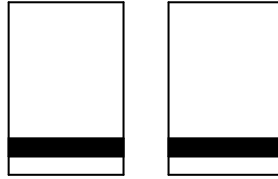
I



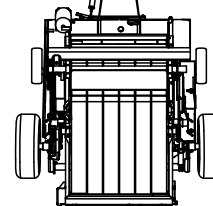
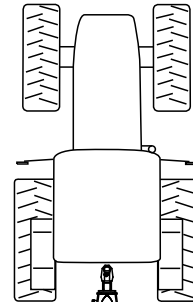
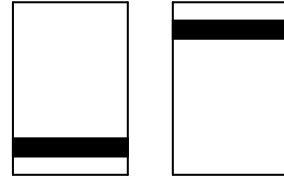
II



III



IV



La ilustración en la página opuesta y la información siguiente describen la relación entre los indicadores, las variaciones de cordones y la forma real de las pacas.

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000DE9 -63-19MAR13-1/2

E69486 —UN—19MAR13

Para asegurar una forma óptima y una densidad máxima de la paca, AMBOS indicadores deben llegar a la parte superior de la zona de indicación, tal como se ilustra en el ejemplo (I). Los indicadores deben estar en la parte superior de la zona de indicación cuando se está envolviendo la paca y durante todo el tiempo posible durante la formación de la paca. Ver PAUTAS RECOMENDADAS PARA EL EMPACADO, en esta sección.

IMPORTANTE: Los indicadores muestran la forma de cada extremo de la paca midiendo la holgura de cada una de las dos correas exteriores más cercanas a las chapas laterales izquierda y derecha. Cuando la correa izquierda está tensa, el indicador izquierdo se eleva para indicar que ese lado de la empacadora está lleno. A medida que el indicador desciende, indica que el lado correspondiente de la paca necesita más material.

I—Cuando el cordón tiene densidad uniforme en ambos lados y su ancho es igual a la cámara de prensado (1,2 m [4 ft]), se obtienen pacas con una mejor forma.

No es necesario avanzar en zigzag. Si esto no es práctico, formar cordones cuyo ancho sea igual a la mitad del ancho de la cámara de prensado y usar los indicadores de forma de la paca como guía. (Ver PAUTAS RECOMENDADAS PARA EL EMPACADO, en esta sección.)

II—Si el cordón es más denso en sus extremos y menos denso en su centro, se formará una paca ahusada aunque ambos indicadores de forma estén equilibrados y elevados.

De ser posible, el conducir en zigzag al avanzar por el cordón puede ayudar a llenar de material el centro de

la paca. De lo contrario, puede ser necesario formar correctamente el cordón de forraje.

III—Ambos indicadores no llegarán a su altura máxima y la paca tendrá forma de tonel si existe cualquiera de las siguientes condiciones:

- El ancho del cordón es aproximadamente de 2/3 a 3/4 del ancho de la empacadora.
- El ancho del cordón es correcto, pero la empacadora no está suficientemente lejos en el cordón.
- El cordón tiene la anchura máxima, pero es más denso por su parte central.
- Zigzagueo demasiado rápido.

Si el cordón es casi tan ancho como la cámara de la empacadora, reducir el régimen del motor del tractor y aumentar la velocidad de trabajo para distribuir el material en toda la anchura del recogedor.

La preparación del cordón consiste en formarlo con un ancho inferior a la mitad de la cámara de prensado o con todo el ancho de la cámara. De ser necesario, rastrillar el cordón de forraje para obtener el ancho correcto.

Los indicadores de forma de la paca pueden no llegar a su altura máxima cuando se trabaja con cultivos tales como bermuda litoral ligera o paja de trigo corta, ya que los extremos de la paca son blandos.

IV—Si se empaca sobre un cordón angosto sin conducir en zigzag, la paca tendrá forma cónica.

- El operador introduce más material por un lado que por otro.

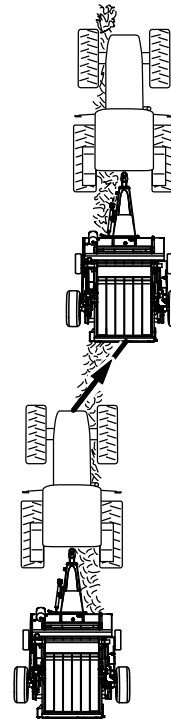
Conducir en zigzag sobre el cordón angosto para mantener los dos indicadores lo más alto posible. (Ver ZIGZAGUEO EN EL CORDÓN DE FORRAJE en esta sección.)

PP98408,0000DE9 -63-19MAR13-2/2

Zigzaguo en el cordón de forraje

El cordón de forraje debe recogerse avanzando rápidamente en zigzag para equilibrar el material que entre por cada lado. Debe evitarse el zigzaguo frecuente o demasiado lento porque hace acumular demasiada cosecha en el centro de la paca.

Desplazarse rápidamente de lado a lado durante varios metros, alimentando la empacadora lo más próximo a las chapas laterales que sea posible, sin dejar material en el campo. Mover rápidamente hacia el otro lado por varios metros, para alimentar la empacadora lo más cerca posible a la chapa lateral. (Ver PAUTAS RECOMENDADAS PARA EL EMPACADO, en esta sección.)



E69487 —UN—19MAR13

PP98408,0000DEA -63-19MAR13-1/1

Ajuste del volumen de la alarma sonora de tamaño de la paca (Solo atado de cuerda hidráulica)

Abrir o cerrar la puerta (A) de la alarma para obtener el volumen deseado.

A—Puerta de alarma



E40196 —UN—21JUN96

PP98408,0000DEB -63-07FEB13-1/1

Uso del control de atado (Solo atado de cuerda hidráulico)

IMPORTANTE: El ciclo de atado debe iniciarse mientras se avanza y se empaca. Esto permite que la cuerda agarre bien la paca.

Iniciar el enrollado cuando cese la primera alarma acústica, que indica tamaño completo de paca, pero antes de la segunda alarma, que indica tamaño excesivo de paca.

NOTA: Mantener constantes las revoluciones durante el enrollado. Una variación de las revoluciones del motor hará variar la cantidad de enrollados de cuerda y la separación entre cuerdas a lo ancho de la paca. Al empacar paja seca, será conveniente colocar la cuerda rápidamente en toda la anchura de la paca, al efecto de evitar que la paja se salga de la abertura de entrada mientras se ata.

Los ejemplos ilustran el funcionamiento de un tractor John Deere serie 7000.

1. Empujar la palanca de la VMD (A) hacia adelante hasta que el puntero llegue a la posición (B). Detener el avance de la máquina cuando el movimiento de las poleas (C) indique que la cuerda se ha enganchado en la empacadora y está avanzando.

2. Soltar la palanca de 4 a 6 segundos para aplicar las vueltas del lado derecho.

NOTA: La válvula reguladora de caudal de la empacadora regula la velocidad a la que se desplaza el brazo de atado sobre la paca para dar una separación uniforme al atado de la cuerda.

3. Tirar la palanca hacia atrás y mantenerla en esa posición para que los brazos de atado vuelvan a su posición original.

Al empacar paja seca:

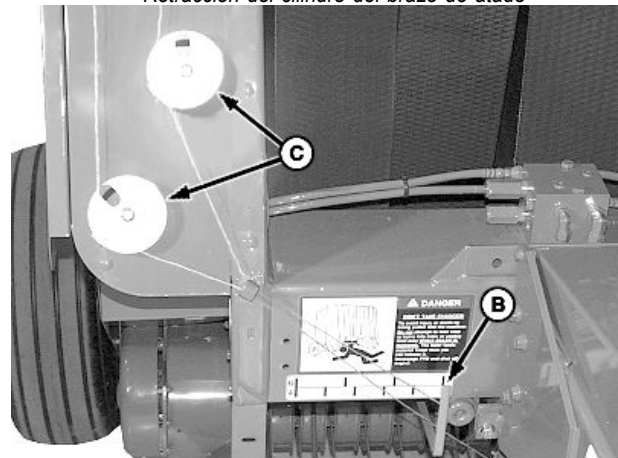
- Empujar la palanca de la VMD hacia adelante y manténgala en esa posición para que la aguja llegue a la posición (B) nuevamente.
 - Tirar de la palanca de la VMD para colocar los brazos de atado en cada marca guía de 2 a 3 segundos aproximadamente.
4. Cuando la aguja llega a la última marca guía, soltar la palanca de 4 a 6 segundos para aplicar las vueltas del lado izquierdo.
 5. Tirar la palanca hacia atrás nuevamente para mover los brazos de atado a la posición de corte y a la



Extensión del cilindro del brazo de atado



Retracción del cilindro del brazo de atado



A—Palanca de VCS
B—Posición de puntero

C—Poleas

posición inicial. Observar los rotores para verificar que la cuerda se haya cortado.

PP98408,0000DEC -63-07FEB13-1/1

RW21854 —UN—21AUG92

RW21853 —UN—21AUG92

E53994 —UN—03JAN05

Ajuste de tensión de la cuerda

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones o la muerte al ser arrastrado hacia el interior de la máquina:

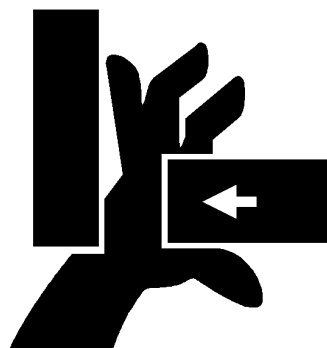
NO tratar de introducir cuerda a la empacadora ni quitarlo de los brazos de atado **MIENTRAS LA EMPACADORA ESTÁ FUNCIONANDO**. La empacadora toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.

Desconectar la TDF y apagar el motor del tractor.

Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino de la cuerda para evitar aplastamiento. Apagar la fuerza **ANTES** de hacer mantenimiento o ajustes en los brazos de atado o en el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

NOTA: Puede ser necesario ajustar la tensión de la cuerda al usar una cuerda de diámetro diferente o si se cambia de cuerda sisal a cuerda de plástico.



TS679 —UN—26SEP89

E47598 —UN—07JAN00

PP98408,0000DED -63-07FEB13-1/3

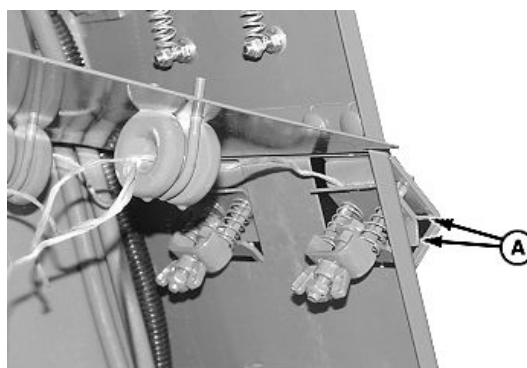
La tensión de la cuerda se controla por medio de placas tensoras (A) cargadas por muelle.

Ajustar la tensión de la cuerda mientras se tira de la cuerda en sentido perpendicular al extremo del tubo de la cuerda.

- Si la cuerda está demasiado tensa, no podrá enrollarse en la paca o podría romperse.
- Si la cuerda está muy floja, es posible que no ate la paca de modo adecuado.

Para ajustar la tensión de la cuerda:

1. Bajar el recogedor para evitar que los brazos de atado tuerzan los dedos del recogedor.
2. Mover los brazos de atado a su posición inicial. Asegurarse de que la cuerda esté correctamente enhebrada. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
3. Abrir la puerta del compartimiento de la cuerda del lado derecho de la empacadora.



A—Placas tensoras

E53995 —UN—04JAN05

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000DED -63-07FEB13-2/3

4. Quitar la acumulación de cosecha de las placas tensoras (A) ubicadas en las bandas de las puertas y de las placas tensoras (B) ubicadas en los brazos de atado.
5. Enganchar un dinamómetro de resorte a la cuerda que sale por el brazo de atado trasero (C). Tirar la cuerda en sentido perpendicular al brazo de atado. La fuerza de tracción de la cuerda deberá cumplir con las especificaciones.

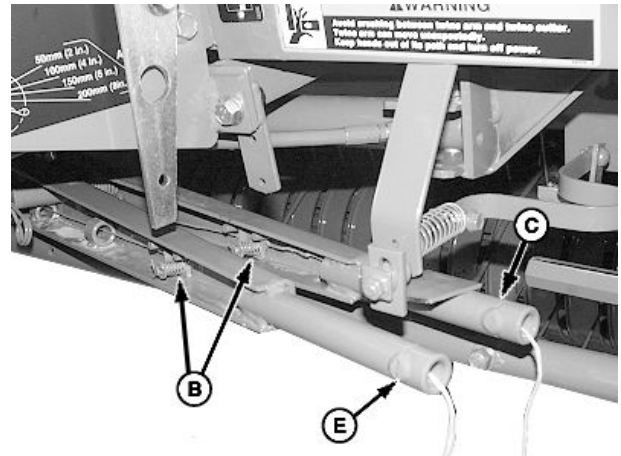
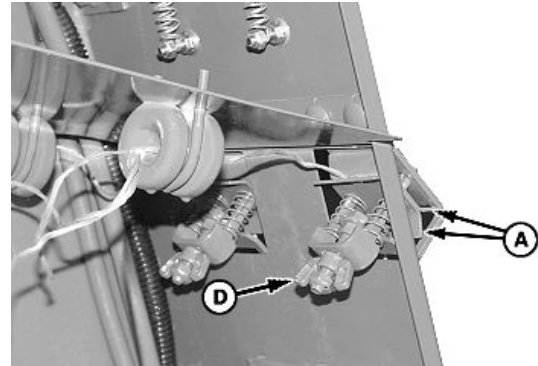
Especificación

Tracción de la cuerda—Fuerza..... 22—45 N
(5—10 lb-fuerza)

- Apretar la tuerca de mariposa (D) para aumentar la tensión de la cuerda.
 - Aflojar la tuerca de mariposa (D) para reducir la tensión de la cuerda.
6. Repetir el paso 5 para ajustar la tensión de la cuerda del brazo de atado delantero (E).
 7. Cortar la cuerda a una distancia de 305—381 mm (12—15 in.) más allá de los brazos de atado (C y E)

A—Placas tensoras (bandas de puerta)
B—Placas tensoras (brazos de atado)
C—Brazo de atado trasero

D—Tuerca de mariposa
E—Brazo de atado delantero



PP98408,0000DED -63-07FEB13-3/3

E53996—UN—04JAN05

E53997—UN—04JAN05

Ajuste de la altura de recogedor

IMPORTANTE: Si los dedos del recogedor tocan el suelo mientras se trabaja, el recogedor se dañará.

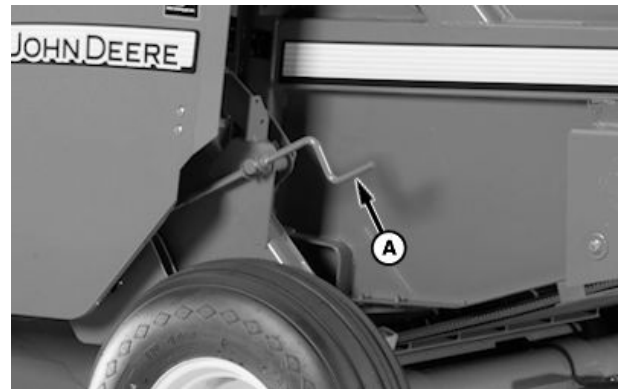
Trabajar con los dedos del recogedor a la altura más alta posible que permita recoger cosecha adecuadamente.

Ajustar la altura del dedo del recogedor hasta obtener un despeje de 25 a 50 mm (1 a 2 in) como valor inicial. El ajuste final lo determinan las condiciones del campo.

Para ajustar la altura del recogedor:

- Girar la manivela (A) en sentido horario para elevar el recogedor
- Girar la manivela (A) en sentido contrahorario para bajar el recogedor

Siempre elevar el recogedor a su posición de transporte al cruzar sobre zanjas y al trasladarse de un campo a otro.



A—Manivela del recogedor

PP98408,0000DEE -63-07FEB13-1/1

E67264—UN—08AUG12

Ajuste de las ruedas auxiliares

IMPORTANTE: Las ruedas auxiliares deben colocarse de manera que el dedo del recogedor quede elevado lo máximo posible y limpie profundamente el campo. Si los dedos del recogedor tocan el suelo mientras se trabaja, el recogedor se dañará.

NOTA: Las ruedas auxiliares son opcionales en el recogedor regular.

Hay tres factores que determinan el ajuste de las ruedas auxiliares:

- La altura de la barra de tiro del tractor
- Posición de las manguetas de las ruedas
- Medida de neumático de la empacadora
- Posición del enganche de la empacadora, (Ver AJUSTE DEL ENGANCHE DE LA EMPACADORA en la sección Preparación de la empacadora.)

Si se cambia alguno de estos factores, ajustar las ruedas auxiliares.

Colocar las ruedas auxiliares para trabajar con el recogedor a la altura máxima posible que permita limpiar el campo adecuadamente.

1. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada. La altura del enganche de la empacadora debe corresponder con la altura de la barra de tiro del tractor usado.
2. Aflojar la contratuerca (A) y elevar la rueda hasta la parte superior de su ranura. Apretar la tuerca de fijación. Repetir el procedimiento en el otro costado.

IMPORTANTE: La distancia entre las ruedas auxiliares y el suelo siempre debe ser igual o menor que la distancia entre los dedos del recogedor y el suelo. Si no, las ruedas auxiliares no protegerán al recogedor.

NOTA: Si la empacadora está bajada, no es posible fijar los dedos del recogedor a su altura mínima sobre el suelo de 25 mm (1 in) usando las ruedas reguladoras debido a la limitación en la ranura de ajuste de los brazos de las ruedas reguladoras.



A—Tuerca de fijación

Colocar la rueda auxiliar en la parte superior de la ranura y apretarla para ajustar el despeje de los dedos sobre el suelo usando la manivela mecánica. (Ver AJUSTE DE LA ALTURA DEL RECOGEDOR en esta sección.)

3. Ajustar el recogedor hasta que sus dedos tengan una separación de 25 mm (1 in.) como mínimo.
4. Aflojar la contratuerca (A) y bajar la rueda hasta que toque el suelo. Apretar la contratuerca (A). Repetir el procedimiento en el otro costado. (El ajuste final se determina según las condiciones del campo.)

IMPORTANTE: Los muelles de flotación del recogedor deben ajustarse después de haber instalado las ruedas auxiliares.

5. Para el ajuste inicial del muelle de flotación del recogedor con las ruedas reguladoras instaladas, ver AJUSTE DE MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento de la empacadora. Si el recogedor rebota excesivamente, reducir la tensión del muelle de flotación según sea necesario.

ES4252—UN—23MAY05

PP98408,0000DEF -63-07FEB13-1/1

Ajuste de altura de ruedas recolectoras (si existe)

IMPORTANTE: Las ruedas recogedoras nunca deben hacer mucho contacto con el suelo, porque esto las puede dañar.

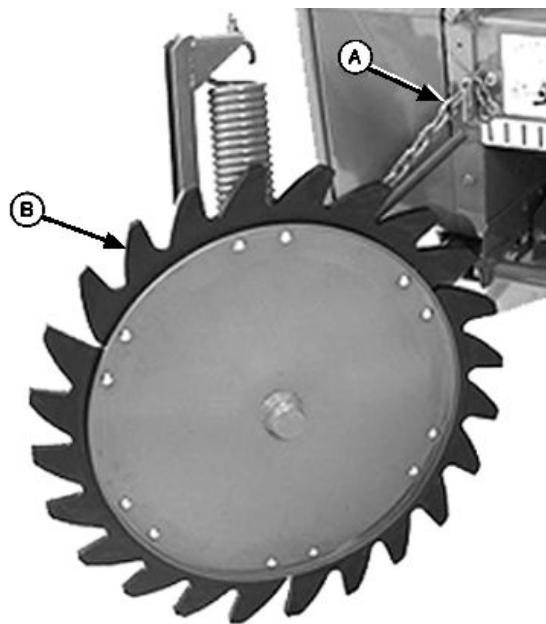
NOTA: Este procedimiento es un ajuste inicial; el ajuste final se determina según las condiciones del campo.

1. Quitar la cadena (A) de su soporte de anclaje y bajar la rueda (B) al suelo.
2. Levantar la cadena (A) en la altura correspondiente a un eslabón y volverla a enganchar en su soporte de anclaje. La rueda debe estar a aproximadamente 25 mm (1 in) sobre el suelo.

Si es necesario levantar la cadena menos de la altura correspondiente a un eslabón, torcerla y volverla a enganchar en su soporte de anclaje.

A—Cadena

B—Rueda recogedora



E40021 —UN—29MAY96

PP98408,0000DF0 -63-07FEB13-1/2

3. El muelle (A) está enganchado en un agujero en el soporte de anclaje de la cadena y en un eslabón en el extremo más bajo de la cadena para ayudar a la rueda recolectora a flotar sobre el suelo irregular.

A—Muelle



E67382 —UN—15AUG12

PP98408,0000DF0 -63-07FEB13-2/2

Bloqueo del portón

⚠ ATENCIÓN: Mientras se trabaja dentro o cerca de la empacadora con el portón abierto, la palanca de bloqueo del portón debe estar en la posición de bloqueo. Utilizar esta función de seguridad toda vez que el portón esté abierto. Siempre cerrar el portón antes de dejar la empacadora desatendida.

Si el portón no está cerrado al realizar este procedimiento, podría cerrarse repentinamente causando lesiones graves e incluso mortales.

Si el portón no está completamente subido para enganchar el perfil de bloqueo del portón (A) durante el servicio, usar un dispositivo de elevación o eslinga apropiados para sujetar el portón.

El perfil (A) bloquea el cilindro elevador izquierdo del portón para evitar que la misma caiga en caso que ocurra una falla en el sistema elevador hidráulico.

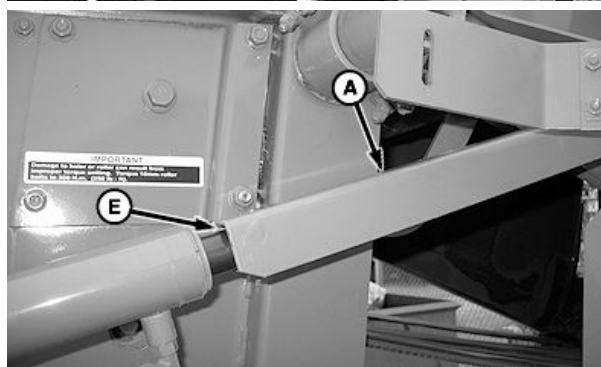
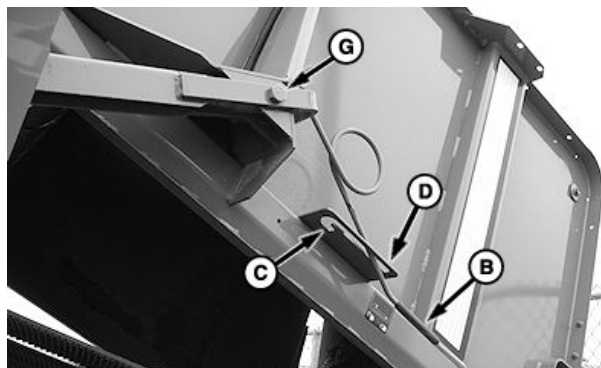
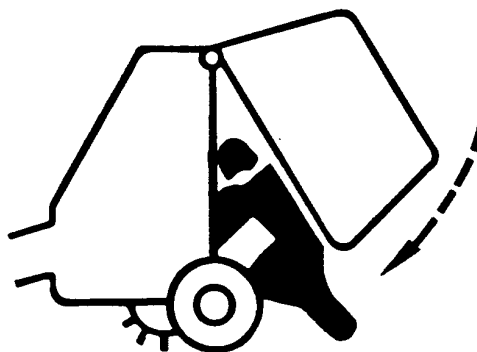
Para bloquear el portón en posición abierta:

1. Elevar el portón completamente.
2. Poner la palanca (B) en la posición de bloqueo (D). La superficie interior (E) del perfil (A) debe hacer contacto con la parte superior del vástago de cilindro. Si el perfil (A) no hace contacto con la parte superior del cilindro (como se ilustra), ajustar el perfil de bloqueo del portón (A) lateralmente para engranar el vástago de cilindro y/o aflojar el tornillo (G), consultar al concesionario John Deere.
3. Bajar el cilindro del portón lentamente, aproximadamente 20 mm (3/4 in). Asegurarse que el perfil de bloqueo del portón (A) esté contra la parte superior del vástago de cilindro y el extremo de la camisa del cilindro. Si la parte interior del perfil (F) del perfil de bloqueo del portón (A) no está contra la parte superior del vástago de cilindro y el extremo del cilindro, consultar al concesionario John Deere.

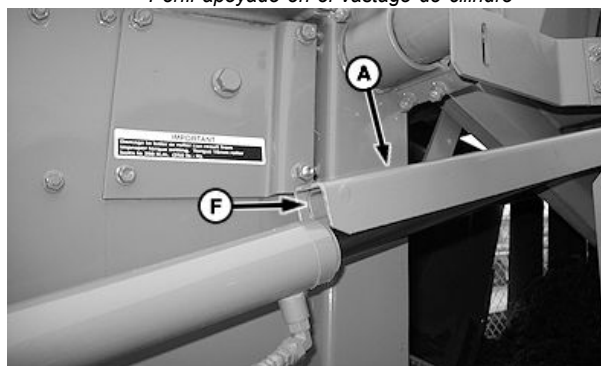
Para desbloquear el portón:

1. Mover la palanca (B) en la posición de desbloqueo (C).
2. Bajar el portón.

A—Perfil	E—Superficie interior
B—Palanca en posición de bloqueo del portón	F—Interior del perfil
C—Posición de desbloqueo	G—Tornillo
D—Posición de bloqueo	



Perfil apoyado en el vástago de cilindro



Perfil no apoyado en el vástago de cilindro

PP98408,0000DF1 -63-07FEB13-1/1

TS688 —UN—21SEP89

E57017 —UN—13APR09

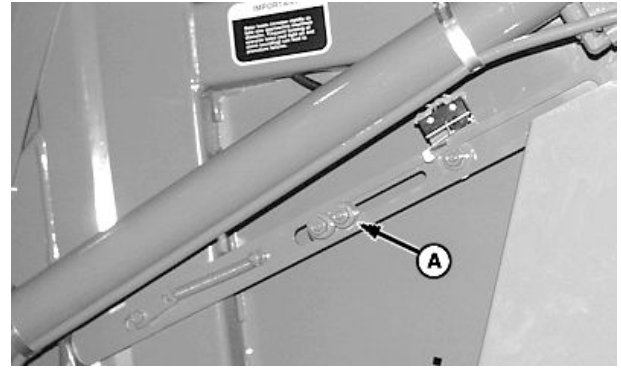
E56884 —UN—30MAR09

E57018 —UN—13APR09

Ajuste del interruptor de tamaño de la paca (solo para atado de cuerda hidráulico)

IMPORTANTE: Las cargas impuestas sobre las correas y mecanismos de mando aumentan a medida que el tamaño de la paca se aproxima al diámetro máximo. La formación frecuente de pacas sobredimensionadas (la alarma de tamaño de la paca suena) puede conducir a fallas prematuras.

1. Cerrar el portón.
2. Ajustar el interruptor de la siguiente manera:
 - Para indicación de tamaño máximo de la paca:
 - a. Aflojar la tuerca (A) y moverla hacia atrás hasta el extremo de la ranura.
 - b. Apretar la tuerca (A).
 - Para indicación de tamaño más pequeño de la paca:
 - a. Aflojar la tuerca (A) y moverla hacia adelante en la ranura.
 - b. Apretar la tuerca (A).



Lado derecho

A—Tuerca

- b. Apretar la tuerca (A).

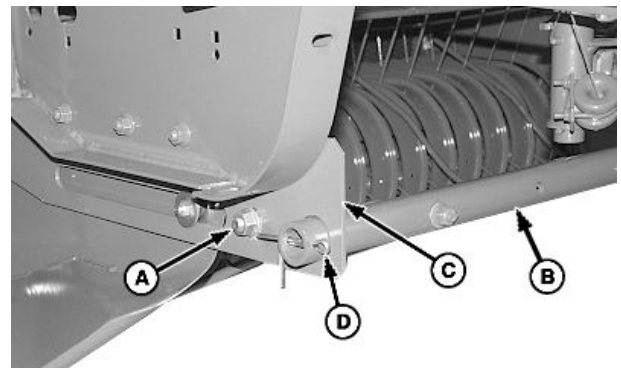
PP98408,0000DF2 -63-07FEB13-1/1

E53998—UN—06JAN05

Retiro de la cremallera del compresor

1. Retirar el tornillo y la tuerca (A). Sacar el pasador hendido (D) del extremo derecho del tubo de la cremallera del compresor.
2. Deslizar la cremallera del compresor (B) para separarla del soporte derecho (C).
3. Bajar el extremo derecho y sacar la cremallera del compresor del soporte izquierdo.

A—Tuerca de fijación
B—Cremallera del compresor
C—Soporte escuadrado derecho
D—Pasador hendido



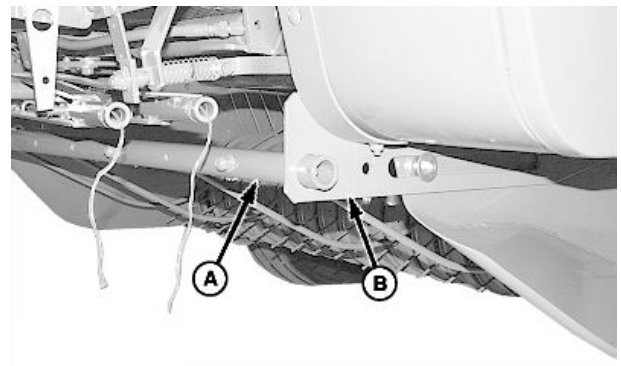
PP98408,0000DF3 -63-07FEB13-1/1

E53999—UN—04JAN05

Instalación de la cremallera del compresor

1. Instalar la cremallera del compresor (A) en el soporte izquierdo (B).

A—Cremallera del compresor B—Soporte izquierdo



Continúa en la siguiente página

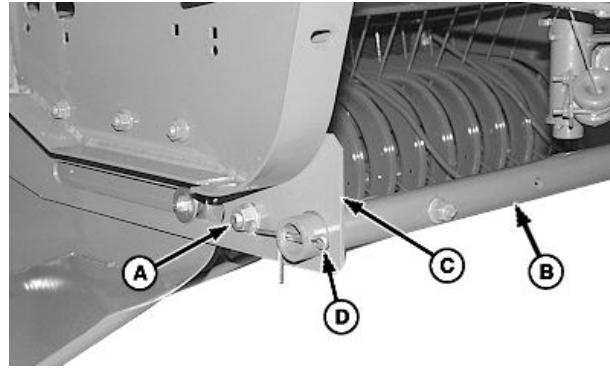
PP98408,0000DF4 -63-07FEB13-1/2

E54000—UN—04JAN05

2. Levantar el extremo derecho y deslizar la cremallera del compresor (B) hacia el soporte (C).
3. Instalar el tornillo y la contratuerca (A). Insertar el pasador hendido (D) en el extremo derecho del tubo de la cremallera del compresor.

NOTA: Asegurarse de que las varillas del compresor no obstruyan los brazos de atado. Ajustar las varillas individuales según sea necesario, o ajustar la cremallera del compresor para obtener la separación requerida.

4. Ajustar la altura al valor deseado para el funcionamiento. Apretar la contratuerca (A). (Ver AJUSTE DE LA CREMALLERA DEL COMPRESOR en esta sección.)



A—Tornillo y contratuerca
B—Cremallera del compresor
C—Soporte
D—Pasador hendido

PP98408,0000DF4 -63-07FEB13-2/2

ES3999—UN—04JAN05

Ajuste de la cremallera del compresor

Para mejorar la alimentación, la cremallera del compresor puede ajustarse hacia arriba o hacia abajo.

1. Aflojar la tuerca (A).

NOTA: Asegurarse de que las varillas del compresor no obstruyan los brazos de atado. Apretar las varillas individuales según sea necesario para obtener la separación.

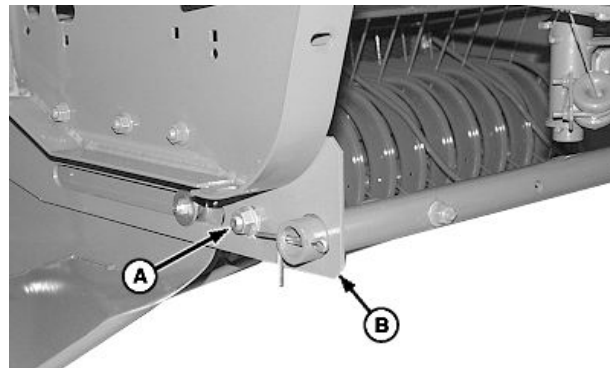
2. Ajustar la cremallera a la altura deseada.

Como valor inicial de ajuste de altura, ajustar la tira de sujeción de la cremallera del compresor hasta dejarla paralela respecto al borde del soporte de montaje (B).

3. Apretar la contratuerca (A).

IMPORTANTE: Se puede dañar la correa si se deja que el material cosechado se acumule encima de la cremallera del compresor.

En las cosechas bajas, secas y resbaladizas a veces es necesario sacar las varillas del compresor o su cremallera si el material se empieza a acumular encima de las varillas. (Ver RETIRO DE LA CREMALLERA DEL COMPRESOR en esta sección.)



A—Tuerca de fijación
B—Soporte de montaje

NOTA: Volver a instalar la cremallera del compresor o sus varillas cuando las condiciones de acumulación cesen o cuando se vuelva a empacar cosechas de heno.

PP98408,0000DF5 -63-07FEB13-1/1

ES4001—UN—04JAN05

Inicio de paca en condiciones difíciles

1. Ver EMPACADO DE COSECHAS BAJAS, SECAS Y RESBALADIZAS; EMPACADO DE CAÑA DE MAÍZ; EMPACADO DE HENO HÚMEDO; y EMPACADO DE COSECHAS ALTAS, RÍGIDAS DE TIPO DE CAÑAS en esta sección.
2. Revisar la tensión y condición de la correa del recogedor. (Ver AJUSTE DEL TENSOR DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
3. Revisar si el recogedor tiene dedos rotos o faltantes.
4. Para asegurar el flujo suave e ininterrumpido de la cosecha mientras se inicia una paca, probar lo siguiente:
 - Seleccionar una marcha que brinde una velocidad de avance de 6—8 km/h (4—5 mph) al régimen nominal de la TDF.
 - Reducir el régimen del motor del tractor a ralentí (900—1200 r/min) al iniciar la formación de la paca.
 - Avanzar al menos 3 m (10 ft) sin detenerse para recoger suficiente cosecha y permitir que la paca empiece a girar.
 - Hacer funcionar nuevamente la TDF a su régimen nominal.
5. Si los cordones son anchos y su material está entretrejado, hacer lo siguiente:
 - a. Trabajar con el recogedor tan alto como sea práctico.
 - b. Empezar en una marcha lenta, dejando que la cosecha se alimente por los costados.
 - c. Aproximarse al cordón con los cultivos centrados en el recogedor para reducir las obturaciones en los divisores. No atravesar el cordón.
 - d. Avanzar lentamente, según sea necesario, para alimentar el material de modo uniforme.
6. Usar la función de núcleo variable, si existe, para recoger cosechas altas, rígidas y tipo caña.
7. Hacer cordones más angostos que el ancho de la cámara de pacas y evitar que la cosecha se meta debajo de los deflectores para mejorar el inicio de la paca en cosechas como gramíneas bahía, bermuda costera, sudex, sudán y estrella.
8. Revisar la correa y las barras del rodillo de inicio de paca en busca de desgaste excesivo que podría contribuir a los problemas durante el inicio de la paca. (Ver REVISIÓN DE HOLGURA AXIAL DE LOS DEDOS DEL RECOLECTOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

PP98408,0000DF6 -63-07FEB13-1/1

Empacado de cultivos cortos, secos, resbaladizos

⚠ ATENCIÓN: ¡EVITAR RIESGOS! Para evitar lesiones o la muerte al ser arrastrado hacia el interior de la máquina:

No tratar de introducir cosecha o cuerda en la empacadora o desatascar el área de alimentación mientras la máquina está funcionando. La empacadora toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.

Desengranar la TDF y apagar el motor.

Para disminuir las obstrucciones intentar una o más de las siguientes técnicas:

1. Revisar la tensión y condición de la correa del recogedor. (Ver AJUSTE DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
2. Inspeccionar en busca de dedos rotos o perdidos del recogedor.
3. Elevar el recogedor lo que sea necesario.
4. Reducir el régimen del motor a 1500 r/min o más baja (reduce la broza) y cambiar a una marcha más alta para mantener la velocidad de avance.
5. Si tiene la válvula de núcleo variable, reducir la densidad de la paca según sea necesario. (Ver FUNCIONAMIENTO DE LA OPCIÓN DE NÚCLEO VARIABLE en la sección Funcionamiento con el sistema Baletrak™ Pro.)
6. Solo recogedor regular: Sacar las varillas de prensado individuales, dejando una varilla central y una en cada extremo del tubo transversal. Si todavía queda material acumulado, sacar la cremallera de compresor. **Siempre volver a colocar la cremallera del compresor bajo condiciones normales.** (Ver RETIRO O INSTALACIÓN DE LA CREMALLERA DEL COMPRESOR en esta sección.)
7. Hacer cordones más grandes (juntarlos con el rastrillo según sea necesario), pero mantenerlos más angostos que el ancho de la cámara de prensado.
8. Desconectar la TDF cada vez que no se esté alimentando cosecha a la empacadora, tal como en el caso de los giros y orillas del campo.



TS679 —UN—26SEP89

9. En cosechas bajas y secas, a veces es necesario bajar la empacadora. (Ver POSICIÓN DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)
10. Ajustar los muelles de flotación del recogedor para proveer más fuerza (flotación). (Ver AJUSTE DE MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
11. Para empacar paja seca puede ser necesario colocar la cuerda a través de todo el ancho de la paca o atar con red (si existe) para evitar la salida de paja por la boca de alimentación durante el atado.
12. Si las r/min de la máquina son menores que el régimen nominal de la TDF, usar las tablas siguientes como guía para el número de vueltas deseadas.

TABLA DE ATADO CON CUERDA

Régimen del motor (r/min)	Ajuste mecánico	Ajuste del monitor-controlador
Régimen nominal	10 cm (4,0 in.)	10 cm (4,0 in.)
1800 r/min	10 cm (4,0 in.)	9 cm (3,5 in.)
1500 r/min	10 cm (4,0 in.)	8 cm (3,0 in.)
1300 r/min	10 cm (4,0 in.)	6 cm (2,5 in.)

Si las pacas no comienzan a rotar debido a que uno o ambos lados del cordón sobrepasan el ancho de la cámara de prensado, probar lo siguiente:

1. Hacer los cordones más angostos que el ancho de la cámara de prensado.
2. Centrar la empacadora en el cordón mientras se inicia, para evitar que se meta cosecha debajo de los separadores de cultivo.

PP98408,0000DF7 -63-14MAR13-1/1

Empacado de caña de maíz

⚠ ATENCIÓN: ¡EVITAR RIESGOS! Para evitar lesiones o la muerte al ser arrastrado hacia el interior de la máquina:

No tratar de introducir cosecha o cuerda en la empacadora o desatascar el área de alimentación mientras la máquina está funcionando. La empacadora toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.

Desengranar la TDF y apagar el motor.

1. Para prolongar la duración de los dientes del recogedor, cortar los tallos o juntarlos con rastrillo antes de empacar.
2. No juntar más de seis cordones para evitar atascamientos en el recogedor. Se puede obtener mayor productividad empacando cordones más pequeños a velocidades de avance mayores. Para reducir la posibilidad de taponamiento en los separadores de cultivos, no empujar en los bordes de los cordones y no trabajar con cordones más anchos que la cámara de empacadora.
 - Ya que las cañas de maíz tienden a rodar y esparcirse delante del recogedor, para los cordones que miden 1/2 a 3/4 el ancho de la cámara de prensado normalmente no deben zigzaguar y reducen la posibilidad de taponamiento en los divisores.
 - Cuando los cordones miden menos que la mitad del ancho de la cámara de pacas, el zigzaguo normal permite despejar un lado del recogedor mientras se alimenta el otro lado.
 - Dejar asentar los cordones de caña de maíz triturada durante la noche, de ser posible. Los cordones de forraje que reposen durante la noche se humedecerán, lo que mejora la alimentación y reduce el desgaste de los componentes del recogedor.
3. Mantener el régimen nominal de la TDF para la mayoría de las condiciones de empacado de caña de maíz, a fin de facilitar un caudal regular de la cámara de prensado.
4. Retirar el rascador del rodillo de inicio (si existe).
5. Verificar si hay dedos rotos o faltantes. Sustituir si es necesario.
6. Revisar la tensión y condición de la correa del recogedor. (Ver AJUSTE DEL TENSOR DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
7. Agregar varillas de compresor adicionales si los tallos de maíz se meten entre las varillas existentes y causan atascamiento.
8. Para aumentar aún más la productividad, instalar los siguientes juegos:
 - Juego de rueda recogedora
 - Juego de rampa hidráulico
 - Juego de elevación del recogedor hidráulico



TSS679—UN—28SEP89

PP98408,0000DF8 -63-14MAR13-1/1

Empacado de cosechas altas, rígidas de tipo de cañas

⚠ ATENCIÓN: ¡EVITAR RIESGOS! Para evitar lesiones o la muerte al ser arrastrado hacia el interior de la máquina:

No tratar de introducir cosecha o cuerda en la empacadora o desatascar el área de alimentación mientras la máquina está funcionando. La empacadora toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.

Desengranar la TDF y apagar el motor.

Si las pacas no giran debido a que el material de la cosecha está atascándose en la parte superior de la cámara de partida, probar lo siguiente.

1. Revisar la tensión y condición de la correa del recogedor. (Ver AJUSTE DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
2. Acondicionar la cosecha tanto como sea posible para que los tallos se doblen y formen el centro de la paca sin atascarse.
3. Hacer los cordones más angostos que el ancho de la cámara de prensado.
4. Acercarse al cordón con la cosecha centrada en el recogedor.
 - Evitar acumular la cosecha debajo de los separadores de cultivos.
5. Acercarse al cordón en un ángulo, virar inmediatamente y comenzar a conducir hacia adelante.
 - Esto permite que los tallos se doblen y comiencen a formar el centro o núcleo de la paca.
 - Evitar acumular la cosecha debajo de los separadores de cultivos.
6. Si la máquina está equipada con elevador hidráulico del recogedor, elevar y bajar el recogedor durante el inicio de la paca. Por lo general, esto se hace a velocidad de avance reducida.



TS679 —UN—26SEP89

7. Avanzar al menos 3 m (10 ft) sin detenerse para recoger suficiente cosecha y permitir que la empacadora empiece a girar.
8. Usar la función de núcleo variable, si la tiene, para formar el núcleo de la paca con menos tensión de la correa.
9. La humedad superficial en la parte inferior del cordón hace que los cultivos se resbalen con mayor facilidad sobre las correas formadoras. Voltear los cordones con un rastrillo para mejorar el inicio de las pacas.
10. Reducir la densidad de la paca con la función de núcleo variable (blando). (Ver AJUSTE DEL DIÁMETRO DE NÚCLEO VARIABLE (BLANDO) en esta sección.) La tensión reducida de la correa le permite desviarse y comenzar el empacado.
11. Si las r/min de la máquina son menores que el régimen nominal de la TDF, usar las tablas siguientes como guía para el número de vueltas deseadas.

TABLA DE ATADO CON CUERDA

Régimen del motor (r/min)	Ajuste mecánico	Ajuste del monitor-controlador
Régimen nominal	10 cm (4,0 in.)	10 cm (4,0 in.)
1800 r/min	10 cm (4,0 in.)	9 cm (3,5 in.)
1500 r/min	10 cm (4,0 in.)	8 cm (3,0 in.)
1300 r/min	10 cm (4,0 in.)	6 cm (2,5 in.)

PP98408,0000DF9 -63-14MAR13-1/1

Empacado de heno húmedo

⚠ ATENCIÓN: ¡EVITAR RIESGOS! Para evitar lesiones o la muerte al ser arrastrado hacia el interior de la máquina:

No tratar de introducir cosecha o cuerda en la empacadora o desatascar el área de alimentación mientras la máquina está funcionando. La empacadora toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.

Desengranar la TDF y apagar el motor.

Si las pacas no giran debido a que el material de los cordones está húmedo en el fondo, intentar lo siguiente.

1. Revisar la tensión y condición de la correa del recogedor. (Ver AJUSTE DEL TENSOR DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
2. Aumentar la alimentación haciendo lo siguiente:
 - Trabajar con el recogedor tan bajo como sea práctico.
3. Reducir el régimen del motor del tractor a ralentí (900—1200 r/min) al iniciar el avance.
4. Aproximarse al cordón con los cultivos centrados en el recogedor para reducir las obturaciones en los divisores. No atravesar el cordón.
5. Avanzar al menos 3 m (10 ft) sin detenerse para recoger suficiente cosecha y permitir que la empacadora empiece a girar.
6. Hacer funcionar nuevamente la TDF a su régimen nominal.
7. Asegurarse de que el pasador de la barra de tiro o que las piezas del enganche del tractor no se estén arrastrando sobre el suelo y apilando el cordón. Usar protecciones en la barra de tiro según sea necesario.
8. La humedad superficial en la parte inferior del cordón hace que los cultivos se resbalen con mayor facilidad sobre las correas formadoras. Voltear los cordones con un rastrillo para mejorar el inicio de las pacas.



TS679 —UN—28SEP89

PP98408,0000DFA -63-14MAR13-1/1

Funcionamiento de la empacadora con rampa para pacas (si existe)

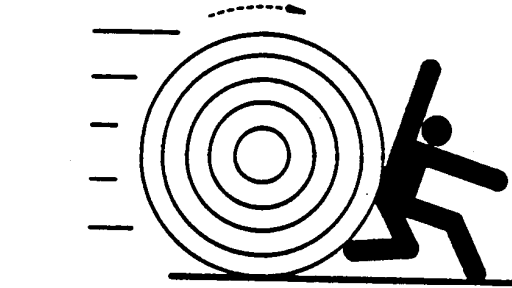
La rampa para pacas opcional permite que la paca ruede fuera de la empacadora, reduciendo la necesidad de parar y hacer retroceder el tractor para expulsar la paca en terreno nivelado o ligeramente irregular.

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones o averías producidas por pacas en movimiento, descargar las pacas sobre suelo nivelado o de tal manera que la paca no pueda rodar.

1. Formar y atar la paca del modo habitual.
2. Elevar el portón para descargar la paca. Sujetar la palanca hidráulica del tractor hasta elevar el portón completamente. No interrumpir la elevación del portón.

A medida que el portón se levanta, el aceite hidráulico de la válvula de tensión se desvía a través de una válvula reguladora opcional instalada en un cilindro hidráulico fijado a la rampa para pacas. La rampa para pacas se inclina justo antes que el portón se abra por completo, permitiendo que la paca ruede y salga de la empacadora. La válvula reguladora puede ajustarse para fijar la sincronización entre el portón y la rampa para pacas. (Ver AJUSTE DE LA RAMPA PARA PACAS [SI EXISTE], en esta sección.)

3. Empujar la palanca de la VMD del tractor hacia adelante para inclinar la rampa para pacas (hasta ponerla horizontal) y cerrar el portón.



4. Después que el portón se haya cerrado, continuar el empacado.

PP98408,0000DFB -63-07FEB13-1/1

E32892 —UN—06DEC88

E67362 —UN—14AUG12

Descripción de válvula reguladora (de alivio) de la rampa para pacas

La rampa para pacas utiliza el sistema hidráulico de la empacadora, con la adición de una válvula reguladora que controla el caudal de aceite enviado al cilindro hidráulico instalado en la rampa para pacas.

Cuando el operador tira la palanca de la VMD del tractor hacia atrás, el aceite hidráulico del tractor fluye a través de la válvula tensora de la empacadora, la válvula de bloqueo del portón y la base de los cilindros del portón, levantando este último.

A medida que el portón se eleva (sus cilindros se extienden), la presión en el circuito elevador del portón aumenta. Cuando esta presión alcanza el valor de accionamiento de la válvula reguladora, el aceite fluye hacia el cilindro de la rampa, levantando su parte delantera. *Los cilindros del portón deben estar casi completamente extendidos antes de que la parte delantera de la rampa se eleve.*

Cuando el operador empuja la palanca de la VMD del tractor hacia adelante, los cilindros del portón se retraen y el aceite que retorna del cilindro de la rampa fluye por una válvula de retención interna (dentro de la válvula reguladora), haciendo que la rampa retorne (su cilindro se retrae).

El ajuste inicial de la válvula de descarga (4-1/2 vueltas desde la posición completamente floja) proporciona aproximadamente 8274—10342 kPa (82,74—103,42 bar) (1200—1500 psi). Con este ajuste, el portón debe estar casi totalmente elevado cuando la parte delantera de la rampa para pacas se eleva.

El ajuste de la válvula de descarga en sentido horario retrasará la sincronización de la rampa.

NOTA: Para obtener más información, ver AJUSTE DE RAMPA PARA PACAS (SI EXISTE), en esta sección.

PP98408,0000DFC -63-07FEB13-1/1

Ajuste de la rampa para paca (si existe)

IMPORTANTE: La válvula reguladora de la rampa para pacas debe ajustarse a su valor inicial (para las pacas más pesadas) antes de usar el portón y la rampa.

Ajuste inicial:

- Aflojar la contratuerca.
- Girar el vástago de la válvula completamente en sentido contrahorario y después girarlo 4-1/2 vueltas en sentido horario. *(La posición final de ajuste se determina por las condiciones de trabajo en el campo.)*
- Apretar la contratuerca.

Comprobar el funcionamiento de la rampa para pacas abriendo y cerrando el portón lenta y completamente con el sistema hidráulico del tractor.

Comprobar el ajuste inicial de sincronización abriendo el portón y observando el funcionamiento de la rampa. El portón debe estar casi completamente levantado antes que la rampa se incline.

Para ajustar la sincronización del portón y la rampa:

1. Aflojar la contratuerca.
2. Atornillar o desatornillar el vástago de la válvula aproximadamente 1/4 de vuelta por vez para regular el caudal de aceite, lo cual cambia la sincronización del portón y la rampa.
 - Si la rampa se inclina prematuramente, retardar su accionamiento (reducir el caudal de aceite) girando el vástago de la válvula en sentido horario aproximadamente 1/4 de vuelta por vez. Volver a comprobar el ajuste de la sincronización.
 - Si la rampa no se inclina, adelantar su accionamiento (aumentar el caudal de aceite) girando el vástago de la válvula en sentido contrahorario aproximadamente 1/4 de vuelta por vez. Volver a comprobar el ajuste de la sincronización. *Esto hace que la rampa se incline más rápido y provee más presión para levantar pacas pesadas.*
3. Apretar la contratuerca.
4. Arrancar el motor del tractor y comprobar la sincronización. Ajustar según sea necesario.

PP98408,0000DFD -63-07FEB13-1/1

Funcionamiento con el sistema BaleTrak™ Pro

Introducción al sistema de monitor/controlador BaleTrak™ Pro



A—Controlador del monitor

El sistema BaleTrak™ Pro provee informaciones precisas y útiles para ayudar al operador para que haga las mejores pacas posibles.

Adicionalmente, el operador puede ajustar muchos parámetros de control a partir del asiento del tractor sin inconvenientes o retrasos. Empujando una tecla solamente, los brazos de atado pueden extenderse o retraerse, o el ciclo de encintado automático puede iniciarse.

El sistema BaleTrak™ Pro viene ajustado de fábrica, funcional y listo para trabajar. Hacer funcionar la empacadora brevemente con las configuraciones de fábrica para familiarizarse con las configuraciones antes de ajustarlas o reposicionarlas. El sistema se acordará de las configuraciones cuando apagar la alimentación.

El sistema puede ser usado para corregir fallas de la empacadora y proporciona mensajes de códigos de

errores durante las fallas. Están disponibles los perfiles para asegurar los ajustes correctos de las pacas y del sensor.

El sistema BaleTrak™ Pro monitorea o controla las siguientes operaciones y condiciones de empacado:

- Diámetro de paca
- Atado de cuerda automático
- Descarga de la paca
- Conteo de pacas
- Portón cerrado
- Diámetro de núcleo variable (si existe)
- Alarmas
 - Portón abierto
 - Paca sobremedida
 - Bajo voltaje del tractor
- Códigos de error de las averías del sistema

E52435—JUN—16/JUN03

PP98408,0000DFE -63-07FEB13-1/1

Descripción del monitor/controlador BaleTrak™ Pro

El monitor-controlador (A) tiene teclas, una pantalla de cristal líquido (LCD) y un microprocesador para monitorear y regular las operaciones de empaclado y atado. El operador puede programar las condiciones siguientes en la unidad de control electrónico:

- Diámetro de paca
- Atado con cuerda:
 - Espaciado
 - Número de atados en extremo (ambos extremos)
 - Distancia de atado de cabo de la cuerda (ambos extremos)
 - Distancia del atado de reextensión
 - Atado con cincha
 - Retardo en expulsión de la cuerda
 - Paja seca
 - Diámetro de núcleo variable (si existe)

NOTA: Las condiciones establecidas por el operador regresarán a los parámetros iniciales cuando se reposiciona la unidad de control electrónico (Canal 001).

El monitor-controlador se coloca en el tractor y es alimentado por el sistema eléctrico de 12 V del tractor. Cuando se enciende por primera vez, la unidad de control electrónico efectúa una prueba automática para determinar si el sistema está listo para usar. La unidad de control entonces envía una señal breve al accionador de atado con cuerda y no empieza el funcionamiento normal hasta que se reciba la respuesta. Si no se recibe una señal de respuesta, la unidad de control electrónico no pasará al modo de funcionamiento y el indicador de PARADA se ilumina.



A—Controlador del monitor

El monitor-controlador emplea sensores e interruptores para efectuar lo siguiente:

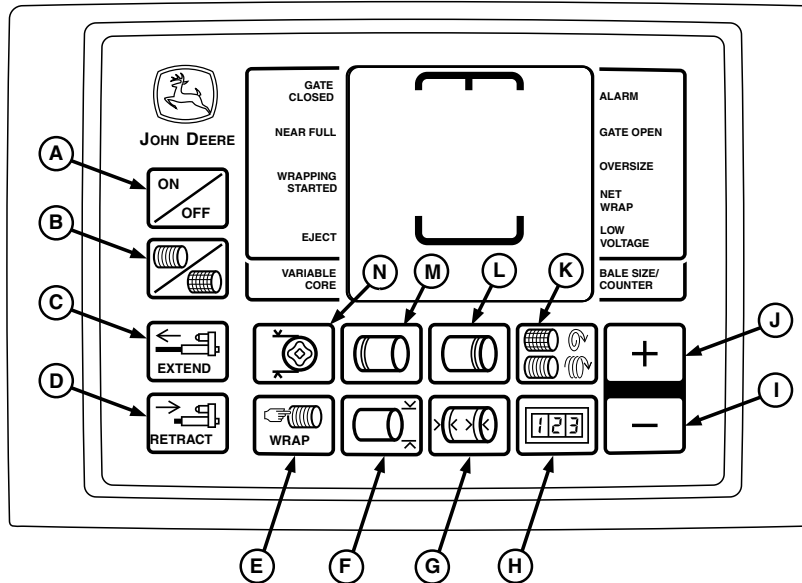
- Los sensores sirven para monitorear:
 - Diámetro de paca
- Los interruptores sirven para monitorear:
 - Portón (abierto o cerrado)
 - Paca sobremedida

La unidad de control suministra corriente al accionador de atado de pacas para efectuar el proceso de atado. Esto lo hace automáticamente la unidad de control o se hace manualmente cuando el operador pulsa la tecla ATADO.

PP98408,0000DFF -63-07FEB13-1/1

E52435 —UN—16JUN03

Teclas e interruptores del monitor-controlador BaleTrak™ Pro



A—Interruptor de conexión o desconexión del monitor
B—Interruptor selector (solo cuerda)
C—Extensión del accionador—Manual (solo cuerda)

D—Retracción del accionador—Manual (solo cuerda)
E—Ciclo de encintado—Inicio manual
F—Diámetro de paca
G—Distancia de atado e extremo (solo cuerda)

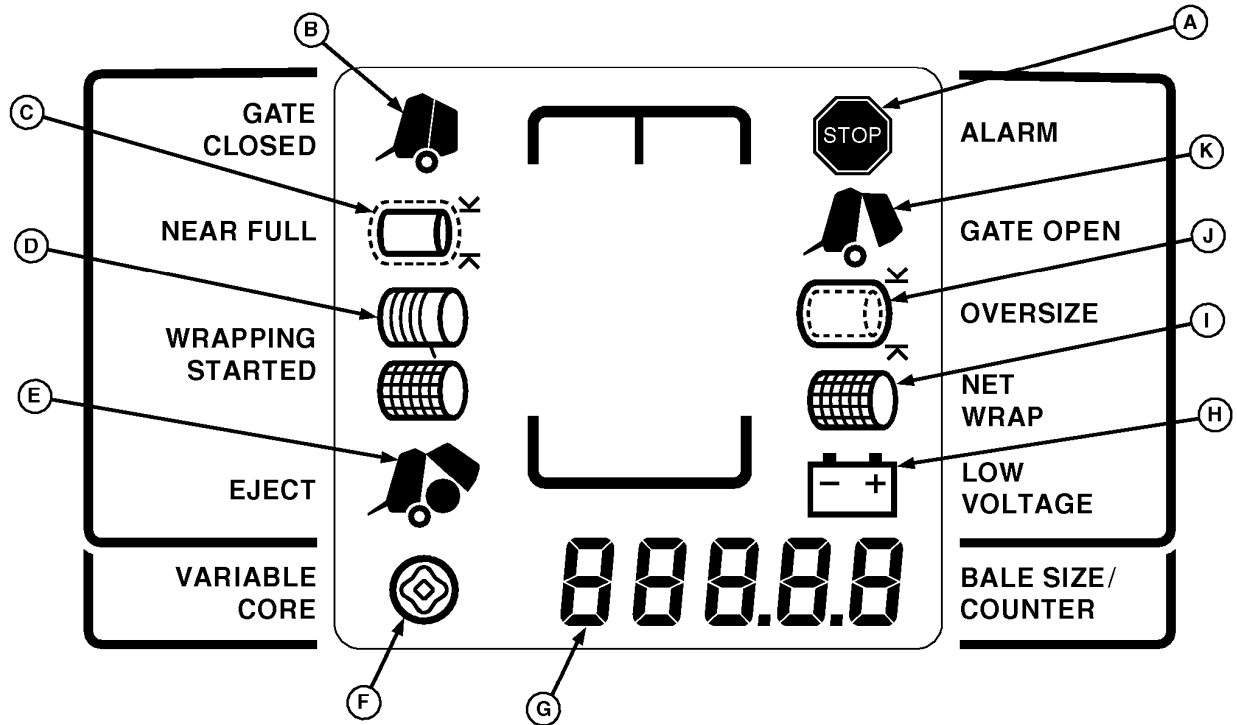
H—Contadores de pacas
I— Tecla MENOS
J— Tecla MÁS
K—Espaciado de la cuerda
L— Número de atado en extremo derecho (solo cuerda)

M—Número de atado en extremo izquierdo (solo cuerda)
N—Diámetro de núcleo variable (si existe)

PP98408,0000E00 -63-07FEB13-1/1

E52458—UN—19JUN03

Pantallas e indicadores del monitor-controlador BALETRAK™ Pro



A—Indicador de parada
(destellando o continuo)
B—Portón cerrado
C—Casi lleno
D—Inicio de atado

E—Expulsión
F—Núcleo variable encendido (si
existe)
G—Pantalla digital (tamaño o
contador de pacas)

H—Alarma de bajo voltaje
I— No se usa
J— Alarma de sobremedida
K—Alarma de portón abierto

L—Alarma audible (no se
muestra)

NOTA: El indicador I no se usa en esta aplicación.

PP98408,0000E01 -63-07FEB13-1/1

E67369 —UN—15AUG12

Valores de configuración y parámetros iniciales del controlador del monitor BaleTrak™ Pro

DIÁMETRO DE PACA

Margen de indicación en pantalla	77 — 160 cm (30.5 — 63 in.)
Margen de ajuste de diámetro	91 — 152 cm (36 — 60 in.)
Ajuste inicial del diámetro ^a	142 cm (56 in.)
Margen de tamaño casi lleno	1 — 27 cm (0.5 — 10.0 in.)
Ajuste inicial de tamaño casi lleno ^a	11 cm (4,5 in.)

^aLos ajustes vuelven a estos valores cuando se reinicia el monitor-controlador. (Ver MONITOR/CONTROLADOR BaleTrak™ Pro—REINICIO A LOS PARÁMETROS INICIALES [PERFIL 001] en esta sección.)

ATADO CON CUERDA

Margen de espaciado	2—26 cm (1—10 in.)
Ajuste inicial de espaciado ^a	10 cm (4 in.)
Margen de número de vueltas de cierre	
Extremo izquierdo	0—5 vueltas
Cierre derecho	0,5—5,0 vueltas
Ajuste inicial del número de vueltas de cierre ^a	2 vueltas
Gama de distancia entre atado de extremos izquierdo y derecho	8—26 cm (3—10 in.)
Ajuste inicial de la distancia de la vuelta de cierre (derecho e izquierdo) ^a ..	10 cm (4 in.)
Margen de distancia de la vuelta de reextensión	DESACTIVADO ^a , 20, 40, 60 cm (8, 16, 24 in.)
Ajuste inicial de la vuelta de cincha (desde cierre izquierdo)	DESACTIVADO ^a , 25 cm (10 in.)
Paja seca	APAGADO ^a , Activado
Retardo en expulsión de la cuerda	0—10 segundos
Demora en expulsión de la cuerda, configuración inicial	0 segundos

^aLos ajustes vuelven a estos valores cuando se reinicia el monitor-controlador. (Ver MONITOR/CONTROLADOR BaleTrak™ Pro—REINICIO A LOS PARÁMETROS INICIALES [PERFIL 001] en esta sección.)

Diámetro de núcleo variable

Margen de ajuste de diámetro	81 — 142 cm (32 — 56 in.) ^a
Ajuste inicial del diámetro	91 cm (36 in.)

^a10 cm (4 in.) menos que el tamaño fijado.

PP98408,0000E02 -63-22FEB13-1/1

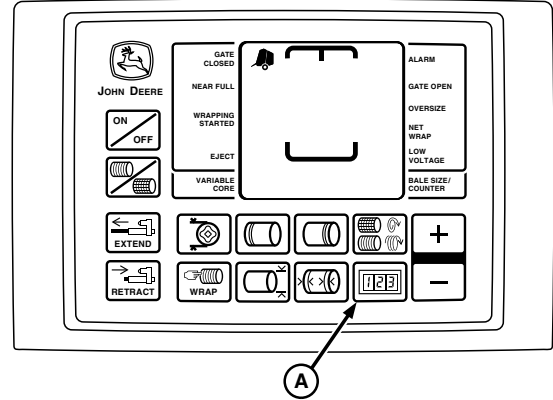
Modos de diagnóstico, configuración y personalización del monitor/controlador BALETRAK™ Pro

Hay tres tipos de programas con perfiles:

- Perfiles de personalización (CH001–033)
- Perfiles de configuración (CH201, 202 y 208)
- Perfiles de diagnóstico (CH301–312) (Consultar al concesionario de John Deere)

Los perfiles de personalización (CH001—033) se usan para:

- Ajustar el punto de control del indicador de paca casi lleno.
- Reiniciar el monitor-controlador a los parámetros iniciales.
- Lograr acceso al programa de atado con cuerda de paja seca.
- Ajustar el diámetro de la paca.
- Ajustar el atado con cuerda.
- Activar el programa de atado con cuerda y de reextensión.
- Revisar las posiciones de los sensores e interruptores.
- Probar los accionadores de atado con cuerda.
- Probar la pantalla LCD.



A—Tecla CONTADORES

- Probar el voltaje del tractor.
- Ajustar el retardo en expulsión de la cuerda.

Los perfiles de preparación (CH201, 202 y 208) se usan para:

- Seleccionar el modelo de la empacadora.
- Activar o desactivar los brazos de atado.
- Activar o desactivar el núcleo variable.

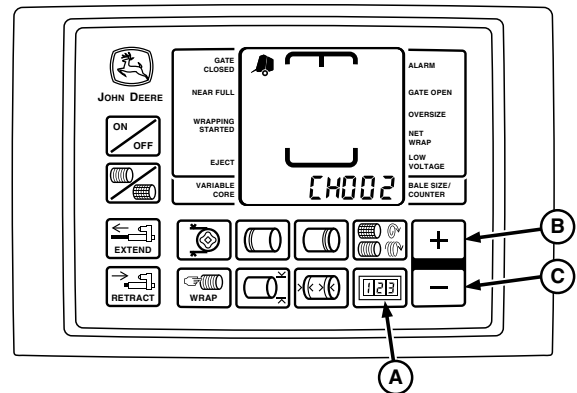
PP98408,0000E03 -63-07FEB13-1/3

Para entrar a los perfiles de personalización:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Mantener presionada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
2. Continuar presionando la tecla CONTADORES (A) y presionar la tecla MÁS (B) o la tecla MENOS (C) hasta que la pantalla digital indique el número del perfil deseado. Soltar la tecla para ver el valor actual de este perfil.

Para seleccionar otro perfil, mantener presionada la tecla CONTADORES (A) y usar las teclas MÁS (B) y MENOS (C) para lograr acceso al perfil deseado.

3. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
4. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.



**A—Tecla CONTADORES
B—Tecla MÁS**

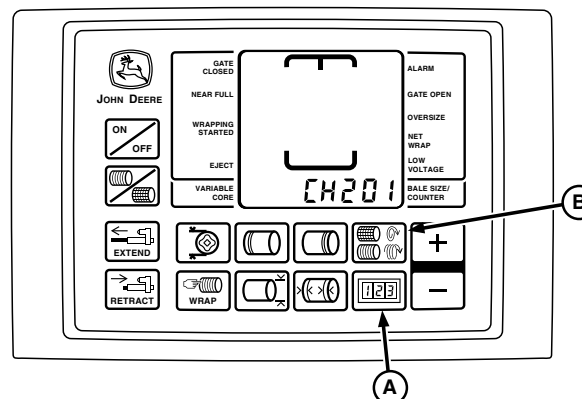
C—Tecla MENOS

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E03 -63-07FEB13-2/3

Para entrar a los perfiles de configuración:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el tractor.
2. Mantener presionadas las teclas CONTADORES (A) y NÚMEROS DE ATADOS (B) mientras se enciende el monitor/controlador. La pantalla debe indicar **CH201**.
3. Soltar las dos teclas. Aparece el modelo de empacadora.
4. Seguir manteniendo presionada la tecla CONTADORES (A) y presionar la tecla MÁS hasta que la pantalla digital indica el número del perfil deseado.
5. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
6. Encender el monitor-controlador. El modelo de empacadora se muestra durante aproximadamente 2 segundos. Verificar que el modelo es correcto.
7. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.



A—Tecla CONTADORES

B—Tecla NÚMEROS DE VUELTAS

PP98408,0000E03 -63-07FEB13-3/3

Perfiles del monitor/controlador BaleTrak™ Pro

NOTA: Las listas de perfiles y números de página pueden encontrarse como Funcionamiento de la empacadora o Servicio de sistemas

BaleTrak™ Pro en la tabla de contenidos o en el índice alfabético en la letra C.

NOTA: el monitor se apagará después de 30 minutos de inactividad aproximadamente.

PERFILES PERSONALIZACIÓN Y CONFIGURACIÓN		
Número de perfil	Contenidos	Observaciones
001	Restaurar todas las configuraciones a los parámetros iniciales de fábrica	Consultar los parámetros iniciales de fábrica
002	Programa de atado de paja seca con cuerda	La tecla Más ACTIVA, Menos APAGA
003	Programa de reextensión de atado con cuerda	La tecla Más activa y aumenta, la tecla Menos apaga y disminuye (APAGADO, 8,0, 16,0, 24,0)
004	Programa de atado con cuerda con cinchado	La tecla Más ACTIVA, Menos APAGA
005	Calibración del sensor de diámetro de tamaño de paca	Al valor de 173
008	Unidades de medida	Se mostrará en unidades SI para sistema métrico y En para el sistema inglés
010	Ajuste de la alarma de paca casi llena	Configuración inicial es de 4,5 (0,5-10,0) pulgadas
013	Prueba del interruptor de sobretamaño	Soltada=12, pulsada=00 y tono
014	Prueba del interruptor de cierre de portón derecho	Soltada=12 y tono, pulsada=00
018	Prueba de corriente en accionadores	Leer la corriente
019	Prueba de tensión del sistema	Leer la tensión
020	Prueba de la pantalla LCD	Indicadores de pantalla
029	Valor de calibración del brazo de atado	
033	Retardo en expulsión de la cuerda	Predeterminado 0 (0 a 10 segundos)
201	Modelo de empacadora	4XX a 5XX
202	CUERDA	0 = DESACTIVADO, 1 = ACTIVADO
208	Núcleo variable	0 = DESACTIVADO, 1 = ACTIVADO

PP98408,0000E04 -63-07FEB13-1/1

Función de núcleo variable opcional

El sistema BaleTrak™ Pro usa una función opcional de NÚCLEO VARIABLE (BLANDO) para bajar la densidad del núcleo de la paca o mejorar el inicio de empaclado en cosechas altas, rígidas y tipo caña. Esta función utiliza el monitor/controlador en conjunto con el sensor (A) de diámetro de la paca y la electroválvula (B) (*ubicada en la válvula de control de tensado*) para reducir la presión hidráulica en el extremo de vástago de los cilindros tensores y del portón.

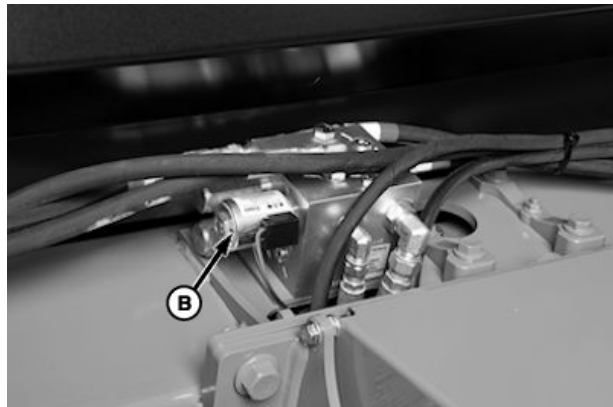
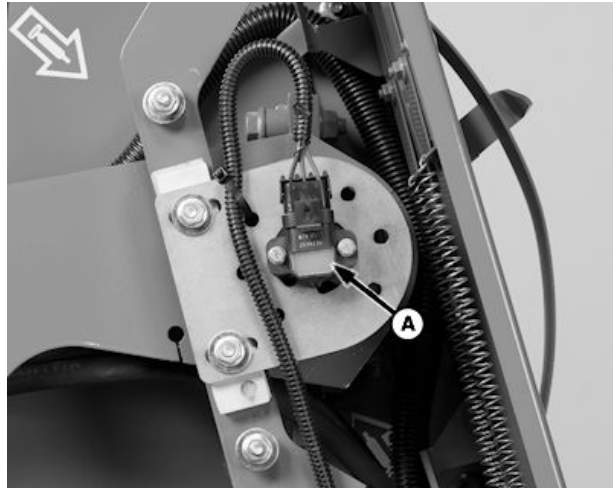
El diámetro del núcleo blando puede ajustarse a 81—142 cm (32—56 in) y se ajusta introduciendo la dimensión de núcleo deseada en el monitor/controlador.

NOTA: Las condiciones establecidas por el operador volverán a los parámetros iniciales cuando se reinicia el monitor/controlador. El ajuste inicial del núcleo variable es de 91 cm (36 in).

Al oprimir el botón de DIÁMETRO DE NÚCLEO VARIABLE en el monitor/controlador se energiza la electroválvula de núcleo variable. La electroválvula activada dirige el aceite del extremo de vástago de los cilindros tensores y del portón a través de la válvula de descarga de baja presión y de regreso al extremo de base de los cilindros tensores y del portón. La presión baja permite que inicialmente se forme una paca más suelta.

Cuando el tamaño de la paca alcanza el ajuste de diámetro de núcleo variable (*fijado por el operador*), el monitor-controlador desenergiza la electroválvula. En este punto, el aceite del extremo de vástago de los cilindros tensores y del portón es dirigido a través de la válvula de descarga de presión ajustable y de regreso al extremo de base de los cilindros tensores y del portón. La formación de la paca luego se completa a la presión de alivio superior. La presión más alta forma capas de paca exteriores más densas y más apretadas.

La palanca de la válvula de control selectivo del tractor debe estar en la posición de punto muerto. Si la palanca



A—Sensor de diámetro de paca B—Electroválvula

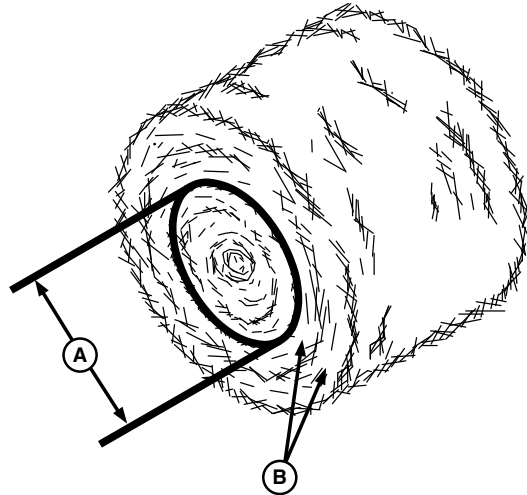
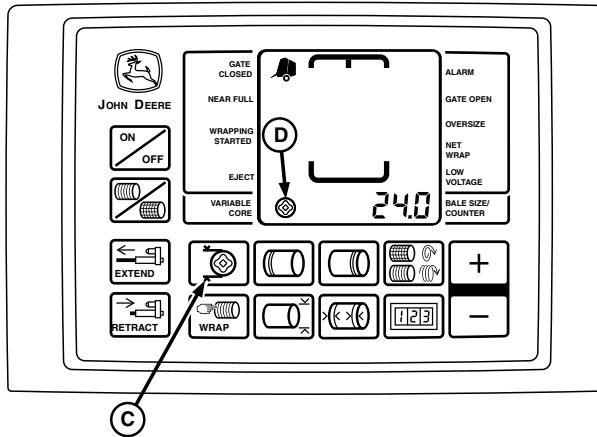
de VMD está en la posición de flotación, la opción de núcleo variable no funcionará.

PP98408,0000E06 -63-07FEB13-1/1

E67418 —UN—17AUG12

E66837 —UN—20JUL12

Ajuste del diámetro de núcleo variable (si existe)



A—Diámetro de núcleo variable C—Tecla de núcleo variable
B—Capas exteriores de alta densidad D—Indicador de función de núcleo variable activada

El diámetro (A) del núcleo variable puede ajustarse de 81 cm (32 in) hasta 4 in. por debajo del valor de ajuste del diámetro de la paca en intervalos de 1 cm (0,5 in).

El ajuste inicial del diámetro del núcleo es 91 cm (36 in).

El diámetro del núcleo variable (A) solo puede ajustarse en al menos 10 cm (4 in) en el ajuste del diámetro de la paca, de manera que se formen varias capas exteriores apretadas y densas. Las capas exteriores de alta densidad (B) ayudan a que la paca retenga su forma al atarla y al repeler el agua.

Para ajustar el diámetro del núcleo variable (A):

- Colocar la llave del tractor en ON. No arrancar el motor del tractor.
- Encender el monitor-controlador.
- Mantener presionada la tecla de núcleo variable (C).
- Presionar las teclas MÁS o MENOS hasta que la pantalla digital indique el diámetro deseado. Soltar la tecla para guardar el valor en memoria. Este valor de ajuste se utilizará cada vez que se active la función de núcleo variable.

Para usar la función de núcleo variable:

- Presionar la tecla de núcleo variable (C); el indicador de núcleo (D) indica que el núcleo variable está activado y permanecerá iluminado durante el proceso de empacado.
- Para revisar el valor de ajuste del núcleo variable, mantener presionada la tecla de núcleo variable (C) para visualizar el valor en pantalla. Soltar la tecla de núcleo variable (C) y pulsarla nuevamente para activar la función de núcleo variable. El indicador de núcleo (D) debe iluminarse en el monitor/controlador.
- Para desactivar la función de núcleo variable, presionar dos veces la tecla de núcleo variable (C) y el indicador de núcleo (D) se apaga.
- Al encender el controlador del monitor, la función de núcleo variable permanece como estaba al momento de apagarlo.

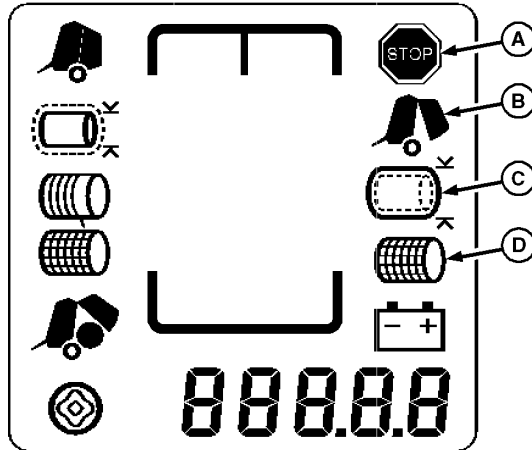
PP98408,0000E07 -63-07FEB13-1/1

E67419 —UN—17AUG12

Activación de las alarmas del controlador de monitor BaleTrak™ Pro

IMPORTANTE: Si se continúa trabajando cuando las alarmas de **PORTÓN ABIERTO** o

PACA SOBREMEDIDA están activadas, se dañará la empacadora.



A—Indicador de parada
B—Indicador de portón abierto

C—Indicador de paca
sobremedida

D—No se usa

Hay tres condiciones que pueden activar el indicador destellante de **PARADA** (A) y la alarma. En caso de que el indicador de **PARADA** destelle y la alarma suene durante el funcionamiento normal, interrumpir el empacado de inmediato. Tomar las medidas necesarias para desactivar la alarma audible y los indicadores visuales.

Las condiciones siguientes hacen destellar el indicador de **PARADA** (A) y activan la alarma:

- **PORTÓN ABIERTO (B):** El portón está abierto. Si se continúa trabajando, el portón se torcerá y se dañará la máquina.

- **SOBREMEDIDA (C):** La paca ha excedido el diámetro máximo admisible. El seguir formando una paca sobremedida en la cámara puede causar daños graves al portón, la rotura de los rodillos y daños a los empalmes de correas.

El indicador **PARADA** sin alarma puede aparecer durante el inicio si se ha desconectado o dañado el cableado del accionador.

E47506—UN—10JUN08

PP98408,0000E08 -63-07FEB13-1/1

Ajuste del volumen de la alarma sonora

Abrir o cerrar la puerta (A) de la alarma para obtener el volumen deseado.

A—Puerta de alarma



PP98408,0000E09 -63-07FEB13-1/1

E52439 —UN—16JUN03

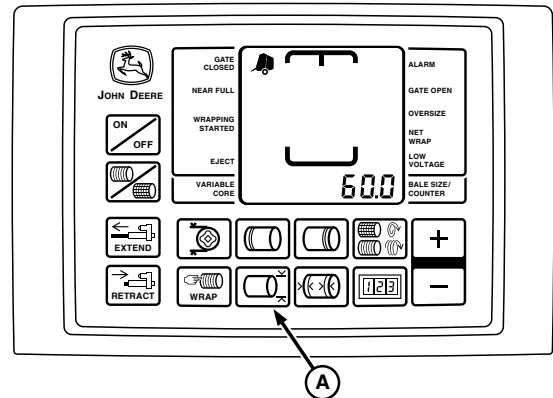
Asignación del diámetro de la paca

El ajuste inicial para el diámetro de la paca es 142 cm (56 in.).

El diámetro de paca se puede ajustar de 91 a 152 cm (36—60 in.) en incrementos de 1 cm (0,5 in.).

- Pulsar la tecla DIÁMETRO DE LA PACA (A) y la tecla MÁS para aumentar el valor de ajuste del diámetro.
- Pulsar la tecla DIÁMETRO DE LA PACA (A) y la tecla MENOS para reducir el valor de ajuste del diámetro.

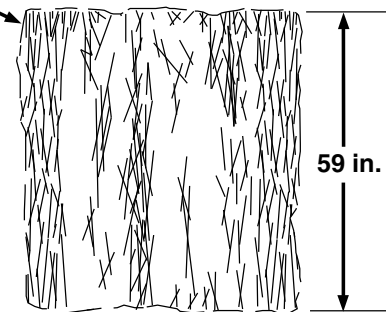
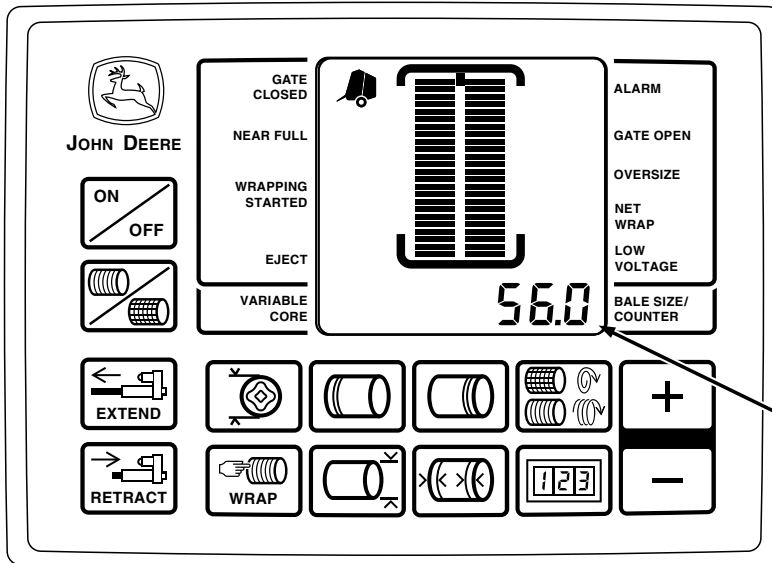
A—Tecla de diámetro de la paca



PP98408,0000E0A -63-07FEB13-1/1

E52443 —UN—02JUN08

Ajuste de indicación de diámetro de paca



ES6127 —UN—19OCT09

1. Formar una paca y atar.
2. Antes de expulsar la paca, observar la indicación de tamaño o diámetro de la paca en la pantalla del monitor/controlador.
3. Expulsar la paca y comparar el tamaño real de la paca al valor de ajuste del diámetro en el monitor-controlador.

NOTA: Para verificar el tamaño real de la paca, medir la paca horizontal y verticalmente en ambos extremos. Sumar las cuatro medidas y dividir el resultado por cuatro para determinar el valor medio del diámetro de la paca.

4. Determinar la diferencia entre el tamaño real de la paca y el valor de ajuste en el monitor-controlador.
Por ejemplo, si la configuración del diámetro de la paca es de 142 cm (56 in.), pero en realidad mide 150 cm (59 in.), la paca tiene 8 cm (3 in.) más de diámetro que la configuración que muestra el monitor.
5. Si el valor de ajuste de diámetro de la paca y el diámetro real del mismo no coincide, hacer el ajuste siguiente:
 - Mediante el uso de la válvula selectora del tractor, elevar el brazo tensor de correas hasta que la

pantalla del monitor/controlador indica un valor entre 76 y 152 cm (50 y 60 in). Observar el tamaño indicado.

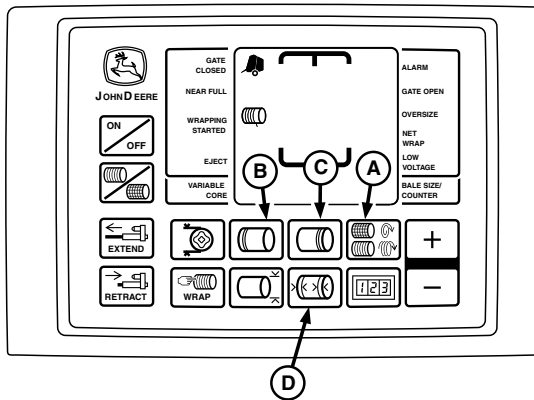
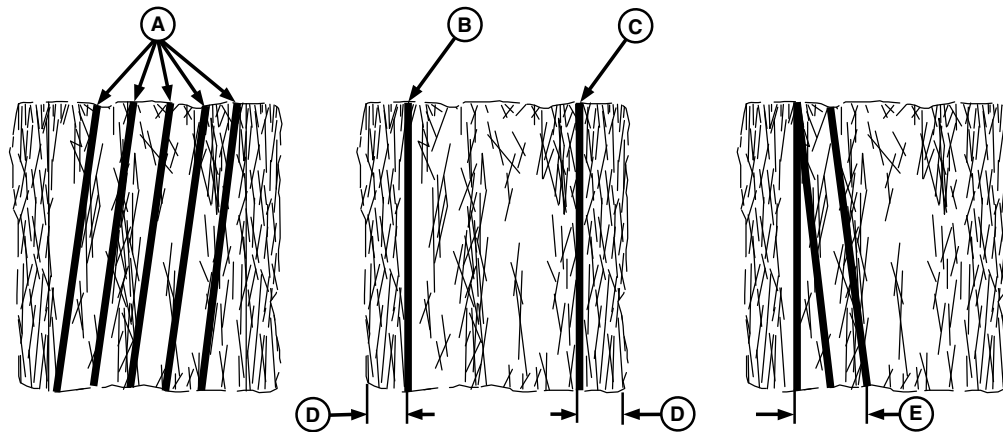
⚠ ATENCIÓN: Cuando se ajusta el sensor del diámetro de la paca, esto puede iniciar el ciclo de trabajo de los brazos de atado o del accionador de atado con red si se excede el tamaño previamente fijado durante el procedimiento de ajuste. Mantenerse alejado de estas zonas.

- Ajustar el sensor del diámetro de la paca en el brazo tensor de manera que el controlador del monitor indique el diámetro real. (Ver AJUSTE DEL SENSOR DEL DIÁMETRO DE LA PACA [Canal 005] en Mantenimiento-Sistema BaleTrak™ Pro.)

Por ejemplo, si la pantalla del controlador del monitor indica 56 y la paca es 8 cm (3 in.) mayor que el diámetro indicado, se debe ajustar el sensor hasta que aparezca 59 en el monitor.

- Bajar el brazo tensor de la correa.
6. Repetir los pasos de 1 a 5, según sea necesario.

Términos y ajustes del atado con cuerda



A—Espaciado de la cuerda
B—Número de vueltas en extremo izquierdo

C—Número de vueltas en extremo derecho
D—Distancia de atado en extremo izquierdo y derecho

E—Distancia de atado con cuerda o de reextensión

Hay ocho factores que afectan la colocación de la cuerda en la paca. Estos factores son:

- Espaciado de la cuerda
- Número de vueltas en extremo izquierdo
- Número de vueltas en extremo derecho
- Distancia de atado en extremo izquierdo
- Distancia de atado en extremo derecho
- Distancia del atado de reextensión
- Atado con cincha
- Paja seca

NOTA: El monitor-controlador está programado para aplicar un espaciado aproximado de la cuerda en el centro de la paca. El espaciado de la cuerda disminuirá hacia los extremos de la paca.

El espaciado de la cuerda (A) es la distancia entre vueltas de la cuerda. El espaciado se aumenta o reduce según la velocidad de avance de los brazos de atado sobre el lado de la paca.

Los grupos de espaciado del brazo de atado mecánico están entre 5, 10, 15 y 20 cm (2, 4, 6 y 8 in).

La gama de espaciado de la cuerda del monitor/controlador oscila entre 5—26 cm (2-10 in) en intervalos de 1 cm (0,5 in). El valor de ajuste inicial es de 10 cm (4 in).

Para obtener un espaciado uniforme de la cuerda sobre la paca, los valores de ajuste del espaciado de los brazos de atado y de ajuste del monitor-controlador del espaciado de la cuerda deben ser iguales entre sí.

El número de vueltas en extremo izquierdo (B) y en extremo derecho (C) controla la duración de la pausa que hacen los brazos de atado al llegar al extremo de la paca para aplicar la cantidad determinada de vueltas en el extremo de la paca, según su diámetro. El valor de número de atado en extremo varía entre 0,5—10 vueltas. El valor de ajuste inicial es de 2 vueltas.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E0C -63-07FEB13-1/2

E52468 —UN—02JUN08

NOTA: El valor de ajuste del número de vueltas en el extremo es un valor aproximado en cada brazo de atado. Si se efectúan varios procedimientos de ajuste de la guía de cuerda, la última vuelta de cuerda quedará a una misma distancia del extremo correspondiente de la paca para cada brazo. La paca tendrá el doble de la cantidad de vueltas indicada en el controlador del monitor. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ATADO DE CABO DE LA CUERDA en esta sección.)

La distancia de atado en extremo izquierdo o derecho (D) limita la carrera del brazo de atado hacia cada uno de los extremos de la paca. Ambos lados se han ajustado inicialmente para una distancia de 10 cm (4 in). Los parámetros de ajuste pueden cambiarse en incrementos de 1 cm (0,5 in).

- Los parámetros de la distancia de atado en extremos para los lados izquierdo y derecho varían entre 8—26 cm (3—10 in).

NOTA: Las distancias entre la última vuelta y el extremo de la paca son un indicativo aproximado del punto de colocación de la cuerda en la paca.

Para ubicar la cuerda a la misma distancia en ambos extremos, es posible que sea necesario aplicar una configuración diferente para cada uno.

Revisar el ajuste de la guía mecánica de la cuerda al comprobar el ajuste del monitor-controlador.

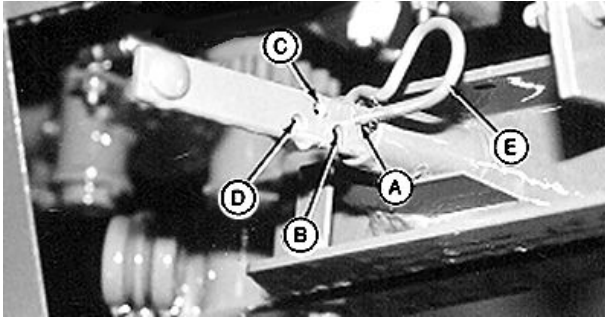
La reextensión de la distancia de atado (E) es una característica que permite evitar que la cuerda se desenrolle. Coloca una vuelta de cuerda hacia el centro de la paca desde la ubicación de la vuelta en el extremo izquierdo DESPUÉS de haberse aplicado el número establecido de vueltas en los extremos. Los parámetros del atado de reextensión son: 20, 40 y 60 cm (8, 16 y 24 in.). (Ver AJUSTE DE REEXTENSIÓN DE CUERDA [Canal 003] en esta sección.)

El atado con cincha es una característica que permite disminuir la soltura de la cuerda y mejorar el espaciado de la cuerda en el extremo izquierdo de la paca. Realiza un atado con cuerda a unos 25 cm (10 in.) de distancia del límite de atado izquierda, ANTES de aplicar el número programado de vueltas de atado final. (Ver AJUSTE DE ATADO CON CINCHA [Canal 004] en esta sección.)

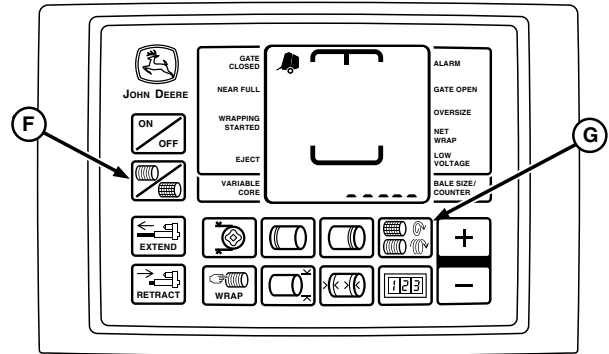
El atado de paja seca con cuerda es una función que permite atar con cuerda toda la superficie de la paca, y evitar que caigan trozos de paja durante el atado. Los brazos de atado están programados para moverse de derecha a izquierda y, nuevamente, a la derecha para reanudar el ciclo de atado normal. ENCENDER o APAGAR el programa. (Ver PROGRAMA DE ATADO DE PAJA SECA en esta sección.)

PP98408,0000E0C -63-07FEB13-2/2

Ajuste del espaciado de la cuerda



E38438—UN—19JUN96



E52444—UN—02JUN08

- A—Espaciado del brazo de atado 5 cm (2 in)
 B—Espaciado del brazo de atado 10 cm (4 in)
 C—Espaciado del brazo de atado 15 cm (6 in)
 D—Espaciado del brazo de atado de 20 cm (8 in)
 E—Pasador elástico
 F—Símbolo de la cuerda
 G—Tecla de espaciado de la cuerda

Ajuste de espaciado mecánico del brazo de atado:

El monitor-controlador mantiene el espaciado de la cuerda para diversos diámetros de la paca con la TDF funcionando a su régimen nominal.

1. Ajustar la distancia entre los brazos de atado instalando el pasador elástico (E) en la posición deseada:

Identificación del agujero	Espaciado del brazo de atado
A	5 cm (2,0 in.)
B	10 cm (4,0 in.)
C	15 cm (6,0 in.)
D	20 cm (8,0 in.)

2. Cuando la TDF trabaja a su velocidad nominal, el ajuste de espaciado de los brazos de atado en el monitor/controlador debe ser igual al espaciado mecánico de los brazos.
3. Cuando la TDF trabaja a un régimen menor que el nominal, ajustar el espaciado de los brazos de atado en el monitor-controlador a un valor menor que el del espaciado del brazo de atado mecánico. Este número variará según el régimen de la TDF. Revisar el espaciado de la cuerda en la paca y ajustar el monitor-controlador hasta obtener el espaciado de la cuerda deseado.

Ajuste del espaciado de la cuerda en el monitor-controlador:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Encender el monitor-controlador.
2. Pulsar la tecla ESPACIADO DE LA CUERDA (G). Presionar las teclas MÁS o MENOS hasta que la pantalla indique el valor deseado de espaciado de la cuerda de 2—26 cm (1,0—10,0 in).

Usar la tabla siguiente como guía. Los parámetros de ajuste del monitor/controlador pueden variar con las condiciones de la cosecha y entre distintas empacadoras.

Régimen del motor (r/min)	Ajuste mecánico	Ajuste del monitor-controlador
Régimen nominal	10 cm (4,0 in.)	10 cm (4,0 in.)
1800 r/min	10 cm (4,0 in.)	9 cm (3,5 in.)
1500 r/min	10 cm (4,0 in.)	8 cm (3,0 in.)
1300 r/min	10 cm (4,0 in.)	6 cm (2,5 in.)

3. Seis segundos después del último ajuste, el ajuste se guarda en la memoria. Asegurarse de que el valor de ajuste de espaciado de cuerda en el monitor-controlador y el espaciado de cuerda mecánico de los brazos de atado se correspondan entre sí.
4. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,0000E0D -63-07FEB13-1/1

Ajuste del número de vueltas de cabo de la cuerda

Ajuste de la cantidad de atados en extremo derecho e izquierdo:

NOTA: Cuando la cuerda toca la guía de cuerda, la paca tendrá el doble de la cantidad de atados en extremo izquierdo indicada en el controlador del monitor. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ATADO DEL CABO DE LA CUERDA en esta sección.) El ajuste del número de vueltas de atado es aproximado para cada brazo de atado.

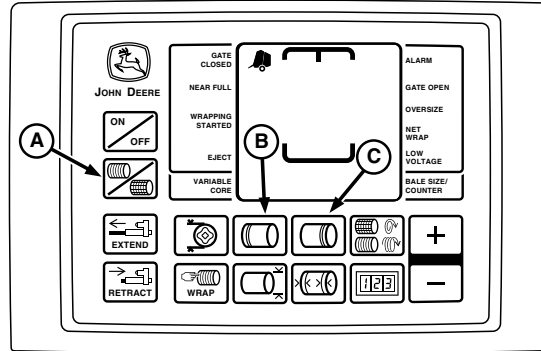
NOTA: Si es necesario más atado en el extremo, aumentar el número en el monitor.

Si es necesario menos atado en el extremo, disminuir el número en el monitor.

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Encender el monitor-controlador.

NOTA: Los números de referencia (0,5—5) visualizados en el monitor para los números de atados en extremo deseadas no será el número actual de atados en extremo de la paca.

2. Pulsar la tecla de ATADO EN EXTREMO IZQUIERDO (B) o la tecla de ATADO EN EXTREMO DERECHO



E52445 —UN—02JUN08

A—Símbolo de la cuerda
B—Tecla de atado en extremo izquierdo

C—Tecla de atado en extremo derecho

- (C). Pulsar las teclas MÁS o MENOS hasta que el número de atados deseado (0,5—5 para el lado derecho) y (0,0—5 para el lado izquierdo) aparezca en la pantalla digital.
3. Después de seis segundos, el ajuste se guarda en la memoria.
4. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,0000E0E -63-07FEB13-1/1

Ajuste de la distancia de atado del cabo de la cuerda

Ajuste de distancia de atado en extremo en la guía de cuerda mecánica (si existe)

NOTA: equipado con la guía de cuerda izquierda solamente. (Ver TÉRMINOS Y PARÁMETROS DE ATADO CON CUERDA, en esta sección.)

La guía de cuerda controla la distancia entre la última vuelta de cuerda y el extremo izquierdo de la paca. La distancia de atado con cuerda puede ser de 89—190 mm (3-1/2—7-1/2 in.) cada incrementos de 25 mm (1 in.).

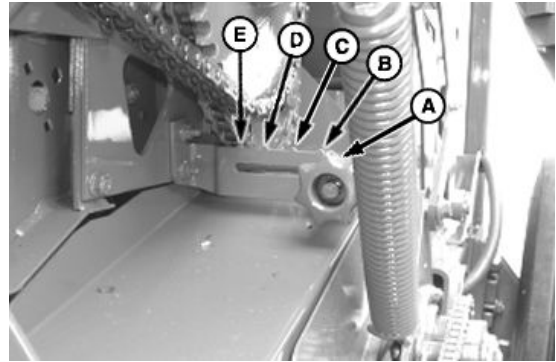
En la mayoría de las condiciones de empacado, ajustar la guía de cuerda en la posición (B). Este ajuste colocará la última vuelta de la cuerda aproximadamente a 114 mm (4-1/2 in.) del extremo de la paca.

En cosechas secas y resbaladizas, tales como la paja, gramínea bermuda o lino, aumentar la distancia entre la última vuelta y el extremo para evitar que la cuerda se salga de la paca.

En cosechas tales como la alfalfa, que llenan los extremos de la paca a plenitud y producen bordes en escuadra, reducir la distancia de atado de cabo de la cuerda para mejorar la apariencia de la paca y reducir los desperdicios.

Para ajustar la guía:

1. Aflojar la perilla.
2. Mover la perilla de la manera siguiente:



A—Distancia de atado entre los cabos de la cuerda—89 mm (3-1/2 in.)

B—Distancia de atado entre los cabos de la cuerda—114 mm (4-1/2 in.)

C—Distancia de atado entre los cabos de la cuerda—140 mm (5-1/2 in.)

D—Distancia de atado entre los cabos de la cuerda—165 mm (6-1/2 in.)

E—Distancia de atado entre los cabos de la cuerda—190 mm (7-1/2 in.)

- Hacia la plancha lateral de la empacadora para aumentar la distancia de atado de cabo de la cuerda
- En sentido opuesto a la plancha lateral de la empacadora para acortar la distancia de atado de cabo de la cuerda

3. Apretar el botón.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E0F -63-07FEB13-1/2

E58005—UN—21SEP09

Ajuste de distancia de atado en extremo izquierdo y derecho

NOTA: Para asegurar que la guía mecánica de la cuerda controla su colocación, ajustar la distancia de atado de cabo de la cuerda en el monitor-controlador a 1—3 cm (0,50—1,00 in) menos que el ajuste de la guía de cuerda mecánica. Este ajuste aumentará la cantidad de vueltas en los extremos.

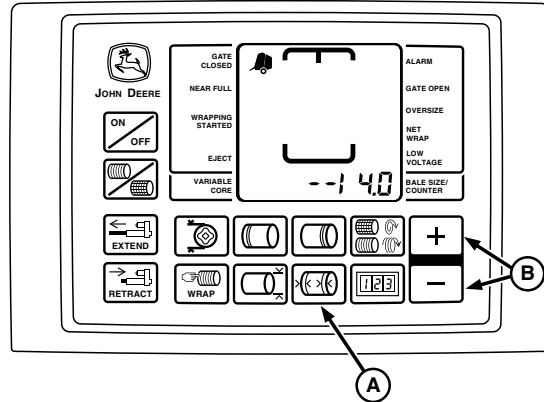
1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Encender el monitor-controlador.
2. Presionar la tecla de distancia de atado en extremo derecho e izquierdo (B). La distancia entre el último atado y el extremo derecho se visualiza según se muestra. Presionar las teclas MÁS o MENOS hasta que la pantalla indique el valor de distancia deseado de 8—26 cm (3—10 in). Presionar la tecla de distancia de atado en extremo por segunda vez para ajustar la distancia de atado en extremo izquierdo. Se visualiza según se muestra. (La distancia de atado extremo es aproximada.)

Para ubicar la cuerda a la misma distancia en ambos extremos, es posible que sea necesario aplicar una configuración diferente para cada uno.

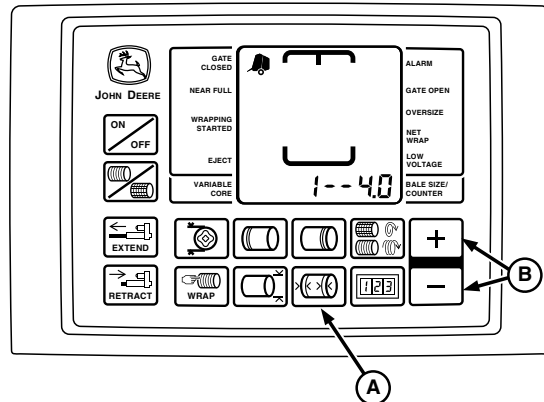
3. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

A—Símbolo de la cuerda

B—Distancia de atado en extremo derecho e izquierdo



Ajuste de atado en extremo derecho



Ajuste de atado e extremo izquierdo

E52447 —UN—29JUL03

E52446 —UN—10JUL03

Vista y reinicio de los contadores de pacas

El monitor/controlador BaleTrak™ Pro cuenta con dos contadores de pacas: REPOSICIONABLE y TOTAL DE PACAS.

El contador REPOSICIONABLE puede borrarse o modificarse según se requiera, pero el contador de TOTAL DE PACAS no puede borrarse o modificarse. Cuando se cumple el ciclo de atado y se abre el portón, se suma una unidad a ambos contadores.

Para visualizar la memoria del contador:

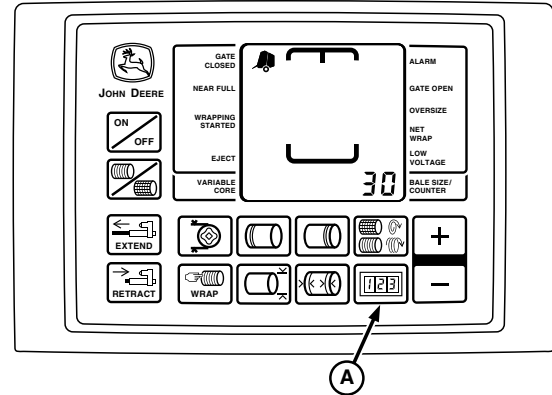
NOTA: Cuando se presiona la tecla (A), la pantalla mostrará el conteo de pacas durante 6 segundos y luego cambiará a la pantalla normal.

1. Presionar la tecla CONTADORES (A) una vez para visualizar el conteo del contador REPOSICIONABLE.
2. Presionar la tecla CONTADOR dos veces para visualizar el conteo del contador de TOTAL DE PACAS.

Para borrar la memoria del contador REPOSICIONABLE:

1. Presionar la tecla CONTADOR (A) una vez y soltarla.
2. Mientras se visualiza el conteo, mantener presionada la tecla MENOS hasta que la pantalla muestre **0000**.

NOTA: La cuenta del contador REPOSICIONABLE puede aumentarse para sumar los totales de dos campos, o reducirse para eliminar las pacas no terminadas (por



A—Tecla CONTADORES

ejemplo, pacas mal atadas). Al sumar o restar pacas del conteo del contador REPOSICIONABLE, no se afecta el conteo del contador de TOTAL DE PACAS.

Para cambiar la cantidad de pacas en el contador REPOSICIONABLE:

1. Mantener presionada la tecla CONTADOR (A).
2. Mantener pulsada la tecla (A) y pulsar la tecla MÁS o MENOS para cambiar la cuenta de pacas según se desee.

PP98408,0000E10 -63-07FEB13-1/1

E52449 —UN—02JUN08

Accionador manual, atado, e interruptores de derivación

Pulsar y soltar la tecla ATADO (C) para iniciar un ciclo de encintado automática con cuerda antes de que la paca alcance el diámetro prefijado.

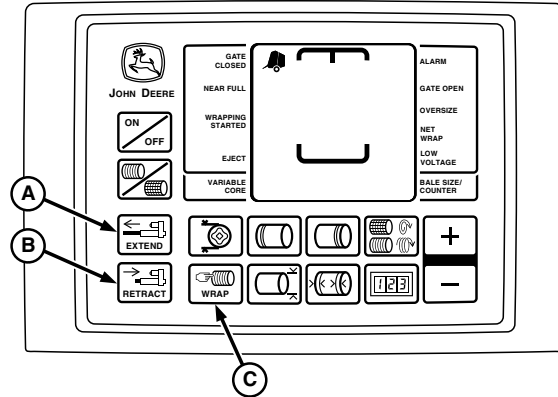
Una vez iniciado, el ciclo de atado de la paca utiliza los parámetros guardados en la memoria del monitor-controlador (número de atados, atados en extremo y distancia atado en extremo). Esta función es útil para atar una paca de subtamaño al terminar de trabajar en un campo. El monitor-controlador vuelve a funcionar de modo completamente automático al formar la siguiente paca.

Las teclas de EXTENDER (A) y RETRAER (B) se usan para desplazar manualmente el **accionador de atado con cuerda solamente**. El presionar una de estas teclas durante el ciclo automático de atado interrumpe el ciclo y desplaza el accionador según corresponda.

NOTA: La distancia de atado de cabo de la cuerda se anula cuando se utilizan las teclas EXTENDER o RETRAER.

Por ejemplo, si la distancia de atado en extremo derecho se ha ajustado a 13 cm (5 in) y se pulsa la tecla EXTENDER, el brazo de atado no se detendrá a los 13 cm (5 in). El brazo tocará la chapa lateral derecha, o el accionador se extenderá por completo.

La paca puede terminar de atarse usando las teclas EXTENDER (A) o RETRAER (B), o presionando la tecla ATADO (C) para iniciar un ciclo de atado automático.



A—Tecla EXTENDER
B—Tecla RETRAER

C—Tecla ATADO

Cuando se usan las teclas EXTENDER (A) y RETRAER (B), el contador de pacas no registra pacas adicionales.

El interruptor de derivación del grupo de cables de la empacadora también puede usarse para activar el accionador de atado con cuerda manualmente en caso de que el sistema electrónico sufra una falla. (Para obtener más información, ver INTERRUPTOR DE DERIVACIÓN [SOLO ATADO CON CUERDA] en esta sección.)

E52450 — JUN — 02JUN08

PP98408,0000E11 -63-07FEB13-1/1

Interruptor de derivación (solo atado con cuerda)

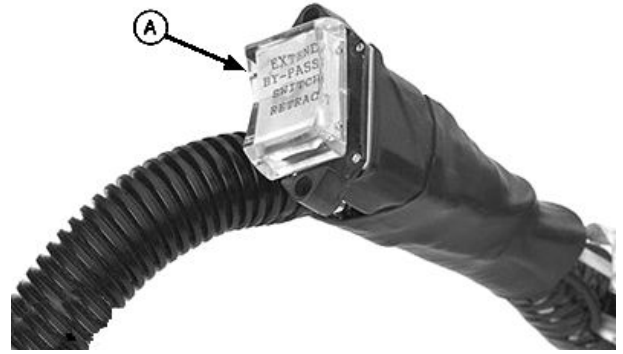
El interruptor de derivación (A) permite activar el accionador de atado con cuerda manualmente en caso de que el sistema electrónico sufra una falla. Mover el interruptor para retraer o extender el accionador de atado con cuerda. El accionador está completamente retraído cuando los brazos de atado están en su posición inicial.

Para usar el interruptor de derivación:

1. Desconectar el enchufe del ACCIONADOR DE ATADO CON CUERDA del enchufe de FUNCIONAMIENTO NORMAL en el grupo de cables del monitor-controlador, cerca del interruptor.
2. Quitar la tapa contra polvo del enchufe de DERIVACIÓN. Instalar la tapa contra polvo en el enchufe de FUNCIONAMIENTO NORMAL.
3. Conectar el enchufe del ACCIONADOR DE ATADO CON CUERDA en el enchufe de DERIVACIÓN.

NOTA: Los brazos de atado no funcionarán automáticamente si el interruptor de derivación está conectado.

Para retornar a funcionamiento por control electrónico:



A—Interruptor de derivación

1. Desconectar el enchufe del ACCIONADOR DE ATADO CON CUERDA del enchufe de DERIVACIÓN.
2. Quitar la tapa contra polvo del enchufe de FUNCIONAMIENTO NORMAL. Instalar la tapa contra polvo en el enchufe de DERIVACIÓN.
3. Enchufar el conector del ACCIONADOR DE ATADO CON CUERDA en el conector de FUNCIONAMIENTO NORMAL.

PP98408,0000E12 -63-07FEB13-1/1

E40009 —UN—22MAY96

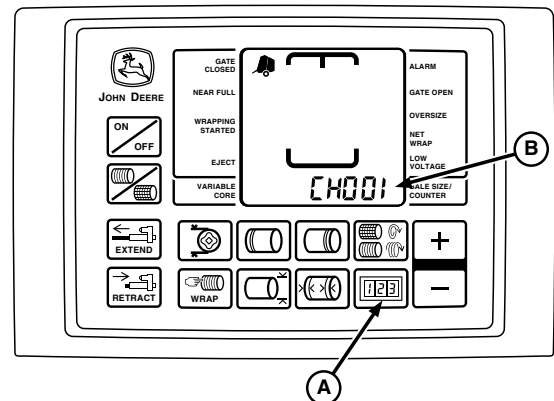
Reinicio del controlador del monitor BaleTrak™ Pro a los parámetros iniciales (Canal 001)

Todas las funciones ajustables del monitor-controlador pueden volver a configurarse a sus valores iniciales simultáneamente con el siguiente procedimiento:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener presionada la tecla CONTADORES (A) mientras se ENCIENDE el monitor.
3. Soltar las teclas; la pantalla digital debe indicar **050**.
4. Mantener pulsadas simultáneamente las teclas MÁS y MENOS hasta que la indicación en la pantalla digital cambie de **050** a **099**; después soltar las teclas.

NOTA: La modificación en la pantalla es la prueba visual de que los puntos configurados volvieron a la configuración inicial. (Para averiguar cuáles ajustes cambiaron, ver AJUSTE DE LOS PARÁMETROS DE PREPARACIÓN E INICIALES DEL MONITOR/CONTROLADOR BaleTrak™ Pro, en esta sección.)

5. Apagar el monitor para guardar los valores iniciales de ajuste en su memoria.



A—Tecla CONTADORES

B—CH001

- Si se emplean unidades en inglés, los valores reiniciados estarán en unidades inglesas.
 - Si se emplean unidades métricas, los valores reiniciados estarán en unidades métricas.
6. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,0000E13 -63-07FEB13-1/1

E52442 —UN—18JUN03

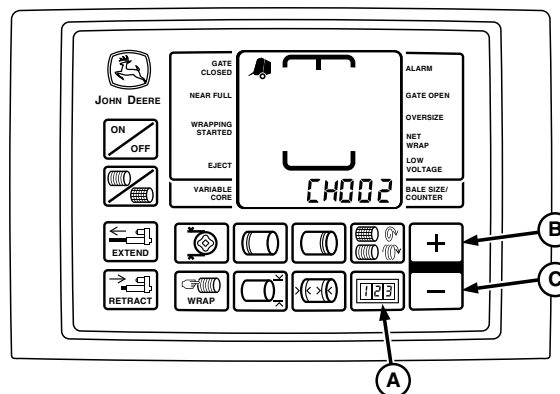
Programa de atado de paja seca con cuerda (Perfil 002)

Al empacar paja seca, conviene atar con cuerda rápidamente toda la superficie curva de la paca, a fin de evitar la pérdida de material.

El programa de atado de paja seca con cuerda hace que los brazos de atado se muevan con rapidez de izquierda a derecha después de haber hecho una pasada inicial normal. Los brazos de atado retornan al lado derecho, hacen una pausa para colocar el número determinado de vueltas en el extremo derecho de la paca y continúan aplicando la cuerda según lo programado en el monitor/unidad de control electrónico.

Para acceder al programa:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Mantener presionada la tecla del CONTADOR (A) y presionar la tecla de MÁS (+) (B) hasta que aparezca **CH002** en la pantalla digital.
4. Soltar la tecla CONTADOR (A) y la pantalla deberá indicar **DESACTIVADO**.
5. Pulsar la tecla MÁS (B) para ACTIVAR el programa.
6. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria. Este programa permanece activo hasta que se vuelva a seleccionar **CH002** y se pulsa la tecla MENOS (C) para que la pantalla indique **DESACTIVADO**.
7. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.



A—Tecla CONTADORES
B—Tecla MÁS

C—Tecla MENOS

PP98408,0000E14 -63-07FEB13-1/1

E52451 —UN—18JUN03

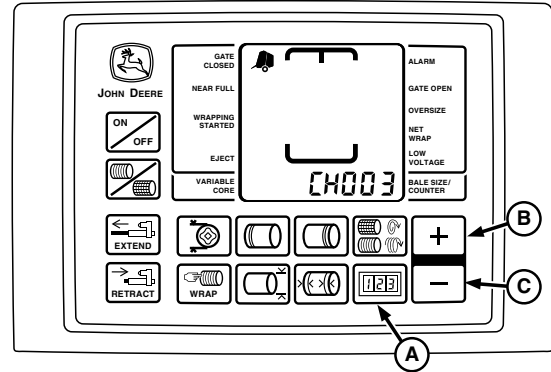
Ajuste de reextensión de cuerda (Canal 003)

La **reextensión** es una función que puede ayudar a impedir que la cuerda se desenrolle. Coloca una vuelta de la cuerda hacia el centro de la paca desde la ubicación de la vuelta en el extremo izquierdo de acuerdo a la distancia indicada por el valor de ajuste. Esto se hace **después** de aplicar el número establecido de atados en extremo.

Configuración	Característica
DESCONECTADO	DESCONECTADO
8	Aproximadamente 20 cm (8 in) de reextensión
16	Aproximadamente 40 cm (16 in) de reextensión
24	Aproximadamente 60 cm (24 in) de reextensión

Para tener acceso al programa de atado especial:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener presionada la tecla CONTADOR (A). Encender el monitor-controlador.
3. Mantener presionada la tecla de CONTADOR (A) y presionar la tecla de MÁS (+) (B) hasta que aparezca **CH003** en la pantalla digital.
4. Soltar la tecla CONTADOR (A) para visualizar el valor actual (ver la tabla).
 - Pulsar la tecla MÁS (B) para aumentar el valor de ajuste.



A—Tecla CONTADORES
B—Tecla MÁS

C—Tecla MENOS

- Pulsar la tecla - para reducir el valor de ajuste.
5. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
 6. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,0000E15 -63-07FEB13-1/1

E52452 —UN—18JUN03

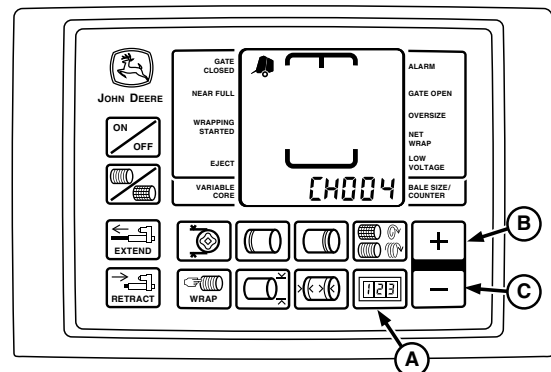
Ajuste del atado con cincha (Canal 004)

El **atado con cincha** es una función que puede disminuir la soltura de la cuerda y mejorar el espaciado de la cuerda en el extremo izquierdo de la paca. Realiza una atado con cuerda a unos 25 cm (10 in.) de distancia de la ubicación de la vuelta de atado en el extremo izquierdo **antes** de aplicar el número establecido de vueltas en el extremo.

Configuración	Característica
Cinchado	Atado con cinchado ACTIVADO

Para tener acceso al programa de atado especial:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener presionada la tecla CONTADOR (A). Encender el monitor-controlador.
3. Mantener presionada la tecla de CONTADOR (A) y presionar la tecla de MÁS (+) (B) hasta que aparezca **CH004** en la pantalla digital.
4. Soltar la tecla CONTADOR (A) para visualizar el valor actual (ver la tabla).
 - Pulsar la tecla MÁS (B) para ACTIVAR.
 - Pulsar la tecla MENOS (C) para DESACTIVAR.



A—Tecla CONTADORES
B—Tecla MÁS

C—Tecla MENOS

5. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
6. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,0000E16 -63-07FEB13-1/1

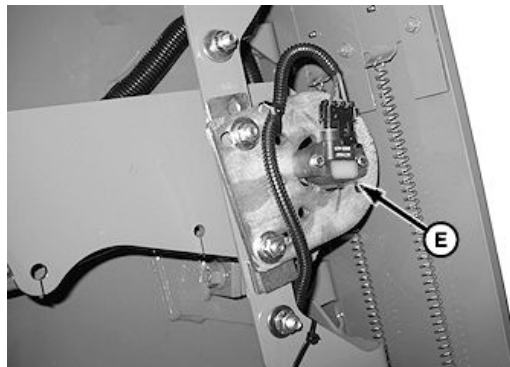
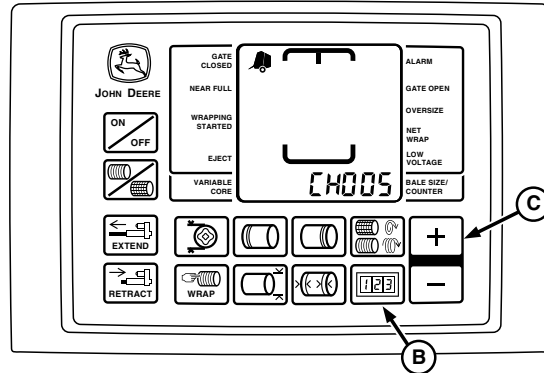
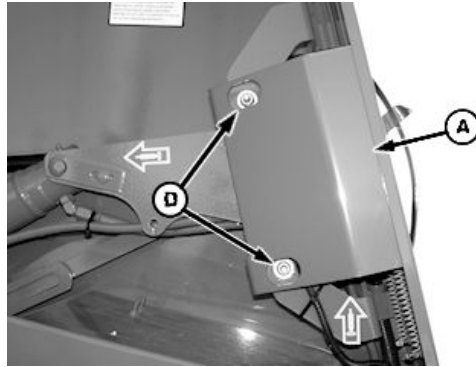
E52453 —UN—18JUN03

Ajuste de sensor de diámetro de paca (Canal 005)

1. Retirar la protección (A) aflojando las tuercas (D).
2. Arrancar el motor del tractor.
3. Con la válvula selectora del tractor, elevar el portón y el brazo tensor de correas a la altura máxima.
4. Accionar el freno de estacionamiento del tractor y colocar la marcha en estacionamiento.
5. Bloquear el portón en posición abierta.
6. Apagar el motor del tractor.
7. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
8. Mantener pulsada la tecla CONTADORES (B) mientras se enciende el monitor-controlador.
9. Mantener pulsada la tecla CONTADORES (B) y pulsar la tecla MÁS (C) hasta que la pantalla digital indique **CH005**.
10. Aflojar la tornillería de montaje y girar el sensor (E) completamente en sentido horario. Girar el sensor en sentido contrahorario hasta que la pantalla indique **173** y se escuche un tono continuo.

NOTA: Si se sobrepasa de **173** mientras se gira el sensor en sentido contrahorario o mientras se aprietan los tornillos, girar el sensor en sentido horario y repetir los pasos 9 y 10 según sea necesario.

11. Apretar los tornillos de sujeción del sensor.
12. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado.
13. Bajar el portón y el brazo tensor de correas usando la válvula selectora del tractor.
14. Instalar la protección (A):
 - Asegurarse de que el borde delantero de la protección esté detrás de la brida de la banda de la puerta.
 - Asegurarse de que el borde delantero de la protección esté contra la banda de la puerta.
 - Apretar las tuercas (D).



Protección retirada

A—Protección
B—Tecla CONTADORES
C—Tecla MÁS

D—Tuercas
E—Sensor

PP98408,0000E17 -63-07FEB13-1/1

E56980 —UN—27MAR09

E52526 —UN—02JUN08

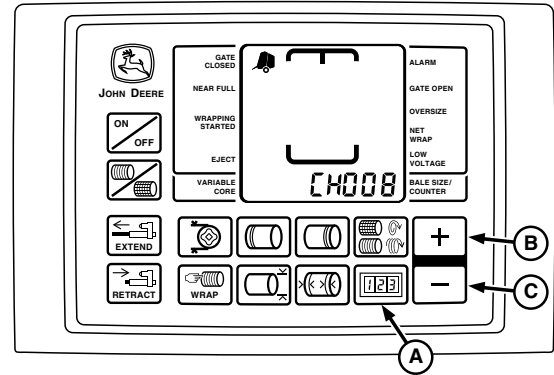
E56987 —UN—30MAR09

Pantalla del monitor/controlador, unidades métricas o inglesas (perfil 008)

NOTA: El monitor-controlador se ajusta inicialmente para visualizar cantidades expresadas en unidades estadounidenses (pulgadas; in.).

Para cambio de ajuste:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Mantener presionada la tecla de CONTADOR y presionar la tecla de MÁS (+) (B) hasta que aparezca **CH008** en la pantalla digital.
4. Soltar la tecla CONTADORES y observar la configuración actual, o **En** para unidades inglesas (pulgadas) o **SI** para unidades métricas (centímetros, cm).
5. Usar las teclas de MÁS (B) y MENOS (C) para seleccionar el valor deseado.
6. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.



A—Tecla CONTADORES
B—Tecla MÁS

C—Tecla MENOS

7. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,0000E18 -63-07FEB13-1/1

E52525 — UN—26JUN03

Ajuste del punto de control del indicador de casi lleno (Canal 010)

El indicador de CASI LLENO (A) avisa al operador que la paca casi ha alcanzado el tamaño deseado, según el diámetro programado en la máquina. El punto debajo del ajuste del diámetro, en el cual se activa este indicador puede ajustarse entre 1—27 cm (0,5—10,0 in), en incrementos de 1 cm (0,5 in).

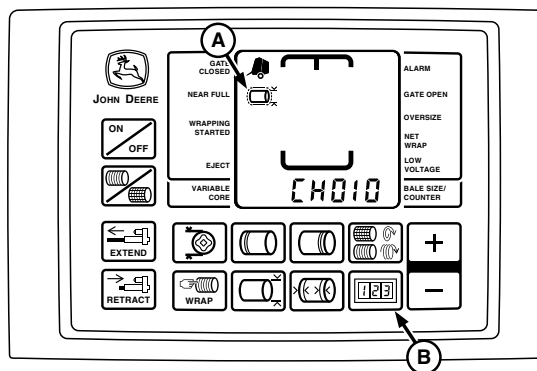
El valor de ajuste inicial es 11 cm (4,5 in).

Si el diámetro de la paca se ajusta a 183 cm (72 in) y la distancia del ajuste casi lleno se deja en su valor inicial de 11 cm (4,5 in), el indicador de casi lleno se ilumina cuando el diámetro de la paca llegue a 172 cm (67,5 in).

Si se cambia el valor programado de diámetro de la paca, no es necesario cambiar el valor del punto de control del indicador de la paca casi lleno, a menos que se desee que éste se active a una distancia diferente.

Para cambiar el punto de control del indicador de paca casi llena:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADORES (B) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Mantener presionada la tecla de CONTADOR (B) y presionar la tecla de MÁS (+) hasta que aparezca **CH010** en la pantalla digital.
4. Soltar la tecla CONTADORES para visualizar el ajuste actual del indicador de casi lleno en 1—27 cm (0,5—10,0 in).



A—Indicador de casi lleno

B—Tecla CONTADORES

NOTA: Si se aumenta el punto de control del indicador de casi lleno a su valor máximo de 27 cm (10,0 in), se obtiene el tiempo máximo entre la indicación de CASI LLENO y el inicio del ciclo de encintado.

Si se reduce el punto de control del indicador de casi lleno a su valor mínimo de 1 cm (0,5 in), se obtiene el tiempo mínimo entre la indicación de CASI LLENO y el inicio del ciclo de encintado.

5. Pulsar la tecla MÁS o MENOS para cambiar el punto de control del indicador de la paca casi lleno al valor deseado.
6. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
7. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,0000E19 -63-07FEB13-1/1

ES2455—UN—18 JUN03

Prueba del interruptor de paca sobremedida y cierre del portón—Prueba asistida por el controlador del monitor (Canales 013 y 014)

NOTA: La posición y el buen funcionamiento del microinterruptor pueden comprobarse usando los perfiles de diagnóstico del controlador del monitor.

1. Arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Continuar presionando la tecla CONTADOR (A) y pulsar la tecla MÁS (B) hasta que la pantalla digital indique el perfil deseado.
4. Soltar la tecla y observar la indicación (portón cerrado).

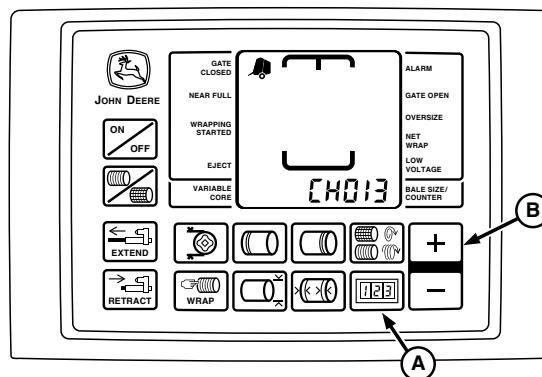
NOTA: El brazo tensor debe estar totalmente elevado para poder oprimir el interruptor de paca sobremedida.

5. Abrir el portón y observar la indicación y escuchar el tono.
6. Si las indicaciones no corresponden con las dadas, ajustar la posición del interruptor y repetir la prueba.

Perfil de diagnóstico	Función	Indicación de portón cerrado	Indicación de portón abierto
013	Interruptor de paca sobremedida	012 (interruptor liberado)	00 (cero) (interruptor presionado) (tono)
014	Interruptor de portón derecho	00 (cero)	012 (tono)

7. Si con el ajuste del interruptor no se puede obtener indicaciones normales:

- a. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
- b. Revisar si las conexiones de los cables son correctas. (Ver ESQUEMA DE CABLEADO—EMPACADORA en la sección Mantenimiento.)



A—Tecla CONTADORES

B—Tecla MÁS

(Ver AJUSTE DE LOS INTERRUPTORES DE BLOQUEO DEL PORTÓN y AJUSTE DE LOS INTERRUPTORES DE PACA SOBREMEDIDA en la sección Mantenimiento.)

- c. Buscar cortes y roturas en el grupo de cables.
- d. Revisar los conectores del grupo de cables en busca de terminales dañados (doblados hacia atrás).
- e. Sustituir el interruptor, si fuese necesario. (Acudir a su concesionario John Deere.)

PP98408,0000E1A -63-07FEB13-1/1

E52528 — UN—26JUN03

Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda (Canal 018)

IMPORTANTE: Cuando se usa el canal 018, se anula la función de protección contra sobre carga de corriente del accionador de cuerda. El uso prolongado del canal 018 puede causar daños al accionador.

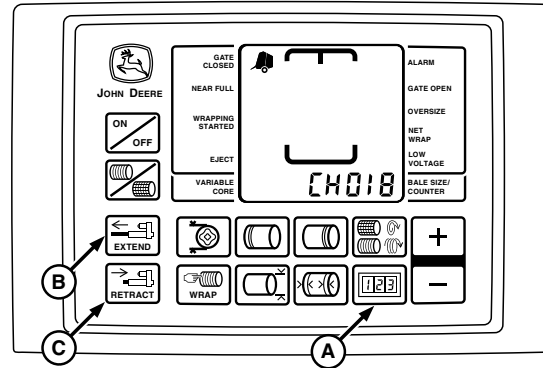
NOTA: El perfil 018 permite al operador usar las teclas EXTENDER (B) y RETRAER (C) para colocar en posición el accionador para mantenimiento.

Esta prueba se usa para determinar la condición del accionador en todo su intervalo de funcionamiento.

Para prueba del accionador (motor y varillaje):

IMPORTANTE: Retirar el rollo de material de atado con red de la empacadora si se prueba la tensión del accionador de red. De lo contrario, si la TDF se engrana con el accionador de red extendido, la red se alimentará dentro de la empacadora vacía y puede causar daño al recogedor o al sistema giratorio de alimentación.

1. Si prueba la corriente del accionador de red y atado, retirar el rollo de material de atado con red de la empacadora.
2. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
3. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
4. Mantener presionada la tecla de CONTADOR (A) y presionar la tecla de MÁS (+) hasta que aparezca **CH018** en la pantalla digital.
5. Al soltar la tecla de contador, la pantalla digital cambiará para mostrar la lectura del caudal de corriente estática del accionador de **0** a **1**.
6. Usar las teclas EXTENDER (B) y RETRAER (C) para activar el accionador en los dos sentidos. En la pantalla aparecerá una lectura del caudal de corriente entre **1** y **8**, y al mismo tiempo el motor del accionador estará en funcionamiento en carrera media (sin carga).



A—Tecla CONTADORES
B—Tecla EXTENDER

C—Tecla RETRAER

- Los valores inferiores a los normales indican voltaje insuficiente del tractor o conexiones de grupo de cables defectuosas o corroídas
 - Las lecturas superiores a las normales indican varillajes atascados o cortocircuitos parciales en el bobinado del motor
 - Los picos de corriente indican obstrucciones mecánicas en el varillaje
7. Continuar activando el accionador hasta llevarlo a su posición de completamente retraído. La pantalla debe mostrar la lectura de corriente de calada (*carga*) entre **22** y **30**.
 - Los valores inferiores a los normales indican conexiones de grupo de cables defectuosas o corroídas
 - Los valores superiores a los normales indican cortocircuitos parciales en el bobinado del motor o atascamiento del accionador
 8. Pulsar la tecla RETRAER (C) para mover los brazos de atado a su posición inicial.
 9. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.

PP98408,0000E1B -63-07FEB13-1/1

ES2520 — UN—26/JUN03

Prueba de voltaje de la toma eléctrica auxiliar del tractor (Canal 019)

Efectuar la revisión siguiente para determinar si la toma eléctrica auxiliar provee alimentación adecuada para el sistema BaleTrak™ Pro.

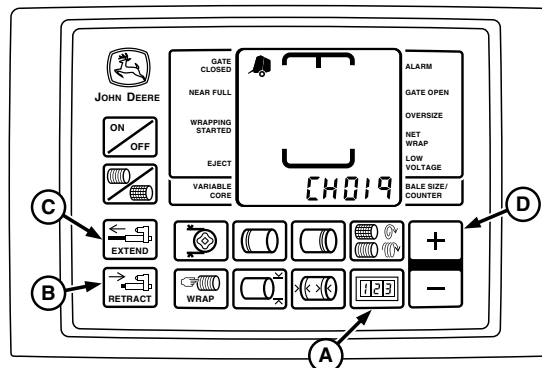
IMPORTANTE: Retirar el rollo de material de atado con red de la empacadora si se prueba la tensión del accionador de red. De lo contrario, si la TDF se engrana con el accionador de red extendido, la red se alimentará dentro de la empacadora vacía y puede causar daño al recogedor o al sistema giratorio de alimentación.

1. Si se prueba la corriente del accionador de red y de atado, retirar el rollo de material de atado con red de la empacadora.
2. Arrancar el motor del tractor.
3. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
4. Mantener presionada la tecla de CONTADOR (A) y presionar la tecla de MÁS (+) (D) hasta que aparezca **CH019** en la pantalla digital.
5. Soltar la tecla CONTADOR (A) para visualizar la indicación de voltaje.
6. Usar la tecla EXTENDER (C) para extender un poco el accionador de cuerda o red.
7. Mantener pulsada la tecla RETRAER (B) hasta que el accionador se cale en la posición de completamente retraído. Anotar la tensión visualizado durante los 4 primeros segundos después de calarse.

Especificación

Toma auxiliar—Voltaje
(mínima).....9,7 V

8. Si el voltaje indicada es menor que las especificaciones; instalar el conjunto de toma eléctrica auxiliar AE50549. Se debe usar exclusivamente este



A—Tecla CONTADOR
B—Tecla RETRAER

C—Tecla EXTENDER
D—Tecla MÁS

conjunto para instalar una toma eléctrica auxiliar debido al tamaño de los cables, la falta de empalmes y el disyuntor de 30 A incluido en el conjunto. Cuando se instala el conjunto, conectar los cables de alimentación y a masa directamente y solo a los tornillos de la abrazadera del borne de la batería. (Ver TOMA AUXILIAR DEL TRACTOR, en la sección Preparación del tractor.)

¡ATENCIÓN: La toma eléctrica auxiliar está conectada directamente a la batería. Desconectar la llave del tractor no desconectará la alimentación al monitor.

9. Apagar el controlador del monitor. Apagar el motor del tractor y quitar la llave de contacto.

Desconectar el cable de alimentación del monitor cuando se trabaje alrededor del brazo de cuchilla. Desconectar la llave del tractor NO desconectará la tensión del monitor.

PP98408,0000E1C -63-07FEB13-1/1

E52521—UN—26JUN03

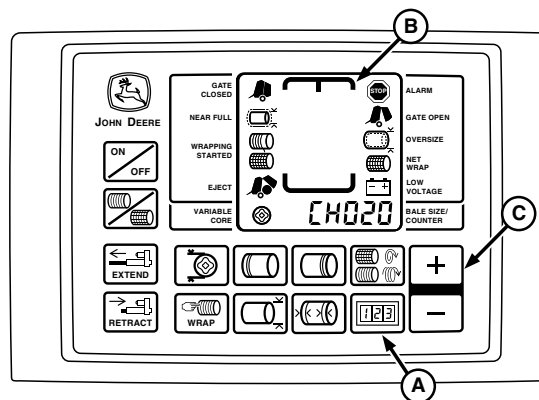
Prueba de la pantalla de cristal líquido (LCD) (Canal 020)

Usar el procedimiento de prueba siguiente para revisar si algún segmento de la pantalla LCD ha fallado.

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Mantener presionada la tecla de CONTADOR (A) y presionar la tecla de MÁS (+) (C) hasta que aparezca **CH020** en la pantalla digital.

NOTA: El número de barras del indicador de forma de paca visualizado es de 24 por lado.

4. Soltar las teclas y observar toda la pantalla LCD (B). Asegurarse de que todos los segmentos e indicadores se hayan iluminado. De lo contrario, consultar al concesionario John Deere.
5. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.



A—Tecla CONTADORES
B—Pantalla LCD

C—Tecla MÁS

E52529 — UN—10JUN08

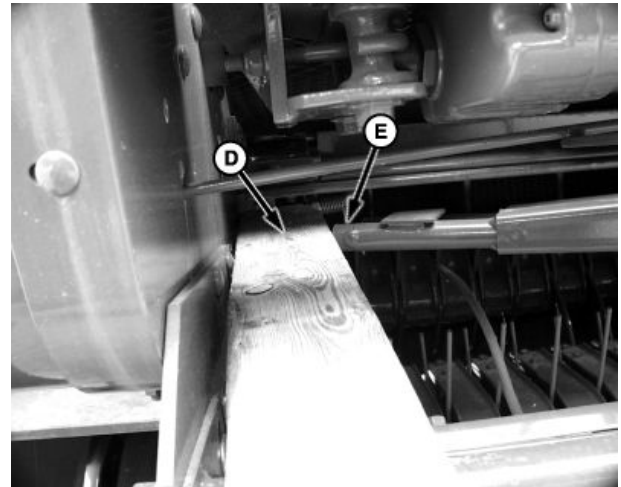
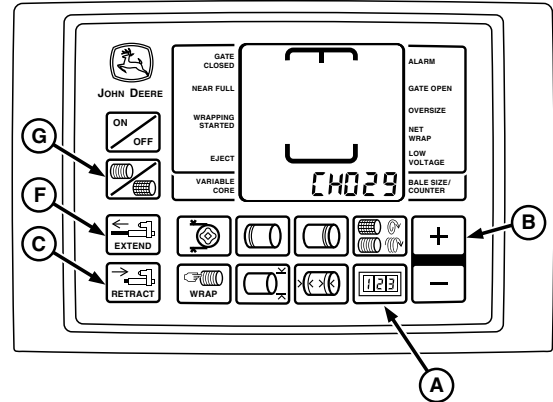
PP98408,0000E1D -63-07FEB13-1/1

Calibración del brazo de atado (perfil 029)

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Encender el monitor-controlador.
2. Presionar brevemente la tecla de CUERDA o RED (G), asegurarse de que el monitor/controlador está en modo de CUERDA (el indicador se visualiza brevemente en la pantalla).
3. Apagar el controlador del monitor.
4. Mantener presionada la tecla CONTADORES (A) mientras se ENCIENDE el monitor.
5. Mantener presionada la tecla de CONTADOR (A) y presionar la tecla de MÁS (+) (B) hasta que aparezca **CH029** en la pantalla digital. Soltar las dos teclas.
6. Mantener presionada la tecla RETRAER (C) hasta que el accionador de atado con cuerda se retraiga por completo y la pantalla indique cero.

NOTA: La dimensión estándar para la mayoría de maderas amplias de 4 in, como por ejemplo, 2 x 4 o 4 x 4 es de 89 mm igual a 3-1/2 in.

7. Colocar un bloque de madera de 89 mm (3-1/2 in) (D) en el lado derecho de la cámara de pacas de forma que el brazo de atado (E) toque el bloque de madera cuando el accionador está extendido.
8. Presionar la tecla EXTENDER (F), extender el accionador hasta que se pare al tocar el bloque de madera (D).
9. Presionar las teclas de MÁS (+) y MENOS (-) (B) juntas para ingresar el valor que aparece en el perfil **CH029**, y luego escuchar si la alarma suena dos veces para confirmarlo.
10. Presionar la tecla RETRAER (C) para soltar y quitar el bloque de madera.



A—Tecla CONTADORES
B—Tecla MÁS
C—Tecla RETRAER
D—Taco de madera

E—Brazo de atado
F—Tecla EXTENDER
G—Tecla de CUERDA o RED

PP98408,0000E1E -63-07FEB13-1/1

E52575—UN—10JUL03

E52472—UN—19JUN03

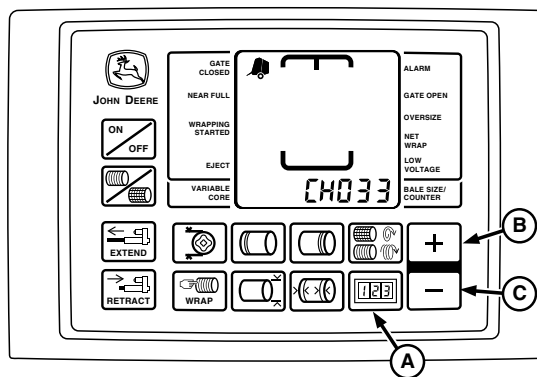
Ajuste del retraso en expulsión de la cuerda (Canal 033)

La configuración inicial del tiempo transcurrido entre el corte de la cuerda y la presentación en pantalla del icono de expulsión es de cero segundos.

En algunos casos, se puede reducir la cantidad de cuerda que se desenrolla al demorar la expulsión de la paca hasta que gire de manera tal que los cabos de la cuerda se encuentren justo sobre el área de contacto de la barra de empuje. Este valor del tiempo de retraso depende de la sincronización de reacción del operador, del tamaño de la paca y del régimen de la TDF. Se sugiere ingresar un valor inicial de 1,5 segundos; pero para obtener los mejores resultados, se deberán probar otros valores y realizar pequeños ajustes que tendrán un efecto significativo en la cantidad de cuerda que se desenrolla. Los extremos de la cuerda podrán adherirse mejor a la paca, si ésta sigue girando luego de cortar la cuerda.

Para cambio de ajuste:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Mantener presionada la tecla de CONTADOR y presionar la tecla de MÁS (B) hasta que aparezca **CH033** en la pantalla digital.
4. Soltar la tecla CONTADORES para visualizar el valor actual.
5. Utilizar las teclas de MÁS y MENOS (B) y (C) para cambiar el tiempo de demora del ícono de expulsión de la cuerda a la configuración deseada (0—10 segundos).
6. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
7. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.



A—Tecla CONTADORES
B—Tecla MÁS

C—Tecla MENOS

E55146 — UN — 11MAY07

PP98408,0000E1F -63-07FEB13-1/1

Cambio del programa de modelo de empacadora (Canal 201)

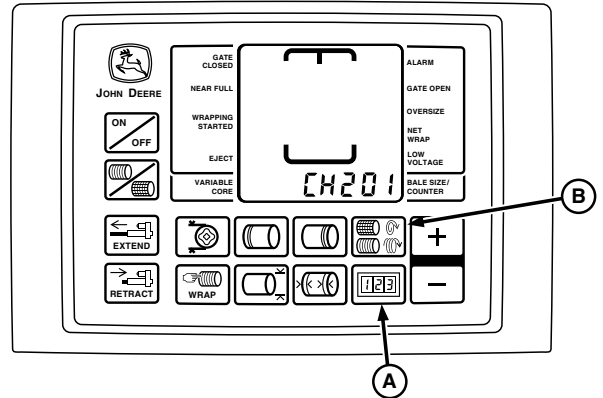
El software del monitor-controlador incluye programas para varios modelos. Cada programa se ha creado específicamente para el modelo de empacadora en el cual se instaló originalmente el monitor-controlador.

Si se sustituye el monitor-controlador por uno nuevo, o si se cambia el monitor-controlador de una máquina a otra de modelo diferente, cambiar el programa de modelo de empacadora, de ser necesario.

NOTA: Las funciones de cuerda, atado con red, alarma de embrague de seguridad y de sistema de núcleo variable opcional no funcionarán a menos que el número de modelo visualizado en la unidad de control electrónico coincida con el número de modelo de la empacadora.

Para cambio del programa de modelo de empacadora:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el tractor.
2. Mantener pulsadas las teclas CONTADOR (A) y NÚMERO DE ATADOS (B) mientras se enciende el monitor-controlador. La pantalla debe indicar **CH201**.
3. Soltar las dos teclas. Se muestra el modelo de empacadora.
4. Presionar la tecla MÁS o MENOS para cambiar al modelo deseado.
5. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
6. Encender el monitor-controlador para verificar el número de modelo de empacadora. Se muestra por aproximadamente 2 segundos. Si el número de modelo de empacadora es incorrecto, repetir los pasos 1 a 6.
7. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.



A—Tecla CONTADORES

B—Tecla NÚMERO DE VUELTAS

PP98408,0000E20 -63-07FEB13-1/1

E52456 — UN—10UN08

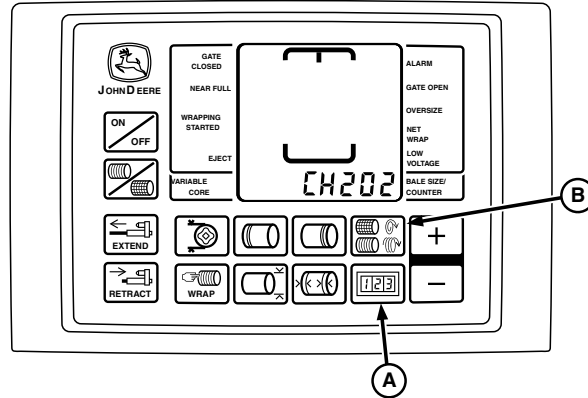
Función de cuerda (perfil 202) (Activación y desactivación)

La función de cuerda se puede ACTIVAR y DESACTIVAR accediendo al perfil 202.

NOTA: La función de cuerda no funcionará correctamente a menos que el número de modelo que se indica en el monitor-controlador coincida con el número de modelo de la empacadora.

Activación y desactivación de función:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el tractor.
2. Mantener pulsadas las teclas CONTADOR (A) y NÚMERO DE ATADOS (B) mientras se enciende el monitor-controlador. La pantalla debe indicar **CH201**.
3. Soltar las dos teclas. Se muestra el modelo de empacadora.
4. Mantener presionada la tecla de CONTADOR (A) y presionar la tecla de MÁS (+) hasta que aparezca **CH202**.
5. Soltar la tecla CONTADOR (A).
6. Presionar la tecla de MÁS (+) o MENOS (-) para cambiar el valor que aparece por **0** (cuerda **apagada**) o **1** (cuerda **encendida**).
7. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.



A—Tecla CONTADORES

B—Tecla NÚMERO DE VUELTAS

8. Encender el monitor-controlador para verificar el número de modelo de empacadora. El número de modelo se muestra durante aproximadamente 2 segundos. Si el número de modelo de la empacadora es incorrecto, ver el PROGRAMA DE MODELO DE EMPACADORA [PERFIL 201] en esta sección.
9. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.

PP98408,0000E21 -63-07FEB13-1/1

E57095 — UN—08MAY09

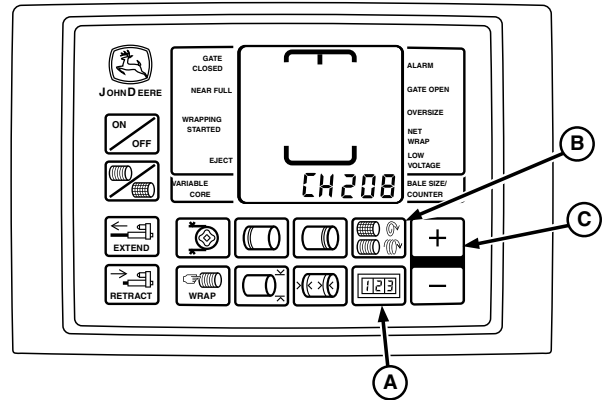
Activación de la función de núcleo variable opcional (Canal 208)

El funcionamiento del núcleo variable opcional se puede activar y desactivar si se accede al canal 208.

NOTA: Las funciones de cuerda, atado con red, alarma de embrague de seguridad y de sistema de núcleo variable opcional no funcionarán a menos que el número de modelo visualizado en la unidad de control electrónico coincida con el número de modelo de la empacadora.

Activación y desactivación de función:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el tractor.
2. Mantener pulsadas las teclas CONTADOR (A) y NÚMERO DE ATADOS (B) mientras se enciende el monitor-controlador. La pantalla debe indicar **CH201**.
3. Soltar las dos teclas. Se muestra el modelo de empacadora.
4. Presionar sin soltar la tecla Contador (A) y presionar la tecla MÁS (C) hasta que la pantalla digital indique **CH208**.
5. Soltar la tecla CONTADOR (A).
6. Presionar las teclas MÁS o MENOS para cambiar el valor visualizado a **0** (núcleo variable **DESACTIVADO**) o **1** (núcleo variable **ACTIVADO**).
7. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
8. Encender el monitor-controlador para verificar el número de modelo de empacadora. El número de modelo se muestra durante aproximadamente 2 segundos. Si el número de modelo es incorrecto, ver el PROGRAMA DE MODELO DE EMPACADORA (PERFIL 201) en esta sección.
9. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.



A—Tecla CONTADORES
B—Tecla NÚMERO DE VUELTAS

C—Tecla MÁS

PP98408,0000E22 -63-07FEB13-1/1

E57156 — UN—14MAY09

Accesorios

Ruedas auxiliares de recogedor

Mejoran la flotación del recogedor sobre terreno accidentado.



E54315 —UN—22JUN05

PP98408,0000E23 -63-07FEB13-1/1

Herramienta para costura de correas (tornillo de banco para eslabones de enganche)

Hay disponibles una herramienta de coser y tornillería para reparar las correas rotas.

Para más información o para ordenar una herramienta de costura de correa, llamar o escribir a:

MATO Corporation
P.O. Box 7268
Beckley, West Virginia 25926-0268
Teléfono: (800) 344-6286
Fax: (304) 255-2501



E36384 —UN—28AUG90

PP98408,0000E24 -63-21FEB13-1/1

Herramienta rascadora

Permite quitar con facilidad capas de caucho de las correas, preparándolas para empalmarlas.



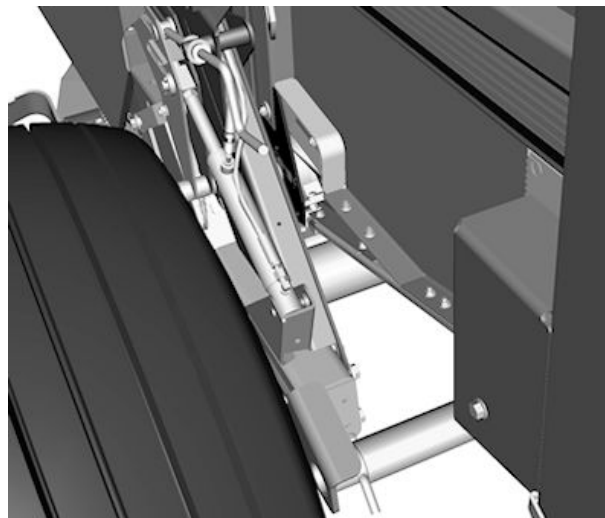
E39822 —UN—21MAR96

PP98408,0000E25 -63-07FEB13-1/1

Elevación hidráulica del recogedor

El elevador hidráulico del recogedor permite al operador elevar el recogedor desde el asiento del tractor. Las tuberías hidráulicas se conectan al sistema hidráulico del tractor. El tractor debe tener un conjunto adicional de tomas hidráulicas salvo que la empacadora use atado de cuerda hidráulico. De este modo, necesita tres juegos de tomas hidráulicas.

La palanca acodada del recogedor de la empacadora permite que éste retorne a una altura predeterminada al bajarlo.



E66530 —UN—10JUL12

PP98408,0000E26 -63-07FEB13-1/1

Válvula de núcleo variable del sistema BaleTrak™ Pro

Reduce la presión hidráulica para facilitar el inicio de la paca en condiciones difíciles.

Reduce la densidad del núcleo y es ajustable de acuerdo con el diámetro del núcleo blando de la paca.

El operador puede engranar, desengranar o ajustar desde el asiento del tractor usando el controlador del monitor BaleTrak™ Pro.

Pedir el grupo de cables auxiliar para instalar esta función. Acudir a su concesionario John Deere.



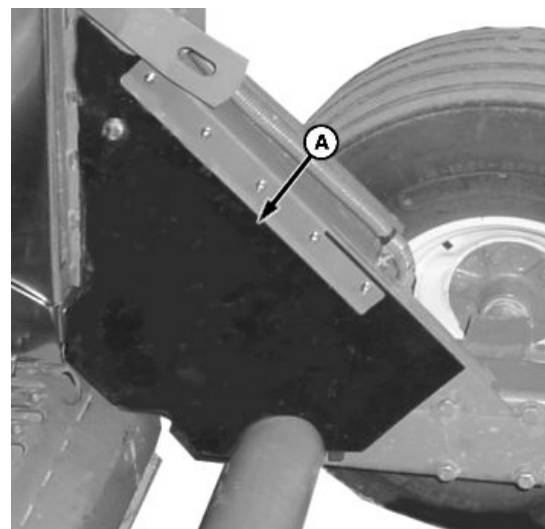
E40323 —UN—13JUN96

PP98408,0000E27 -63-07FEB13-1/1

Juego de deflector de cultivo

NOTA: Los deflectores de cultivo son opcionales en los recogedores regulares, sin atado de superficie COVER-EDGE™.

Evita la acumulación de cosecha en las esquinas de la empacadora.



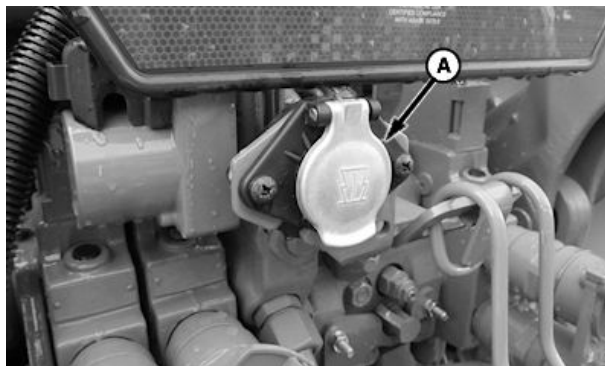
E54424 —UN—10OCT05

PP98408,0000E28 -63-07FEB13-1/1

Toma eléctrica auxiliar

Esta toma eléctrica auxiliar de siete terminales (A) puede instalarse en el tractor para la conexión de equipo eléctrico, tal como el enchufe para las luces traseras o de advertencia.

A—Toma eléctrica auxiliar de siete terminales



E65910—UN—14JUN12

PP98408,0000E29 -63-07FEB13-1/1

Espejo retrovisor extendido

Para mejorar la visibilidad del tránsito detrás de la empacadora, se recomienda usar el espejo extendido. Acudir a su concesionario John Deere.



E63790—UN—15JUN12

PP98408,0000E2A -63-07FEB13-1/1

Espejo retrovisor derecho

Instalar el espejo en el lado derecho del tractor para ver los indicadores de tamaño y forma de la paca durante el empacado.



E63789—UN—15JUN12

PP98408,0000E2B -63-07FEB13-1/1

Extintor de incendios

Se puede instalar un extintor de incendios de 9,5 l (2-1/2 gal) de agua a presión opcional en los agujeros provistos en la empacadora. (Ver la sección CONJUNTO en este manual.)



PP98408,0000E2C -63-07FEB13-1/1

E54036 —UN—06JAN05

Contador de pacas

El contador de paca registra el número de pacas empacada.



PP98408,0000E2D -63-07FEB13-1/1

E21646 —UN—22SEP88

Monitor/controlador BaleTrak™ Pro (si existe)

Se puede pedir otro monitor/controlador para instalar en otro tractor, si se desea.



PP98408,0000E2E -63-07FEB13-1/1

E52436 —UN—16JUN03

Soportes de montaje del monitor/controlador BaleTrak™ Pro

Necesarios para instalar el monitor-controlador en los tractores series 6000, 7000, y 8000 con puesto del operador ComfortGard™ y en los tractores John Deere con puesto del operador SOUND-GARD™.



Para puesto del operador ComfortGard™



Para puesto del operador SOUND-GARD™

E40571—UN—22JUN96

E40572—UN—22JUN96

PP98408,0000E2F -63-07FEB13-1/1

Juego de montaje para tractores series 6000 y 7000 con cabina abierta

Necesario para instalar el monitor-controlador BaleTrak™ Pro.



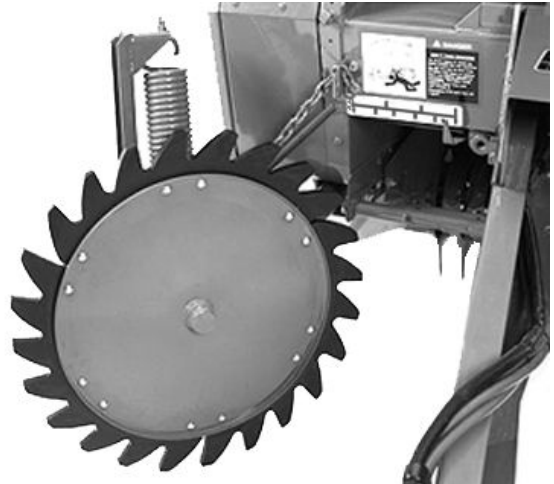
E40573—UN—22JUN96

PP98408,0000E30 -63-07FEB13-1/1

Ruedas recolectoras

Ayudan a evitar la pérdida de cosecha cuando el cordón es desparejo. Las ruedas también tienen una función que reduce los daños producidos al chocar con obstrucciones.

Las ruedas recogedoras se montan en ambos lados de la empacadora, adelante del recogedor.

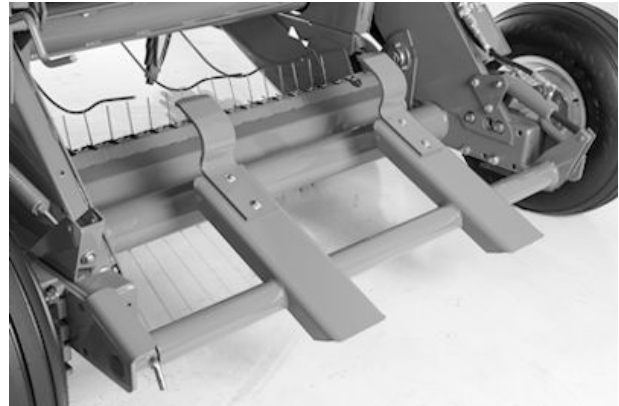


E48797 —UN—11AUG00

PP98408,0000E31 -63-07FEB13-1/1

Rampa hidráulica para paca

Hace que la paca ruede alejándose de la empacadora, eliminando la necesidad de hacer retroceder la máquina para expulsar la paca, salvo al trabajar en pendientes.



E66695 —UN—18JUL12

PP98408,0000E32 -63-07FEB13-1/1

Engrase y mantenimiento

Grasa

Usar una grasa de acuerdo con los números de consistencia de NLGI y la temperatura esperada del aire durante el intervalo de mantenimiento.

Lo preferible es usar grasa John Deere SD Polyurea.

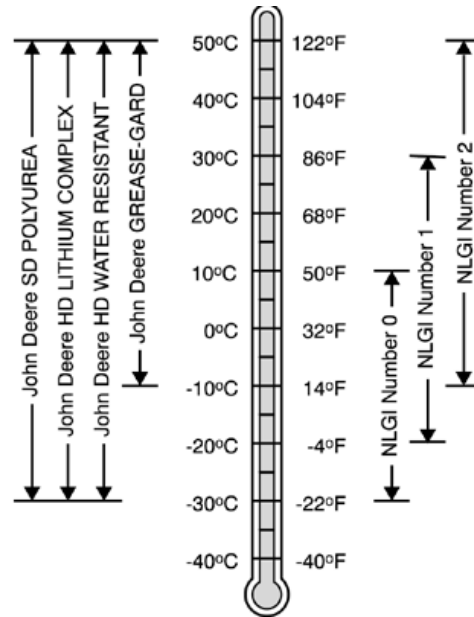
También se recomiendan las siguientes grasas:

- GRASA JOHN DEERE HD LITHIUM COMPLEX
- Grasa resistente al agua John Deere HD
- John Deere GREASE-GARD™

Pueden también utilizar otras grasas cuando cumplan la norma siguiente:

- Clasificación de prestaciones NLGI GC-LB

IMPORTANTE: Algunos tipos de espesantes de grasa no son compatibles con otros. Consulte a su proveedor de grasa antes de mezclar grasas de tipos diferentes.



Grasas según temperaturas ambiente

GREASE-GARD es una marca comercial de Deere & Company

PP98408,0000E33 -63-07FEB13-1/1

TS1673 —UN—31OCT03

Aceite de la caja de engranajes

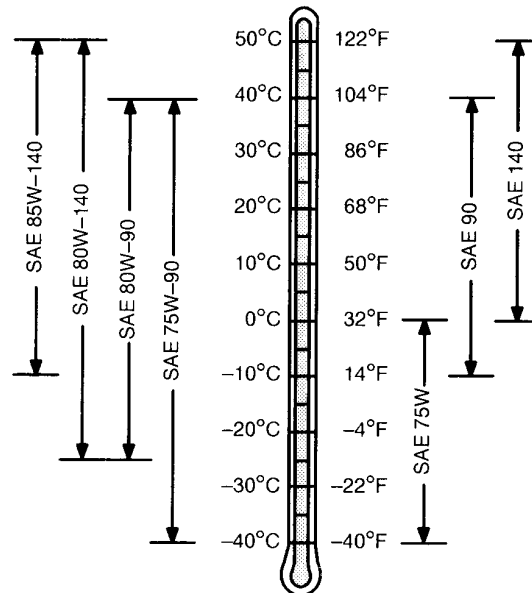
Usar un aceite de viscosidad adecuada para las temperaturas que pueda haber hasta el siguiente cambio de aceite.

Se prefiere el uso de los siguientes aceites:

- Aceite para engranajes John Deere GL-5 GEAR LUBRICANT
- John Deere EXTREME-GARD™

Se pueden usar otros aceites siempre que cumplan con la norma de servicio GL-5 de API.

Se pueden usar aceites árticos (tales como los que cumplen la especificación militar MIL-L-10324A) a temperaturas inferiores a -30 °C (-22 °F).



EXTREME-GARD es una marca comercial de Deere & Company.

PP98408,0000E34 -63-07FEB13-1/1

TS1653 —UN—14MAR96

Lubricantes alternativos y sintéticos

Puede que ciertas áreas geográficas requieran recomendaciones de lubricantes diferentes de las impresas en este manual.

Puede que algunos refrigerantes y lubricantes de la marca John Deere no estén disponibles en su localidad.

Consulte a su concesionario John Deere si necesita información y recomendaciones.

Pueden utilizarse lubricantes sintéticos si cumplen las prestaciones que se indican en este manual.

Los límites de temperatura y los intervalos de mantenimiento indicados en este manual corresponden a lubricantes tanto convencionales como sintéticos.

Pueden usarse lubricantes elaborados (productos reciclados) cuando cumplan las especificaciones de rendimiento necesarias.

PP98408,0000E35 -63-07FEB13-1/1

Observación de los símbolos de engrase

&lubsym; Lubricar con grasa Moly EP John Deere o una grasa universal SAE equivalente (salvo indicación contraria) en los intervalos indicados en estos símbolos.

&oilsym; Lubricar con aceite SAE 30 ó más viscoso en los intervalos indicados en estos símbolos.

&brusym; Aplicar periódicamente grasa Moly EP John Deere o una grasa universal SAE equivalente con un cepillo.

PP98408,0000E36 -63-07FEB13-1/1

Engrase y mantenimiento

⚠ ATENCIÓN: No limpiar, ni lubricar, ni ajustar la máquina mientras el rotor esté en movimiento.

IMPORTANTE: Los intervalos de mantenimiento recomendados se basan en condiciones normales de trabajo. En condiciones inusuales o difíciles puede que haya que engrasar más a menudo.

Realizar tanto al comienzo como al final de la temporada de trabajo cada uno de los procedimientos de engrase y mantenimiento descritos en esta sección.

Limpiar los engrasadores antes de aplicar la pistola de grasa. Sustituir rápidamente las graseras perdidas o rotas. Si una graseras nueva no admite grasa, extraerla y comprobar si existen fallos en las piezas adjuntas.

PP98408,0000E37 -63-07FEB13-1/1

Prevención de incendios

Evitar la acumulación de materia extraña cerca de las zonas potencialmente calientes de la máquina, tales como los cojinetes en los extremos de los rodillos de la empacadora y el embrague de seguridad. Quitar esta acumulación como parte de las operaciones de mantenimiento regulares y al final de cada uso.

Se pueden usar sopladores de hojas, aspiradoras o dispositivos similares para quitar la cosecha suelta. Se puede usar aire comprimido para quitar las acumulaciones más difíciles.

Para evitar dañar los retenes, no usar equipos de lavado a alta presión cerca de los cojinetes.

Revisar periódicamente los cojinetes en busca de señales tempranas de avería y cambiarlos según se requiera.

Desconectar la alimentación de la empacadora y buscar ruidos anormales, componentes calientes, olores de material quemado y pintura o metal descolorado. Para revisar la condición de los cojinetes:

- Abrir y trabar el portón.
- Con las correas sueltas, girar cada uno de los rodillos a mano y prestar atención a los ruidos de fricción o resistencia excesiva.
- Presionar, tirar y apalancar suavemente para revisar el juego radial del cojinete.
- Observar y buscar flojedad en los cojinetes.

Inmediatamente después de un período de funcionamiento, es posible determinar si la temperatura de uno de los cojinetes es más alta que la de los demás. Cambiar los cojinetes desgastados o dañados.

PP98408,0000E38 -63-07FEB13-1/1

Pasadores de correa

Revisar los pasadores en busca de desgaste o rotura cada 1000 pacas (cada 500 pacas cuando el terreno es arenoso). Cambiar los pasadores si el revestimiento de plástico está desgastado o según sea necesario.



E24275 —UN—13SEP88

PP98408,0000E39 -63-07FEB13-1/1

Perfiles de desgaste del brazo tensor

Revisar la profundidad de la ranura de los perfiles de desgaste cada 5000 pacas (cada 2500 pacas cuando el terreno es arenoso).

⚠ ATENCIÓN: Para evitar las lesiones o la muerte causadas por la bajada inesperada del portón, bloquear el portón antes de trabajar sobre, alrededor o debajo de él cuando está elevado.

IMPORTANTE: Si el perfil de desgaste o brazo tensor presentan ranuras muy pronunciadas, aumentará el desgaste del borde de las correas e incluso puede desgastar el brazo tensor.

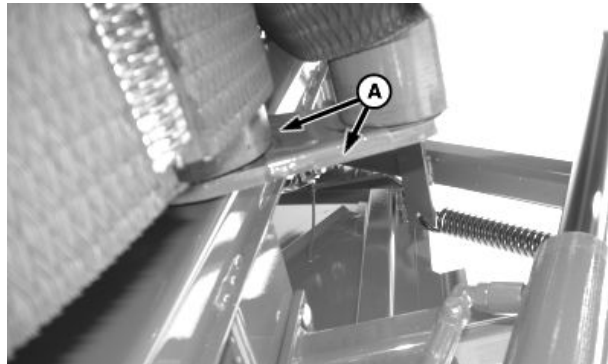
Para revisar la profundidad de la ranura de los perfiles de desgaste:

1. Elevar el portón completamente y bloquearlo.
2. Si la profundidad de la ranura (A) supera las especificaciones, reparar o sustituir los perfiles de desgaste y el brazo tensor. Acudir a su concesionario John Deere.

Especificación

Profundidad máxima de la ranura del perfil de desgaste y brazo tensor—Profundidad..... 3 mm (1/8 in.)

3. Repetir el procedimiento en el otro costado.



A—Ranura

TS698 —UN—21SEP89

E56903 —UN—09MAR09

PP98408,0000E3A -63-07FEB13-1/1

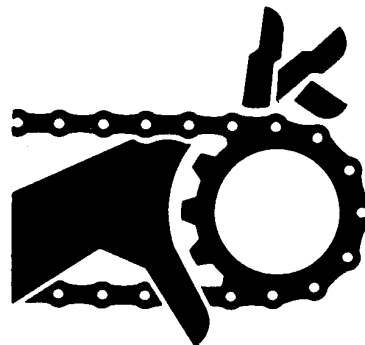
Cada 10 horas

Cadenas

⚠ ATENCIÓN: Para evitar el riesgo de sufrir lesiones, no engrasar las cadenas con la máquina en funcionamiento.

Engrasar las cadenas con abundante aceite SAE 30 o un aceite más pesado cada 10 horas de funcionamiento.

Engrasar las cadenas inmediatamente después del funcionamiento, con las cadenas aún calientes. Tener la máquina brevemente a ralentí para que el aceite pueda penetrar bien, lo que alargará la vida útil de la cadena.



PP98408,0000E3B -63-07FEB13-1/3

T5284 —UN—23AUG88

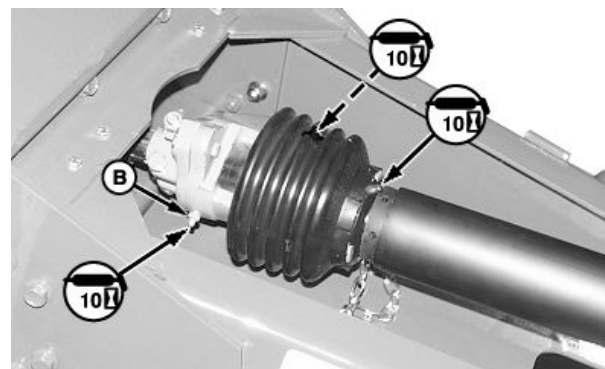
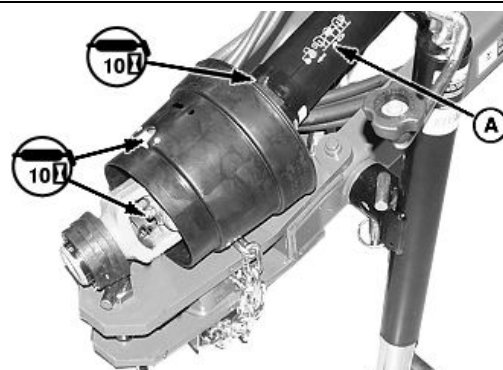
Bulón de cizallamiento del eje de transmisión de la TDF (si existe)

NOTA: Los puntos de engrase del eje de transmisión de la TDF se ilustran en el esquema (A) y en la protección de TDF.

NOTA: Se recomienda engrasar el engrasador (B) después de la falla del bulón de cizallamiento.

A—Esquema

B—Engrasador



Bulón de cizallamiento

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E3B -63-07FEB13-2/3

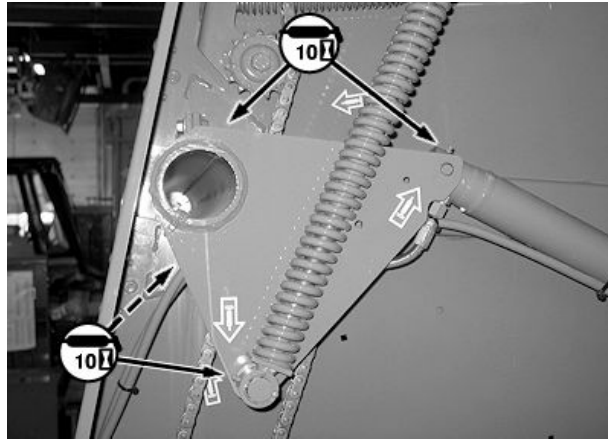
E53983 —UN—17DEC04

E53984 —UN—17DEC04

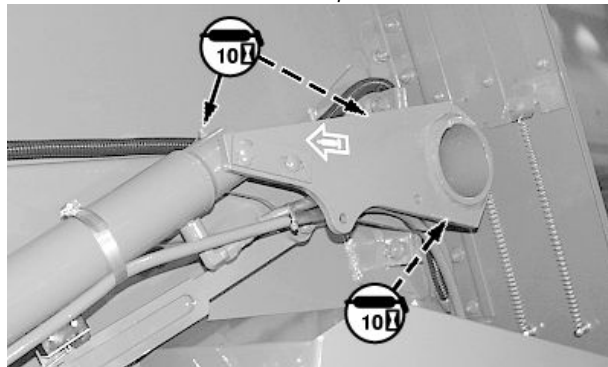
E67297 —UN—13AUG12

Brazo tensor y pivotes de cilindro

Engrasar el brazo tensor y los pivotes de cilindro a ambos lados de la máquina.



Lado izquierdo



Lado derecho

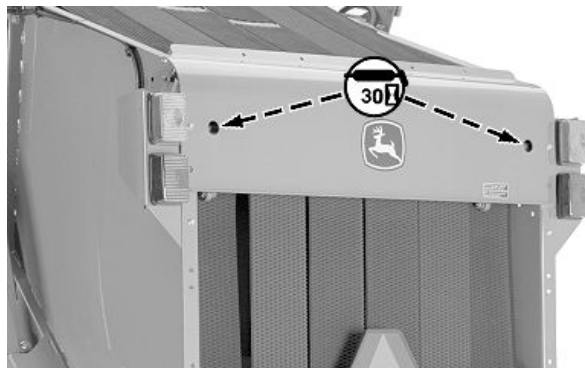
PP98408,0000E3B -63-07FEB13-3/3

E58906 —UN—10AUG10

E54034 —UN—06JAN05

Cada 30 horas

Brazos de emisores de forma de paca



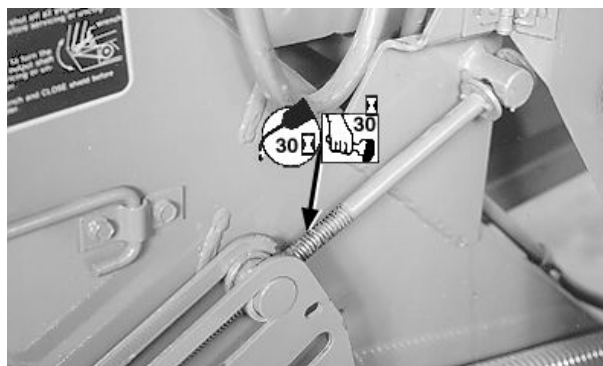
E53886 —UN—17DEC04

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E3C -63-07FEB13-1/8

Manivela de elevador del recogedor

Lubricar las roscas de la manivela con aceite SAE 30 ó más viscoso, o con grasa Moly EP de John Deere o una grasa universal de grado SAE equivalente.



E47610 —UN—07JAN00

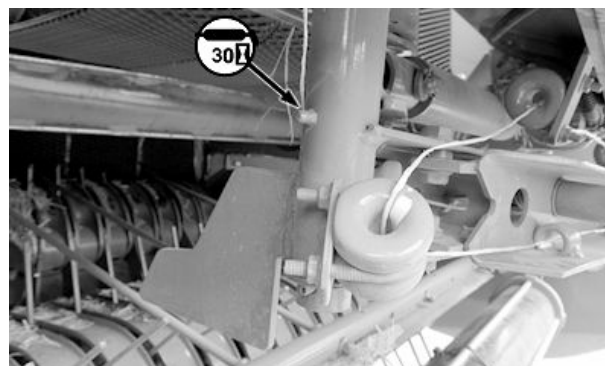
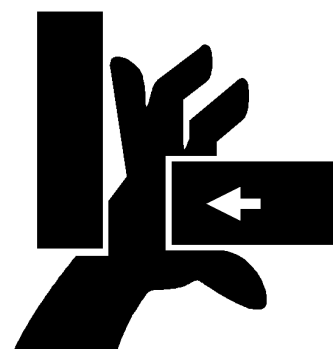
PP98408,0000E3C -63-07FEB13-2/8

Cubo del brazo de atado

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos afuera del camino del brazo de atado para evitar aplastamiento. Apagar la fuerza ANTES de hacer mantenimiento o ajustes en los brazos de atado o en el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

Limpiar las acumulaciones de material o cosecha del vástago del accionador.



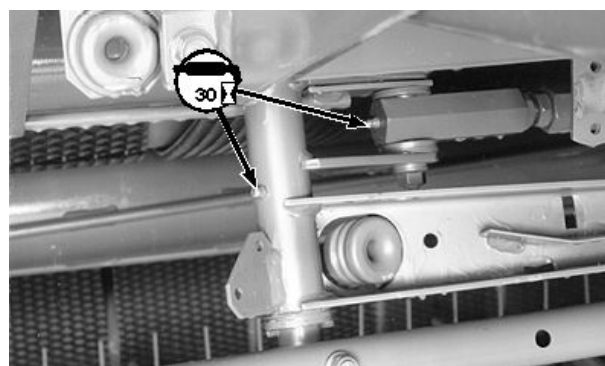
E47598 —UN—07JAN00

E67298 —UN—10AUG12

PP98408,0000E3C -63-07FEB13-3/8

NOTA: El engrasador del pivote del cilindro hidráulico se instala únicamente en las máquinas con sistema hidráulico de atado con cuerda.

Limpiar las acumulaciones de material o cosecha del vástago del accionador.



Solo atado con cuerda

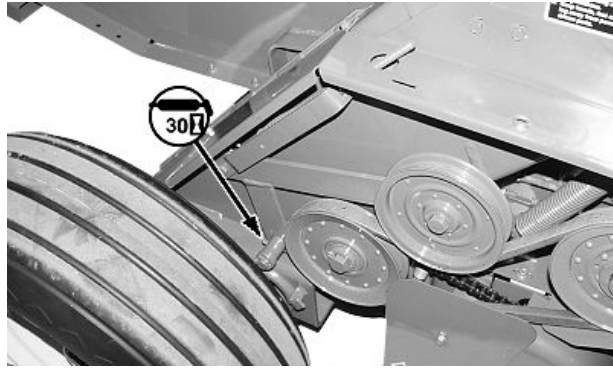
E39204 —UN—16FEB96

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E3C -63-07FEB13-4/8

Pivote de polea tensora de transmisión del recogedor

NOTA: Se ha retirado la protección para la fotografía.



Lado derecho

E53989—UN—20DEC04

PP98408,0000E3C -63-07FEB13-5/8

Brazo de la polea tensora del recogedor

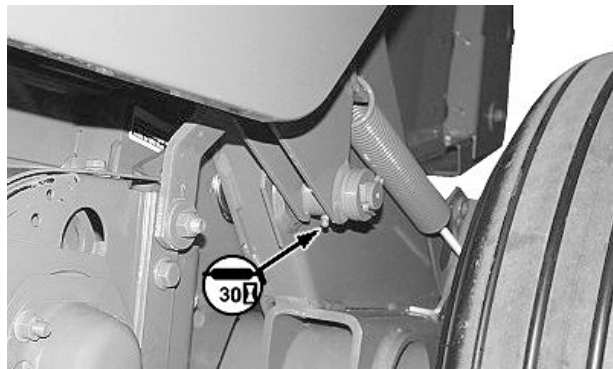


Lado derecho

E53990—UN—20DEC04

PP98408,0000E3C -63-07FEB13-6/8

Pivote de palanca acodada de elevador del recogedor



Lado izquierdo

E53988—UN—20DEC04

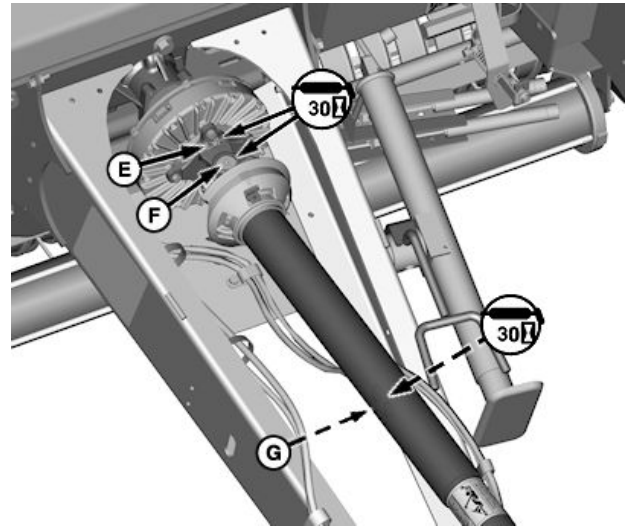
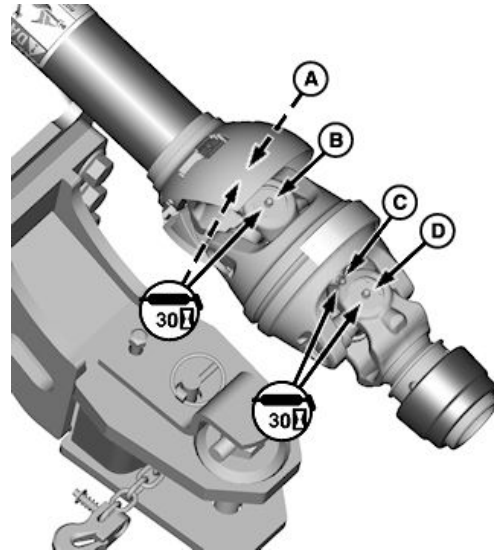
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E3C -63-07FEB13-7/8

Embrague de seguridad del eje de transmisión de la TDF (si existe)

A—Bombas 5
B—Bombas 5
C—Bombas 30
D—Bombas 5

E—Bombas 5
F—Bombas 5
G—Bombas 10



E62422 —UN—09AUG12

E62423 —UN—09AUG12

PP98408,0000E3C -63-07FEB13-8/8

A las primeras 50 horas

Caja de cambios

NOTA: Se ha quitado el eje de transmisión para mayor claridad.

Vaciar y rellenar la caja de cambios después de las primeras 50 horas.

IMPORTANTE: No llenar en exceso la caja de cambios pues se produciría sobrecalentamiento y escape de aceite.

Verificar el nivel de lubricante con la varilla de nivel. El lubricante debe estar entre las marcas de la varilla de nivel.

Rellenar según sea necesario usando aceite para engranajes SAE 85-140 API GL-5. Vaciar y volver a llenar la caja de cambios una vez por temporada.

Especificación

Caja de engranajes—Capacidad..... 1,2 l
(1.25 qt)



Retiro del tapón de vaciado

Apretar la varilla de nivel al valor especificado.

Especificación

Varilla de nivel—Par de apriete..... 29 ±3 N·m
(21 ± 2 lb.-ft.)

PP98408,0000E3D -63-07FEB13-1/1

E57911 —UN—25AUG09

Cada 100 horas

Caja de cambios

IMPORTANTE: No llenar en exceso la caja de cambios pues se produciría sobrecalentamiento y escape de aceite.

Revisar el nivel de lubricante con la varilla de nivel (A). El lubricante debe estar entre las marcas de la varilla de nivel.

Rellenar según sea necesario usando aceite para engranajes SAE 85-140 API GL-5. Vaciar y volver a llenar la caja de cambios una vez por temporada.

Especificación

Caja de engranajes—Capacidad..... 1,2 l
(1.25 qt)

Apretar la varilla de nivel al valor especificado.

Especificación

Varilla de nivel—Par de apriete..... 29 ±3 N·m
(21 ± 2 lb.-ft.)



A—Varilla de nivel

PP98408,0000E3E -63-07FEB13-1/1

E65980 —UN—13JUN12

Anualmente

Cojinetes de ruedas de la empacadora

Retirar las ruedas; limpiar, engrasar y ajustar los cojinetes. Usar grasa Moly EP de John Deere o una grasa universal de grado SAE equivalente, o grasa para cojinetes de rueda.



E39740 —UN—16FEB96

PP98408,0000E3F -63-07FEB13-1/3

Caja de cambios

Vaciar y volver a llenar la caja de cambios anualmente.

NOTA: Se ha quitado el eje de transmisión para mayor claridad.

IMPORTANTE: No llenar en exceso la caja de cambios pues se produciría sobrecalentamiento y escape de aceite.

Verificar el nivel de lubricante con la varilla de nivel. El lubricante debe estar entre las marcas de la varilla de nivel.

Rellenar según sea necesario usando aceite para engranajes SAE 85-140 API GL-5. Vaciar y volver a llenar la caja de cambios una vez por temporada.

Especificación

Caja de engranajes—Ca-
pacidad..... 1,2 l
(1.25 qt)



Retiro del tapón de vaciado

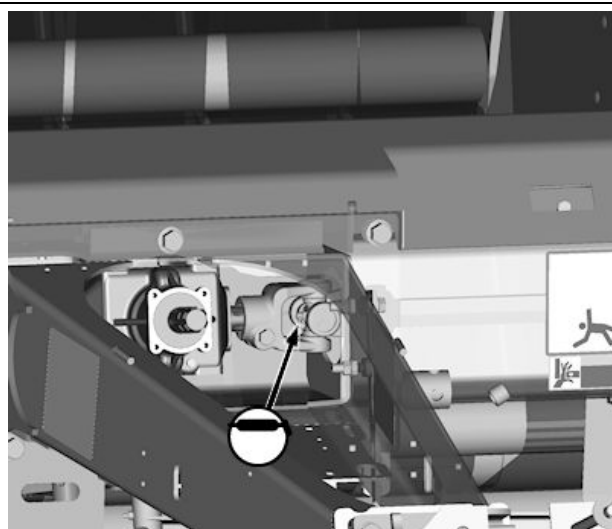
E57911 —UN—25AUG09

PP98408,0000E3F -63-07FEB13-2/3

Junta universal del eje de salida de la caja de cambios

NOTA: Se ha quitado el eje de transmisión y las protecciones para mayor claridad.

Engrasar el engrasador anualmente o cada 250 horas.



E62434 —UN—10APR12

PP98408,0000E3F -63-07FEB13-3/3

Localización de averías

Problemas del eje de transmisión de la TDF

Síntoma	Problema	Solución
El eje de transmisión no se pliega correctamente	Protección dañada.	Sustituir la protección.
	Falta de engrase.	Limpiar y lubricar.
	Barra de tiro del tractor mal instalada.	Comprobar las dimensiones. Instalar la barra de tiro correctamente.
	Eje de transmisión doblado o torcido.	Sustituir.
	Tubos telescópicos desgastados.	Cambiar el eje y el tubo según se requiera, aplicar grasa John Deere EP Moly para temperaturas altas, o un producto equivalente.
El eje de transmisión vibra excesivamente.	Rótulas de junta homocinética o vaso desgastados.	Sustituya las piezas desgastadas o dañadas. Inyectar grasa John Deere EP Moly para temperaturas altas, o un producto equivalente.
	Eje de transmisión doblado o torcido.	Sustituir.
	Rodamientos de cruceta del eje de transmisión desgastados.	Sustituir los rodamientos.
	Junta homocinética desgastada o dañada.	Sustituya las piezas desgastadas o dañadas.
	Estrías desgastadas en el eje del tractor.	Sustituir el eje del tractor.
El eje de transmisión no permanece engranado	Estrías desgastadas en la horquilla.	Sustituir la horquilla.
	Trinquetes desgastados.	Sustituir los componentes.

PP98408,0000E40 -63-07FEB13-1/1

Problemas de las cadenas de transmisión

Sintoma	Problema	Solución
Falla prematura de las cadenas de transmisión	Falta de engrase.	Lubricar las cadenas, cada 10 horas, después del trabajo mientras todavía estén calientes. (Ver CADA 10 HORAS, en la sección Engrase y mantenimiento).
	Tensión insuficiente o excesiva de las cadenas.	Ajustar la tensión de la cadena. (Ver AJUSTE DE LAS CADENAS DE TRANSMISIÓN DE LOS RODILLOS SUPERIOR E INFERIOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Desalineación de las ruedas dentadas y poleas tensoras.	Alinear todas las ruedas dentadas y poleas tensoras. (Acudir a su concesionario John Deere).

PP98408,0000E41 -63-07FEB13-1/1

Problemas de las cajas de cambios

Síntoma	Problema	Solución
Caja de cambios ruidosa	Falta de lubricante.	Revisar el nivel y agregar fluido según se requiera.
	Rodamientos sueltos o desgastados.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Engrane incorrecto de los engranajes.	Acudir a su concesionario John Deere.
Calor excesivo de la caja de cambios (más de 105 °C [220 °F])	Nivel de aceite demasiado alto.	Hacer funcionar con el nivel de aceite a la marca en la varilla de nivel.
	Falta de lubricante.	Revisar el nivel y agregar fluido según se requiera.
	Rodamientos defectuosos.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Rodamientos mal instalados.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Rodamientos demasiado apretados.	Acudir a su concesionario John Deere.
Escapes de aceite	Retenes de aceite desgastados.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Orificio de ventilación faltante o defectuoso.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Nivel de aceite demasiado alto.	Vaciar al nivel correcto. Hacer funcionar con el nivel de aceite a la marca apropiada de la varilla de nivel. (Ver CADA 100 HORAS, en la sección Engrase y mantenimiento).
Ruido o desgaste prematuro de los engranajes	Falta de engrase.	Agregar aceite hasta alcanzar el nivel correcto o cambiar los engranajes desgastados.

PP98408,0000E42 -63-07FEB13-1/1

Diagnóstico de funciones hidráulicas

Síntoma	Problema	Solución
La empacadora no alimenta heno; boca de alimentación taponada.	Densidad excesiva de la paca.	Revisar la válvula de descarga. Reemplazar si estuviera defectuoso. (Acudir a su concesionario John Deere).
	El portón se abre durante el empacado debido a fugas de los componentes internos del sistema.	Reparar o reemplazar el componente con fugas. (Acudir a su concesionario John Deere).
La paca no sale de la cámara de prensado.	Empacadora nueva.	Seguir las instrucciones de rodaje dadas en la sección Funcionamiento de la empacadora.
	Densidad de la paca excesiva.	Revisar la válvula de descarga. Reemplazar si estuviera defectuoso. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Cultivo húmedo o acumulaciones en los rodillos. Fricción excesiva de las chapas laterales.	Hoja lateral limpia. Revisar las chapas laterales delanteras de la empacadora y enderezarlas según se requiera. (Acudir a su concesionario John Deere).
Densidad de paca demasiado baja.	Cilindro tensor o del portón defectuoso.	Reparar el cilindro si tiene fugas. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Válvula de descarga averiada.	Revisar la válvula de descarga. Reemplazar si estuviera defectuoso. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Anillos tóricos o de respaldo dañados en las válvulas de descarga o de retención.	Sustituir. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Asiento o cono de válvula dañado en las válvulas de descarga o de retención.	Sustituir. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Las materias extrañas impiden que se asiente el cono de la válvula de descarga o de retención.	Limpiar o sustituir. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Aceite hidráulico contaminado en tractor.	Cambiar el filtro y el aceite del tractor.
	Correas demasiado largas.	Medir las correas y reemplazarlas o cortarlas si son más largas que el máximo indicado. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento.)

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E43 -63-07FEB13-1/2

Síntoma	Problema	Solución
El portón se abre durante el proceso de empacado.	El cilindro tensor o del portón se extiende cuando el portón está cerrado y la válvula de control selectivo (VMD) del tractor está en punto muerto.	Aire en el sistema hidráulico. Abrir y cerrar el portón varias veces para expulsar el aire. Válvula de descarga averiada. Sustituir. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Fugas en la válvula de mando a distancia (VMD) del tractor.	Reparar o sustituir. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Fugas internas en el sistema hidráulico de la empacadora.	Reparar. (Acudir a su concesionario John Deere).
El portón no se cierra o lo hace irregularmente.	Obstrucción entre el portón y el bastidor.	Despejar la obstrucción.
	Acumulaciones de cosecha en las correas.	Retirar la acumulación. Hacer funcionar la TDF mientras se cierra el portón.
	Uno o ambos orificios (ubicados cerca del extremo de desconexión rápida de las mangueras) incorrectamente instalados.	Revertir la dirección de los orificios.
	Caudal hidráulico muy bajo del tractor.	Ajustar el caudal hidráulico del tractor. (Ver el manual del operador de su tractor).
	Acumulaciones de cosecha en las correas.	Retirar la acumulación. Hacer funcionar la TDF mientras se cierra el portón.

PP98408,0000E43 -63-07FEB13-2/2

Problemas en el atado con cuerda

Sintoma	Problema	Solución
La cuerda está muy tensa o se rompe durante el atado.	La cuerda está mal enhebrada.	Colocar la cuerda correctamente. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	Cuerda en mal estado, nudos en la cuerda, ovillo nuevo con núcleo apretado, cuerda mojada.	Extraer la cuerda mala o cambiar la cuerda. (Ver SELECCIÓN DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	Voltaje excesivo de la cuerda.	Reducir el voltaje de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Acumulaciones de cosecha en las guías de la cuerda.	Retirar la acumulación.
	Se han formado ranuras profundas en las guías de la cuerda.	Cambiar las guías de cuerda.
La cuerda se cae de la rueda indicadora de la cuerda.	El sisal se atasca en las ruedas indicadoras de la cuerda.	Pasar la cuerda de sisal solamente 1/4 de vuelta alrededor de las ruedas indicadoras de cuerda.
	La banda de fijación detrás de la rueda indicadora de la cuerda no está en la posición correcta.	Ajustar la banda de fijación. (Ver AJUSTE DE LA BANDA DE FIJACIÓN DEL INDICADOR DE LA CUERDA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	La cuerda de plástico no da una vuelta completa alrededor de la rueda indicadora.	Atar la cuerda una vuelta completa alrededor de la rueda indicadora.
Cuerda demasiado floja en la paca.	Voltaje de la cuerda demasiado baja.	Aumentar el voltaje de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Muelle de tracción de la cuerda roto o ausente.	Sustituir el muelle.
	Acumulaciones de cosecha entre las placas tensoras de la cuerda.	Retirar la acumulación.
	Fugas en el cilindro tensor o del portón.	Reparar o sustituir el cilindro. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Desgaste de las placas tensoras de la cuerda en la caja o brazos de atado.	Cambiar las piezas desgastadas.
	Hay menos de dos atados de cuerda en el extremo de la paca.	Hacer una pausa más larga para proveer más atados. (Ver FUNCIONAMIENTO DEL CONTROL DE ATADO—Atado hidráulico manual en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E44 -63-07FEB13-1/6

Síntoma	Problema	Solución
El espaciado de la cuerda no es uniforme.	La cuerda no da una vuelta completa alrededor de las ruedas indicadoras.	Atar la cuerda una vuelta completa alrededor de las ruedas indicadoras.
	La cuerda está mal enhebrada.	Colocar la cuerda correctamente. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	El régimen del motor del tractor varía.	Mantener constante el régimen del motor mientras se están envolviendo las pacas.
	Funcionamiento no uniforme.	Ver las instrucciones de funcionamiento del brazo de atado. (Ver FUNCIONAMIENTO DEL CONTROL DE ATADO—Atado hidráulico manual en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Atado con cuerda, control hidráulico: El aceite hidráulico está frío al arrancar el motor.	Se puede esperar algún cambio en el espaciado de la cuerda durante las primeras pacas hechas mientras el aceite hidráulico esté frío.
	Se están empacando cosechas secas y resbaladizas, como pasto Bermuda, paja o lino.	Empacar cuando la cosecha tiene mayor humedad.
	La cuerda o los brazos de atado hacen contacto con la varilla del compresor.	Bajar la cremallera del compresor o alinear la varilla. (Ver INSTALACIÓN DE CREMALLERA DEL COMPRESOR en la sección de Funcionamiento de la empacadora.)
	Alto voltaje de la cuerda en el brazo de atado delantero causando variaciones de la distancia entre los brazos de atado.	Reducir el voltaje de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Las ruedas indicadoras de cuerda se atascan.	Corregir el atascamiento.
	Atado con cuerda, control hidráulico; fugas internas en el cilindro.	Instalar el conjunto de retenes o sustituir el cilindro. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Atado con cuerda, control hidráulico; la velocidad del brazo de atado y la separación no están bien ajustados.	Ver Ajuste del espaciado de la cuerda—Atado hidráulico manual, en la sección Preparación de la empacadora.
	Atado con cuerda, control hidráulico; contaminación en las mangueras causa el taponamiento del orificio o válvula de control de caudal.	Enjuagar las mangueras, el cilindro y la placa de orificio para eliminar la contaminación.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E44 -63-07FEB13-2/6

Síntoma	Problema	Solución
La cuerda está demasiado cerca o demasiado lejos del borde derecho de la paca.	Atado con cuerda doble, control hidráulico; anillo de bloqueo de la válvula de control de caudal suelto.	Apretar el anillo de bloqueo después de ajustar la válvula de control de caudal.
	Contaminación en las mangueras causa el taponamiento del orificio.	Enjuagar las mangueras, el cilindro y la placa de orificio para eliminar la contaminación.
	Varilla de guiado de cuerda faltante o deformada, si existe.	Enderezar o reemplazar la varilla.
	Pacas con forma de tonel o cónicas.	Cargar los extremos de la paca empujando el cordón de forraje. Ajustar los indicadores de forma de la paca según sea necesario. (Ver AJUSTE DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	El cilindro no se extiende completamente durante la atadura.	Antes de hacer una pausa para los atados en extremo, asegurarse de que el cilindro de la cuerda esté totalmente extendido.
La cuerda está demasiado cerca o demasiado lejos del borde izquierdo de la paca.	Se están empacando cultivos secos y resbaladizos, como pasto Bermuda, paja o lino.	Usar más cuerda en los extremos de la paca. Empacar cuando la cosecha tiene mayor humedad. Aumentar la distancia de la cuerda del extremo de la paca.
	Distancia incorrecta entre el brazo de atado y la chapa lateral derecha cuando el cilindro o el accionador estén totalmente extendidos.	Ajuste. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DEL BRAZO DE ATADO A LA CHAPA LATERAL DERECHA, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Varilla de guiado de cuerda doblada o faltante.	Enderezar o sustituir la varilla.
	Se están empacando cosechas secas y resbaladizas, como pasto Bermuda, paja o lino.	Empacar cuando la cosecha tiene mayor humedad. Aumentar la distancia de la cuerda del extremo de la paca.
	Pacas con forma de tonel o cónicas.	Cargar los extremos de la paca empujando el cordón de forraje. Ajustar los indicadores de forma de la paca si es necesario. (Ver AJUSTE DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E44 -63-07FEB13-3/6

Síntoma	Problema	Solución
No hay cuerda o la paca no ha atrapado la cuerda.	La cuerda está mal enhebrada.	Colocar la cuerda correctamente. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	La cuerda se enreda en el tubo después de haber salido.	De ser necesario, reducir la tensión de cuerda de plástico delgado. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Usar una cuerda más pesada.
	La cuerda del extremo de los tubos de cuerda es demasiado corto.	Con el motor del tractor apagado, tirar de la cuerda hasta que queden expuestos 305 a 381 mm (12 a 15 in.) del extremo de los brazos de atado. Retirar la cosecha acumulada en las placas tensoras del brazo de atado. De ser necesario, reducir la tensión de cuerda de plástico delgado. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Usar una cuerda más pesada.
	Placa de tensión desgastada en el brazo de atado.	Sustituir la placa de tensión.
	Resorte roto o faltante en la placa de tensión del brazo de atado.	Sustituir el muelle.
	Voltaje excesivo de la cuerda.	Reducir el voltaje de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Sustituir las guías de cuerda desgastadas.
	No se introduce cuerda junto con la cosecha.	No detener el avance del tractor hasta que la cuerda comience a moverse.
La paca no tira la cuerda del tubo trasero del brazo de atado. La cuerda que sale del tubo del brazo es demasiado corto.	Caja de cuerda vacía.	Agregar cuerda. (Ver CARGA DE LA CAJA DE CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	Exceso de dedos faltantes en el recogedor.	Sustituir los dedos del recogedor.
	El yunque está siendo tirado hacia abajo por el tubo delantero del brazo de atado en vez del trasero. El soporte de la brida del cortador de cuerda está doblado.	Doblar la brida para dejar una separación de 1 a 3 mm (1/32 a 1/8 in) entre la brida y el tubo del brazo de atado.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E44 -63-07FEB13-4/6

Sintoma	Problema	Solución
No se ha cortado la cuerda.	El operador detiene el movimiento del brazo de atado antes de que la cuerda se corte.	Mover los brazos de atado completamente a la posición inicial para accionar el cortador. Controlar que la cuerda se detenga antes de descargar la paca.
	Ajuste incorrecto del cortador de cuerda.	Ajustar el cortador de cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DEL CORTADOR DE CUERDA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	La cuerda está mal enhebrada.	Colocar la cuerda correctamente. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	Cuchilla desafilada, con borde desigual, no hace contacto con el yunque.	Invertir, afilar o cambiar la cuchilla.
	La cuchilla no hace contacto totalmente con el yunque.	Alinear el eje de pivote de la cuchilla para que todo el largo de la cuchilla haga contacto con el yunque. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA CUCHILLA DEL CORTADOR DE CUERDA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Obstrucción que impide a la cuerda entrar debajo de la cuchilla.	Despejar la obstrucción.
	Varilla de guiado de cuerda está doblada.	Enderezar o sustituir.
	Atascamiento en los brazos de atado o varillaje del cortador.	Reparar o sustituir para que el varillaje funcione libremente.
	El yunque está desgastado debajo de la cuchilla.	Sustituir el yunque.
	Materia extraña acumulada encima del yunque.	Ajustar la altura del cortador de cuerda. (Ver AJUSTE ENTRE EL CORTADOR DE CUERDA Y BRAZO DE ATADO, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	La cuerda demasiado tensa impide que los brazos de atado regresen a la posición inicial.	Reducir el voltaje de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	La acumulación de material entre el extremo del cilindro de la cuerda y la tuerca hexagonal impide la retracción completa del cilindro.	Retirar la acumulación.

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E44 -63-07FEB13-5/6

Síntoma	Problema	Solución
La cuerda se desenrolla.	El cortador de la cuerda detiene el movimiento de izquierda a derecha del brazo de atado en la cuchilla.	Asegurarse de que el varillaje del cortador de cuerda se mueva libremente. Reparar o sustituir las piezas según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere). Retirar el cortador de cuerda y limpiar la cavidad de pivote y eje de la cuchilla.
		Aumentar el tiempo de elevación del portón a 7—8 segundos ajustando el caudal de la VMD para reducir la distancia de rodaje de la paca. Mantener constante el régimen del motor durante la descarga. Dejar que la paca gire durante 25 segundos después del corte. Aumentar el voltaje de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Usar los programas de atado con cincha o de reextensión si posee el sistema BaleTrak™ Pro. (Ver la sección Funcionamiento con el sistema BaleTrak™ Pro.) Reducir la cantidad de atados en extremo.
	Los cabos de la cuerda tocan el piso.	Ajustar el retraso de la válvula de expulsión de la cuerda. (Ver AJUSTE DE RETRASO EN EXPULSIÓN DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Se hizo una paca sobremedida.	Atar la paca después que la primera alarma de tamaño de la paca cese. (Ver INDICADORES DE FUNCIONAMIENTO DE LA Empacadora, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
La alarma de tamaño de la paca sigue sonando durante el atado de la paca.		

PP98408,0000E44 -63-07FEB13-6/6

Problemas en el atado con cuerda (solo atado con cuerda hidráulico)

Sintoma	Problema	Solución
Los brazos de atado se mueven muy lentamente de izquierda a derecha (más de 9 segundos).	Ajuste demasiado bajo de la válvula de caudal.	Ajustar la válvula para aumentar el caudal.
	Tierra en la válvula de control de caudal.	Limpiar y lavar la válvula.
	La válvula de control de caudal está instalada al revés.	Acudir a su concesionario John Deere.
	El fluido hidráulico del tractor está sucio o hay tierra en el orificio o rejilla de la lumbrera del cilindro.	Lavar el sistema hidráulico de la empacadora. Cambiar el filtro y el aceite del tractor.
		Limpiar y lavar el cilindro.
	La VMD del tractor se ajusta para caudal lento.	Aumentar el valor de ajuste. Consultar el manual del operador del tractor.
	Fugas internas en el cilindro.	Instalar el conjunto de retenes o sustituir el cilindro. (Acudir a su concesionario John Deere).
Los brazos de atado no regresan a la posición inicial.	Orificio taponado total o parcialmente en el extremo de la base del cilindro del brazo de atado.	Quitar y limpiar el orificio.
	Orificio de tamaño incorrecto en el cilindro hidráulico.	Sustituir la placa del orificio. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Válvula de caudal demasiado cerrada.	Abrir la válvula de control de caudal.

PP98408,0000E45 -63-07FEB13-1/1

Problemas en el atado con cuerda—Sistema BaleTrak™ Pro

Síntoma	Problema	Solución
Las teclas EXTENDER o RETRAER y los interruptores no desplazan el accionador de atado con cuerda. El indicador de parada destella.	El accionador eléctrico no recibe corriente eléctrica.	Determinar si los brazos de atado se desplazan accionando el interruptor de derivación. (Ver el procedimiento correspondiente en la sección Funcionamiento de la empacadora). •Si los brazos no se desplazan; revisar la salida auxiliar del tractor en busca de un fusible quemado o un disyuntor averiado. Cambiar el fusible o el disyuntor si es necesario. Revisar el enchufe del accionador eléctrico en busca de: •Conexión adecuada •Corrosión •Cables rotos •Tensión del tractor
La cuerda se cae de la rueda indicadora de la cuerda.	La banda de fijación detrás de la rueda indicadora de la cuerda no está en la posición correcta.	Ajustar la banda de fijación. (Ver AJUSTE DE LA BANDA DE FIJACIÓN DEL INDICADOR DE LA CUERDA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	La cuerda de plástico no da una vuelta completa alrededor de la polea.	Atar la cuerda una vuelta completa alrededor de la rueda indicadora.
Cuerda demasiado floja en la paca.	Muelle de tracción de la cuerda roto o ausente.	Sustituir el muelle.
	Acumulaciones de cosecha entre las placas tensoras de la cuerda.	Quitar las acumulaciones de cultivo.
	Pasador elástico de tensado incorrecto.	Sustituir el pasador.
	Voltaje de la cuerda demasiado baja.	Aumentar el voltaje de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	Placas tensoras de cuerda desgastadas.	Cambiar las piezas desgastadas.
	Hay menos de dos atados de cuerda en el extremo de la paca.	Aumentar el número de vueltas. (Ver AJUSTE DEL NÚMERO DE VUELTAS DE CABO DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento con sistema BaleTrak™ Pro.)
	Avería de válvula de voltaje de la paca.	Reparar o sustituir la válvula. (Acudir a su concesionario John Deere).

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E46 -63-07FEB13-1/7

Sintoma	Problema	Solución
El voltaje de cuerda no es uniforme en todo el ancho de la paca.	Fugas en el cilindro del portón o en la correa de tensión.	Verificar si hay fugas en el cilindro. Reparar según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
	La cuerda no da una vuelta completa alrededor de los indicadores de cuerda.	Atar la cuerda una vuelta completa alrededor de los indicadores de cuerda.
	La cuerda se engancha en la varilla del compresor doblada.	Enderezar la varilla.
	El voltaje de la paca no es uniforme de lado a lado.	Revisar si el enhebrado de la cuerda es correcto. (Ver la sección Preparación de la empacadora para el enhebrado de cuerda). Para la técnica correcta de empacado, ver la sección Funcionamiento de la empacadora. Buscar si hay fugas en el sistema de tensado. Reparar o sustituir las piezas según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
Cuerda suelta o espaciado ancho de la cuerda en el lado izquierdo de la paca.	Avería de válvula de voltaje de la paca.	Reparar o sustituir la válvula. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Fugas del cilindro tensor de correa.	Reparar o sustituir el cilindro. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Avería de válvula de voltaje de la paca.	Reparar o sustituir la válvula. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Fugas del cilindro tensor de correa.	Reparar o sustituir el cilindro. (Acudir a su concesionario John Deere).
Cuerda demasiado suelta en el lado derecho de la paca.	La cuerda se resbala con la cosecha suelta.	Activar el atado con cinchado en el perfil 004 del monitor.
	La cuerda no está bien fijada y se desliza alrededor de la paca.	Voltaje de la cuerda demasiado alta. La cuerda se recoge muy tarde. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Cuerda incorrectamente posicionada. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	Un exceso de atados en extremo en el lado derecho tira hacia abajo el extremo de la paca y resulta en cuerda suelta o espaciado ancho de la cuerda cerca del extremo derecho.	Seguir avanzando hasta que las poleas de la cuerda se muevan.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E46 -63-07FEB13-2/7

Síntoma	Problema	Solución
Los brazos de atado se mueven hacia el lado derecho de la empacadora y no regresan, o lo hacen parcialmente y se detienen.	El brazo de atado se engancha en la varilla del compresor.	Alinear hacia abajo la varilla del compresor. (Ver AJUSTE DE LA CREMALLERA DEL COMPRESOR en la sección de Funcionamiento de la empacadora.)
	La acumulación de cultivo o cañas de maíz en los vástagos del compresor impide el recorrido del brazo de atado.	Ver EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ en la sección Funcionamiento de la empacadora.
		Instalar o ajustar el perfil de la varilla del compresor.
El espaciado de la cuerda no es uniforme.	Cable del grupo de cables cortado cerca del embrague de seguridad debido al tendido incorrecto del grupo de cables.	Tender y fijar el grupo de cables lejos del embrague de seguridad.
	El régimen y el espaciado del brazo de atado no coinciden.	Aumentar o disminuir el espaciado de la cuerda en el monitor. (Ver AJUSTE DEL ESPACIADO DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora con sistema BaleTrak™ Pro.)
	La cuerda está mal enhebrada.	Colocar la cuerda correctamente. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	Se están empacando cosechas secas y resbaladizas, como gramínea bermuda litoral, paja, gramíneas o lino. A veces, debido a la cosecha que intenta salir por la boca de alimentación, la cuerda no sale a una velocidad suficiente para el brazo de atado y luego alcanza el régimen de alimentación del brazo dejando un espacio sin cuerda.	Empacar cuando la cosecha tiene mayor humedad. Reducir el régimen del motor a 1500 r/min o más bajo y cambiar a una marcha más alta. Usar el programa de atado de paja seca con cuerda. (Ver el procedimiento en la sección Funcionamiento de la empacadora con el sistema BaleTrak™ Pro.)
	Alta voltaje de la cuerda en el brazo delantero causando variaciones de la distancia entre los brazos de atado.	Ajustar el voltaje de la cuerda. (Ver el procedimiento correspondiente en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Las ruedas indicadoras de cuerda se atascan. La cuerda o el brazo de atado hacen contacto con la varilla del compresor.	Desatascar las ruedas indicadoras. Bajar la cremallera del compresor o alinear la varilla. (Ver AJUSTE DE LA CREMALLERA DEL COMPRESOR en la sección de Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E46 -63-07FEB13-3/7

Síntoma	Problema	Solución
No hay cuerda o la paca no ha atrapado la cuerda.	El régimen del motor del tractor varía.	Mantener constante el régimen del motor mientras se están atando las pacas.
	La densidad de la paca varía a través del ancho de la paca o la paca no es de forma cilíndrica.	
	La cuerda se envuelve en el tubo.	De ser necesario, reducir el voltaje de la cuerda de plástico delgado. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Longitud insuficiente de cuerda que sale del tubo de la cuerda.	Con el motor del tractor apagado, tirar de la cuerda hasta que queden expuestos 305 a 381 mm (12 a 15 in.) del extremo de los brazos de atado. Retirar la cosecha acumulada en las placas tensoras del brazo de atado. De ser necesario, reducir el voltaje de la cuerda de plástico delgado. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Usar una cuerda más pesada. Cambiar las placas tensoras desgastadas en el brazo de atado. Sustituir el muelle roto o falta en la placa tensora del brazo de atado.
	Voltaje excesivo de la cuerda.	Reducir el voltaje de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Sustituir las guías de cuerda desgastadas.
	La cuerda se engancha en la guía.	Revisar si el enhebrado de la cuerda es correcto.
	No se introduce cuerda junto con la cosecha.	No detener el avance del tractor tan pronto la luz de INICIO DE ATADO se ilumina en el monitor-controlador. Esperar unos segundos para que la cuerda se alimente con heno.
	Caja de cuerda vacía.	Agregar cuerda. (Ver CARGA DE LAS CAJAS DE CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	Exceso de dedos faltantes en el recogedor.	Sustituir los dedos del recogedor.

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E46 -63-07FEB13-4/7

Síntoma	Problema	Solución
Cuerda muy próxima al borde de la paca.	Desajuste de la guía de cuerda ajustable.	Ajustar la guía de cuerda. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ATADO DE CABO DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento con sistema BaleTrak™ Pro.)
	Pacas con forma de tonel o cónicos.	Cargar los extremos de la paca empujando el cordón de forraje.
	La guía de cuerda está demasiado cerca del borde de la paca.	Ajustar la guía de cuerda. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ATADO DE CABO DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento con sistema BaleTrak™ Pro.)
	Se están empacando cosechas secas y resbaladizas, como paja o lino.	Usar más cuerda. Aumentar la distancia de la cuerda del extremo de la paca. (Ver CONFIGURACIÓN Y CONDICIONES DEL ATADO CON CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora con el sistema BaleTrak™ Pro.)
	El brazo de atado se mueve excesivamente hacia el lado derecho de la empacadora, debido a que los brazos de atado se movieron manualmente con la tecla de extender.	Si se está reiniciando el ciclo del brazo de atado, presionar la tecla ATADO para que tenga lugar el espaciado del extremo de la cuerda.
No se ha cortado la cuerda.	El recorrido del brazo de atado del lado derecho está fuera de ajuste.	Ajuste. (Ver CONFIGURACIÓN Y CONDICIONES DEL ATADO CON CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora con el sistema BaleTrak™ Pro.)
	La paca es expulsada antes de que la cuerda se corte.	Mirar la cuerda para comprobar que se ha detenido antes de descargar la paca.
	Ajuste incorrecto del cortador de cuerda.	Ajustar el voltaje del cortador de cuerda. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)
	Cuchilla desafilada, con borde desigual, no hace contacto con el yunque.	Invertir, afilar o cambiar la cuchilla.
	Tope del brazo delantero de la cuerda colocado al revés.	Instalar el tope con el borde recortado hacia el brazo de atado.
	Cosecha acumulada encima del yunque.	Ajustar la altura del cortador de cuerda con respecto al brazo de atado. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E46 -63-07FEB13-5/7

Síntoma	Problema	Solución
	Yunque del cortador de cuerda desnivelado.	Ajustar el cortador de cuerda de tal manera que el yunque quede nivelado (paralelo al borde inferior del bastidor).
	La cuchilla no hace contacto totalmente con el yunque.	Ajustar la cuchilla para que toda su extensión haga contacto con el yunque. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA CUCHILLA DEL CORTADOR DE CUERDA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Obstrucción que impide a la cuerda entrar debajo de la cuchilla.	Despejar la obstrucción.
	Varilla de guiado de cuerda está doblada.	Enderezar o sustituir.
	El yunque está desgastado debajo de la cuchilla.	Sustituir el yunque.
	Atascamiento en el pivote del cortador de cuerda o varillaje del cortador.	Reparar o sustituir para que el varillaje funcione libremente.
	Paso incorrecto de la cuerda o bobina de cuerda defectuosa que aumenta el voltaje de la cuerda.	Corregir la causa del voltaje excesivo de la cuerda.
	La cuerda está encima del rodillo de inicio de paca y no pasa por la guía de cuerda.	Detener el avance de la máquina inmediatamente cuando el indicador de INICIO DE ATADO se ilumina y la alarma suena. Reducir la velocidad de avance al aproximarse a la terminación de la paca. Instalar la cremallera del compresor si se había quitado. (Ver el procedimiento correspondiente en la sección Funcionamiento de la empacadora). Agregar varillas del compresor adicionales.
	La cuerda está mal enhebrada.	Colocar la cuerda correctamente. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	El voltaje bajo impide que los brazos de atado activen el cortador de cuerda.	Acudir a su concesionario John Deere.
	La cuerda demasiado tensa impide que los brazos de atado regresen a la posición inicial.	Reducir el voltaje de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E46 -63-07FEB13-6/7

Síntoma	Problema	Solución
La cuerda se desenrolla.		Aumentar el tiempo de elevación del portón a 7—8 segundos ajustando el caudal de la VMD para reducir la distancia de rodaje de la paca. Mantener constante el régimen del motor durante la descarga. Dejar que la paca gire durante 25 segundos después del corte. Aumentar el voltaje de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Reducir la cantidad de atados en extremo en el lado izquierdo. Usar los programas de atado con cuerda o de reextensión. (Ver la sección Funcionamiento con el sistema BaleTrak™ Pro.)
El accionador de atado con cuerda no completa su recorrido. No se corta la cuerda.	Bajo voltaje al monitor-controlador cuando está bajo carga.	Medir el voltaje del tractor. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)

PP98408,0000E46 -63-07FEB13-7/7

Problemas de monitor/controlador BaleTrak™ Pro

Síntoma	Problema	Solución
La pantalla LCD y las teclas del monitor-controlador no funcionan.	Monitor desenchufado del tractor.	Enchufar la conexión.
	El monitor-controlador se conectó con la polaridad invertida.	Verificar si la polaridad de la fuente de alimentación es de 12 V.
El accionador del brazo de atado no funciona. El indicador de parada aparece en la pantalla. La alarma no suena.	Falla del accionador del brazo de atado.	Sustituir el accionador. (Acudir a su concesionario John Deere.) Inspeccionar, reparar o reemplazar el grupo de cables.
	El brazo de atado está atorado contra el lado trasero de la cuchilla.	Usar la tecla de retraer del monitor-controlador y retraer el brazo de atado. Limpiar y lubricar el pivote de la cuchilla.
El accionador del brazo de atado no funciona. El indicador de parada se ilumina y la alarma suena.	Falla del accionador del brazo de atado.	Sustituir el accionador. (Acudir a su concesionario John Deere.) Inspeccionar, reparar o reemplazar el grupo de cables.
	El brazo de atado está atorado contra el lado trasero de la cuchilla.	Usar la tecla de retraer del monitor-controlador y retraer el brazo de atado. Limpiar y lubricar el pivote de la cuchilla.
El accionador de atado con cuerda no completa su recorrido. El indicador de parada se ilumina y la alarma suena.	Obstrucción del recorrido del brazo de atado por un objeto extraño o acumulación de heno.	Inspeccionar y quitar la obstrucción.
El indicador de parada aparece al encender el monitor-controlador.	Accionador de atado con cuerda o red desconectado.	Revisar los enchufes del accionador.
	Cables flojos o cortados.	Revisar si hay interrupciones en el conector del grupo de cables.
El ciclo automático de atado con cuerda no funciona. El indicador de parada se ilumina y la alarma suena.	Avería de interruptor de bloqueo del portón.	Sustituir el interruptor. (Acudir a su concesionario John Deere.)
	Ajuste incorrecto del interruptor de bloqueo del portón abierto.	Ajustar los interruptores de bloqueo del portón abierto. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)
	El portón no se cierra y no activa uno de los interruptores de bloqueo del portón.	Quitar la acumulación de heno de la zona del portón abierto. Hacer funcionar la empacadora a régimen nominal de la TDF cuando se cierra el portón.

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E47 -63-07FEB13-1/8

Síntoma	Problema	Solución
	Se soltó la válvula de mando a distancia demasiado pronto después de haber cerrado el portón.	Continuar sosteniendo la válvula de mando a distancia por 2 segundos después de haberse cerrado el portón.
	El portón está torcido y no se cierra.	Acudir a su concesionario John Deere.
	El grupo de cables de DERIVACIÓN manual está conectado.	Volver a conectar el conector del accionador de atado con cuerda al conector de FUNCIONAMIENTO NORMAL. (Ver INTERRUPTOR DE DERIVACIÓN [ATADO CON CUERDA SOLAMENTE], en la sección Funcionamiento con el Sistema BaleTrak™ Pro.)
El accionador del brazo de atado se detiene en la posición de extensión completa y no se retrae.	El monitor-controlador está programado para usarse con otro modelo de máquina.	Cambiar el ajuste del controlador del monitor. (Ver MODIFICACIÓN DEL PROGRAMA DE MODELO DE EMPACADORA, en la sección Funcionamiento con el Sistema BaleTrak™ Pro.)
		Inspeccionar el grupo de cables. Reparar o sustituir.
El espaciado de la cuerda y el extremo de la paca es mayor que el programado en el monitor-controlador.	Ajuste incorrecto de la guía mecánica de la cuerda.	Ajustar la guía mecánica de la cuerda. (Ver AJUSTE DEL ESPACIADO DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora con sistema BaleTrak™ Pro.)
El número de vueltas en extremo difiere del valor programado en el controlador del monitor.	Ajuste incorrecto de la guía mecánica de cuerda.	Ajustar la guía mecánica de la cuerda. (Ver AJUSTE DEL ESPACIADO DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora con sistema BaleTrak™ Pro.)
	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF.	Trabajar al régimen nominal de la TDF, o a una velocidad constante. Si se usa una velocidad constante menor que el régimen nominal de la TDF, será necesario cambiar los valores de ajuste del monitor-controlador.
Espaciado desigual de la cuerda. (Ver ESPACIADO INCONSISTENTE DE LA CUERDA bajo separación automática de la cuerda, en esta sección.)	La cuerda se engancha en un objeto extraño o en las varillas del compresor.	Inspeccionar y quitar las obstrucciones o ajustar las varillas del compresor. (Ver AJUSTE DE LA CREMALLERA DEL COMPRESOR en la sección de Funcionamiento de la empacadora.)
	Parámetros incorrectos del controlador del monitor.	Reiniciar los parámetros iniciales de fábrica. (Ver los procedimientos del caso en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E47 -63-07FEB13-2/8

Síntoma	Problema	Solución
	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF.	Trabajar al régimen nominal de la TDF, o a una velocidad constante. Si se usa una velocidad constante menor que el régimen nominal de la TDF, será necesario cambiar los valores de ajuste del monitor-controlador.
	La distancia entre los brazos de atado no es la correcta para el ajuste del monitor-controlador.	Ajustar el espaciado entre los brazos de atado según el ajuste del controlador del monitor. (Ver AJUSTE DEL ESPACIADO DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora con sistema BaleTrak™ Pro.)
		Inspeccionar el grupo de cables. Reparar o sustituir.
Los parámetros de atado con cuerda no corresponden con los diferentes tamaños de la paca.	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF.	Trabajar a régimen nominal de la TDF o a un régimen constante. Si se usa una velocidad constante menor que el régimen nominal de la TDF, será necesario cambiar los valores de ajuste del monitor-controlador.
	Ajuste incorrecto del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor. (Ver AJUSTE DEL SENSOR DEL DIÁMETRO DE LA PACA en la sección Mantenimiento—Sistema BaleTrak™ Pro.)
El tamaño de la paca no corresponde con el valor de ajuste del controlador del monitor.	Ajuste incorrecto del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor de diámetro de la paca. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)
	Sensor de diámetro de la paca averiado.	Sustituir el sensor. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)
El indicador de paca casi lleno no se ilumina en el monitor-controlador.	Sensor de diámetro de la paca averiado.	Sustituir el sensor. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)
Las pacas no son densas.	Sensor de diámetro de la paca averiado.	Sustituir el sensor. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)
	Ajuste incorrecto del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor de diámetro de la paca. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E47 -63-07FEB13-3/8

Síntoma	Problema	Solución
El indicador Portón abierto se ilumina con el portón cerrado.	Ajuste incorrecto del interruptor de bloqueo del portón abierto.	Ajustar el interruptor. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE BLOQUEO DEL PORTÓN en la sección Mantenimiento—Sistema BaleTrak™ Pro.)
	Avería de interruptor de bloqueo del portón.	Sustituir el interruptor. (Acudir a su concesionario John Deere).
No se visualiza el indicador de PORTÓN CERRADO después de intentar cerrar el portón; el indicador de parada puede destellar y el zumbador puede sonar.	El portón no está cerrado porque el bloqueo de portón está aplicado.	Desbloquear el portón.
	El portón no está totalmente cerrado debido a una obstrucción o está torcida.	Enderezar el portón o retirar la obstrucción.
	Correas comprimidas entre el rodillo inferior del portón abierto y el tubo del eje.	Elevar totalmente el portón y cerrar con el tractor al máximo régimen (r/min). Hacer funcionar la TDF mientras se cierra.
El indicador de PORTÓN CERRADO se apaga, el indicador de parada se ilumina y el zumbador suena durante el empacado.	La retención del portón abierto no está bien ajustada.	Ajustar el tope de retención del portón. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	El interruptor de bloqueo del portón no está bien ajustado.	Ajustar el interruptor de bloqueo del portón. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)
	Fugas de aceite de la válvula de mando a distancia (SCV) del tractor al cilindro hidráulico del portón abierto.	Reparar la válvula de mando a distancia (SCV) del tractor. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Aire en el sistema hidráulico.	Abrir y cerrar el portón varias veces para expulsar el aire.
	Fugas internas en el cilindro hidráulico del portón abierto.	Reparar o sustituir el cilindro. (Acudir a su concesionario John Deere).
	El cilindro hidráulico no está retraído cuando el portón se cierra.	Mantener la palanca de la SCV del tractor por 2—3 segundos después que el indicador de PORTÓN CERRADO se visualice.
	El portón no está bloqueado en un lado.	Mantener la palanca de la VMD del tractor durante 2—3 segundos después que el indicador de PORTÓN CERRADO se visualice para asegurarse de que ambos lados estén trabados.
El indicador de parada y el zumbador se encienden cuando el portón se cierra.		

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E47 -63-07FEB13-4/8

Síntoma	Problema	Solución
	El interruptor de bloqueo del portón no está bien ajustado.	Ajustar el interruptor de bloqueo del portón. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	Avería de interruptor de bloqueo del portón.	Verificar los interruptores de bloqueo del portón. (Ver PRUEBA DE LOS INTERRUPTORES DE CIERRE DEL PORTÓN Y DE PACA SOBREMEDIDA, en la sección Mantenimiento—Sistema BaleTrak™ Pro.) Sustituir si es necesario. (Acudir a su concesionario John Deere.)
	Conexiones inadecuadas o alambres cortados al interruptor de bloqueo del portón.	Probar la continuidad de los cables. Reparar según sea necesario.
	Interruptor de paca sobremedida desajustado.	Ajustar el interruptor de paca sobremedida. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)
	Cables del interruptor de paca sobremedida en cortocircuito.	Revisar los cables en busca de cortocircuitos. Reparar según sea necesario.
Se visualiza el indicador de portón cerrado, pero el portón está abierto o no está bloqueado.	El interruptor de bloqueo del portón no está bien ajustado.	Ajustar el interruptor de bloqueo del portón. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)
	Avería de interruptor de bloqueo del portón.	Verificar los interruptores de bloqueo del portón. (Ver PRUEBA DE LOS INTERRUPTORES DE CIERRE DEL PORTÓN Y DE PACA SOBREMEDIDA, en la sección Mantenimiento—Sistema BaleTrak™ Pro.) Sustituir si es necesario. (Acudir a su concesionario John Deere.)
	Cosecha acumulada en el área de contacto.	Retirar la acumulación.
	Cables de la retención del portón en cortocircuito.	Probar los cables en busca de cortocircuitos. Reparar según sea necesario.
La luz de bajo voltaje se ilumina.	Bajo voltaje al monitor-controlador cuando está bajo carga.	Comprobar el voltaje. (Ver PRUEBA DE VOLTAJE DEL TOMACORRIENTE AUXILIAR DEL TRACTOR, en la sección Mantenimiento—Sistema BaleTrak™ Pro.)

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E47 -63-07FEB13-5/8

Síntoma	Problema	Solución
El contador de pacas no funciona.	Para contar una paca, el ciclo de atado automático debe terminar con un ciclo de abertura del portón abierto.	Asegurarse que el interruptor de retención del portón funcione correctamente. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE CIERRE DEL PORTÓN en la sección Mantenimiento—Sistema BaleTrak™ Pro.)
	El brazo tensor debe bajar lo suficiente como para activar el siguiente ciclo de encintado automático.	Comprobar que las correas son del largo correcto. Ajustar o sustituir el sensor de tamaño de paca.
Los indicadores del monitor-controlador no funcionan.	El monitor-controlador se conectó con la polaridad invertida.	Verificar si la polaridad de la fuente de alimentación es de 12 V.
	Pérdida intermitente de voltaje debido a enchufes flojos.	Desconectar los conectores e inspeccionarlos en busca de terminales torcidos o fuera de lugar.
	Conexión intermitente del grupo de cables debido a cables rotos o deshilachados.	Inspeccionar, reparar o reemplazar el grupo de cables.
El indicador de parada aparece al encender el controlador del monitor (E201).	Cuerda desconectada.	Revisar los enchufes del accionador.
	Cables flojos o cortados.	Revisar si hay interrupciones en el conector del grupo de cables.
Sistema de atado con cuerda: Los interruptores de EXTENDER O RETRAER y ATADO no desplazan el accionador de atado con cuerda. El indicador de parada destella.	Cableado roto.	Revisar el grupo de cables en busca de roturas y revisar los conectores en busca de clavijas dobladas.
El accionador del brazo de atado no completa su recorrido. No se corta la cuerda.	Bajo voltaje al monitor-controlador cuando está bajo carga.	Acudir a su concesionario John Deere.
El accionador del brazo de atado no funciona. El indicador de parada aparece en la pantalla.	Falla del accionador del brazo de atado (E202).	Sustituir el accionador. (Acudir a su concesionario John Deere.)
	El brazo de atado está atorado contra el lado delantero de la cuchilla.	Inspeccionar, reparar o reemplazar el grupo de cables.
El accionador de atado con cuerda no completa su recorrido. El indicador de parada se ilumina y la alarma suena.	Obstrucción del recorrido del brazo de atado por un objeto extraño o acumulación de heno.	Inspeccionar y quitar la obstrucción.
El ciclo automático de atado con cuerda no funciona. El indicador de parada se ilumina y la alarma suena.	Interruptores de bloqueo del portón defectuosos.	Cambiar los interruptores. Acudir a su concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E47 -63-07FEB13-6/8

Síntoma	Problema	Solución
	Ajuste incorrecto del interruptor de bloqueo del portón abierto.	Ajustar los interruptores de bloqueo del portón abierto. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)
	El portón no se cierra y no activa uno de los interruptores de bloqueo del portón.	Quitar la acumulación de heno de la zona del portón abierto. Hacer funcionar la empacadora a régimen nominal de la TDF cuando se cierra el portón.
	Se soltó la válvula de mando a distancia demasiado pronto después de haber cerrado el portón.	Continuar sosteniendo la válvula de mando a distancia por 2 segundos después de haberse cerrado el portón.
	El portón está torcido y no se cierra.	Acudir a su concesionario John Deere.
	El grupo de cables de DERIVACIÓN manual está conectado.	Volver a conectar el conector del accionador de atado con cuerda al conector de FUNCIONAMIENTO NORMAL. (Ver INTERRUPTOR DE DERIVACIÓN [ATADO CON CUERDA SOLAMENTE], en la sección Funcionamiento con el Sistema BaleTrak™ Pro.)
El accionador del brazo de atado se detiene en la posición de extensión completa y no se retrae.	El monitor-controlador está programado para usarse con otro modelo de máquina.	Cambiar el ajuste del controlador del monitor. (Ver MODIFICACIÓN DEL PROGRAMA DE MODELO DE EMPACADORA, en la sección Funcionamiento con el Sistema BaleTrak™ Pro.) Inspeccionar el grupo de cables. Reparar o sustituir.
El espaciado de la cuerda y el extremo de la paca es mayor que el programado en el monitor-controlador.	Ajuste incorrecto de la guía mecánica de la cuerda.	Ajustar la guía mecánica de la cuerda. (Ver AJUSTE DEL ESPACIADO DE LA CUERDA y AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ATADO EN EL CABO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento con el Sistema BaleTrak™ Pro.)
El número de vueltas en extremo difiere del valor programado en el controlador del monitor.	Ajuste incorrecto del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor de diámetro de la paca. (Ver el procedimiento en la sección Servicio—Sistema BALETRAK™ Pro.)

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E47 -63-07FEB13-7/8

Síntoma	Problema	Solución
	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF. (sin la alarma de embrague de seguridad)	Trabajar al régimen nominal de la TDF, o a una velocidad constante. Si se usa una velocidad constante menor que el régimen nominal de la TDF, será necesario cambiar los valores de ajuste del monitor-controlador.
Espaciado desigual de la cuerda.	Parámetros incorrectos del monitor-controlador.	Reiniciar el monitor a sus parámetros iniciales de ajuste y revisar el número de modelo de empacadora. (Ver REINICIO DE BALETRAK™ PRO A LOS PARÁMETROS INICIALES DE FÁBRICA y MODIFICACIÓN DEL PROGRAMA DE MODELO DE LA EMPACADORA en la sección Funcionamiento con el Sistema BaleTrak™ Pro.)
	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF.	Trabajar al régimen nominal de la TDF, o a una velocidad constante. Si se usa una velocidad constante menor que el régimen nominal de la TDF, será necesario cambiar los valores de ajuste del monitor-controlador.
	La distancia entre los brazos de atado no es la correcta para el ajuste del monitor-controlador.	Ajustar el espaciado entre los brazos de atado según el ajuste del controlador del monitor. (Ver AJUSTE DEL ESPACIADO DE LA CUERDA en la sección Funcionamiento de la empacadora con sistema BaleTrak™ Pro.)
Los parámetros de atado de cuerda no corresponden con los diferentes tamaños de paca.		Inspeccionar el grupo de cables. Reparar o sustituir.
	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF.	Trabajar a régimen nominal de la TDF o a un régimen constante. Si se usa una velocidad constante menor que el régimen nominal de la TDF, será necesario cambiar los valores de ajuste del monitor-controlador.
	Ajuste incorrecto del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor. (Ver AJUSTE DEL SENSOR DEL DIÁMETRO DE LA PACA en la sección Mantenimiento—Sistema BaleTrak™ Pro.)

PP98408,0000E47 -63-07FEB13-8/8

Dificultades de alimentación

Sintoma	Problema	Solución
La empacadora no recoge el heno. Boca de alimentación taponada.	Al recogedor le faltan dedos.	Sustituir los dedos.
	La polea tensora de transmisión del recogedor no está bien ajustada o la correa del recogedor está dañada.	Apretar la polea tensora o cambiar la correa si es necesario. (Ver AJUSTE DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Cremallera del compresor demasiado baja.	Elevar el compresor. (Ver AJUSTE DE LA CREMALLERA DEL COMPRESOR en la sección de Funcionamiento de la empacadora.)
	El portón se abre durante el trabajo.	Verificar si hay fugas en los cilindros hidráulicos del portón o en las válvulas del tractor. Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Paca sobremedida.	La alarma no funciona o no puede ser escuchada por el operador. Ajustar el volumen de la alarma sonora de tamaño de la paca. (Ver AJUSTE DEL VOLUMEN DE LA ALARMA SONORA.) Indicador de tamaño de paca mal ajustado. Ajuste. (Ver AJUSTE DE INDICADOR SONORO DE TAMAÑO DE PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Atascamiento en los divisores de cultivo.	Ver ATASCAMIENTO EN LOS DIVISORES DE CULTIVO en Problemas del recogedor, en esta sección.
	El portón no está cerrado.	Descargar la paca. Cerrar el portón.
	Correas comprimidas entre el rodillo del portón abierto y el eje de la empacadora.	Para evitar comprimir las correas, siempre hacer funcionar la TDF a régimen nominal durante el cierre del portón abierto.
	Rotura del bulón de cizallamiento del eje de transmisión de la TDF.	Sustituir el bulón de cizallamiento. Usar el grado y longitud correctos. (Ver SUSTITUCIÓN DEL BULÓN DE CIZALLAMIENTO DE LA TRANSMISIÓN PRINCIPAL, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Arrollamiento o materias extrañas en el rodillo de inicio de paca.	Retirar el material.

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E48 -63-07FEB13-1/3

Síntoma	Problema	Solución
La empacadora no recoge los cultivos bajos, secos, resbaladizos o quebradizos. (Ver EMPACADO DE COSECHAS BAJAS, SECAS, RESBALADIZAS en la sección Funcionamiento de la empacadora.)	Cordones de forraje grandes o velocidad de avance demasiado rápida.	Reducir el tamaño del cordón de forraje y reducir la velocidad.
	Colocación incorrecta de la correa.	Colocar correctamente las correas. (Ver INSTALACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	El recogedor está demasiado bajo.	Elevar el recogedor. (Ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	El material seco exfoliado o desprendido de la paca se acumula y bloquea la boca de alimentación.	Desengranar la TDF al dar la vuelta entre los cordones y cuando no se esté alimentando material.
	Régimen de la TDF demasiado rápida.	Reducir el régimen del motor a 1500 r/min o más baja y cambiar a una marcha más alta.
	Exceso de material acumulado encima de la cremallera del compresor.	Quitar todas las varillas del compresor excepto una varilla central y una en cada extremo del tubo transversal.
	La polea tensora de transmisión del recogedor no está bien ajustada o la correa del recogedor está dañada.	Apretar la polea tensora o cambiar la correa si es necesario. (Ver AJUSTE DEL TENSOR DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento.)
	Cordones demasiado pequeños.	Agrandar los cordones rastrillándolos. (Ver PREPARACIÓN DE LA COSECHA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Cordones alterados por el tiempo (les llovió varias veces).	Agrandar los cordones rastrillándolos. (Ver EMPACADA DE CAÑAS DE MAÍZ y AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	El cultivo quebradizo se desmenuza fácilmente.	Empacar cuando hay rocío en el cultivo, especialmente la paja cosechada con cosechadora giratoria. Densidad de paca corta. Usar una válvula de núcleo blando para bajar la densidad del núcleo. (Ver AJUSTE DEL DIÁMETRO DEL NÚCLEO VARIABLE en la sección Funcionamiento con el sistema Baletrak™ Pro.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E48 -63-07FEB13-2/3

Síntoma	Problema	Solución
	La paca no empieza a girar debido a que uno o ambos lados de la hilera sobresalen del borde de la paca, especialmente en pasto bahía seco o pasto bermuda costero.	Hacer la hilera más estrecha que el ancho de la paca. Centrar la empacadora sobre el cordón de forraje durante el arranque.
La empacadora no recoge la caña del maíz. (Ver EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ en la sección Funcionamiento de la empacadora.)	Recogedor demasiado alto.	Bajar el recogedor. (Ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Cordones de material demasiado grandes.	Hacer cordones más pequeños. Velocidad de avance muy lenta. Mantener el régimen de la TDF.
	Dedos del recogedor rotos o perdidos.	Sustituir los dedos.
	La polea tensora de transmisión del recogedor no está bien ajustada o la correa del recogedor está dañada.	Apretar la polea tensora o cambiar la correa si es necesario. (Ver AJUSTE DEL TENSOR DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento.)
	Cremallera del compresor demasiado baja.	Elevar el compresor. (Ver AJUSTE DE LA CREMALLERA DEL COMPRESOR en la sección de Funcionamiento de la empacadora.)
La empacadora no recoge las cosechas altas, rígidas del tipo de cañas. (Ver EMPACADO DE COSECHAS ALTAS, RÍGIDAS DEL TIPO DE CAÑAS, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)	El material se atasca en el recogedor y en la boca de alimentación.	Ver EMPACADO DE COSECHAS ALTAS, RÍGIDAS DEL TIPO DE CAÑAS, en la sección Funcionamiento de la empacadora.
	La paca no comienza a girar debido al atascamiento de la cosecha encima de la cámara de inicio.	Ver Empacado de cosechas altas, rígidas del tipo de cañas en la sección Funcionamiento de la empacadora.
	Cremallera del compresor demasiado baja.	Elevar el compresor. (Ver AJUSTE DE LA CREMALLERA DEL COMPRESOR en la sección de Funcionamiento de la empacadora.)
La empacadora no recoge el heno húmedo.	Humedad superficial en la parte inferior del cordón de forraje.	Ver Empacado de heno húmedo en la sección Funcionamiento de la empacadora.

PP98408,0000E48 -63-07FEB13-3/3

Problemas del recogedor

Síntoma	Problema	Solución
Los dedos del recogedor no giran.	Boca de alimentación obturada con material.	Reducir la velocidad de avance y el tamaño de los cordones de forraje.
	La polea tensora de transmisión del recogedor no está bien ajustada o la correa del recogedor está dañada.	Apretar la polea tensora o cambiar la correa si es necesario. (Ver AJUSTE DEL TENSOR DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Correa de transmisión del recogedor o rodillo de inicio de paca rotos o perdidos. Leva y otras piezas interiores del recogedor rotas.	Reparar o sustituir. (Acudir a su concesionario John Deere). Comprobar si hay una leva u otras piezas interiores averiadas o desgastadas. Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
El recogedor no flota o cae libremente.	Auxiliar de flotación excesivo o insuficiente.	Ajustar los muelles de flotación del recogedor. (Ver AJUSTE DE MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Atascamiento entre el deflector y los peines despojadores de los extremos.	Retirar la paja desmenuzada y la suciedad. Enderezar las piezas que estén dobladas. Instalar las ruedas reguladoras para mejorar la medición del terreno.
	Si tiene ruedas auxiliares; acumulación de material de cosecha o lodo entre la placa de pivote del deflector y el brazo de las ruedas auxiliares del recogedor.	Cambiar la placa de pivote del deflector. (Acudir a su concesionario John Deere).
El heno no se recoge totalmente.	Dedos del recogedor demasiado altos.	Bajar el recogedor (ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR, en la sección Funcionamiento de la empacadora).
	El exceso de presión del muelle de flotación hace que el recogedor rebote o quede elevado.	Reducir el voltaje del muelle de flotación. (Ver AJUSTE DE MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Los divisores de cultivo o el rascador están dañados y hacen que el recogedor quede elevado.	Enderezar o sustituir las piezas dañadas. (Acudir a su concesionario John Deere).
	La velocidad de avance es excesiva.	Aminorar la velocidad del vehículo.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E49 -63-07FEB13-1/4

Síntoma	Problema	Solución
	Cordones poco densos.	Rastrillar los cordones más densos.
	Dedos del recogedor doblados o rotos.	Enderezar o sustituir los dedos. (Acudir a su concesionario John Deere).
	La cosecha liviana se enrolla hacia adelante en vez de ser recolectada.	Rastrillar cordones pesados si es posible. Hacer funcionar la empacadora de 1/2 a 2/3 de la velocidad normal, y cambiar el tractor a una marcha más alta para mantener la velocidad de avance deseada. Reducir el régimen del motor a 1500 r/min o más bajo y cambiar a una marcha más alta.
	Amontonamiento excesivo en los extremos.	Reducir la carga de material por los extremos. Instalar las ruedas convergentes, si existen.
	Los neumáticos del tractor aplastan la cosecha y el rastrojo.	Ensachar el espaciado entre ruedas. (Ver AJUSTE DE RUEDAS DEL TRACTOR en la sección Preparación del tractor.)
Los dedos del recogedor se introducen en el suelo.	El recogedor está ajustado demasiado bajo.	Elevar el recogedor. (Ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Las ruedas auxiliares (si existen) están demasiado altas con respecto a los dedos.	Ajuste de las ruedas auxiliares. (Ver AJUSTE DE LAS RUEDAS REGULADORAS en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Flotación del recogedor deficiente.	Aumentar el voltaje del muelle de flotación. Revisar los pivotes. (Ver AJUSTE DE MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Invertir la barra de tiro del tractor. (Ver AJUSTE DE LA BARRA DE TIRO DEL TRACTOR en la sección Preparación del tractor.)
	Terreno accidentado.	Instalar las ruedas reguladoras.
	Si existe, un neumático de rueda auxiliar tiene presión insuficiente.	Inflar o reparar según sea necesario. (Ver INFLADO DE LOS NEUMÁTICOS, en la sección Preparación de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E49 -63-07FEB13-2/4

Síntoma	Problema	Solución
Los dedos del recogedor chocan con el rodillo de inicio de paca.	Elevación excesiva del recogedor.	Ajustar el soporte del tope de arriba hacia adentro para que la lengüeta no esté alineada con la ranura en el despojador del extremo. Repetir en el otro lado.
Dedos del recogedor doblados o rotos.	El recogedor está ajustado demasiado bajo.	Elevar el recogedor. (Ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Apretar las ruedas auxiliares (si existen). (Ver AJUSTE DE LAS RUEDAS REGULADORAS en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Materia extraña en el interior del rascador del recogedor y dedos rotos. Empacado de cañas de maíz.	Quitar el material y sustituir los dedos. Elevar el recogedor. Se puede esperar un incremento en las roturas de los dedos. (Ver EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Se hace funcionar el brazo de atado con el recogedor en posición de transporte.	Bajar el recogedor. (Ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
Atascamiento en los divisores de cultivo.	Amontonamiento excesivo en los extremos.	Reducir la carga de material por los extremos.
	El recogedor está ajustado demasiado bajo.	Elevar el recogedor. (Ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Los neumáticos del tractor aplastan la cosecha y el rastrojo.	Ensanchar el espaciado entre ruedas. (Ver AJUSTE DE RUEDAS DEL TRACTOR en la sección Preparación del tractor.)
	El divisor de cultivo pivotante se extiende sobre el rascador del extremo fijo en el lado equivocado.	Enderezar los divisores de cultivo pivotantes según sea necesario para lograr el traslape correcto. El divisor de cultivo delantero debe estar en el lado interior del despojador del extremo.
Desgaste de la cara interior de los peines despojadores.	Peines despojadores doblados hacia arriba que golpean las espiras de dedos.	Elevar el recogedor. (Ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E49 -63-07FEB13-3/4

Síntoma	Problema	Solución
		Revisar si hay atascamiento en los divisores de cultivo.
		Aumentar la flotación. (Ver AJUSTE DE MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
		Instalar las ruedas reguladoras.
		Doblar los peines despojadores hacia abajo para dejar una separación y revisar las espiras de los dedos del recogedor en busca de daños.

PP98408,0000E49 -63-07FEB13-4/4

Calidad de la paca

Síntoma	Problema	Solución
Paca con forma de cono. Los indicadores indican alto y uniforme.	Los deslizadores de los indicadores están atascados.	Retirar el material del tractor y enderezar las piezas de los deslizadores. Verificar si hay resortes de los deslizadores rotos o faltantes.
	Los indicadores de forma de la paca están desajustados.	Ajuste. (Ver AJUSTE DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Muelle roto en la brida del sensor.	Sustituir el muelle.
	Las correas exteriores no son del mismo largo.	Las correas deben tener la misma longitud con una variación máxima de 38 mm (1-1/2 in.). (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Paca con forma de tonel. Los indicadores indican alto y uniforme en la zona verde.	Los indicadores de forma de la paca no están bien ajustados.	Ajuste. (Ver AJUSTE DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Correas exteriores demasiado cortas.	Revisar el largo de la correa y corregirlo. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
La empacadora no forma pacas densas.	Fugas internas en los cilindros hidráulicos tensores de la correa o del portón.	Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Fugas internas en la válvula tensora.	Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Válvula de descarga sucia o averiada.	Limpiar o sustituir. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Falta de densidad en los extremos de la paca.	Alimentar más paja por los extremos del recogedor. (Ver INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Condiciones del cultivo liviano.	Agrandar los cordones rastrillándolos.
	Aceite hidráulico contaminado en tractor.	Cambiar el filtro y el aceite del tractor.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E4A -63-07FEB13-1/2

Sintoma	Problema	Solución
	Correas formadoras de pacas demasiado cortas o demasiado largas.	Verificar la longitud y corregir. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
La paca no alcanza su diámetro máximo.	El brazo de tamaño de la paca no está ajustado para el tamaño máximo de la paca.	Ajustar al tamaño máximo de la paca. (Ver AJUSTE DEL BRAZO PARA EL TAMAÑO MÁXIMO DE LA PACA, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Las correas formadoras de la paca son demasiado cortas.	Aumentar la longitud de la correa al largo recomendado. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Los extremos de la paca tienen apariencia irregular. (Cosechas de heno seco)	No se están llenando bien los extremos de la paca.	Avance para llenar los extremos de la paca. (Ver INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

PP98408,0000E4A -63-07FEB13-2/2

Problemas generales de la empacadora

Síntoma	Problema	Solución
El portón se abre durante el proceso de empacado.	El aceite se escapa de la válvula de mando a distancia (VMD) del tractor hacia la empacadora.	Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Fugas internas en el sistema hidráulico de la empacadora.	Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Se están empacando pacas sobremedidas.	Revisar el funcionamiento de la alarma de tamaño de la paca (ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE TAMAÑO DE LA PACA).
El portón se cierra sobre las correas.	La TDF no funciona al régimen nominal cuando se cierra el portón.	Para evitar comprimir las correas, siempre hacer funcionar la TDF al régimen nominal durante el cierre del portón.
Las correas no funcionan correctamente.	Ajuste incorrecto del rodillo inferior del portón trasero.	Ajustar el rodillo. (Ver AJUSTE DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Correas de longitud incorrecta.	Corregir la longitud de las correas. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Las correas no se cortaron rectas para empalmarlas.	Realizar los empalmes rectos de las correas. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Acumulación de cuerda o barro sobre los rodillos.	Retirar la acumulación.
	Montaje incorrecto de las correas.	Ver el esquema de tendido de las correas y volver a colocarlas. (Ver INSTALACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Cojinete averiado en el rodillo.	Girar todos los rodillos a mano e inspeccionarlos en busca de rodamientos sueltos, etc. Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
Las superficies romboidales en las correas formadoras de pacas están frotando unas con otras.	El brazo tensor de la correa no está totalmente abajo.	Bajar el brazo tensor con la palanca hidráulica del tractor.
	Cosecha o barro acumulado en los rodillos.	Limpiar los rodillos.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E4B -63-07FEB13-1/5

Sintoma	Problema	Solución
	Correas demasiado cortas.	Reparar las correas. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Montaje incorrecto de las correas.	Ver el esquema de tendido de las correas y volver a colocarlas. (Ver INSTALACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Las correas patinan o no giran.	El brazo tensor de correas no regresa totalmente hacia abajo para tensar las correas.	Comprobar que el brazo tensor tense las correas.
	El portón no se ha cerrado o el portón trasero se cierra pero la retracción del brazo tensor superior no baja.	Sostener la palanca de la VMD del tractor en posición hasta que todas las correas se muevan.
	Agua goteando de las correas y los rodillos.	No empacar durante períodos de lluvia o cuando la cosecha está congelada.
	Correas demasiado largas.	Verificar la longitud de las correas. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Las tuercas en las varillas con muelle sostienen el brazo tensor muy alto y las correas no se tensan.	Revisar si hay separación entre la tuerca inferior y los muñones. (Ver AJUSTE DEL MUELLE DE COMPRESIÓN DEL BRAZO DE COMPENSACIÓN, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Las correas quedan atrapadas entre el eje y el rodillo inferior del portón.	Los correas no giran cuando se baja el portón.	Engranar la TDF del tractor mientras se baja el portón.
El rodillo de inicio de paca ata con heno.	La polea tensora de transmisión del recogedor no está bien ajustada o la correa del recogedor está dañada.	Apretar la polea tensora o cambiar la correa si es necesario. (Ver AJUSTE DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	El cordón de forraje está mojado en la parte inferior.	Voltear el cordón de forraje. (Ver EMPACADO DE HENO HÚMEDO, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Velocidad de avance y régimen del motor demasiado altas cuando se inicia la paca.	Reducir el régimen hasta que se haya formado el centro o núcleo de la paca.
	El portón no se ha cerrado o el portón trasero se cierra pero la retracción del brazo tensor superior no baja.	Sostener la palanca de la VMD del tractor en posición hasta que todas las correas se muevan.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E4B -63-07FEB13-2/5

Síntoma	Problema	Solución
Rotura de la costura de la correa.	Cordón de forraje demasiado grande.	Reducir el tamaño del cordón de forraje.
	Material comprimido debajo del divisor de cultivo del recogedor, neumáticos o ruedas auxiliares (si existen).	Iniciar la paca con el cordón de forraje centrado en el recogedor.
	Mellas, puntos ásperos en el rodillo de inicio de paca.	Limar el rodillo.
	Las correas no son de la misma longitud.	Reparar las correas. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Ganchos de los empalmes inadecuados o empalmes de baja calidad.	Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.
El portón no está totalmente cerrado.	El uso prolongado aplasta el caucho y desgasta los ganchos en el pasador de empalme.	Sustituir los pasadores de enlace cuando se desgaste el revestimiento de plástico. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Obstrucción entre el portón y el bastidor.	Despejar la obstrucción.
La paca no sale de la cámara de prensado.	Acumulación de heno en las correas en el área del portón abierto en algunas condiciones de cosecha.	Retirar la acumulación. Hacer funcionar la TDF mientras se cierra el portón.
	Pintura en la chapa lateral de la empacadora nueva.	Hacer varias pacas de heno seco para pulir la chapa lateral. No amontonar los extremos para que la paca terminada tenga extremos suaves.
	Fricción excesiva de chapa lateral causada por la acumulación en las chapas laterales.	Retirar la acumulación. Asegurarse de que los deflectores estén instalados en el portón.
		Hacer el empacado cuando el heno esté más seco.
Se dañó el diseño romboidal de la correa. Correas rotas o cortadas.		Revisar las chapas laterales delanteras de la empacadora y enderezarlas según se requiera. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Acumulación de material en la cremallera del compresor hace que las correas toquen el rodillo de inicio de paca.	Ver EMPACADO DE COSECHAS BAJAS, SECAS, RESBALADIZAS en la sección Funcionamiento de la empacadora.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E4B -63-07FEB13-3/5

Síntoma	Problema	Solución
	Objetos extraños en el cordón de forraje.	Hacer funcionar el recogedor a la altura máxima posible. (Ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Sacar los objetos extraños del cordón de forraje.
	Las correas formadoras de pacas se tocan entre sí.	Ver SUPERFICIES ROMBOIDALES EN LAS CORREAS FORMADORAS DE PACAS FROTANDO UNAS CON OTRAS en esta sección.
Bordes de la correa con pelusa.	Rodaje normal.	Después del período de rodaje, la pelusa cesará. Recortar los extremos sueltos.
El bulón de cizallamiento del eje de transmisión de la TDF se rompe con mucha frecuencia.	Se engrana la TDF del tractor demasiado rápido.	Reducir la velocidad (r/min) del tractor mientras se engrana la TDF. Engranar lentamente la TDF del tractor. Dejar la TDF funcionando mientras se expulsa la paca.
	Tamaño o grado incorrecto del bulón de cizallamiento.	Sustituir con el bulón de cizallamiento recomendado. (Ver SUSTITUCIÓN DEL BULÓN DE CIZALLAMIENTO DE LA TRANSMISIÓN PRINCIPAL, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Las correas se dan vuelta o se cruzan.	Heno envuelto en el rodillo de inicio de paca. Se cierra el portón con la TDF engranada durante vientos fuertes y mientras se trabaja en laderas.	Quitar el heno. En estas condiciones, desengranar la TDF antes de abrir el portón y engranarla justo antes de que el portón se cierre para no comprimir las correas.
	Se hace funcionar la empacadora vacía con el portón elevado y sin tensión en las correas durante un período prolongado.	No hacer funcionar de esta manera durante un tiempo prolongado.
	Se conduce por demasiado tiempo en un lado del cordón de forraje durante el inicio de la paca. El heno sale entre las correas.	Centrar el recogedor en el cordón de forraje durante el inicio de la paca.
Las correas nuevas se desplazan de lado a lado en los rodillos.	La cera de las correas se acumula en los rodillos.	Usar gránulos secadores de aceite o talco para pulir los rodillos.

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E4B -63-07FEB13-4/5

Síntoma	Problema	Solución
	Correas de longitud incorrecta.	Las correas deben tener la misma longitud con una variación máxima de 38 mm (1-1/2 in.). (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Tela o construcción defectuosa de la correa.	Reparar o sustituir la correa. (Ver REPARACIÓN o SUSTITUCIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Material gomoso en las correas de 3 telas.	Aplicar aceite en seco a la cara posterior de las correas para eliminar la goma. (Ver REVISIÓN DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora y aplicar aceite en seco en vez de polvos de talco.)
La alarma de tamaño de la paca se activa con el interruptor del tractor apagado.	La humedad y acumulación de cultivo cerca del interruptor causa caudal de corriente.	Suministrar energía eléctrica a través de la llave de contacto del tractor.
La alarma de tamaño de la paca se escucha débil y continuamente durante el empacado.	La humedad y acumulación de cultivo cerca del interruptor causa caudal de corriente.	Limpiar el área de los terminales del interruptor de alarma de tamaño de la paca. Aplicar sellador de silicona a los terminales del interruptor.
La alarma de tamaño de la paca no se escucha o es demasiado fuerte.	La persiana en la alarma puede estar cerrada o demasiado abierta.	Ajustar la persiana para controlar el volumen. (Ver AJUSTE DEL VOLUMEN DE LA ALARMA SONORA.)

PP98408,0000E4B -63-07FEB13-5/5

Códigos de error del controlador del monitor BaleTrak™ Pro

Código de error	Descripción	Solución
E0 01	Voltaje de alimentación errático cuando funciona el accionador	Revisar la batería Revisar el alternador Revisar los cables y conexiones Ver el canal 019 en la sección Mantenimiento
E0 02	Voltaje bajo	Revisar el alternador Revisar los cables y conexiones y efectuar la prueba de tensión, ver Medición de tensión del tomacorriente del tractor, perfil 19, en la sección Mantenimiento
E0 03	Voltaje alta	Revisar el alternador Ver el canal 019 en la sección Mantenimiento
E1 02	Sensor de tamaño de paca desconectado o en cortocircuito a masa	Revisar los cables y enchufes Revisar el sensor
E1 03M	Sensor de forma de paca en cortocircuito con la alimentación	Revisar los cables y enchufes Revisar el sensor
E1 04	Sensor de tamaño de paca por debajo de su intervalo de funcionamiento	Revisar el ajuste del sensor, ver Canal 005 en la sección Servicio
E1 05	Sensor de tamaño de paca por encima de su intervalo de funcionamiento	Revisar el ajuste del sensor, ver Canal 005 en la sección Servicio
E2 01	Accionador de atado con cuerda desconectado	Revisar los cables y enchufes
E2 02	Avería del accionador de atado con cuerda	Revisar el accionador de atado con cuerda usando los interruptores de extender o retraer Revisar el accionador de atado con cuerda usando el interruptor de derivación
E2 03	Error de apagado por inactividad durante el ciclo de encendido con cuerda	Revisar si hay obstrucción o atascamiento
E2 04	Grupo de cables del accionador de atado con cuerda en cortocircuito con la batería	Revisar los cables y enchufes Comprobar el accionador de atado con cuerda
E2 05	Grupo de cables del accionador de atado con cuerda en cortocircuito a masa	Revisar los cables y enchufes Revisar el sensor
E4 11	Interruptor de bloqueo derecho del portón siempre abierto	Revisar el ajuste y funcionamiento del interruptor de bloqueo derecho de portón. Ver ajuste y prueba del interruptor derecho de portón, perfil 014 en la sección Mantenimiento
E4 12	Interruptor de bloqueo derecho del portón siempre cerrado	Revisar el ajuste y funcionamiento del interruptor de bloqueo derecho de portón. Ver ajuste y prueba del interruptor derecho de portón, perfil 014 en la sección Mantenimiento
E4 3	interruptor de paca sobremedida siempre abierto	Revisar el ajuste y funcionamiento del interruptor de sobremedida. Ver ajuste y prueba del interruptor de sobremedida, perfil 013 en la sección Mantenimiento
E5 01	Interrupción en el circuito, circuito de sensor negativo	Revisar los cables del sensor, enchufes y sensores
E5 02	Circuito a masa, circuito de sensor negativo	Revisar los cables del sensor, enchufes y sensores
E5 03	Circuito en cortocircuito, circuito de sensor negativo	Revisar los cables del sensor, enchufes y sensores
E5 11	Interrupción en el circuito, circuito de sensor positivo	Revisar los cables del sensor, enchufes y sensores
E5 12	Circuito a masa, circuito de sensor positivo	Revisar los cables del sensor, enchufes y sensores
E5 13	Circuito en cortocircuito, circuito de sensor positivo	Revisar los cables del sensor, enchufes y sensores
E2 21	Válvula de núcleo variable desconectada	Revisar los cables y enchufes Revisar la electroválvula de núcleo variable

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E4C -63-07FEB13-1/2

Localización de averías

E2 22	Válvula de núcleo variable en cortocircuito con la alimentación	Revisar los cables y enchufes Revisar la electroválvula de núcleo variable
E2 23	Válvula de núcleo variable en cortocircuito a masa	Revisar los cables y enchufes Revisar la electroválvula de núcleo variable

PP98408,0000E4C -63-07FEB13-2/2

Mantenimiento—Empacadora

Información detallada de mantenimiento

Ver el manual técnico (de reparación) para obtener información detallada de mantenimiento o consultar al concesionario John Deere.



PP98408,0000E4D -63-07FEB13-1/1

TS224 —UN—17JAN89

Procedimientos de mantenimiento seguro

⚠ ATENCIÓN: Para evitar posibles lesiones causadas por movimientos inesperados de la máquina, estacionela sobre una superficie plana antes de proceder a los trabajos.

Si la máquina está conectada al tractor, aplicar el freno de estacionamiento del tractor y colocar su transmisión en estacionamiento, apagar el motor y retirar la llave.

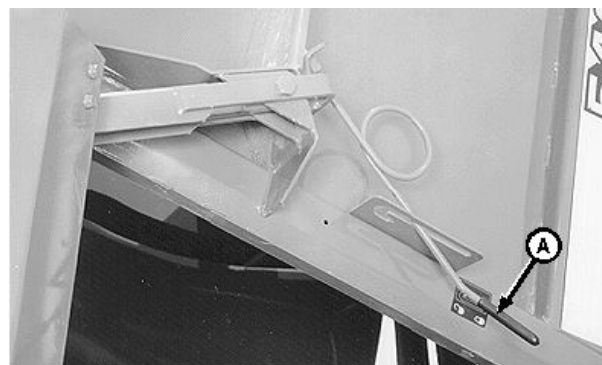
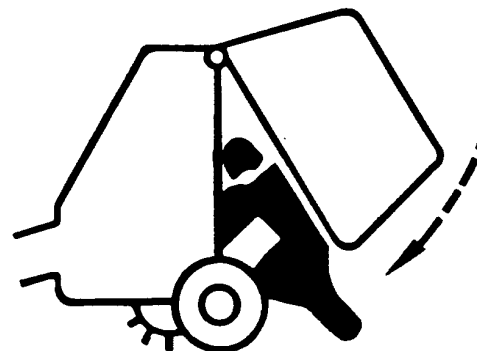
Si la máquina está desconectada del tractor, bloquear sus ruedas para impedir que se mueva.

Mientras se trabaja dentro o cerca de la empacadora con el portón abierto, la palanca de bloqueo del portón (A) debe estar en la posición de bloqueo. Utilizar esta función de seguridad toda vez que el portón esté abierto. Siempre cerrar el portón antes de dejar la empacadora desatendida.

Antes de reparar o ajustar la empacadora:

1. Desconectar toda la alimentación.
2. Apagar el motor del tractor.
3. Esperar hasta que todas las piezas móviles se hayan detenido.
4. Aguardar hasta que todos los componentes se hayan enfriado.

IMPORTANTE: Desconectar la alimentación de los controles electrónicos al dar mantenimiento a los sistemas eléctricos o al soldar en la empacadora. De esta forma se evitan posibles daños en los controles electrónicos causados por sobrevoltajes.



A—Palanca de bloqueo del portón

PP98408,0000E4E -63-07FEB13-1/1

TS698 —UN—21SEP89

E40185 —UN—25JUN06

Prevención de incendios

Evitar la acumulación de materia extraña cerca de las zonas potencialmente calientes de la máquina, tales como los cojinetes en los extremos de los rodillos de la empacadora y el embrague de seguridad. Quitar esta acumulación como parte de las operaciones de mantenimiento regulares y al final de cada uso.

Se pueden usar sopladores de hojas, aspiradoras o dispositivos similares para quitar la cosecha suelta. Se puede usar aire comprimido para quitar las acumulaciones más difíciles.

Para evitar dañar los retenes, no usar equipos de lavado a alta presión cerca de los cojinetes.

Revisar los cojinetes regularmente en busca de las señales iniciales de defectos y sustituir según sea necesario. Desconectar la alimentación de la empacadora y buscar ruidos anormales, componentes calientes, olores de material quemado y pintura o metal descolorado. Verificar el estado de los cojinetes. (Ver PREVENCIÓN DE INCENDIOS, en la sección Engrase y mantenimiento.)

Si es necesario usar un soldador, soplete o esmeriladora durante los trabajos de mantenimiento, estas pautas pueden ser útiles para la prevención de incendios:

1. Estacionar la empacadora en una superficie pavimentada o despejada.
2. Retirar los restos vegetales para reducir la exposición de material inflamable a las chispas; si no se pueden retirar los residuos, empaparlos bien con agua antes de iniciar el trabajo. Proteger las mangueras y las correas contra chispas, arcos eléctricos o llamas.
3. Asegurarse de que un extintor de incendios tipo agua totalmente cargado u otra fuente de agua esté a mano.
4. Solicitar la ayuda de otra persona durante los trabajos de soldadura, corte o esmerilado.
5. Después de soldar, cortar o esmerilar, esperar hasta que las piezas se enfríen antes de comenzar a empacar. Antes de abandonar la zona de trabajo, verificar que las chispas o virutas no hayan provocado un incendio.

PP98408,0000E4F -63-07FEB13-1/1

Limpieza en la zona de mantenimiento

! ATENCIÓN: Comprender bien los procedimientos de mantenimiento antes de hacer los trabajos. Mantener la zona limpia y seca

No efectuar ningún trabajo de engrase, mantenimiento o ajuste con el motor en marcha. Mantener las manos, los pies y la ropa alejados de piezas movidas hidráulicamente. Desconectar todos los mandos y funciones eléctricas para aliviar la presión en el sistema. Bajar el equipo al suelo. Detener el motor. Sacar la llave de contacto. Dejar que la máquina se enfríe.

Apoyar cuidadosamente todos los elementos de la máquina que se levanten para efectuar trabajos de mantenimiento.

Mantener todos los componentes en buenas condiciones y correctamente instalados. Reparar los daños de inmediato. Reemplazar las piezas desgastadas o rotas. Quitar las acumulaciones de grasa, aceite o residuos.

En equipos autopropulsados, desconectar el cable a masa de la batería (—) antes de realizar los ajustes en la instalación eléctrica o de soldar en la máquina.

En los aperos remolcados, desconectar el grupo de cables del tractor antes de intervenir en los componentes del sistema eléctrico o de efectuar trabajos de soldadura en la máquina.

Mantener todos los componentes en buenas condiciones y correctamente instalados. Reparar los daños de inmediato. Reemplazar las piezas desgastadas o rotas. Quitar las acumulaciones de grasa, aceite o residuos.



Desconectar el cable a masa (—) de la batería antes de ajustar las instalaciones eléctricas o antes de realizar trabajos de soldadura en la máquina.

TS218 —UN—23AUG88

PP98408,0000E50 -63-07FEB13-1/1

Mantenimiento seguro de los neumáticos

⚠ ATENCIÓN: La separación explosiva de los componentes del neumático y aro puede causar lesiones muy graves y hasta mortales.

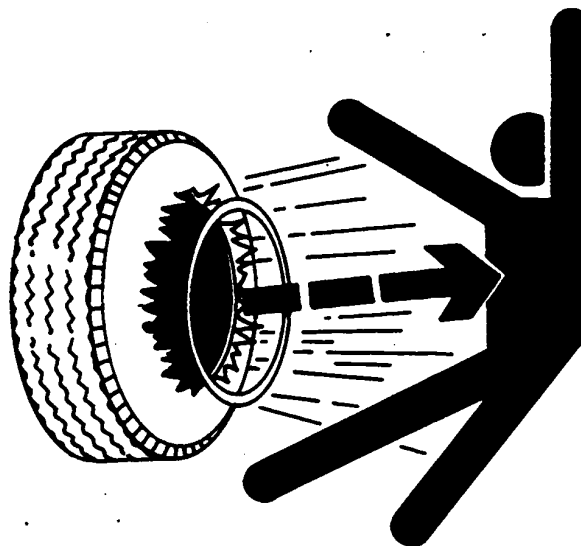
No montar un neumático a menos que tenga el equipo apropiado y la experiencia necesaria.

Mantener los neumáticos correctamente inflados. No inflar los neumáticos a mayor presión que la recomendada.

Nunca soldar o calentar un conjunto de rueda y neumático. El calor podría aumentar la presión de inflado y provocar la explosión del neumático. Las soldaduras pueden debilitar o deformar la estructura de la rueda.

Para inflar los neumáticos usar una boquilla con presilla y una manguera de extensión cuya longitud permita estar de pie a un lado y NO en frente ni encima del conjunto del neumático. Usar una jaula de seguridad, si dispone de una.

Ver si las ruedas han perdido presión o tienen cortes, protuberancias, daños en las llantas o si faltan tornillos o tuercas.



TS211 —UN—15APR13

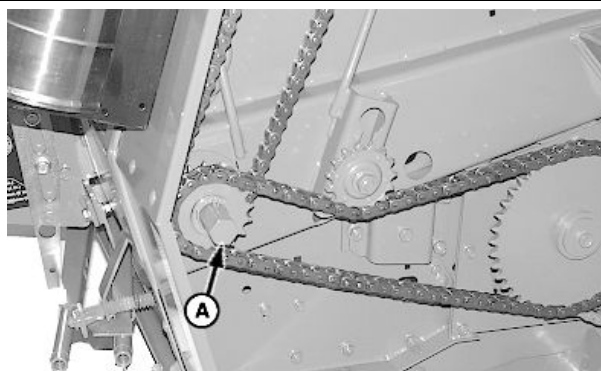
PP98408,0000E51 -63-07FEB13-1/1

Rotación manual del eje de salida

⚠ ATENCIÓN: No usar nunca una herramienta o llave de tuercas en el eje cuando el motor del tractor está en marcha. Siempre quitar la herramienta del eje al terminar de usarla.

Se puede colocar una llave plana en el eje de salida (A) de la caja de cambios, si es necesario, para girar el eje manualmente.

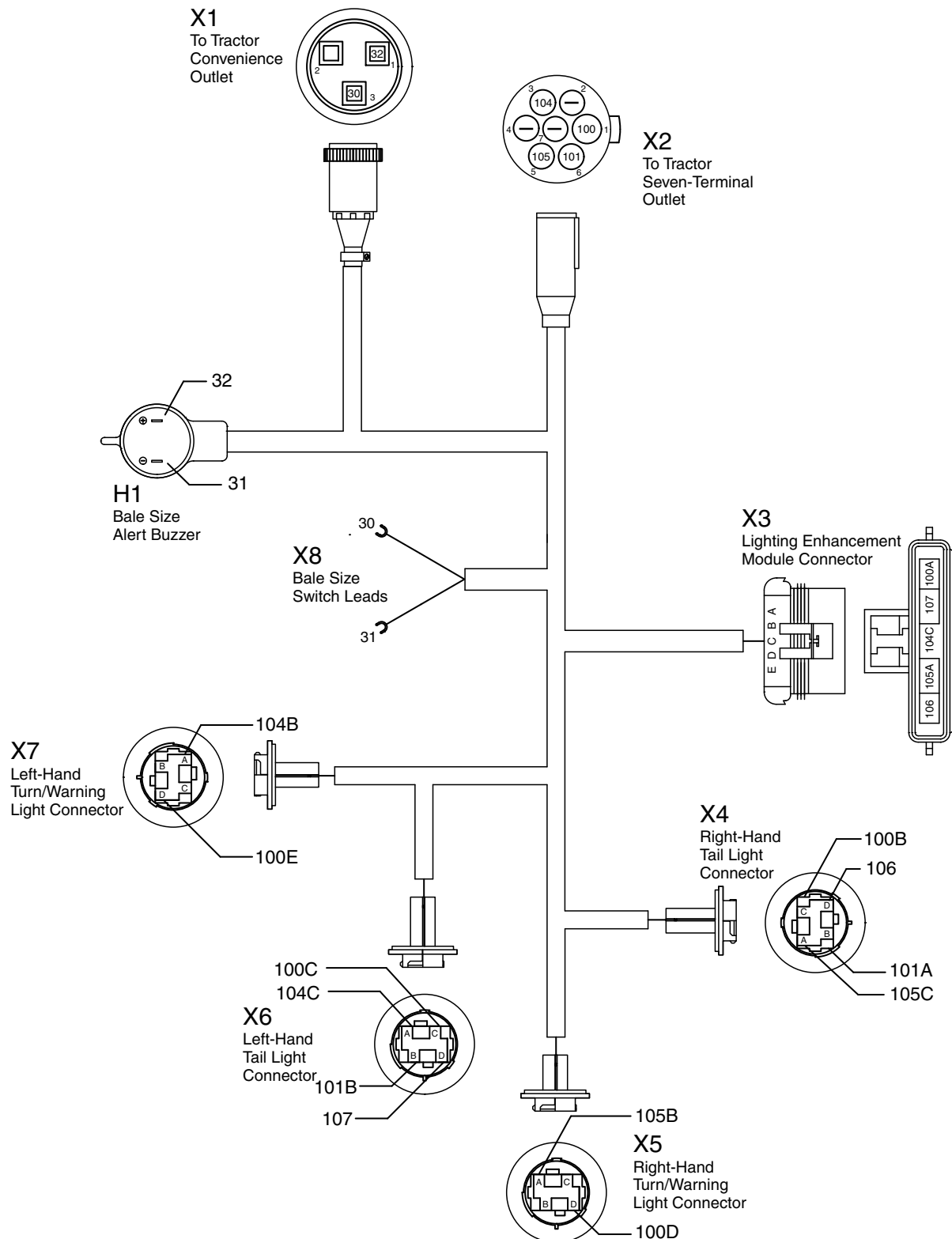
A—Eje de salida de la caja de cambios



E54006 —UN—05JAN05

PP98408,0000E52 -63-07FEB13-1/1

Esquema del grupo de cables de la empacadora (Solo atado de cuerda hidráulico)



Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E53 -63-07FEB13-1/2

X1 a la toma eléctrica auxiliar del tractor			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
1	32	Corriente	Rojo
2		Abierto	
3	30	Masa	Negro

X2 a la toma eléctrica de siete terminales del tractor			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
1	100	Masa	Negro
2		Abierto	
3	104	Luz de advertencia o de giro a la izquierda	Amarillo
4		Abierto	
5	105	Luz de advertencia o de giro a la derecha	Verde
6	101	Luces de posición traseras	Marrón
7		Abierto	

X3 Enchufe del módulo de optimización de luces			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	100A	Masa	Negro
B	107	Caja de intermitencia izquierda	Naranja
C	104C	Luz de advertencia o de giro a la izquierda	Amarillo
D	105A	Luz de advertencia o de giro derecha	Verde
E	106	Caja de intermitencia derecha	Morado

X4 Enchufe de luces traseras derechas			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	105C	Luz de advertencia o de giro a la derecha	Verde
B	101A	Luz trasera derecha	Marrón
C	100B	Masa	Negro
D	106	Caja de intermitencia derecha	Morado

X5 Enchufe de luz de advertencia o de luz de giro derecho			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	105B	Corriente	Verde
B		Abierto	
C		Abierto	
D	100D	Masa	Negro

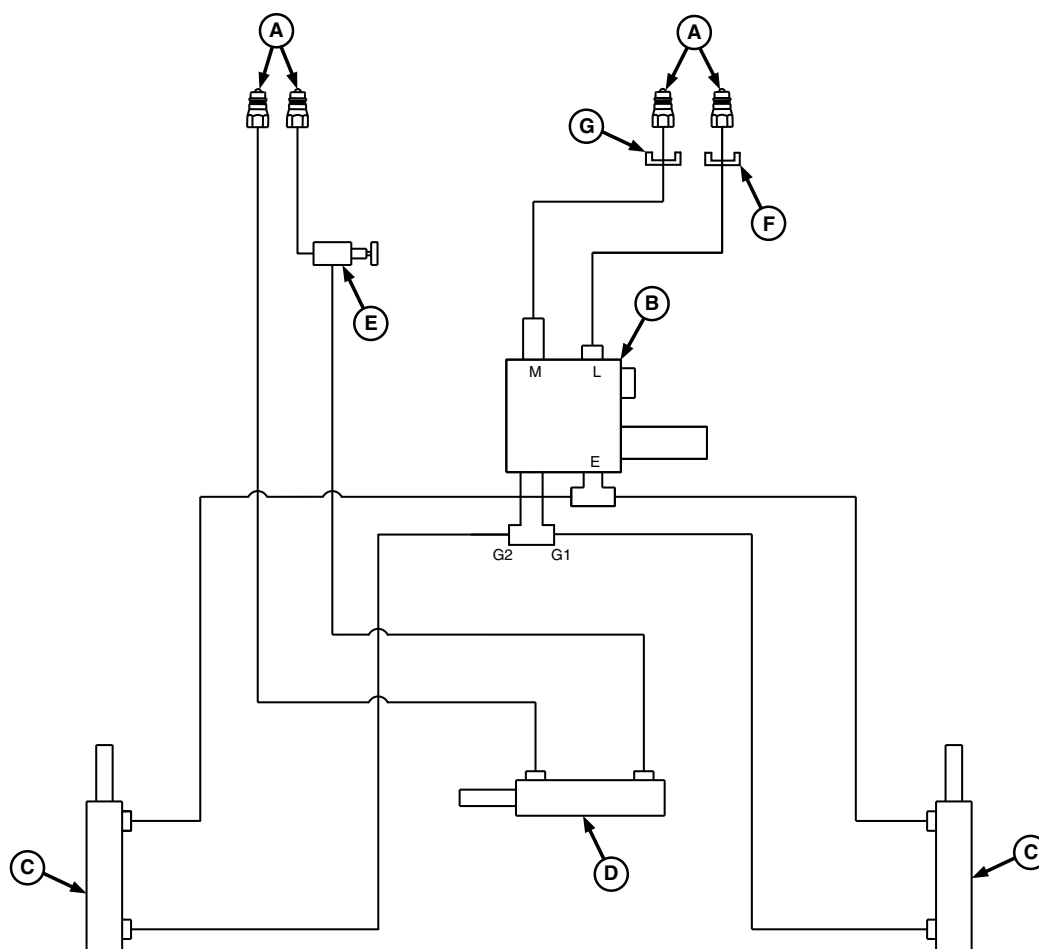
X6 Enchufe de luz trasera izquierdo			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	104C	Luz de advertencia o de giro a la izquierda	Amarillo
B	101B	Luz trasera izquierda	Marrón
C	100C	Masa	Negro
D	107	Caja de intermitencia izquierda	Naranja

X7 Enchufe de luz de advertencia o de luz de giro izquierdo			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	104B	Corriente	Amarillo
B		Abierto	
C		Abierto	
D	100E	Masa	Negro

X8 Conductores del interruptor de tamaño de paca			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
—	30	De la conexión a masa al interruptor	Negro
—	31	Interruptor de conexión a masa al zumbador	Café

H1 Zumbador de alarma de tamaño de paca			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
—	32	Corriente	Rojo
—	31	Masa	Café

Esquema del sistema hidráulico



A—A las lunetas de la VMD del tractor
 B—Válvula de tensión
 C—Cilindros de tensión o del portón
 D—Cilindro del brazo de atado — Sólo atado de cuerda hidráulico
 E—Válvula de caudal — Solo atado con cuerda hidráulico

F—Orificio (marcado 351)
 G—Orificio (marcado 361)

Hay disponible una rampa para pacas hidráulica opcional. La rampa para pacas funciona con el sistema de control de tensión de pacas o del portón.

Se necesita un juego adicional de salidas hidráulicas si la empacadora tiene un elevador hidráulico opcional.

El sistema hidráulico de la empacadora tiene los siguientes componentes principales:

- Válvula de tensión (B)—Se usa para controlar y retener el caudal de aceite y para limitar la presión hidráulica.

- Cilindros (*de efecto doble*) (C) de tensión o del portón—Se usan para elevar y bajar el portón y para controlar el tensado de la paca.
- Cilindro (*de efecto doble*) del brazo de atado (D)—Se usa para accionar la cuerda. *Usar con el atado de cuerda hidráulico controlado por la VMD. No se usa con el Sistema BaleTrak™ Pro.*
- Válvula de caudal (E)—Se usa para regular el tiempo de desplazamiento del brazo de atado
- Cilindro elevador del recogedor opcional (no se muestra)—Se usa para elevar y bajar el recogedor usando la VMD del tractor.

PP98408,0000E54 -63-07FEB13-1/1

E67364 —UN— 14AUG12

Ajuste de cadena de transmisión del rodillo inferior

Para asegurar que la hebra inferior esté del lado apretado de la cadena:

- Cerrar el portón y hacer funcionar la TDF durante unos segundos.
- Detener el motor y sacar la llave.

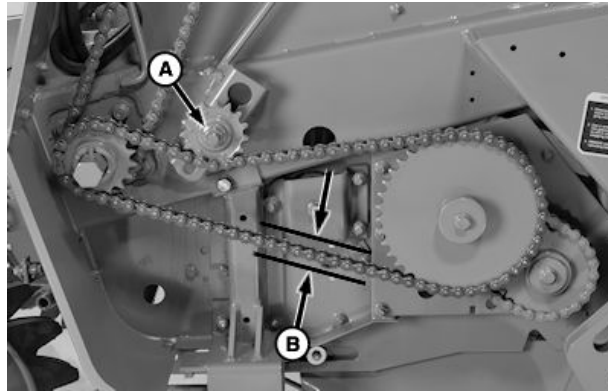
1. Abrir la puerta lateral izquierda.
2. Para ajustar la tensión de la cadena:

- Aflojar la tuerca de la rueda dentada tensora (A).
- Ajustar la rueda dentada tensora para alcanzar las especificaciones totales de deflexión de mitad de tramo de la cadena (B).

Especificación

Deflexión en la mitad del
tramo—Distancia..... 10—16 mm
(3/8—5/8 in.)

- Cuando la rueda dentada tensora tenga 6 mm (1/4 in) de carrera de ranura, quitar un eslabón (eslabón de 1/2 in de descentramiento) si la cadena tiene eslabones impares o dos si tiene eslabones pares.
- Apretar la tuerca de la polea tensora (A) al valor especificado.



A—Tuerca de rueda dentada
tensora

B—Dimensión, 10 a 16 mm (3/8
a 5/8 in.).

Especificación

Tuerca de la polea
tensora—Par de apriete..... 163 N·m
(120 lb·ft)

E67365—UN—14AUG12

PP98408,0000E55 -63-07FEB13-1/1

Ajuste de la cadena del rodillo impulsor superior

Para asegurarse de que la hebra esté del lado apretado de la cadena:

- Cerrar el portón y hacer funcionar la TDF durante unos segundos.
- Detener el motor y sacar la llave.

Abrir la puerta lateral izquierda.

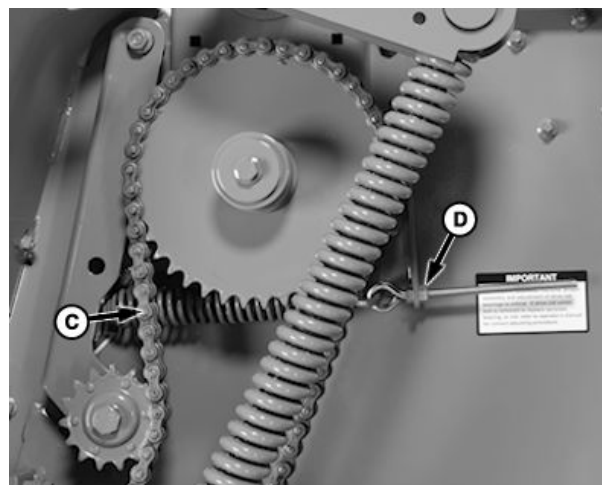
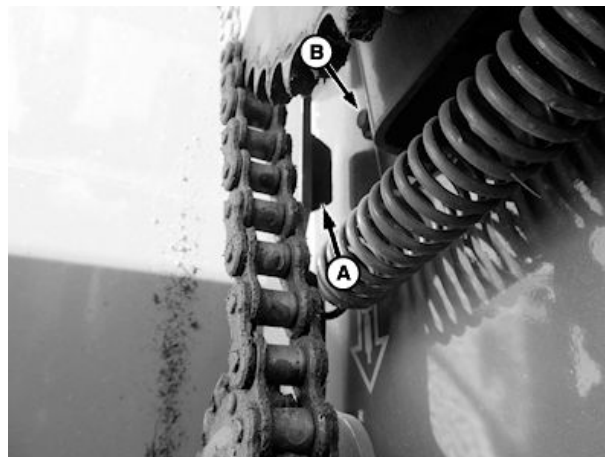
Si el tope (A) del brazo tensor está a 3 mm (1/8 in.) de tocar el tornillo (B) del soporte del rodillo de transmisión, quitar eslabones de la cadena (C).

Para quitar un eslabón:

1. Aflojar la tuerca (D) para destensar la cadena.
2. Quitar dos eslabones de la cadena (C).
3. Sostener el tornillo de armella para que no gire y apretar la tuerca (D) contra el ángulo.
4. Revisar si el brazo contacta. Repita el procedimiento, de ser necesario.

Cerrar la puerta izquierda.

A—Tope del brazo tensor	C—Cadena
B—Tornillo del soporte del rodillo inferior	D—Tuerca



E67453 —UN—21AUG12

E67454 —UN—21AUG12

PP98408,0000E56 -63-07FEB13-1/1

Sustitución de los cojinetes del rodillo impulsor o de las ruedas dentadas izquierdas



Se muestra el lado izquierdo

E54511 —UN—15MAY06



Se muestra el lado derecho

E54507 —UN—04MAY06

IMPORTANTE: Arandelas de 1,5 y 3,0 mm de espesor en la posición del rodillo de mando inferior izquierdo exclusivamente; deben maquinarse y templarse, para mantener ajustado el tornillo central del extremo del eje.

NOTA: Al sustituir la rueda dentada impulsora, se deberán seguir los procedimientos para instalación del tornillo central y las arandelas en el rodillo de mando izquierdo para evitar aflojar el tornillo central.

NOTA: Tomar nota de todas las arandelas y espaciadores al quitar el cojinete del rodillo de mando. Sustituir las arandelas por unidades nuevas para asegurar que la unión sea adecuada. Cuando se instale el cojinete del rodillo de mando, se debe instalar la cantidad exacta de arandelas y espaciadores en el mismo orden y lugar que las originales.

PP98408,0000E57 -63-07FEB13-1/1

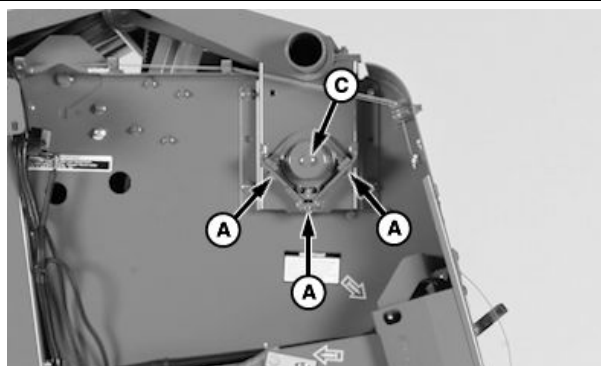
Instalación del rodamiento de mando superior izquierdo

IMPORTANTE: Para evitar averías en el rodamiento, aflojar siempre los tres tornillos de montaje de brida del lado DERECHO (A) antes de apretar el tornillo central (B) del lado izquierdo (lado de mando). Ajustar y apretar los tornillos de montaje del lado derecho como se indica en estas instrucciones DESPUÉS DE apretar el lado izquierdo.

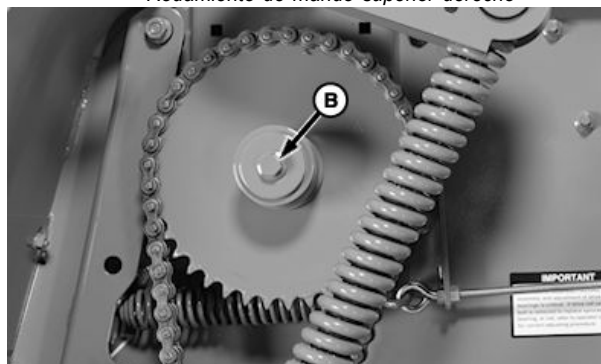
1. Lado derecho de la empacadora: Aflojar los tres tornillos de montaje (A) y el tornillo (C).
2. Aflojar y quitar el tornillo (B) del lado izquierdo de la empacadora.
3. Retirar la cadena de transmisión.
4. Quitar con cuidado las arandelas y la rueda dentada, y observar la posición y el número de arandelas que se quitan en cada ubicación.
5. Retirar las tuercas de brida.
6. Retirar y desechar el rodamiento.

A—Tornillo M8 (se usan 3)
B—Tornillo M12 (lado de mando)

C—Tornillo M12 x 80 mm



Rodamiento de mando superior derecho



Rodamiento de mando superior izquierdo

E67547 —UN—24AUG12

E67548 —UN—24AUG12

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E58 -63-07FEB13-1/8

7. Instalar el espaciador biselado (A) (bisel hacia la rueda), las arandelas (B), la arandela (E) y el rodamiento en el eje; apretar las cuatro tuercas de brida (C) y tirar firmemente de la rueda hacia el lado izquierdo de la empacadora.

8. Centrado transversal de la rueda:

- Centrar el rodillo transversalmente.
- Medir la distancia entre la regleta de goma exterior y la chapa lateral en ambos lados para comprobar el centrado.
- La diferencia entre las dos medidas deberá ser de 6 mm (0,24 in) o menos.
- De ser necesario, agregar o retirar arandelas entre la rueda y el rodamiento izquierdo para centrar así la rueda.
- La arandela (E) debe estar en ambos lados del rodamiento.

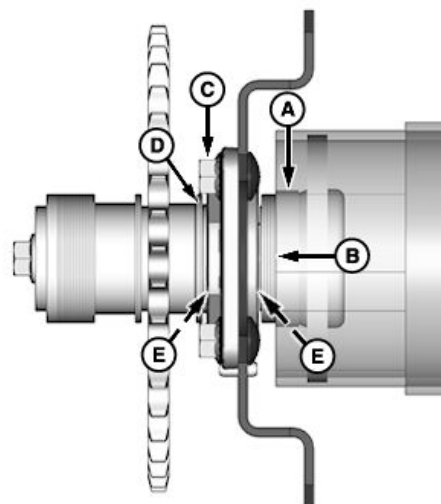
9. Apretar las tuercas de brida (C) al valor especificado.

Especificación

Tuerca de brida y	
tornillo—Par de apriete.....	95 N·m (70 lb-ft)

NOTA: Instalar la rueda dentada con el cubo grande mirando hacia la rueda.

10. Instalar la rueda dentada y dos arandelas (D) y una arandela (E). Asegurarse de que la arandela (E) esté junto al rodamiento en ambos lados.



A—Espaciador de lado biselado
B—Arandelas (se usan 5 o según se requiera)
C—Tuerca de brida

D—Arandelas (se usan 2)
E—Arandelas; 45,2 x 57,2 x 0,9 mm (a cada lado del rodamiento)

PP98408,0000E58 -63-07FEB13-2/8

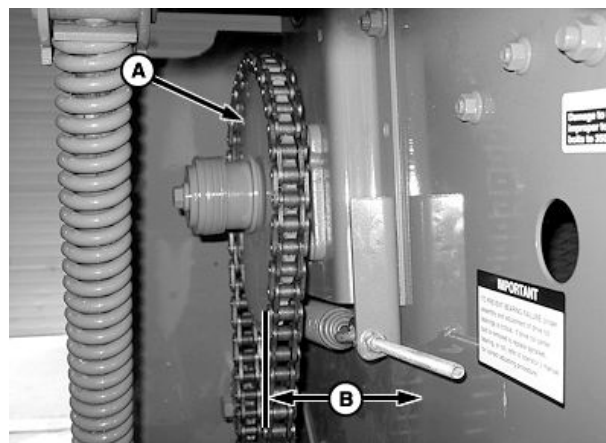
11. Medir la separación (B) entre la chapa lateral y la superficie exterior de la rueda dentada (A). La separación debe hallarse dentro del margen especificado.

Especificación

Chapa lateral a superficie exterior de rueda dentada—Separación.....	90 mm (3.54 in.)
--	---------------------

12. Si no está dentro del margen especificado, agregar o quitar arandelas entre la rueda dentada y el rodamiento según se requiera.

A—Superficie exterior de la rueda dentada B—Separación, 90 mm (3,54 in)



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E58 -63-07FEB13-3/8

13. Golpear levemente sobre el lado derecho de la rueda superior para eliminar todo juego axial al lado izquierdo de la empacadora.

14. Sostener el eje de la rueda superior al lado izquierdo y empujar la rueda dentada del rodillo de transmisión superior (E) y las arandelas hacia adentro.

15. Instalar dos arandelas (A) y el espaciador (F) del eje.

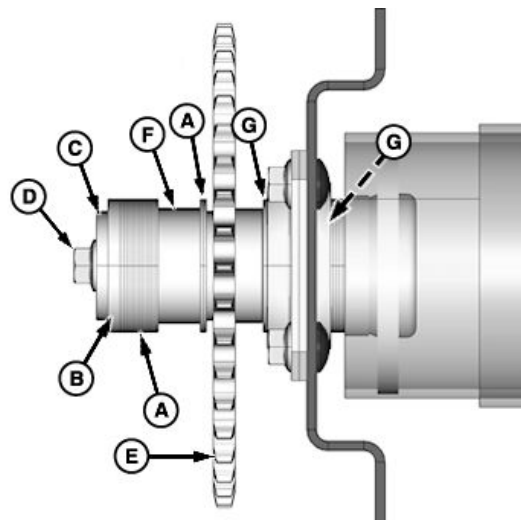
IMPORTANTE: Para evitar desajustes hexagonales o que el tornillo central se , mantener las arandelas (A y B) centradas en el eje. Asegurarse con la mano de que las arandelas no giren. Instalar una abrazadera en la articulación para evitar que se desajuste o afloje.

16. Instalar arandelas (A) entre el espaciador y el extremo del eje a ras con el extremo del eje y agregar una arandela (A). Agregar una arandela de 6 mm (0,25 in.) (B). Instalar la arandela (C).

17. Instalar y apretar el tornillo (D) según el valor especificado.

Especificación

Tornillo—Par de apriete..... 140 N·m
(103 lb-ft)



E67518 —UN—24AUG12

A—Arandelas delgadas (según se requiera)
B—Arandela de 6 mm (0,25 in.)
C—Arandela de 13 x 57 x 6 mm
D—Tornillo M12 x 75 mm

E—Rueda dentada del rodillo de transmisión superior
F—Espaciador
G—Arandela, 45,2 x 57,2 x 0,9 mm (se usan 2) (cada lado del rodamiento)

PP98408,0000E58 -63-07FEB13-4/8

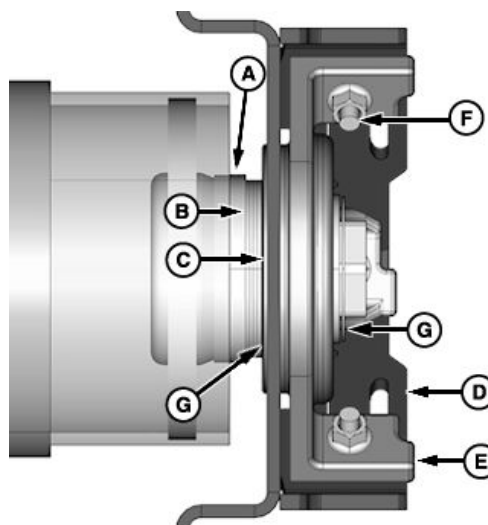
18. **Lado derecho de la empacadora:** Cerciórese de que haya suficientes arandelas (B) entre el extremo del tubo y el rodamiento para colocar la caja correctamente. Retirar tres tornillos M8 (F) a instalar más tarde.

19. Sujetar el rodamiento (C) firmemente contra las arandelas. El borde de la brida de montaje (D) debe estar alineado con el escalón de la carcasa (E) en tres puntos.

20. Las arandelas (G) deben estar junto al rodamiento de los dos lados.

A—Espaciador
B—Arandela delgada (se usan 4, según se requiera)
C—Rodamiento
D—Correa de montaje

E—Carcasa de la pieza fundida
F—Tornillo M8 (se usan 3)
G—Arandela, 45,2 x 57,2 x 0,9 mm (se usan 2) (cada lado del rodamiento)



E67519 —UN—24AUG12

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E58 -63-07FEB13-5/8

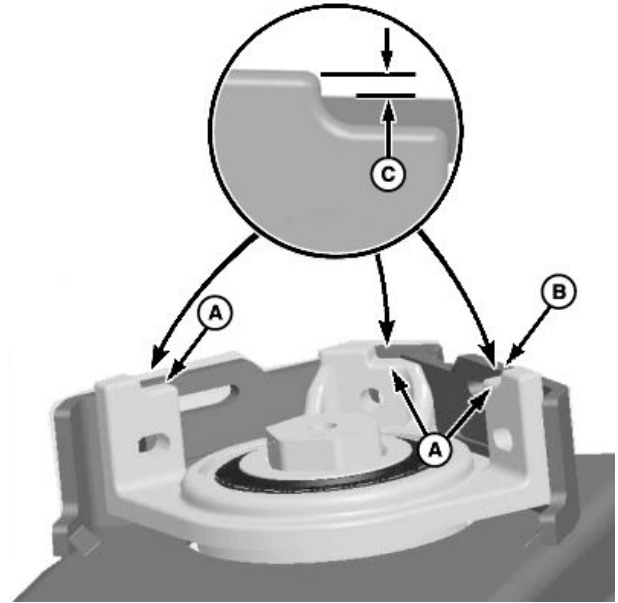
21. Retirar o agregar arandelas, según sea necesario, para colocar el escalón de la pieza fundida (A) correctamente con el borde de montaje (B) en los tres puntos. Ajustar el borde de montaje al valor especificado (C).

Especificación

Escalón de la pieza fundida—Distancia..... 1,5—4,5 mm
(0.059—0.177 in.)

22. Las arandelas (G) deben estar de cada lado del rodamiento.

A—Escalón de la pieza fundida C—Dimensión 1,5—4,5 mm
B—Borde de la brida de montaje (0,059—0,177 in.)



Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E58 -63-07FEB13-6/8

E54509—UN—15MAY06

23. Instalar los tres tornillos de montaje de brida (A) y las tuercas (B). Apretar los tornillos sólo de forma que haya un hueco entre la brida y la brida de montaje. Para alinear la brida correctamente en los tres puntos se necesitará que la brida pueda girar algo (un pequeño "golpe") alrededor de la pista exterior. No apretar los tornillos en este momento.

24. Comprobar si la rueda está centrada por el orificio de la chapa lateral.

25. Si es necesario, aflojar los tornillos (A) y las tuercas de brida (B) para insertar los suplementos (F) entre la brida de montaje del rodamiento y la brida del rodamiento para centrar la rueda en los orificios de la chapa lateral.

26. No apretar los tornillos en este momento.

NOTA: Las ruedas deberán girar libremente.
Revisar la separación del rodillo por el orificio de la chapa lateral.

Si la rueda está equipada con pasadores de barrido, se permite amolar los pasadores hasta 3 mm (0,12 in.) de altura mínima.

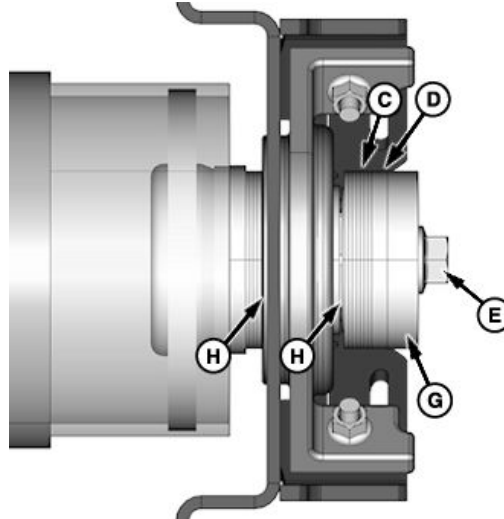
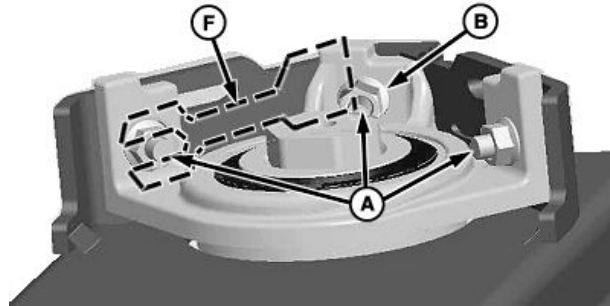
27. Girar el rodillo de transmisión superior para verificar que la separación al orificio de la chapa lateral está dentro de las especificaciones. Agregar o retirar suplementos (F) o mover la placa de apoyo derecha o rebajar con los pasadores de limpiaparabrisas del rodillo de transmisión, si existe.

Especificación

Rodillos a chapa lateral—Separación radial.....	1 mm (0.04 in.)
---	--------------------

IMPORTANTE: Para evitar desajustes hexagonales o que el tornillo central se afloje, mantener las arandelas (C y D) centradas en el eje.

28. Instalar una arandela (H) y arandelas (C) entre el rodamiento y el extremo del eje hexagonal para que las arandelas queden a ras con el extremo del eje,



- A—Tornillos de brida (se usan 3)
- B—Tuerca de brida (se usan 3)
- C—Arandelas
- D—Grande (arandela gruesa)
- E—Tornillo M12 x 80 mm
- F—Calzos
- G—Arandela, 13 x 70 x 12 mm
- H—Arandela, 45,2 x 57,2 x 0,9 mm

y agregar una arandela más. Agregar una arandela gruesa de diámetro interior grande (D). La arandela (H) debe estar junto al rodamiento.

29. Instalar el tornillo (E) y la arandela de extremo (G).

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E58 -63-07FEB13-7/8

E57567—UN—09JUL09

E67520—UN—24AUG12

IMPORTANTE: Para evitar averías en el rodamiento, apretar **SIEMPRE** el tornillo (C) antes de apretar los tornillos de montaje de brida (A y B).

NOTA: Asegurarse con la mano de que las arandelas no giren. Instalar una abrazadera en la articulación para evitar que se desajuste o afloje.

30. Apretar el tornillo (C) al valor especificado.

Especificación

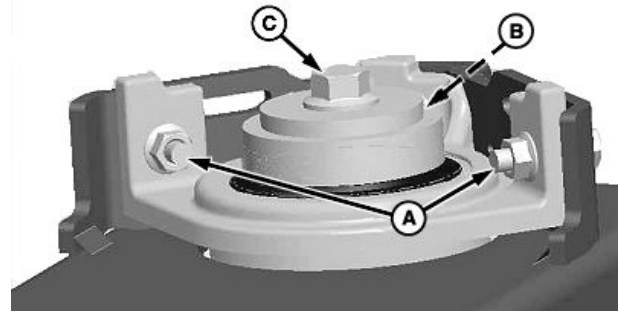
Tornillo M12—Par de apriete.....140 N·m
(103 lb-ft)

31. Apretar en primer lugar el tornillo central (B) de montaje de brida. Apretar los otros dos tornillos (A) de montaje de brida. Apretar los tres tornillos al valor especificado.

Especificación

Tornillo—Par de apriete.....40 N·m
(30 lb-ft)

32. Revisar la posición del borde de montaje con respecto al escalón de la pieza fundida en los tres lugares. Si el



A—Tornillo M8 (se usan 2)
B—Tornillo, M8

C—Tornillo M12 x 80 mm

borde de montaje no está alineado con los escalones, repetir los pasos del 19 al 31.

33. Volver a instalar y ajustar las cadenas de transmisión.

PP98408,0000E58 -63-07FEB13-8/8

E57566 —UN—09JUL09

Sustitución del cojinete del rodillo impulsor inferior izquierdo

⚠ ATENCIÓN: Para evitar la rotura del cojinete, aflojar siempre los tres tornillos de montaje de brida derecho (A) antes de apretar el tornillo central (lado de impulsión) izquierdo (B).

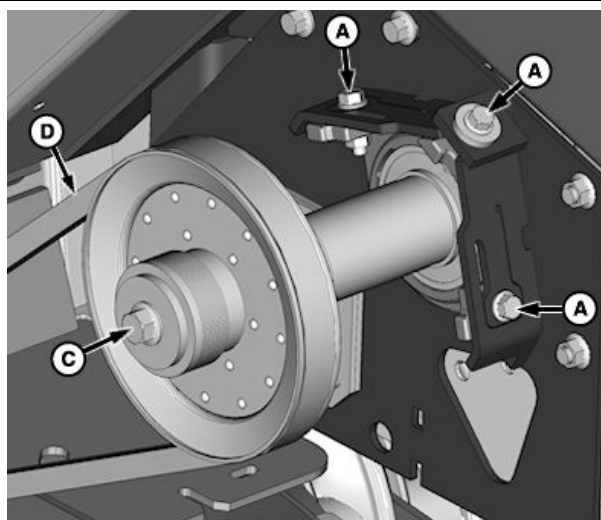
1. Lado derecho de la empacadora:

- Aflojar los tres tornillos de montaje (A) y el tornillo (C).
- Quitar la correa de transmisión del rodillo recogedor (D).
- Apretar con la mano los tornillos (A) para permitir un movimiento lateral de la caja de la pieza fundida y colocar el rodillo para revisar la separación del limpiador de rodillo a la chapa lateral.

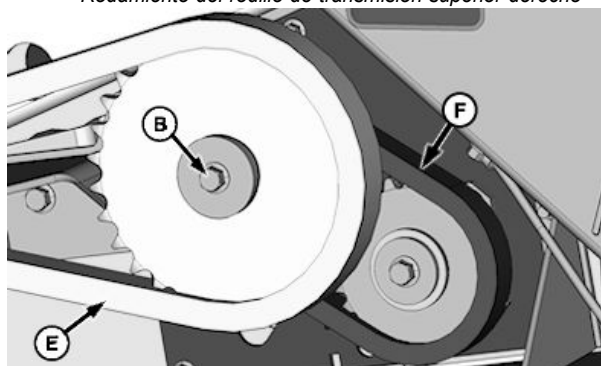
2. **Lado izquierdo de la empacadora:** Retirar la cosecha acumulada alrededor de la zona del eje y del rodillo.
3. Quitar el tornillo (B) y la rueda dentada observando la posición y la cantidad de arandelas en cada ubicación.
4. Quitar la cadena de transmisión del rodillo inferior (E) y la cadena del rodillo de inicio de paca (F).
5. Quitar cuatro tornillos de la caja de rodamiento y quitar el rodamiento.

A—Tornillos de montaje de brida (se usan 3)
B—Tornillo M12 x 80 mm
C—Tornillo M12 x 80 mm

D—Correa del rodillo de mando del recogedor
E—Cadena de transmisión del rodillo inferior
F—Cadena del rodillo de inicio de paca



Rodamiento del rodillo de transmisión superior derecho



Rodillo de transmisión inferior izquierdo

E67549 —UN—24AUG12

E67522 —UN—24AUG12

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-1/12

6. Limpiar con cepillo de alambre el eje del rodillo.

IMPORTANTE: Colocar la carcasa con la marca "UP" (ARRIBA) (A) hacia la parte de arriba de la empacadora.

Limpiar las arandelas y, sustituir si es necesario.

A—Marca "UP" (ARRIBA)



E54919 —UN—30NOV06

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-2/12

IMPORTANTE: Todas las arandelas de 1,5 y 3,0 mm (0,06 y 0,12 in.) de espesor deben rectificarse y templarse en la posición del rodillo de transmisión inferior izquierdo, para evitar que el tornillo central (D) se afloje o golpee.

7. Instalar el espaciador de lado biselado (A) (lado biselado hacia el rodillo), las arandelas templadas (B) y el rodamiento (con la marca "UP" (ARRIBA) hacia la parte de arriba de la empacadora) en el eje, apretar bien las cuatro tuercas de brida (C) y tirar del rodillo firmemente hacia el lado izquierdo de la empacadora.

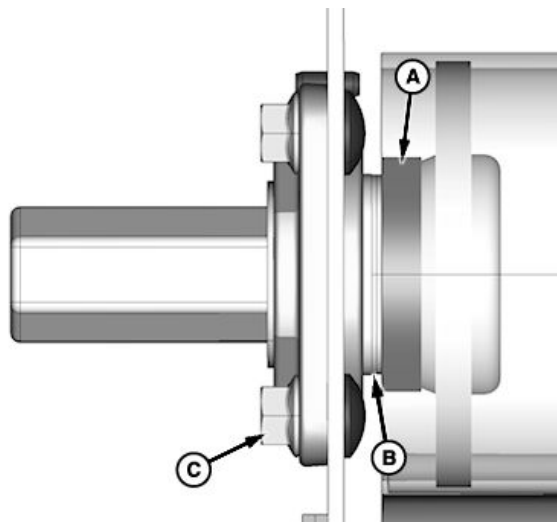
8. Centrado transversal de la rueda:

- Centrar el rodillo transversalmente.
- Medir entre la regla de goma exterior y la chapa lateral en ambos lados para comprobar el centrado del rodillo.
- La diferencia entre las dos medidas deberá ser de 6 mm (0,24 in.) o menos.
- De ser necesario, agregar o retirar arandelas entre la rueda y el rodamiento izquierdo para centrar así la rueda.

9. Apretar las tuercas de brida (C) al valor especificado.

Especificación

Tuerca de brida y tornillo—Par de apriete.....	95 N·m (70 lb-ft)
---	----------------------



A—Espaciador de lado biselado
B—Arandelas templadas (1,5 o 3 mm, según se requiera)
C—Tuercas de brida (se usan 4)

E67502 —UN—22AUG12

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-3/12

NOTA: Se pueden esmerilar los pasadores de cursor del rodillo de transmisión a una altura mínima de 3 mm (0,12 in.).

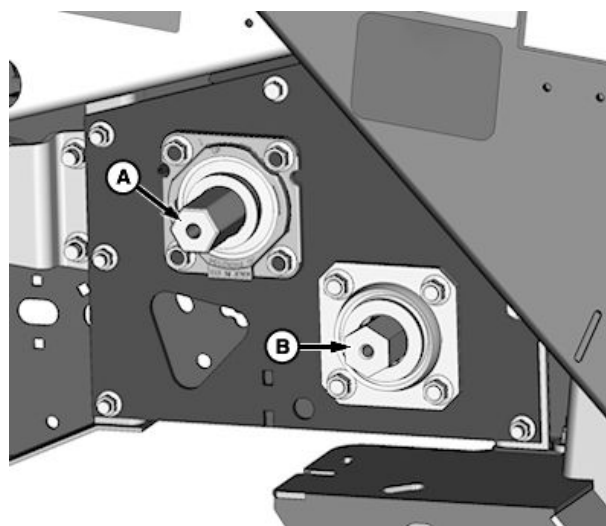
10. Los pasadores de cursor del rodillo de transmisión inferior (A) y las barras del rodillo de inicio de paca (B) deben tener la separación especificada con los orificios de la chapa lateral.

Si el pasador de cursor del rodillo toca el orificio de la chapa lateral, cambiar de posición la caja de rodamiento o la placa de apoyo, o esmerilar el pasador de cursor.

Especificación

Rodillo a chapa lateral—Separación radial.....	1 mm (0.04 in.)
--	--------------------

A—Rodillo impulsor inferior B—Rodillo de inicio de paca



E67550 —UN—24AUG12

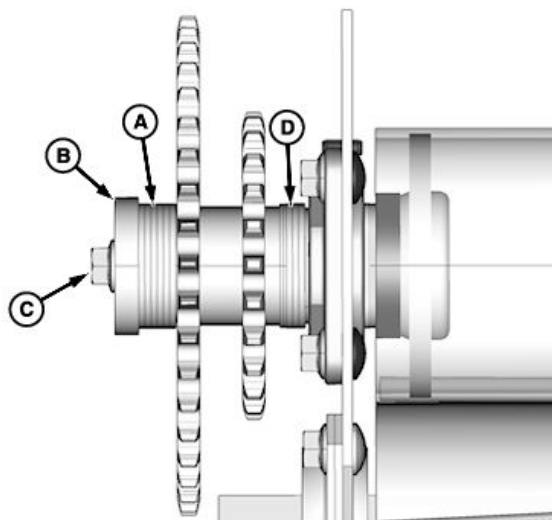
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-4/12

11. Instalar la rueda dentada y las arandelas templadas (D).
12. Golpear levemente el lado derecho de la rueda superior para eliminar todo juego axial al lado izquierdo de la empacadora.
13. Sujetar el eje del rodillo inferior al lado izquierdo y empujar la rueda dentada del rodillo de transmisión inferior y las arandelas hacia adentro.
14. Comprobar la alineación con una regla recta entre la rueda dentada impulsora inferior y la rueda dentada exterior del eje de salida de la caja de cambios. Añadir o quitar arandelas rectificadas y templadas entre el rodamiento y la rueda dentada en el eje del rodillo de transmisión inferior, según sea necesario.
15. Añadir o quitar arandelas normales entre el rodamiento y la rueda dentada del eje del rodillo de inicio de paca, según sea necesario para alinear la rueda dentada del rodillo de inicio de paca con la rueda dentada del rodillo de transmisión inferior.

IMPORTANTE: Para evitar los golpes y que se afloje el tornillo (C), mantener las arandelas templadas (A) centradas alrededor del eje. Asegurarse de que las arandelas templadas (A) NO estén sujetas con abrazaderas entre el extremo del eje y la arandela gruesa (B).

16. Instalar las arandelas templadas (A) entre la rueda dentada y el extremo del eje de manera que las arandelas se extiendan de 3 a 6 mm (0,12 a 0,24 in) pasando el extremo del eje.
17. Instalar el tornillo (C) con una arandela gruesa (B). Apretar el tornillo (C) al valor especificado.



E67504 —UN—23AUG12

- A—Arandelas templadas (3 mm, según se requiera)
 B— Arandela gruesa, 13 x 70 x 12 mm
 C—Tornillo M12 x 80 mm
 D—Arandelas templadas (1,5 o 3 mm, según se requiera)

Especificación

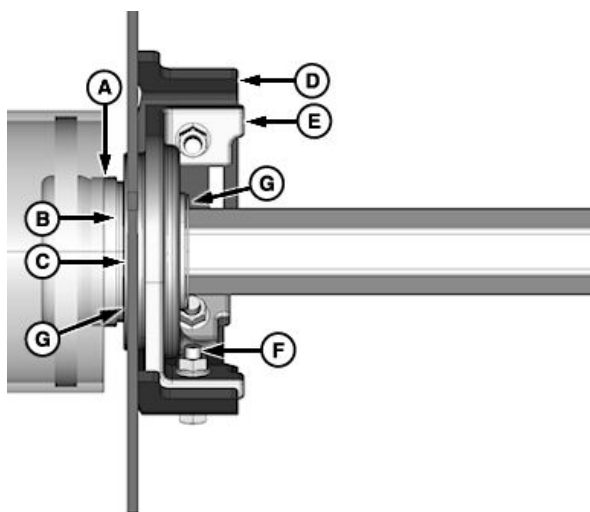
Tornillo—Par de apriete..... 140 N·m
 (103 lb-ft)

18. Asegurarse con la mano de que las arandelas no giren. Instalar una abrazadera en la articulación para evitar que se desajuste o afloje.

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-5/12

19. **Lado derecho de la empacadora:** Cerciórese de que haya suficientes arandelas (B) entre el extremo del tubo y el rodamiento para colocar la caja correctamente. Retirar tres tornillos M8 (F) a instalar más tarde. La arandela (G) debe estar junto al rodamiento en ambos lados.
20. Sujetar el rodamiento (C) firmemente contra las arandelas. El borde de la brida de montaje (D) se debe alinear dentro del escalón de la carcasa de la pieza fundida (E) en tres lugares.

- A—Espaciador
 B—Arandela delgada (se usan 2, según se requiera)
 C—Rodamiento
 D—Correa de montaje
 E—Carcasa de la pieza fundida
 F— Tornillo M8 (se usan 3)
 G—Arandelas, 45,2 x 57,2 x 0,9 mm (se usan 2) (a cada lado del rodamiento)



E67545 —UN—24AUG12

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-6/12

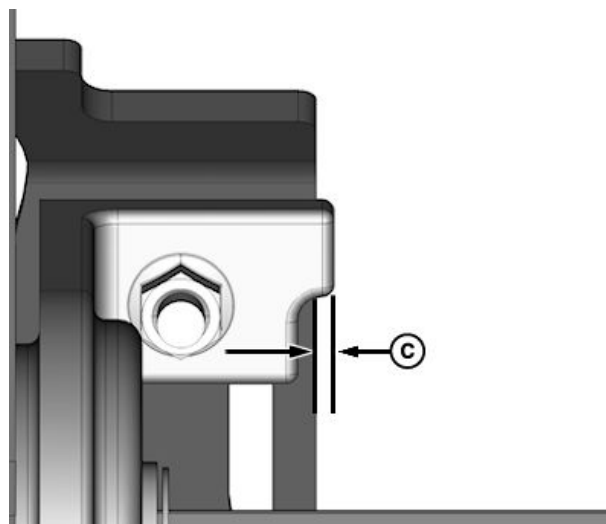
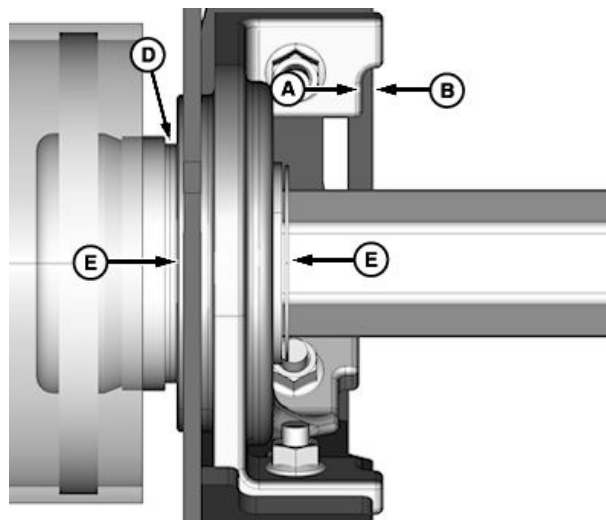
21. Retirar o agregar arandelas (D) detrás del rodamiento, según sea necesario, para colocar el escalón de la pieza fundida (A) correctamente con el borde de montaje (B) en los tres puntos. Ajustar el borde de montaje al valor especificado (C).

Especificación

Escalón de la pieza fundida—Distancia..... 1,5—4,5 mm
(0,059—0,177 in.)

Asegurarse de que haya una arandela (E) de cada lado del rodamiento.

A—Escalón de la pieza fundida D—Arandelas, 1,5 mm (0,060 in) (se usan 2, según se requiera)
B—Borde de la brida de montaje
C—Dimensión 1,5—4,5 mm (0,059—0,177 in.) E—Arandelas, 45,2 x 57,2 x 0,9 mm (se usan 2) (a cada lado del rodamiento)



E61864 —UN—24AUG12

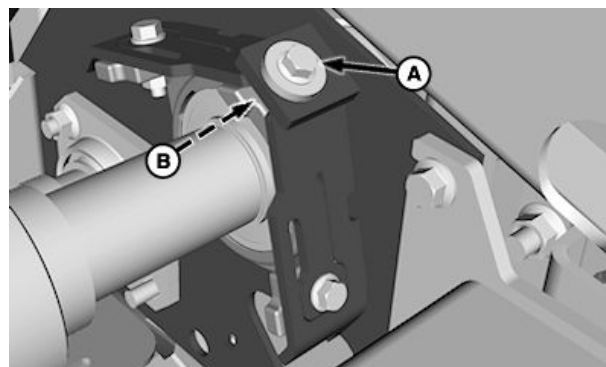
E61865 —UN—22OCT12

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-7/12

22. Instalar los tres tornillos de montaje de brida (A) y las tuercas (B). Apretar los tornillos sólo lo suficiente para obtener un leve contacto entre la brida de la pieza fundida y la brida de montaje. Para alinear la brida correctamente en los tres puntos se necesitará que la brida pueda girar algo (un pequeño "golpe") alrededor de la pista exterior. No apretar los tornillos en este momento.

23. Comprobar si la rueda está centrada por el orificio de la chapa lateral.

A—Tornillos de brida (se usan 3) B—Tuerca de brida (se usan 3)



E67383 —UN—21AUG12

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-8/12

24. Si es necesario, aflojar los tornillos (A) y las tuercas de brida (B) para insertar los suplementos (C) entre la brida de montaje del rodamiento y la brida del rodamiento de la pieza fundida, para centrar los rodillos en los orificios de la placa lateral.

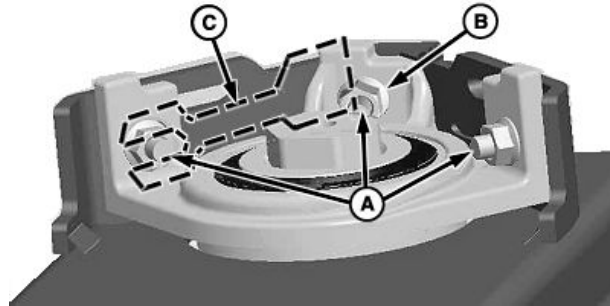
25. Volver a apretar los tornillos solo lo suficiente para obtener un leve contacto entre la brida de la pieza fundida y la brida de montaje. Para alinear la brida correctamente en los tres puntos se necesitará que la brida pueda girar algo (un pequeño "golpe") alrededor de la pista exterior. No apretar los tornillos en este momento.

NOTA: Las ruedas deberán girar libremente.

Revisar la separación del rodillo por el orificio de la chapa lateral.

Si la rueda está equipada con pasadores de barrido, se permite amolar los pasadores hasta 3 mm (0,12 in.) de altura mínima.

26. Girar el rodillo de transmisión superior para verificar que la separación al orificio de la chapa lateral está dentro de las especificaciones. Agregar o retirar suplementos (C) o mover la placa de apoyo derecha,



A—Tornillos
B—Tuercas de brida

C—Calzos

o rebajar con los pasadores de limpiaparabrisas del rodillo de transmisión, si existe.

Especificación

Rodillos a chapa lateral—Separación..... 1 mm
(0.04 in.)

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-9/12

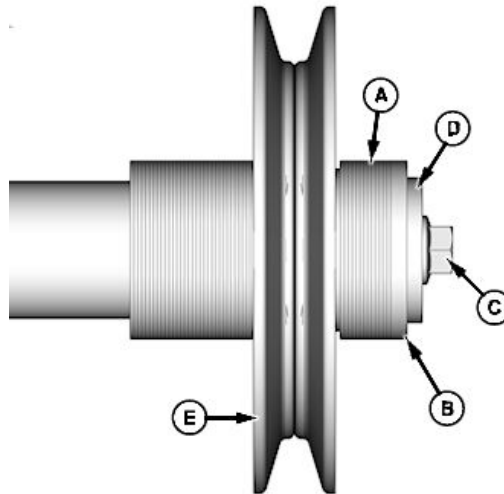
NOTA: Asegurarse de que no haya separación entre los componentes.

27. Instalar las arandelas, el manguito hueco, las arandelas y la polea en la misma posición y cantidad en que fueron retiradas. Luego instalar las arandelas (A) entre la polea y la arandela (B) según se especifica aquí:

Instalar arandelas de 1,5 mm (0,060 in.) (A) contra la parte exterior de la polea hasta que quede a ras con el extremo del eje; luego, agregar una arandela más de 6 mm (0,25 in.) (B).

IMPORTANTE: Para evitar desajustes hexagonales o que el tornillo central se afloje, mantener las arandelas (A y B) centradas en el eje.

28. Instalar el tornillo (C) y la arandela de extremo (D).



Se muestra recogedor regular

A—Arandelas
B—Arandela de 6 mm (0,25 in.)
C—Tornillo M12 x 80 mm
D—Arandela de extremo de 13 x 57 x 6 mm
E—Cubo de la polea

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-10/12

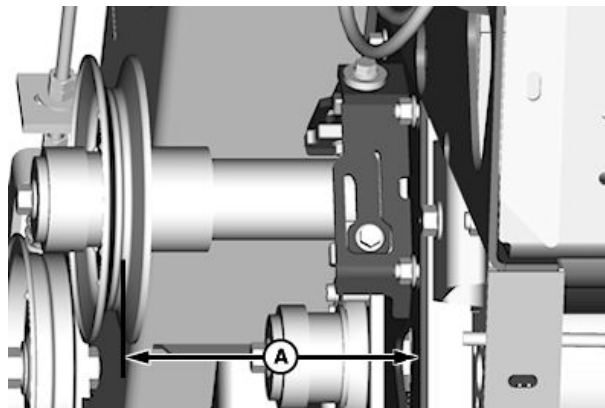
29. Comprobar las dimensiones (A) entre la superficie frontal de la placa de apoyo y el centro de la ranura.

Especificación

DIMENSIÓN
(A)—Distancia..... 190 mm
(7.48 in.)

30. Si la dimensión medida en el paso 29 no es de $\pm 1,5$ mm (0,060 in), agregar o quitar arandelas dentro del cubo de la polea para obtener esta medida.
31. Si se agregan o quitan arandelas dentro de la polea, repetir los pasos 27 y 28 para fijar los componentes en el lugar correspondiente en el eje.

A—Dimensión, 190 mm (7,48 in.)



E67553 —UN—27AUG12

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-11/12

IMPORTANTE: Para evitar averías en el rodamiento, apretar **SIEMPRE** el tornillo (C) antes de apretar los tornillos de montaje de brida (A y B).

NOTA: Asegurarse con la mano de que las arandelas no giren. Instalar una abrazadera en la articulación para evitar que se desajuste o afloje.

32. Apretar el tornillo (C) al valor especificado.

Especificación

Tornillo M12—Par de apriete..... 140 N·m
(103 lb-ft)

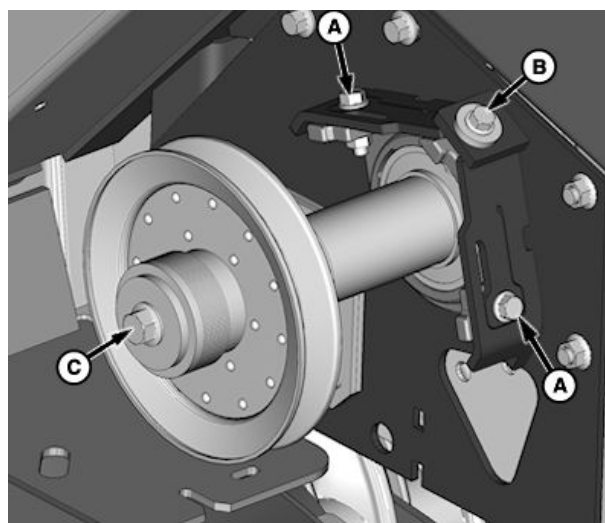
33. Apretar en primer lugar el tornillo central (B) de montaje de brida. Apretar los otros dos tornillos (A) de montaje de brida. Apretar los tres tornillos al valor especificado.

Especificación

Tornillo—Par de apriete..... 40 N·m
(30 lb-ft)

34. Revisar la posición del borde de montaje con respecto al escalón de la pieza fundida en los tres lugares. Si el borde de montaje no está alineado con los escalones, repetir los pasos del 19 al 26.

35. Volver a instalar todas las cadenas o correas, y ajustar apropiadamente.



A—Tornillo, M8
B—Tornillo central M8

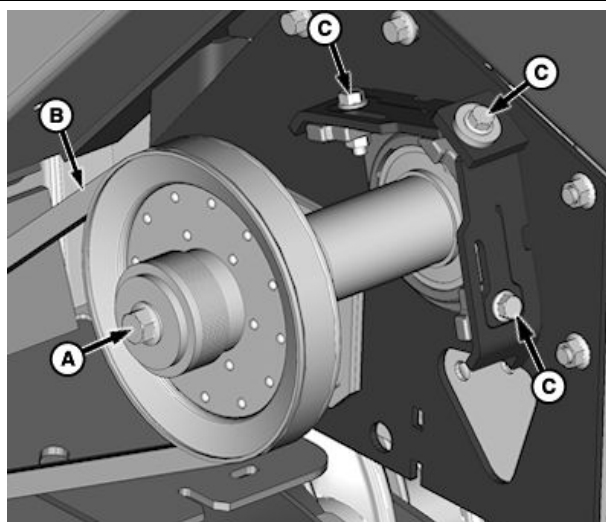
C—Tornillo M12 x 80 mm

E67551 —UN—24AUG12

PP98408,0000E59 -63-07FEB13-12/12

Sustitución del cojinete del rodillo impulsor inferior derecho

1. Aflojar el tornillo (A).
2. Quitar la correa de transmisión (B).
3. Quitar con cuidado el tornillo (A) y las arandelas fuera de la rueda dentada o polea observando la posición y la cantidad de arandelas que se quitan.
4. Retirar la polea.
5. Quitar las arandelas que quedan, el casquillo hueco y las arandelas que están junto al rodamiento, nuevamente observando la cantidad y la posición de todas las piezas.
6. Aflojar y quitar los tornillos (C) del rodamiento y de la brida de montaje. Observar la posición y la cantidad de cualquier suplemento entre la brida del rodamiento y la brida de montaje.
7. Quitar el rodamiento viejo.
8. Instalar el rodamiento nuevo con la brida del rodamiento de la pieza fundida.



A—Tornillo
B—Correa de transmisión

C—Tornillo (se usan 3)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E5A -63-07FEB13-1/7

E67552 —UN—24AUG12

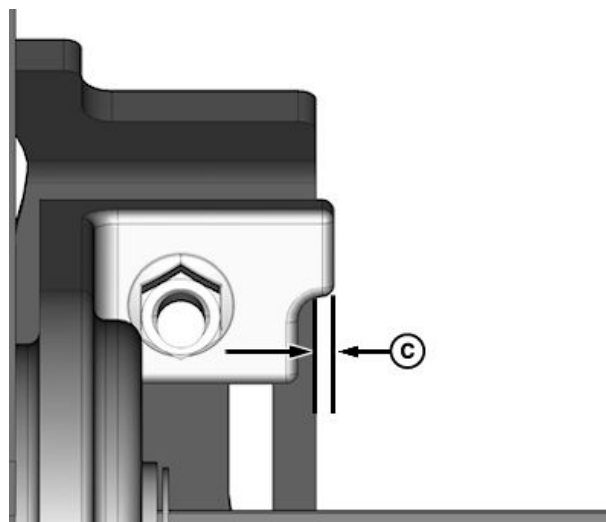
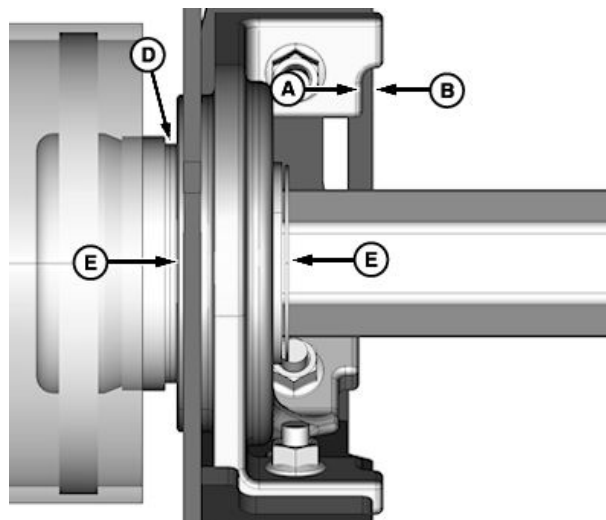
9. Retirar o agregar arandelas (D) detrás del rodamiento, según sea necesario, para colocar el escalón de la pieza fundida (A) correctamente con el borde de montaje (B) en los tres puntos. Ajustar el borde de montaje al valor especificado (C).

Especificación

Escalón de la pieza fundida—Distancia..... 1,5—4,5 mm
(0.059—0.177 in.)

Asegurarse de que haya una arandela (E) de cada lado del rodamiento.

- | | |
|--|--|
| A —Escalón de la pieza fundida | D —Arandelas, 1,5 mm (0,060 in) (se usan 2, según se requiera) |
| B —Borde de la brida de montaje | E —Arandelas, 45,2 x 57,2 x 0,9 mm (se usan 2) (a cada lado del rodamiento) |
| C —Dimensión 1,5—4,5 mm (0,059—0,177 in.) | |



E61864 —UN—24AUG12

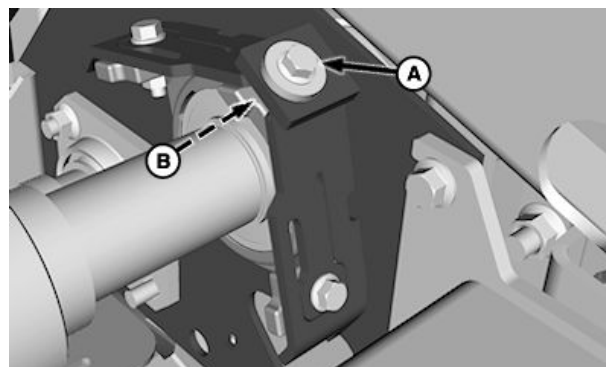
E61865 —UN—22OCT12

PP98408,0000E5A -63-07FEB13-2/7

10. Instalar los tres tornillos de montaje de brida (A) y las tuercas (B). Apretar los tornillos sólo lo suficiente para obtener un leve contacto entre la brida de la pieza fundida y la brida de montaje. Para alinear la brida correctamente en los tres puntos se necesitará que la brida pueda girar algo (un pequeño "golpe") alrededor de la pista exterior. No apretar los tornillos en este momento.

11. Comprobar si la rueda está centrada por el orificio de la chapa lateral.

- | | |
|--|---------------------------------------|
| A —Tornillos de brida (se usan 3) | B —Tuerca de brida (se usan 3) |
|--|---------------------------------------|

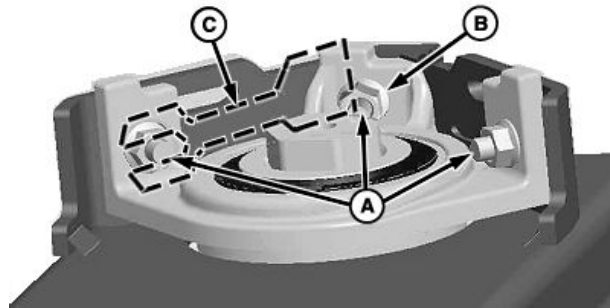


E67383 —UN—21AUG12

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E5A -63-07FEB13-3/7

12. Si es necesario, aflojar los tornillos (A) y las tuercas de brida (B) para insertar los suplementos (C) entre la brida de montaje del rodamiento y la brida del rodamiento de la pieza fundida, para centrar los rodillos en los orificios de la placa lateral.
13. Volver a apretar los tornillos solo lo suficiente para obtener un leve contacto entre la brida de la pieza fundida y la brida de montaje. Para alinear la brida correctamente en los tres puntos se necesitará que la brida pueda girar algo (un pequeño "golpe") alrededor de la pista exterior. No apretar los tornillos en este momento.
- NOTA:** Las ruedas deberán girar libremente.
Revisar la separación del rodillo por el orificio de la chapa lateral.
- Si la rueda está equipada con pasadores de barrido, se permite amolar los pasadores hasta 3 mm (0,12 in.) de altura mínima.
14. Girar el rodillo de transmisión superior para verificar que la separación al orificio de la chapa lateral está dentro de las especificaciones. Agregar o retirar suplementos (C) o mover la placa de apoyo derecha,



A—Tornillos
B—Tuercas de brida

C—Calzos

o rebajar con los pasadores de limpiaparabrisas del rodillo de transmisión, si existe.

Especificación

Rodillos a chapa lateral—Separación..... 1 mm
(0.04 in.)

PP98408,0000E5A -63-07FEB13-4/7

E67505—UN—23AUG12

NOTA: Asegurarse de que no haya separación entre los componentes.

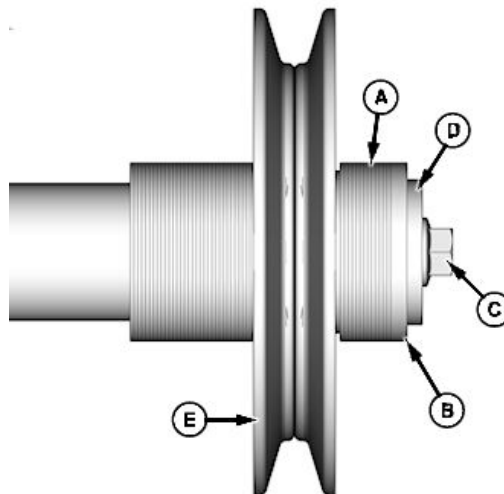
15. Instalar las arandelas, el manguito hueco, las arandelas y la polea en la misma posición y cantidad en que fueron retiradas. Luego instalar las arandelas o el espaciador (A) entre el embrague o polea y la arandela según se especifica aquí:

Instalar arandelas de 1,5 mm (0,060 in.) (A) contra la parte externa de la polea hasta a ras del eje, luego agregar otra de 6 mm (0,25 in.) (B).

IMPORTANTE: Para evitar desajustes hexagonales o que el tornillo central se afloje, mantener las arandelas (A y B) centradas en el eje.

16. Instalar el tornillo (C) y la arandela de extremo (D).

A—Arandelas
B—Arandela de 6 mm (0,25 in.)
C—Tornillo M12 x 80 mm
D—Arandela de extremo de 13 x 57 x 6 mm
E—Cubo de la polea



Se muestra recogedor regular

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E5A -63-07FEB13-5/7

E67524—UN—24AUG12

17. Comprobar las dimensiones (A) entre la superficie frontal de la placa de apoyo y el centro de la ranura.

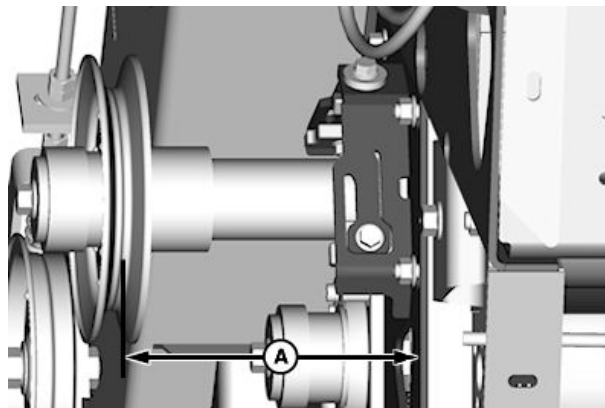
Especificación

DIMENSIÓN

(A)—Distancia..... 190 mm
(7.48 in.)

18. Si la medición del paso 17 no es de $\pm 1,5$ mm (0,060 in), agregar o quitar arandelas dentro del cubo de la polea para llegar a dicha medida.
19. Si se agregan o quitan arandelas dentro del cubo de polea, repetir los pasos 15 y 16 para fijar los componentes en el lugar correspondiente en el eje.

A—Dimensión, 190 mm (7,48 in.)



E67553 —UN—27AUG12

PP98408,0000E5A -63-07FEB13-6/7

IMPORTANTE: Para evitar la falla de los rodamientos, apretar siempre el tornillo M12 (C) antes de apretar los tornillos M8 (A y B) de montaje de brida.

NOTA: Asegurarse con la mano de que las arandelas no giren. Instalar una abrazadera en la articulación para evitar que se desajuste o afloje.

20. Apretar el tornillo (C) al valor especificado.

Especificación

Tornillo M12—Par de apriete..... 140 N·m
(103 lb-ft)

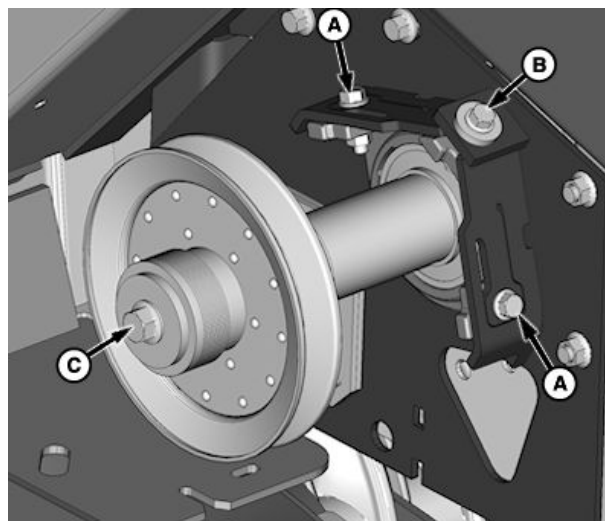
21. Apretar en primer lugar el tornillo central (B) de montaje de brida. Apretar los otros dos tornillos (A) de montaje de brida. Apretar los tres tornillos al valor especificado.

Especificación

Tornillo—Par de apriete..... 40 N·m
(30 lb-ft)

22. Revisar la posición del borde de montaje con respecto al escalón de la pieza fundida en los tres lugares. Si el borde de montaje no está alineado con los escalones, repetir los pasos del 9 al 21.

23. Volver a instalar todas las cadenas o correas, y ajustar apropiadamente.



A—Tornillo, M8
B—Tornillo central M8

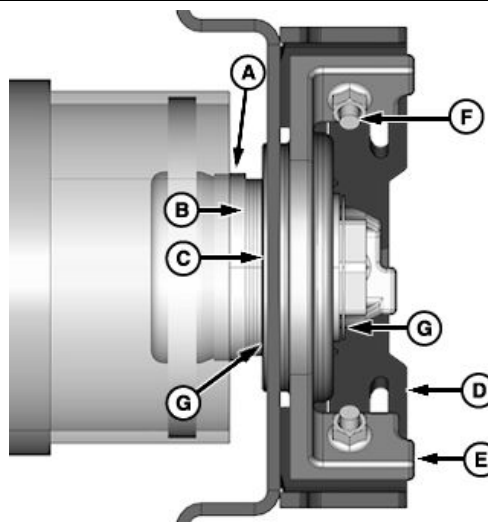
C—Tornillo M12 x 80 mm

E67551 —UN—24AUG12

PP98408,0000E5A -63-07FEB13-7/7

Instalación del rodamiento del rodillo de mando superior derecho

1. Instalar un espaciador (A) con el bisel hacia el centro de la empacadora.
2. Cerciórese de que haya suficientes arandelas (B) entre el extremo del tubo y el rodamiento para colocar la caja correctamente. Retirar tres tornillos M8 (F) a instalar más tarde. La arandela (G) debe estar junto al rodamiento en ambos lados.
3. Sujetar el rodamiento (C) firmemente contra las arandelas. El borde de la brida de montaje (D) se debe alinear dentro del escalón de la carcasa de la pieza fundida (E) en tres lugares.



- A—Espaciador
B—Arandela delgada (se usan 4, según se requiera)
C—Rodamiento
D—Correa de montaje
E—Carcasa de la pieza fundida
F—Tornillo M8 (se usan 3)
G—Arandelas, 45,2 x 57,2 x 0,9 mm (se usan 2) (a cada lado del rodamiento)

PP98408,0000E5B -63-07FEB13-1/4

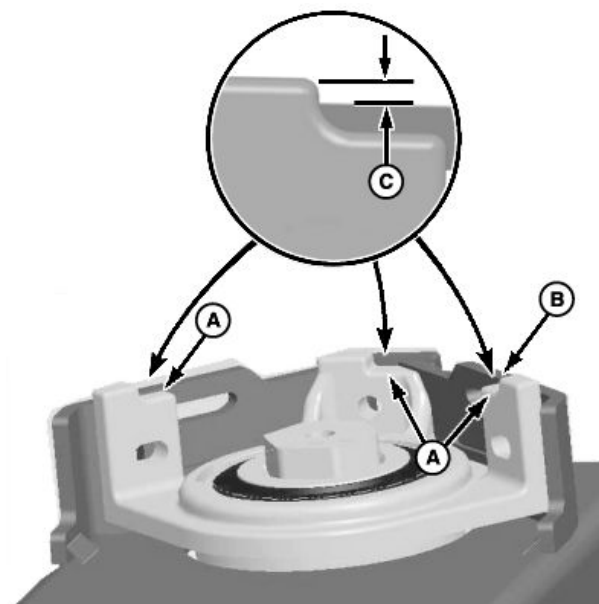
E67519 —UN—24AUG12

4. Retirar o agregar arandelas, según sea necesario, para colocar el escalón de la pieza fundida (A) correctamente con el borde de montaje (B) en los tres puntos. Ajustar el borde de montaje al valor especificado.

Especificación

Escalón de la pieza fundida—Distancia.....1,5—4,5 mm
(0.059—0.177 in.)

- A—Escalón de la pieza fundida C—Dimensión 1,5—4,5 mm
B—Borde de la brida de montaje (0,059—0,177 in.)



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E5B -63-07FEB13-2/4

E54509 —UN—15MAY06

5. Instalar los tres tornillos de montaje de brida (A) y las tuercas (B). Apretar los tornillos sólo lo suficiente para obtener un leve contacto entre la brida de la pieza fundida y la brida de montaje. Para alinear la brida correctamente en los tres puntos se necesitará que la brida pueda girar algo (un pequeño "golpe") alrededor de la pista exterior. No apretar los tornillos en este momento.

NOTA: Las ruedas deberán girar libremente.
Revisar la separación del rodillo por el orificio de la chapa lateral.

Si la rueda está equipada con pasadores de barrido, se permite amolar los pasadores hasta 3 mm (0,12 in.) de altura mínima.

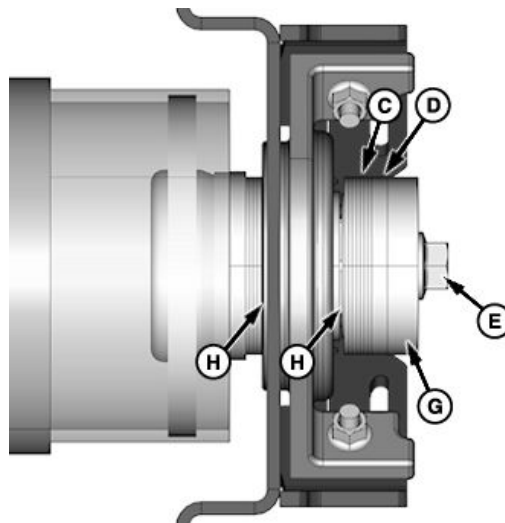
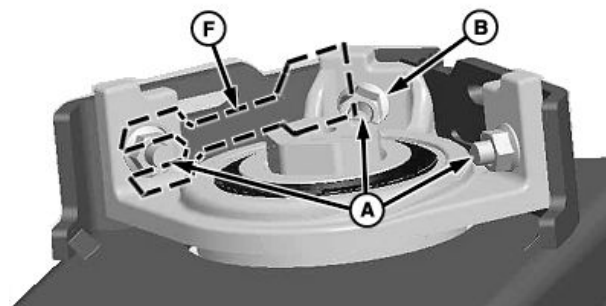
6. Girar el rodillo de transmisión superior para verificar que la separación al orificio de la chapa lateral está dentro de las especificaciones. Agregar o retirar suplementos (F) o mover la placa de apoyo derecha o rebajar con los pasadores de limpiaparabrisas del rodillo de transmisión, si existe.

Especificación

Rodillos a chapa lateral—Separación..... 1 mm
(0.039 in.)

IMPORTANTE: Para evitar que el tornillo central se afloje o se golpee, mantener las arandelas (C) centradas en el eje. Asegurarse con la mano de que las arandelas no giren. Instalar una abrazadera en la articulación para evitar que se desajuste o afloje.

7. Instalar una arandela (H) y arandelas (C) entre el rodamiento y el extremo del eje hexagonal para que las arandelas queden a ras con el extremo del eje, y agregar una arandela más. Agregar una arandela gruesa de diámetro interior grande (D). La arandela (H) debe estar junto al rodamiento de ambos lados.
8. Instalar el tornillo (E) y la arandela de extremo (G).



- | | |
|---------------------------------|--|
| A—Tornillo de brida (se usan 3) | E—Tornillo M12 x 80 mm |
| B—Tuerca de brida (se usan 3) | F—Calzos |
| C—Arandelas | G—Arandela, 13 x 70 x 12 mm |
| D—Grande (arandela gruesa) | H—Arandelas, 45,2 x 57,5 x 0,9 mm (se usan 2) (cada lado del rodamiento) |

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E5B -63-07FEB13-3/4

E67567 —UN—09JUL09

E67520 —UN—24AUG12

IMPORTANTE: Para evitar averías en el rodamiento, apretar **SIEMPRE** el tornillo (C) antes de apretar los tornillos de montaje de brida (A y B).

9. Apretar el tornillo (C) al valor especificado.

Especificación

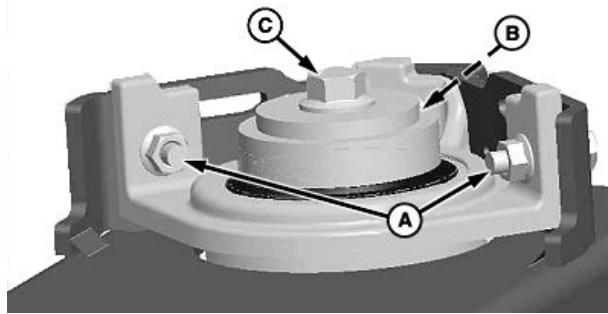
Tornillo M12—Par de apriete.....140 N·m
(103 lb-ft)

10. Apretar en primer lugar el tornillo central (B) de montaje de brida. Apretar los otros dos tornillos (A) de montaje de brida. Apretar los tres tornillos al valor especificado.

Especificación

Tornillo—Par de apriete.....40 N·m
(30 lb-ft)

11. Revisar la posición del borde de montaje con respecto al escalón de la pieza fundida en los tres lugares. Si el borde de montaje no está alineado con los escalones, repetir los pasos del 2 al 10.



A—Tornillo M8 (se usan 2)
B—Tornillo, M8

C—Tornillo M12 x 80 mm

E57566 —UN—09JUL09

PP98408,0000E5B -63-07FEB13-4/4

Sustitución del bulón de cizallamiento de la transmisión principal (si existe)

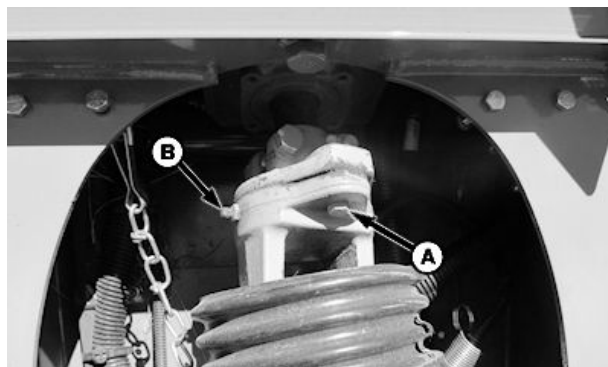
1. Levantar la tapa de la TDF.
2. Instalar un tornillo de 5/16 x 2 in., grado 5 y una contratuerca (A).

IMPORTANTE: Asegurarse de que el bulón de cizallamiento esté apretado al valor especificado.

3. Apretar la contratuerca al valor especificado.

Especificación

Bulón de cizallamiento de la caja de cambios principal—Par de apriete.....19,5 N·m
(14 lb-ft)



A—Tuerca de fijación

B—Engrasador

4. Engrasar el engrasador (B).

E66130 —UN—13AUG12

PP98408,0000E5C -63-07FEB13-1/1

Ajuste del embrague de seguridad del eje de transmisión de la TDF principal (si existe)

IMPORTANTE: Desarmar el conjunto y limpiar la suciedad que haya entre la placa de presión y el muelle de disco para preservar el eje de transmisión. La suciedad que se acumula entre la placa de presión y el resorte de disco no permite que el resorte de disco asiente plano.

IMPORTANTE: Si la distancia entre la placa trasera y la lengüeta en la placa de presión no es la especificada, el embrague de seguridad no se desplazará y causará daños en los componentes de mando, o se desplazará muy fácilmente.

Si no se respeta el orden indicado para los siguientes pasos, es posible que el embrague sufra daños.

NOTA: El embrague puede ajustarse sin sacarlo de la máquina.

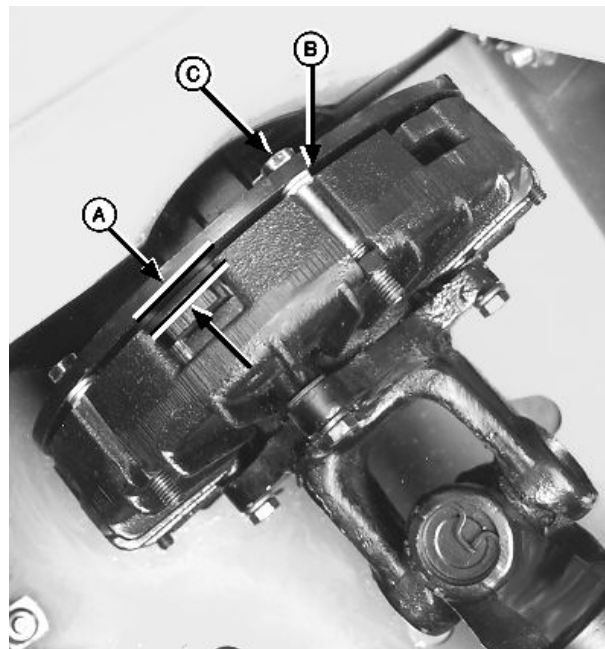
1. Levantar el portón por completo con ayuda del sistema hidráulico del tractor para aflojar las correas.
2. Apagar el motor del tractor y quitar la llave de contacto.
3. Bloquear el portón.
4. Desacoplar del tractor la línea de transmisión de la TDF.
5. Medir la distancia (A).

Especificación

De placa trasera a
pestaña de la placa de
presión—Distancia.....4,7—7,1 mm
(0.185—0.280 in.)

NOTA: Si la distancia (A) es menor a lo especificado, pasar al paso 7.

6. Si la distancia (A) excede lo especificado, realizar este procedimiento:
 - a. Quitar un tornillo (C) del embrague.
 - b. Retirar una arandela (B) entre la placa trasera y la caja del embrague.
 - c. Instalar una arandela (B) entre la cabeza del tornillo (C) y la placa trasera.
 - d. Apretar el tornillo.



A—Distancia
B—Arandela

C—Tornillo

- e. Repetir los pasos (a—d) para los otros cinco tornillos.
7. Si la distancia (A) es menor a lo especificado, realizar este procedimiento:
 - a. Quitar un tornillo (C) del embrague.
 - b. Instalar una arandela (B) entre la cabeza del tornillo (C) y la placa trasera.
 - c. Instalar una arandela (B) entre la placa trasera y la caja del embrague.
 - d. Apretar el tornillo.
 - e. Repetir los pasos (a—d) para los otros cinco tornillos.
8. Medir la distancia (A). Si la distancia sigue dentro del valor especificado y no hay ya arandelas entre la placa trasera y la carcasa, sustituir los discos de fricción del embrague. (Consultar al concesionario John Deere).
9. Desbloquear el portón y bajarlo.

PP98408,0000E5D -63-07FEB13-1/1

E39742—UN—06MAR96

Embrague de seguridad del eje de transmisión de la TDF (si existe)

⚠ ATENCIÓN: Asegurarse de que el portón esté cerrado. Si el portón no está cerrado al realizar este procedimiento, podría cerrarse repentinamente causando lesiones graves e incluso mortales.

IMPORTANTE: Desarmar y limpiar la tierra entre la placa de presión y el resorte del disco para mantener la protección de transmisión. La suciedad que se acumula entre la placa de presión y el resorte de disco no permite que el resorte de disco asiente plano.

IMPORTANTE: Al principio de cada temporada, verificar que el embrague de seguridad del mando principal no se agarrote en la empacadora o en el tractor. De lo contrario, se pueden producir daños en el tren de mando.



1. Levantar el portón por completo con ayuda del sistema hidráulico del tractor para aflojar las correas.
2. Apagar el motor del tractor y quitar la llave de contacto.
3. Bloquear el portón.
4. Desacoplar del tractor la línea de transmisión de la TDF.

TS698 —UN—21SEP89

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E5E -63-07FEB13-1/2

IMPORTANTE: Aflojar los tornillos del embrague de seguridad de modo parejo. De lo contrario, se dañará el embrague.

Si se acciona la empacadora con un embrague agarrotado, se dañará el tren de mando.

NOTA: No aflojar los tornillos más de tres vueltas.

5. Aflojar uniformemente los seis tornillos (A) del embrague de seguridad, de 1 a 2 vueltas por vez.

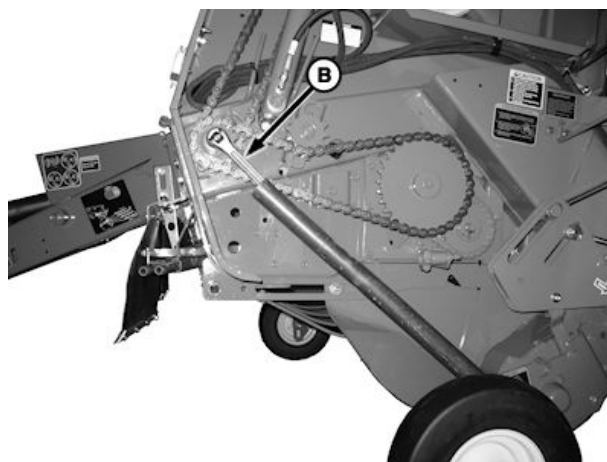
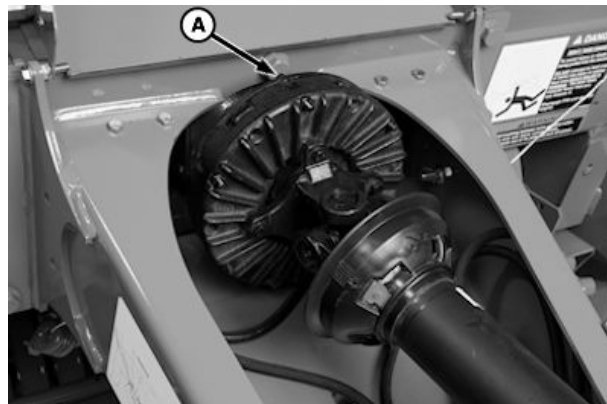
⚠ ATENCIÓN: No usar nunca una herramienta o llave de tuercas en el eje cuando el motor del tractor está en marcha. Retirar siempre la herramienta del eje inmediatamente después de usarla.

6. Colocar una llave hexagonal de tubo de 1-3/8 in (B) con una palanca larga en el eje de salida de la caja de cambios. Extender la palanca, de ser necesario, para que toque el eje de la empacadora o el suelo, impidiendo que la llave gire, de la manera ilustrada.
7. Colocar una barra (C) entre la horquilla y la junta universal, tal como se muestra.
8. Hacer patinar el embrague.
9. Quitar la toma eléctrica (B) y la barra (C).
10. Ajustar el embrague de seguridad. (Ver AJUSTE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DEL EJE DE TRANSMISIÓN DE LA TDF PRINCIPAL en esta sección.)
11. Desbloquear el portón y bajarlo.

A—Tornillo (se usan 6)

B—Receptáculo

C—Barra



E66611 —UN—12JUL12

E61198 —UN—22MAR12

E61199 —UN—22MAR12

PP98408,0000E5E -63-07FEB13-2/2

Ajuste de longitud inicial del muelle tensor de la correa de transmisión del recogedor

1. Retirar la protección (A).

A—Protección



E54033 —UN—06JAN05

PP98408,0000E5F -63-22JUL13-1/2

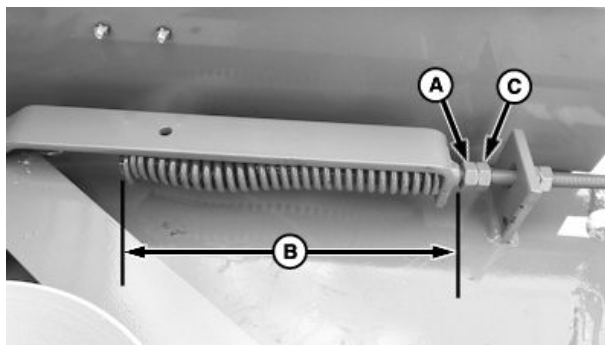
IMPORTANTE: Si se retiró el muelle, será necesario ajustar su longitud inicial antes de ajustar la polea tensora de la correa.

2. Para ajustar el largo inicial del muelle, obtener la distancia (B) entre el extremo más lejano de la cabeza del tornillo y el extremo del espaciador.

Apretar la tuerca (A) hasta que la distancia (B) cumpla con lo especificado y apretar la contratuerca (C) contra la tuerca (A).

Especificación

Muelle de la polea tensora—Largo inicial..... 215 mm
(8-1/2 in.)



E70468 —UN—17JUL13

A—Tuerca
B—Distancia

C—Contratuerca

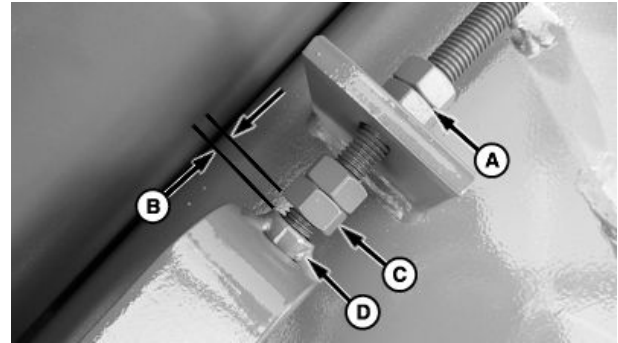
3. Instalar el muelle en la empacadora.
4. Ajustar el tensor de la correa de transmisión del recogedor. (Ver AJUSTE DEL TENSOR DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR [RECOGEDOR REGULAR], en esta sección.)

PP98408,0000E5F -63-22JUL13-2/2

Ajuste del tensor de la correa de transmisión del recogedor

IMPORTANTE: El tensor de correa está diseñado para proteger a los componentes del recogedor. Si se los ajusta demasiado, la protección disminuye. Revisar el ajuste diariamente.

1. Antes de ajustar la polea tensora, ejecutar lo siguiente:
 - a. Arrancar el motor del tractor y engranar la TDF.
 - b. Observar el espaciador (D) en relación con la tuerca (C).
 - Si el movimiento total es mayor de 3 mm (1/8 in.), inspeccionar si la correa tiene un punto quemado o delgado e inspeccionar si la garganta de polea de transmisión está sucia.
 - Inspeccionar la correa y sustituirla según se requiera.
 - c. Detener el motor y sacar la llave.
2. Ajustar la polea tensora del recogedor de la siguiente manera:
 - a. Aflojar las contratuercas (A).
 - b. Apretar la contratuerca trasera (A) hasta que la separación (B) entre la tuerca (C) y la parte superior del espaciador (D) esté dentro de las especificaciones.



A—Contratuercas
B—Separación 4—6 mm
(5/32—1/4 in.)

C—Tuerca
D—Espaciador

Especificación

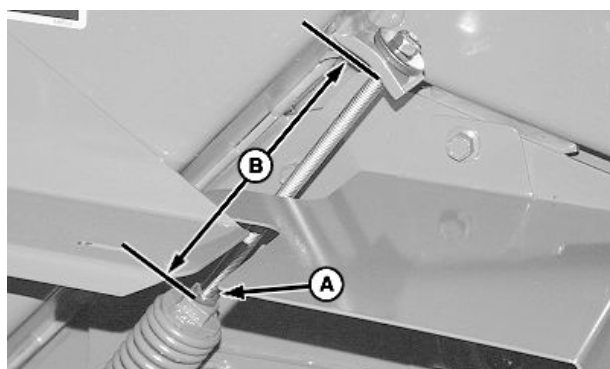
Espaciador a
tuerca—Separación.....4—6 mm
(5/32—1/4 in.)

- c. Apretar la contratuerca delantera (A) contra la contratuerca trasera.
- d. Instalar la protección.

PP98408,0000E60 -63-22JUL13-1/1

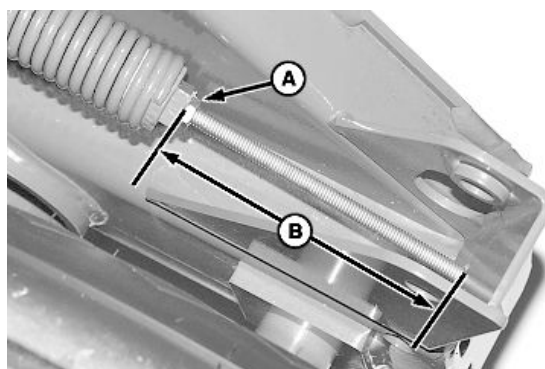
E70438—UN—12JUL13

Ajuste de los muelles de flotación del recogedor



Lado derecho

ES4013—UN—05JAN05



Lado izquierdo

ES4012—UN—05JAN05

A—Contratuerca

B—Dimensión de ajuste de muelle de flotación

La dimensión (B) es un ajuste inicial del muelle de flotación para obtener un despeje de 25 a 50 mm (1 a 2 in.) entre los dedos del recogedor y el despeje.

Se requiere más fuerza del muelle si:

- Al trabajar con un despeje de más de 50 mm (2 in) entre los dedos del recogedor y el suelo

Se requiere menos fuerza del muelle si:

- El recogedor no se baja a la altura de funcionamiento deseada.
- El recogedor rebota excesivamente y deja cosechas en el campo.

1. Retirar el tablero de acceso.

2. Aflojar la contratuerca (A).

IMPORTANTE: Una dimensión inferior a 60 mm (2-3/8 in.) del muelle derecho estirará o debilitará el muelle.

3. Apretar el tornillo en el tapón del muelle hasta lograr la dimensión (B) entre el tapón y el anclaje del muelle.

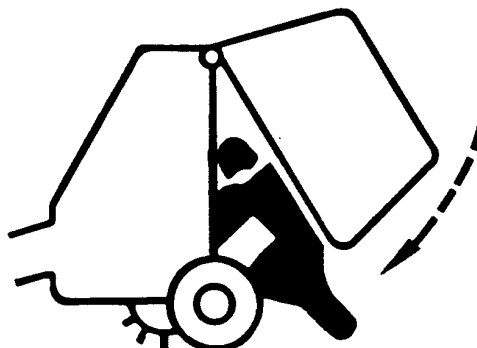
SIN RUEDAS AUXILIARES	
Lado derecho	170 mm (6-11/16 in.)
Lado izquierdo	155 mm (6-3/32 in.)
CON RUEDAS AUXILIARES	
Lado derecho	100 mm (3-15/16 in.)
Lado izquierdo	100 mm (3-15/16 in.)

4. Apriete la contratuerca (A).

PP98408,0000E61 -63-07FEB13-1/1

Revisión de la holgura axial de los dedos del recogedor

⚠ ATENCIÓN: Para evitar las lesiones o la muerte causadas por la bajada inesperada del portón, bloquear el portón antes de trabajar sobre, alrededor o debajo de él cuando está elevado.



TS688—UN—2/SEP89

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E62 -63-07FEB13-1/2

Si los dedos tienen juego de rotación excesivo en la zona de la boca de alimentación, se reduce el rendimiento de las funciones de inicio de pacas y alimentación de cosecha. El desgaste de las levas, las cavidades de las crucetas, los ejes del árbol de levas y de los cojinetes de levas puede contribuir al juego de rotación de los dedos.

Para revisar el juego de rotación:

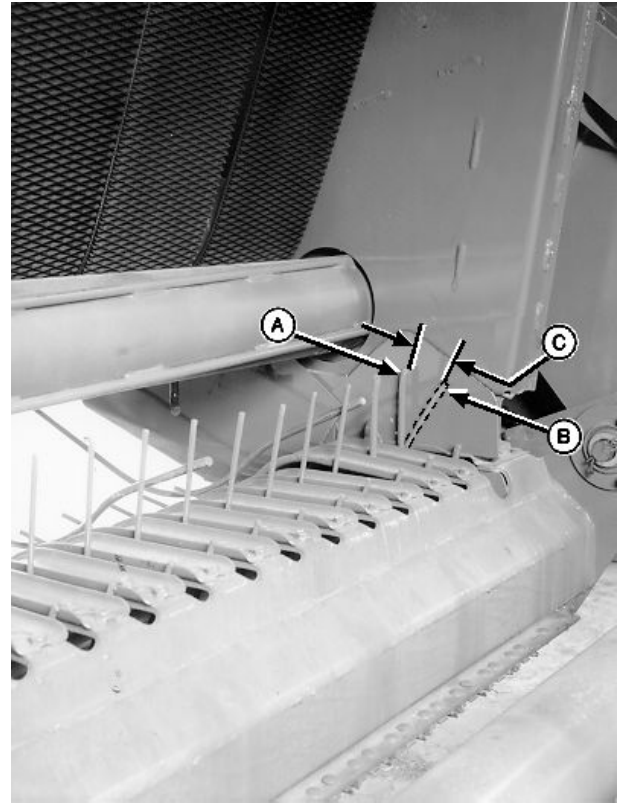
1. Elevar el portón completamente y bloquearlo.
2. Elevar el recogedor a su posición de transporte.

⚠ ATENCIÓN: No usar nunca una herramienta o llave de tuercas en el eje cuando el motor del tractor está en marcha. Siempre quitar la herramienta del eje al terminar de usarla.

3. Poner una llave de tuercas en el eje de salida de la caja de cambios. Girar la llave de tuercas en sentido horario hasta que una hilera de dedos del recogedor esté en posición vertical.
4. Girar la barra de dedos hacia adelante con la mano hasta que la rotación cese. Marcar la posición de la cresta del diente (A) exterior en el extremo del panel del peine despojador.
5. Girar la barra de dedos hacia atrás con la mano hasta que la rotación cese. Marcar la posición de la cresta del diente (B) exterior en el extremo del panel del peine despojador. Medir y anotar la distancia entre las marcas.
6. Marcar la hilera y repetir los pasos 3 al 5 en las hileras restantes de dedos.
7. Si la distancia media (C) entre las marcas excede las especificaciones, revisar el desgaste de las levas, cavidades de cruceta, ejes de árbol de levas y cojinetes de levas, y sustituir según sea necesario.

Especificación

Marcas en el extremo
del panel del peine
despojador—Distancia..... 51 mm
(2 in.)



A—Posición de la cresta del
diente
B—Posición de la cresta del
diente

C—Dimensión

8. Devolver el recogedor a su altura de trabajo.
9. Quitar la llave de tuercas del eje de salida.

E40646 —UN—15JUL96

PP98408,0000E62 -63-07FEB13-2/2

Ajuste de la tensión del cortador de cuerda (Solo atado de cuerda hidráulico)

NOTA: Ajustar la distancia entre la cuerda y la chapa lateral derecha antes de efectuar este ajuste.

1. Ajustar la distancia entre la cuerda y la chapa lateral derecha. (Ver el procedimiento en esta sección.)

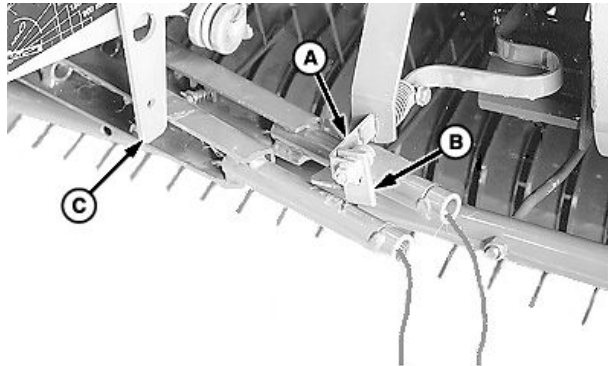
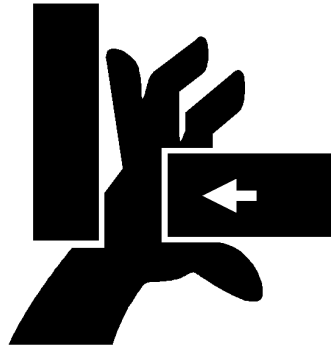
⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino del brazo de atado para evitar aplastaduras. Apagar el motor ANTES de hacer mantenimiento o ajustar los brazos de atado o el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

2. Ajustar el brazo del cortador (A) colocando dos arandelas delante de la lengüeta de contacto (B) y cuatro arandelas detrás de la lengüeta de contacto.
3. Asegurarse de que el tope (C) del brazo de atado esté hacia abajo.
4. Arrancar el motor del tractor.

A—Brazo del cortador
B—Lengüeta de contacto

C—Tope del brazo de atado



E47598 —UN—07JAN00

E40625 —UN—06SEP00

PP98408,0000E63 -63-07FEB13-1/4

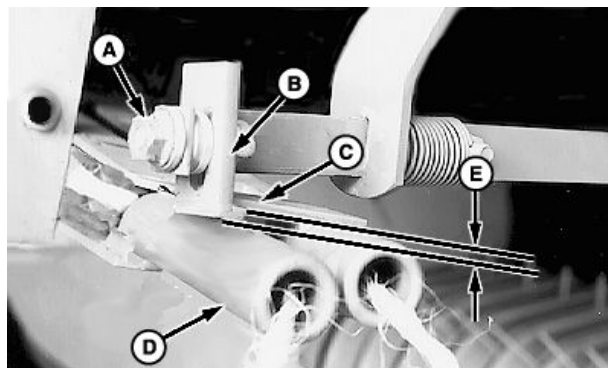
5. Usar el sistema hidráulico del tractor para mover los brazos de atado hasta que el extremo delantero de la brida (C) toque ligeramente la lengüeta (B).
6. Detener el motor y sacar la llave.
7. Ajustar la lengüeta (B) de modo que la separación (E) entre el borde inferior de la lengüeta (B) y el lado inferior de la brida (C) esté dentro de lo especificado. Apretar la tuerca (A) mientras se sostiene la lengüeta (B) en posición vertical.

Especificación

Borde inferior de la lengüeta al lado inferior de la brida—Separación.....2—4 mm
(3/32—5/32 in.)

NOTA: Es aceptable que exista contacto ligero entre la lengüeta (B) y el brazo de atado (D) delantero.

8. Arrancar el motor del tractor.
9. Usar el sistema hidráulico del tractor para mover el brazo de atado totalmente hacia delante. El brazo de atado delantero debe pasar por debajo de la lengüeta (B). Ajustar la lengüeta de ser necesario.



A—Tuerca

B—Ficha

C—Brida (soldada al brazo de atado trasero)

D—Brazo de atado delantero (si existe)

E—Separación

10. Usar el sistema hidráulico del tractor para mover el brazo de atado detrás del cortador de cuerda.

11. Detener el motor y sacar la llave.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E63 -63-07FEB13-2/4

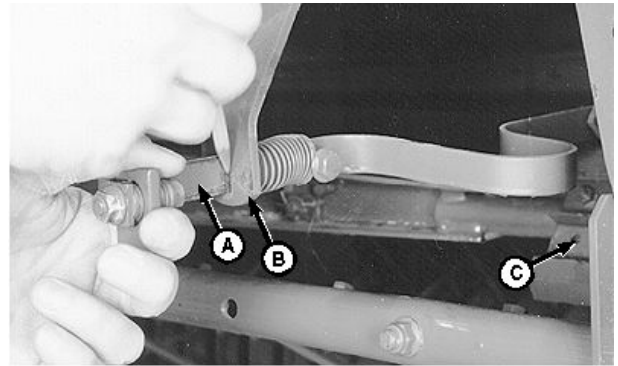
E40563 —UN—06SEP00

⚠ ATENCIÓN: Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

12. Tirar el brazo (A) del cortador suavemente hacia delante hasta que la cuchilla (C) toque el yunque hexagonal. Retirar la holgura, pero SIN deformar el brazo del cortador.
13. Marcar el brazo (A) del cortador en el soporte (B), tal como se ilustra.

A—Brazo del cortador
B—Apoyo

C—Cuchilla



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E63 -63-07FEB13-3/4

TS268 —UN—23AUG88

E39276 —UN—19JUN96

NOTA: El tope (A) del brazo de atado debe estar en la posición hacia abajo.

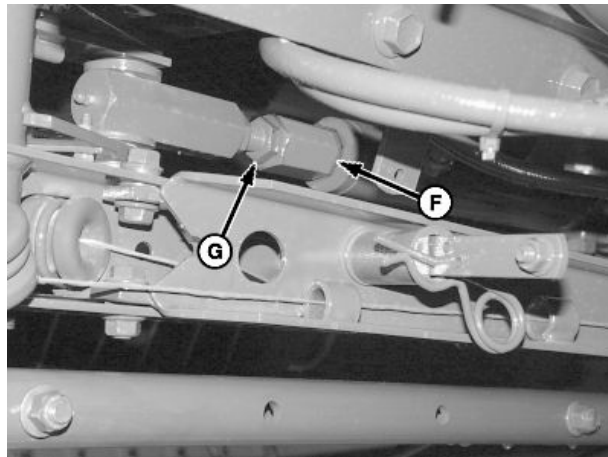
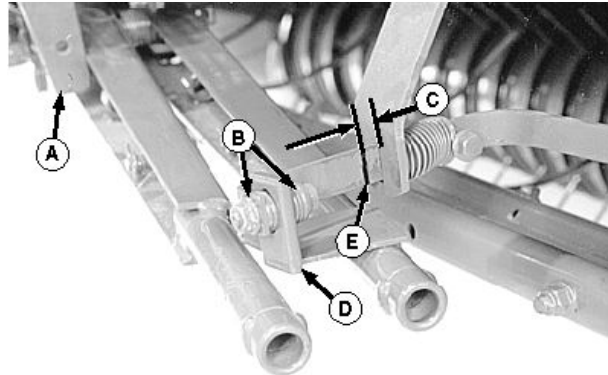
14. Arrancar el motor del tractor.
15. Usar el sistema hidráulico del tractor para accionar los brazos de atado hasta que cumplan un ciclo completo de trabajo. Devolver los brazos de atado a su posición inicial. El cilindro debe quedar retraído con el bloque hexagonal (F) tocando la tapa del extremo del cilindro.
16. Detener el motor y sacar la llave.
17. Revisar la distancia (C) entre la marca (E) del brazo del cortador y el lado delantero del soporte del brazo. La distancia debe estar dentro de lo especificado.

Especificación

Brazo del cortador al lado delantero del soporte del brazo del cortador—Distancia.....5—7 mm
(3/16—9/32 in.)

Marca en el brazo del cortador a lado delantero del soporte del brazo del cortador

- Para aumentar la distancia (C), mover las arandelas (B) de la parte delantera a la parte trasera de la lengüeta (D).
 - Para reducir la distancia (C), mover las arandelas (B) de la parte trasera a la parte delantera de la lengüeta (D).
18. Si no es posible ajustar la distancia (C) al margen especificado moviendo las arandelas, colocar dos arandelas (B) delante de la lengüeta (D) y cuatro detrás de ella, y después hacer lo siguiente:
 - a. Aflojar la contratuerca (G).
 - Para aumentar la distancia (C), girar el bloque hexagonal (F) en sentido contrario del tubo del cilindro hasta que la distancia (C) sea la especificada.
 - Para reducir la distancia (C), girar el bloque hexagonal (F) para acercarlo al tubo del cilindro hasta que la distancia (C) sea la especificada.
 - b. Apretar la contratuerca.
 19. Arrancar el motor del tractor.



- | | |
|-----------------------------------|--------------------|
| A—Tope del brazo de atado | E—Marca |
| B—Arandelas (2 delante; 4 detrás) | F—Bloque hexagonal |
| C—Distancia | G—Contratuerca |
| D—Lengüeta de contacto | |

20. Accionar el brazo de atado por un ciclo completo hasta que retorne a su posición inicial.
21. Detener el motor y sacar la llave.
22. Revisar la distancia (C). Repetir los pasos 17 al 21, de ser necesario.

PP98408,0000E63 -63-07FEB13-4/4

E40387—UN—16APR97

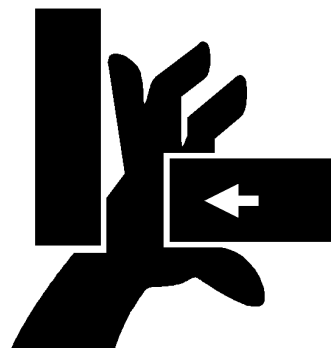
E54017—UN—05JAN05

Ajuste de la separación entre el brazo del cortador y el brazo de atado (Solo atado de cuerda hidráulico)

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino del brazo de atado para evitar aplastaduras. Apagar el motor ANTES de hacer mantenimiento o ajustar los brazos de atado o el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

IMPORTANTE: No hacer funcionar los brazos de atado con el recogedor elevado o se podrían dañar los dedos del recogedor.



E47598 —UN—07JAN00

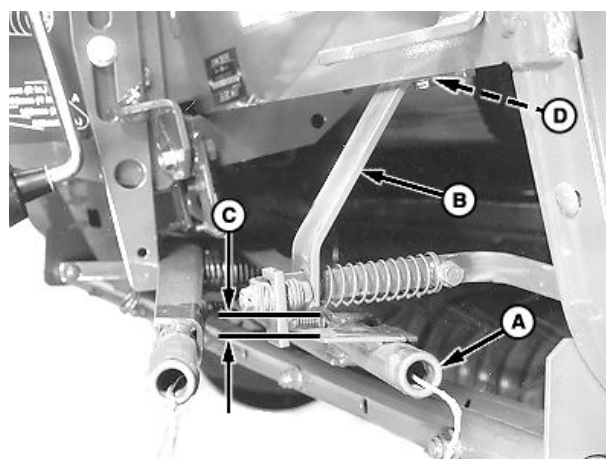
PP98408,0000E64 -63-07FEB13-1/2

1. Mover el brazo de atado (A) debajo del soporte (B) del brazo del cortador de la manera siguiente:
 - a. Arrancar el motor del tractor.
 - b. Accionar el sistema hidráulico del tractor para mover el brazo de atado (A) a su lugar.
 - c. Apagar el motor del tractor. Sacar la llave de contacto.
2. Medir la separación (C) entre el borde inferior del soporte del brazo del cortador (B) y la parte superior de la brida del brazo de atado. La separación (C) debe hallarse dentro de las especificaciones.

Especificación

Borde inferior del soporte
del brazo del cortador
a parte superior de
brida del brazo de
atado—Separación.....6—12 mm
(1/4—1/2 in.)

- Si la separación (C) mide menos que lo especificado, quitar los suplementos (D) entre el soporte (B) del brazo del cortador y debajo del travesaño. Si no hay suplementos, bajar los brazos de atado con respecto al soporte del brazo del cortador. (Ver AJUSTE DEL BRAZO DE ATADO AL RODILLO DE INICIO DE PACA, BRAZO DEL CORTADOR Y TOPE DEL BRAZO DE ATADO en esta sección.)
- Si la separación (C) mide más que lo especificado, agregar suplementos (D).



A—Brazo de atado
B—Soporte del brazo del
cortador

C—Separación
D—Calzos

3. Cambiar los suplementos aflojando los dos tornillos de rosca chapa.
4. Retirar el juego axial por la parte delantera del soporte del brazo del cortador hacia el centro de la empacadora. Apretar los tornillos.

E54018 —UN—05JAN05

PP98408,0000E64 -63-07FEB13-2/2

Ajuste de la distancia entre el brazo de atado y la chapa lateral derecha (solo atado de cuerda hidráulico)

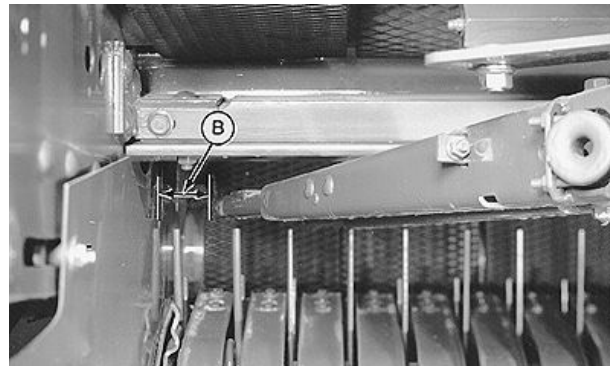
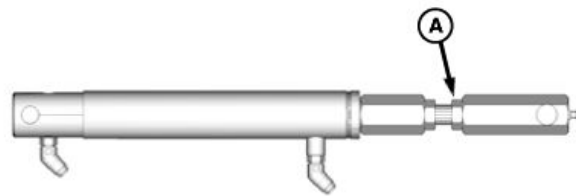
IMPORTANTE: No hacer funcionar los brazos de atado con el recogedor elevado o se podrían dañar los dedos del recogedor.

1. Bajar el recogedor.
2. Mover los brazos de atado completamente al lado derecho de la empacadora mediante el sistema hidráulico del tractor.
3. Detener el motor y sacar la llave.
4. Mientras se sujeta levemente el brazo de atado hacia atrás para eliminar el juego axial, medir la distancia (B) entre la chapa lateral y el brazo de atado. La distancia debe estar dentro de lo especificado.

Especificación

Chapa lateral a brazo de atado—Distancia.....83—133 mm
(3-1/4—5-1/4 in.)

5. Para ajustar la distancia, aflojar la contratuerca (A) y atornillar el vástago de cilindro hacia el bloque terminal.
 - Para aumentar la distancia, atornillar el vástago de cilindro para introducirlo en el bloque terminal.
 - Para reducir la distancia, destornillar el vástago de cilindro para sacarlo del bloque terminal.
6. Apriete la contratuerca (A).



A—Contratuerca

B—Distancia del brazo de atado

7. Si se ha hecho ajuste alguno, ajustar la tensión del cortador de cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DEL CORTADOR DE CUERDA, en esta sección.)

PP98408,0000E65 -63-14MAR13-1/1

E69484 —UN—14MAR13

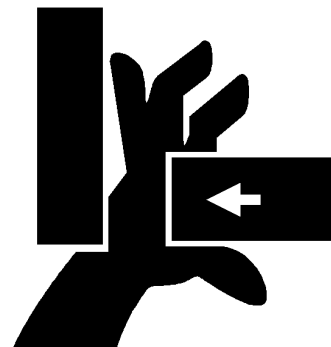
E40386 —UN—16JUL96

Ajuste del brazo de atado delantero (Solo atado de cuerda hidráulico)

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino del brazo de atado para evitar aplastaduras. Apagar el motor ANTES de hacer mantenimiento o ajustar los brazos de atado o el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

1. Mover los brazos de atado a su posición inicial mediante el sistema hidráulico del tractor.
2. Detener el motor y sacar la llave.



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E66 -63-07FEB13-1/2

E47598 —UN—07JAN00

3. Sacar la tuerca y el tornillo (E), el pasador de resorte (D), la arandela (G), el espaciador (H), el resorte (C) y la brida de espaciado de la cuerda (F).
4. Medir la diferencia de altura (I) entre las partes superiores de los brazos de atado (J y K). El brazo de atado (K) debe estar más alto que el brazo de atado (J) dentro de lo especificado.

Especificación

Brazo de atado delantero

a brazo de atado

trasero—Distancia.....4,5—7,5 mm
(3/16—5/16 in.)

5. Para ajustar la distancia, aflojar la tuerca (A) lo suficiente para poder mover el extremo del brazo de atado manualmente con cierta resistencia.

- Si la distancia (I) mide menos que lo especificado, mover el extremo del brazo de atado hacia abajo hasta obtener la distancia adecuada.
- Si la distancia (I) mide más que lo especificado, mover el extremo del brazo de atado hacia arriba hasta obtener la distancia adecuada.

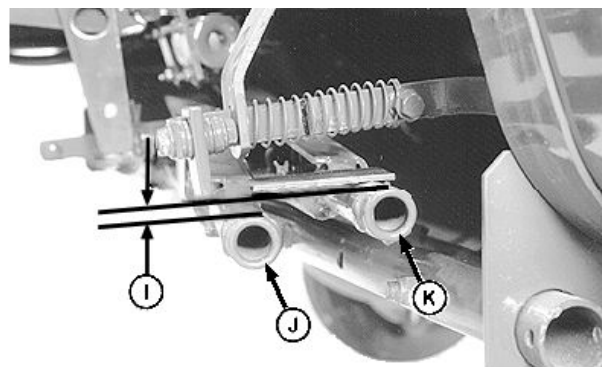
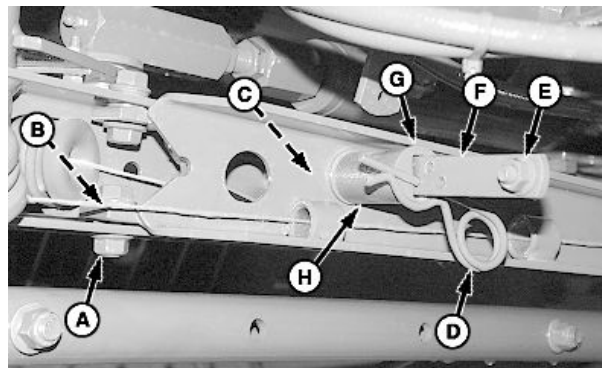
6. Apretar la tuerca (A) al valor especificado:

Especificación

Tuerca del brazo de

atado—Par de apriete.....80 N·m
(60 lb-ft)

7. Instalar la brida de espaciado de la cuerda, resorte, espaciador, arandela, tuerca y tornillo. Instalar el pasador de bloqueo (D) en el orificio deseado. (Ver AJUSTE DEL ESPACIADO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)



A—Tornillo y tuerca

B—Buje

C—Muelle

D—Pasador elástico

E—Tornillo y tuerca

F—Brida de espaciado de la cuerda

G—Arandela

H—Espaciador

I—Diferencia de altura

J—Brazo de atado delantero

K—Brazo de atado trasero

PP98408,0000E66 -63-07FEB13-2/2

E54019 —UN—05JAN05

E39279 —UN—30JUN99

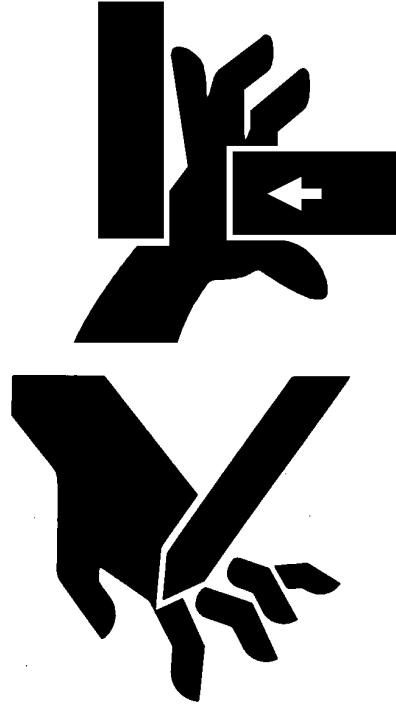
Ajuste del brazo atado al cortador de cuerda (Solo atado de cuerda hidráulico)

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino del brazo de atado para evitar aplastaduras. Apagar el motor ANTES de hacer mantenimiento o ajustar los brazos de atado o el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

La cuchilla de cuerda tiene dos bordes cortantes. Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

1. Quitar el material de cosecha de la zona de la cuchilla y del yunque hexagonal.
2. Arrancar el motor del tractor.



E47598 —UN—07JAN00

TS288 —UN—23AUG88

PP98408,0000E67 -63-07FEB13-1/2

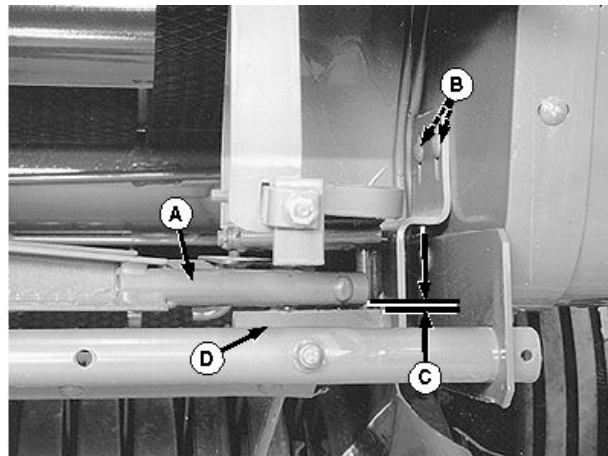
NOTA: La distancia (C) corresponde al brazo delantero. El brazo trasero no debe chocar contra la parte inferior de la cuchilla de cuerda.

3. Mover los brazos de atado mediante el sistema hidráulico del tractor hasta que el tubo (A) del brazo delantero quede centrado sobre el yunque hexagonal (D).
4. Detener el motor y sacar la llave.
5. Abrir la puerta izquierda y aflojar las tuercas (B).
6. Ajustar el cortador de cuerda, para que la separación entre el yunque hexagonal (D) de la cuchilla y el tubo del brazo de atado (D) esté al valor especificado (C). El soporte del cortador de cuerda debe estar nivelado (paralelo al borde inferior del bastidor).

Especificación

Yunque hexagonal de
cuchilla a tubo del brazo
de atado—Separación.....0,5—3,5 mm
(0.020—0.138 in.)

7. Apretar las tuercas (B).
8. Si el brazo de atado trasero choca contra el lado inferior del soporte de la cuchilla y se ha obtenido la separación mínima indicada en el paso 6, doblar



A—Tubo del brazo de atado
delantero
B—Tuercas

C—Separación
D—Yunque hexagonal

el soporte del cortador de cuerda de manera que el yunque hexagonal quede paralelo respecto al brazo de atado.

9. Comprobar el ajuste de la cuchilla. (Ver REVISIÓN DEL AJUSTE DE LA CUCHILLA en esta sección.)

E39275 —UN—19JUN96

PP98408,0000E67 -63-07FEB13-2/2

Revisión y ajuste de la cuchilla del cortador de cuerda (Solo atado de cuerda hidráulico)

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino del brazo de atado para evitar aplastaduras. Apagar el motor ANTES de hacer mantenimiento o ajustar los brazos de atado o el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

La cuchilla de cuerda tiene dos bordes cortantes. Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

IMPORTANTE: Asegurarse de que el yunque del cortador esté correctamente ajustado antes de ajustar la cuchilla. (Ver AJUSTE DEL CORTADOR DE CUERDA AL BRAZO DE ATADO en esta sección.)

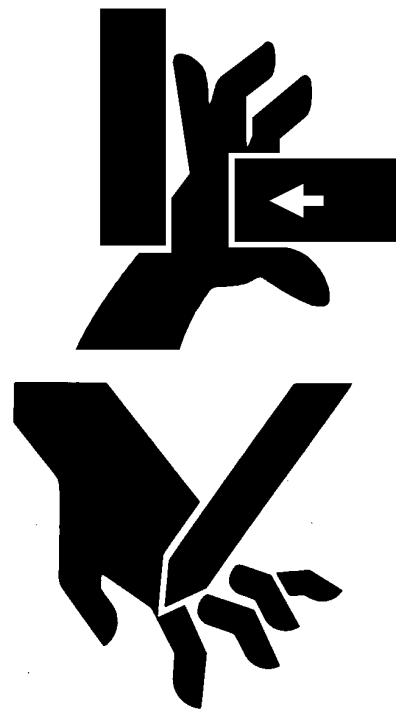
No hacer funcionar el brazo de atado con el recogedor elevado o se podrían dañar los dedos del recogedor.

NOTA: Asegurarse de que el filo de la cuchilla esté recto. Si no, girarla, sustituirla o afilarla.

Si el filo de la cuchilla mide menos de 3 mm (1/8 in) desde la parte trasera de la parte plana hexagonal, la cuchilla es demasiado corta porque ha sido afilada muchas veces. Invertir o sustituir la cuchilla según se requiera.

1. Quitar el material de cosecha de la zona de la cuchilla y del yunque hexagonal.

2. Mover los brazos de atado detrás del cortador de cuerda de la manera siguiente:
 - a. Arrancar el motor del tractor.
 - b. Accionar el sistema hidráulico del tractor para mover el brazo de atado a su lugar.
 - c. Apagar el motor del tractor. Sacar la llave de contacto.



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E68 -63-07FEB13-1/2

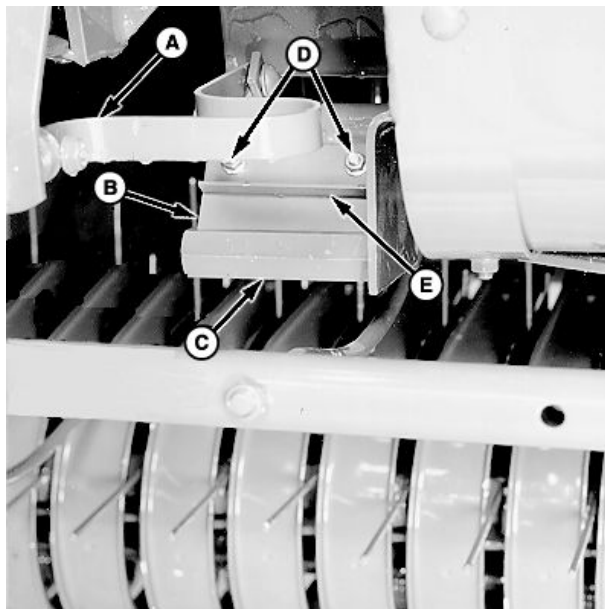
E47598 —UN—07JAN00

TS268 —UN—23AUG88

3. Tirar la brida del cortador (A) suavemente hacia adelante hasta que la cuchilla (B) toque el yunque hexagonal (C). Si toda la extensión del filo de la cuchilla no toca el yunque hexagonal, ajustar la cuchilla.

Para ajustar la cuchilla:

- a. Aflojar las tuercas (D).
- b. Tirar del ángulo (E) hacia abajo hasta que toda la extensión de la cuchilla (B) toque el yunque hexagonal (C). El filo de la cuchilla debe estar cerca del centro de la parte plana hexagonal.
- c. Apretar las tuercas (D). Tirar la brida del cortador hacia adelante para asegurarse de que toda la extensión del filo de la cuchilla toque el yunque hexagonal. Si no, repetir el procedimiento de ajuste.
- d. Revisar la separación entre el cortador de cuerda y el brazo de atado. (Ver AJUSTE DEL CORTADOR DE CUERDA A BRAZO DE ATADO en esta sección.)



A—Brida del cortador
B—Cuchilla
C—Yunque hexagonal

D—Tuercas
E—Ángulo

E39690 —UN—06SEP00

PP98408,0000E68 -63-07FEB13-2/2

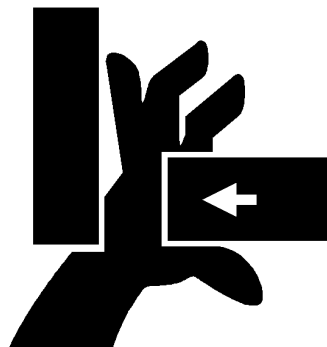
Ajuste del brazo de atado al rodillo de inicio, brazo del cortador y tope del brazo de atado (solo atado de cuerda hidráulico)

¡ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos afuera del camino del brazo de atado para evitar aplastamiento. Apagar la fuerza ANTES de hacer mantenimiento o ajustes en los brazos de atado o en el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

NOTA: Al agregar o quitar suplementos entre el soporte del brazo de atado y el travesaño afectará las dimensiones en los siguientes puntos:

- Brazo de atado al rodillo de inicio de paca:
 - Brazo de atado apuntando directamente hacia atrás.
 - Brazo de atado apuntando hacia el lado derecho de la empacadora.
 - Brazo de atado apuntando hacia el lado izquierdo de la empacadora.
- Brazo de atado al soporte del brazo del cortador.
- Brazo de atado a tope del brazo de atado.



E47598 —UN—07JAN00

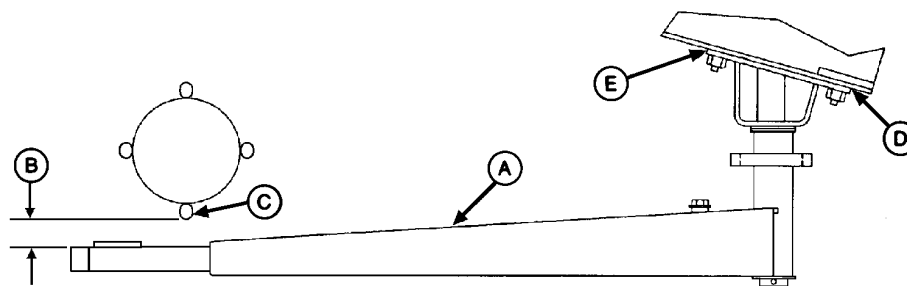
Revisar las dimensiones en todos los puntos antes de hacer los ajustes. Añadir o quitar suplementos en un punto puede modificar la dimensión en otro punto.

1. Arrancar el motor del tractor y elevar el portón totalmente. Bajar el recogedor para que el brazo de atado no toque los dedos del recogedor.
2. Detener el motor y sacar la llave de contacto. Bloquear el portón.
3. Quitar la cadena del rodillo de mando inferior para poder hacer girar el rodillo de inicio de paca a mano.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E69 -63-07FEB13-1/5

Ajuste de brazo de atado al rodillo de inicio de paca



A—Brazo de atado
B—Dimensión
C—Vástago del rodillo de inicio de paca
D—Ubicación del suplemento
E—Ubicación del suplemento

1. Mover los brazos de atado hasta que el brazo de atado (A) trasero apunte hacia la parte trasera de la empacadora.
 - a. Arrancar el motor del tractor.
 - b. Accionar el sistema hidráulico del tractor para mover el brazo de atado a su lugar.
 - c. Apagar el motor del tractor. Sacar la llave de contacto.
2. Girar el rodillo de inicio de paca hasta que el vástago del rodillo de inicio de paca (C) esté lo más cerca posible al tubo del brazo de atado.
3. Con la mano, retirar el juego axial entre el extremo del brazo de atado y el rodillo de inicio de paca. Verificar la dimensión (B) entre el vástago del rodillo de inicio de paca (C) y el tubo del brazo de atado. La dimensión (B) debe estar dentro de lo especificado.

Especificación

Vástago del rodillo de inicio de paca al tubo del brazo de atado—Distancia.....6—12 mm
(1/4—1/2 in.)

4. Si la dimensión (B) mide menos que lo especificado:
 - Retirar suplementos, según sea necesario, en la ubicación (D) entre el soporte del brazo de atado

y el travesaño. Retirar una cantidad igual de suplementos de los tornillos de montaje izquierdos y derechos. Cada suplemento desplaza el brazo de atado aproximadamente 3 mm (1/8 in).

O

- Agregar suplementos, según sea necesario, en la ubicación (E) entre el soporte del brazo de atado y el travesaño. Agregar una cantidad igual de suplementos en los tornillos de montaje izquierdos y derechos.

5. Si la dimensión (B) mide más que lo especificado:

- Retirar suplementos, según sea necesario, en la ubicación (E) entre el soporte del brazo de atado y el travesaño. Retirar una cantidad igual de suplementos de los tornillos de montaje izquierdos y derechos. Cada suplemento desplaza el brazo de atado aproximadamente 3 mm (1/8 in)

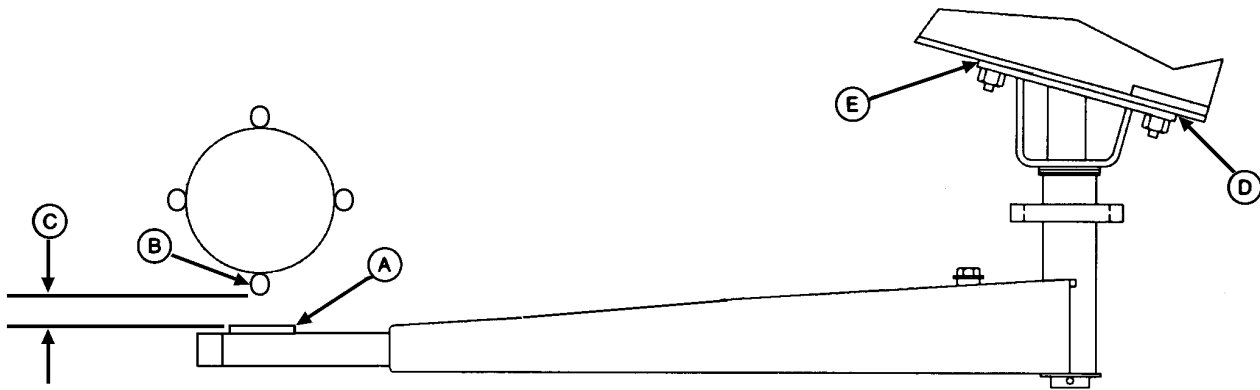
O

- Agregar suplementos, según sea necesario, en la ubicación (D) entre el soporte del brazo de atado y el travesaño.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E69 -63-07FEB13-2/5

E40616—UN—16DEC97



E41680 — UN—31OCT96

A—Brida
B—Vástago del rodillo de inicio de paca
C—Dimensión
D—Ubicación del suplemento

E—Ubicación del suplemento

6. Mover los brazos de atado hacia la derecha para que la brida (A) esté debajo del vástago del rodillo de inicio de paca (B).
 - a. Arrancar el motor del tractor.
 - b. Accionar el sistema hidráulico del tractor para mover el brazo de atado a su lugar.
 - c. Apagar el motor del tractor. Sacar la llave de contacto.
7. Girar el rodillo de inicio de paca hasta que el vástago del rodillo de inicio de paca (B) esté lo más cerca posible a la brida (A) del brazo de atado.
8. Con la mano, retirar el juego axial entre el extremo del brazo de atado y el rodillo de inicio de paca.
9. Verificar la dimensión (C) entre el vástago del rodillo de inicio de paca (B) y la brida (A). La dimensión (C) debe estar dentro de lo especificado.

Especificación

Vástago del rodillo de inicio de paca a la brida—Separación (mínima)..... 3 mm (1/8 in.)

10. Si la dimensión (C) mide menos que lo especificado, añadir una cantidad igual de suplementos en las posiciones derechas (D y E), o quitar una cantidad igual de suplementos de las posiciones izquierdas (D y E).
11. Mover el brazo de atado hacia la izquierda del centro para que la brida (A) esté debajo del vástago del rodillo de inicio de paca (B).
 - a. Arrancar el motor del tractor.
 - b. Accionar el sistema hidráulico del tractor para mover el brazo de atado a su lugar.
 - c. Apagar el motor del tractor. Sacar la llave de contacto.
12. Girar el rodillo de inicio de paca hasta que el vástago del rodillo de inicio de paca (B) esté lo más cerca posible a la brida (A) del brazo de atado.
13. Si la dimensión (C) mide menos que lo especificado, añadir una cantidad igual de suplementos en las posiciones izquierdas (D y E), o quitar una cantidad igual de suplementos de las posiciones derechas (D y E).

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E69 -63-07FEB13-3/5

Ajuste de brazo de atado a soporte del brazo del cortador

1. Mover los brazos de atado hasta que el brazo de atado (A) toque apenas la lengüeta de contacto del brazo del cortador.
 - a. Arrancar el motor del tractor.
 - b. Accionar el sistema hidráulico del tractor para mover el brazo de atado a su lugar.
 - c. Apagar el motor del tractor. Sacar la llave de contacto.
2. Medir la dimensión (C) entre la parte superior de la brida del brazo de atado y el borde inferior del soporte del brazo del cortador (B). La distancia (C) debe estar dentro de lo especificado.

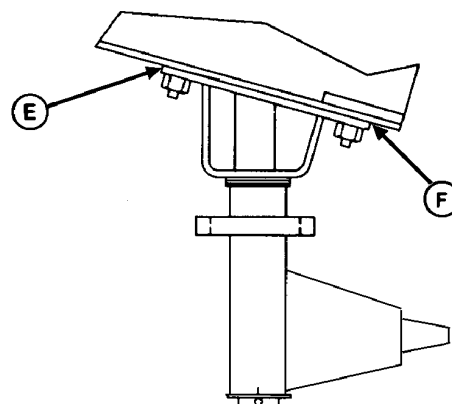
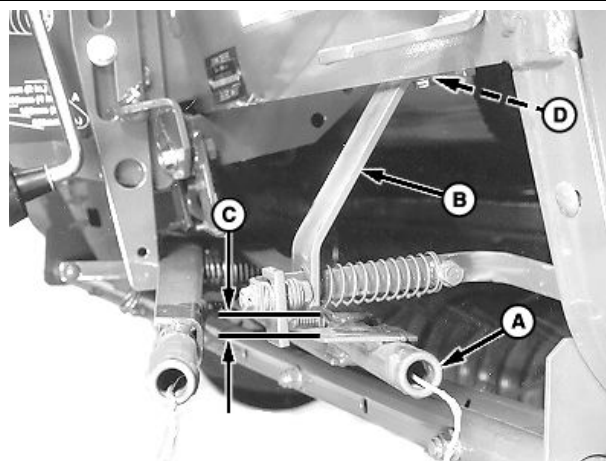
Especificación

Parte superior de brida del brazo de atado a borde inferior del soporte del brazo del cortador—Separación..... 6 mm (1/4 in.)

3. Si la dimensión (C) mide menos de lo especificado, y no hay suplementos en la ubicación (D) entre el soporte (B) y el travesaño:
 - Agregar una cantidad igual de suplementos entre el soporte del brazo de atado y el travesaño en las ubicaciones izquierdas (E y F).

O

 - Quitar una cantidad igual de suplementos entre el soporte del brazo de atado y el travesaño en las ubicaciones derechas (E y F).



A—Brazo de atado
B—Soporte del brazo del cortador
C—Dimensión

D—Ubicación del suplemento
E—Ubicación del suplemento
F—Ubicación del suplemento

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E69 -63-07FEB13-4/5

E54018 —UN—05JAN05

E41682 —UN—24OCT96

Ajuste del brazo de atado con respecto al tope de la cuerda

1. Asegurarse de que el tope (A) del brazo de atado esté hacia abajo.
2. Mover los brazos de atado a su posición inicial.
 - a. Arrancar el motor del tractor.
 - b. Accionar el sistema hidráulico del tractor para mover el brazo de atado a su lugar.
 - c. Apagar el motor del tractor. Sacar la llave de contacto.
3. Revisar el solapamiento (C). Debe haber una solapamiento mínima entre la parte inferior del tope (A) y la superficie del brazo de atado delantero, según lo especificado.

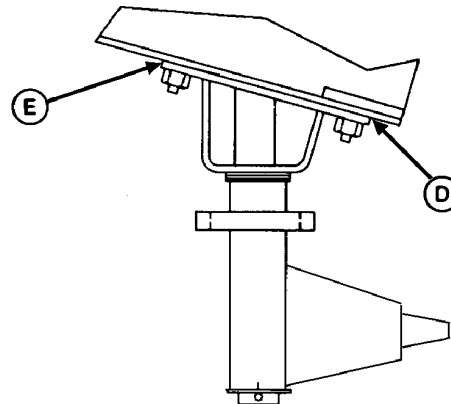
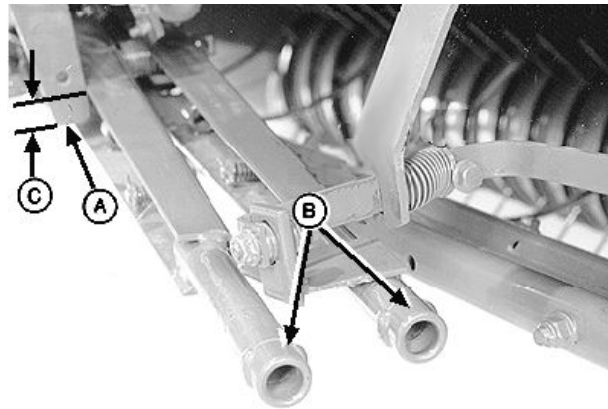
Especificación

Parte inferior del tope a superficie del brazo delantero—Solapamiento..... 2 mm (3/32 in.)

4. Si la dimensión (C) mide menos que lo especificado:
 - Agregar una cantidad igual de suplementos en las ubicaciones derechas (D y E).
 -
 - Quitar una cantidad igual de suplementos de las ubicaciones izquierdas (D y E).

Revisión de ajustes del brazo de atado

1. Medir nuevamente la separación entre el brazo de atado y el rodillo de inicio de paca, el brazo de atado y el soporte del brazo del cortador, y el brazo de atado y el tope del brazo de atado. Si la dimensión entre el brazo de atado y el rodillo de inicio de paca ha cambiado debido al ajuste del brazo de atado con respecto al soporte del brazo del cortador o el tope del brazo de atado, ajustar los suplementos entre el brazo de atado y el travesaño según se requiera.
2. Ajustar el cortador de cuerda con respecto al brazo de atado. (Ver AJUSTE DEL CORTADOR DE CUERDA AL BRAZO DE ATADO en esta sección.)
3. Instalar la cadena del rodillo impulsor inferior.
4. Desbloquear y cerrar el portón.



A—Tope del brazo de atado
B—Brazos de atado
C—Solapamiento mínimo

D—Ubicación del suplemento
E—Ubicación del suplemento

E40623—UN—01JUL96

E40617—UN—07OCT96

PP98408,0000E69 -63-07FEB13-5/5

Ajuste del rascador del rodillo de alimentación inferior

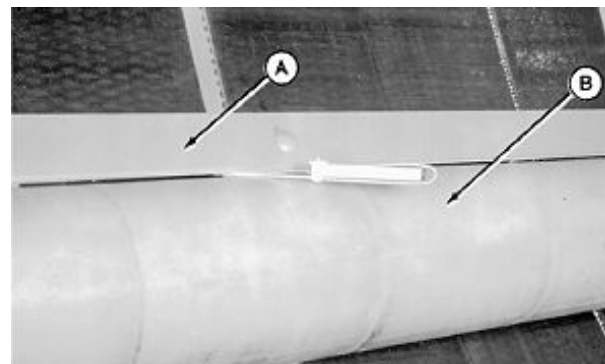
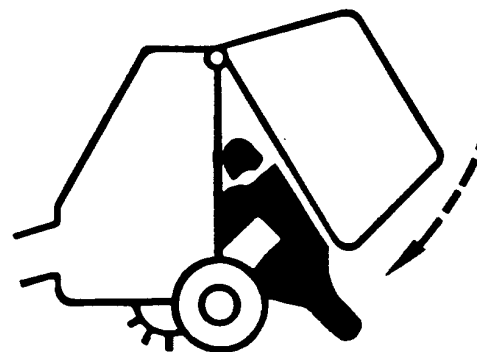
⚠ ATENCIÓN: Para evitar las lesiones o la muerte causadas por la bajada inesperada del portón, bloquear el portón antes de trabajar sobre, alrededor o debajo de él cuando está elevado.

1. Abrir el portón por completo.
2. Detener el motor y sacar la llave de contacto.
3. Bloquear el portón.
4. Aflojar las contratuercas de montaje del rascador (A).
5. Con una galga de espesores, ajustar el rascador (A) hasta que la separación entre el rodillo y el rascador esté dentro de las especificaciones en los puntos más apretados. Apretar las contratuercas.

Especificación

Rodillo del portón delantero inferior a rascador—Separación.....	2,5—5,5 mm (3/32—7/32 in.)
--	-------------------------------

6. Girar el rodillo para asegurarse de que el rascador no golpee el rodillo en ningún punto durante la rotación del rodillo.
7. Desbloquear el portón y bajarlo.



A—Peine despojador

B—Rodillo de portón

PP98408,0000E6A -63-07FEB13-1/1

TS698 —UN—21SEP89

E21748 —UN—13SEP88

Ajuste de la banda de fijación del indicador de la cuerda

NOTA: Ajustar LAS DOS poleas.

1. Aflojar el tornillo (A).
2. Colocar la banda de fijación (B) en la posición de las ocho horas.
3. Ajustar la dimensión (C) entre la brida y la rueda indicadora de cuerda según las especificaciones.

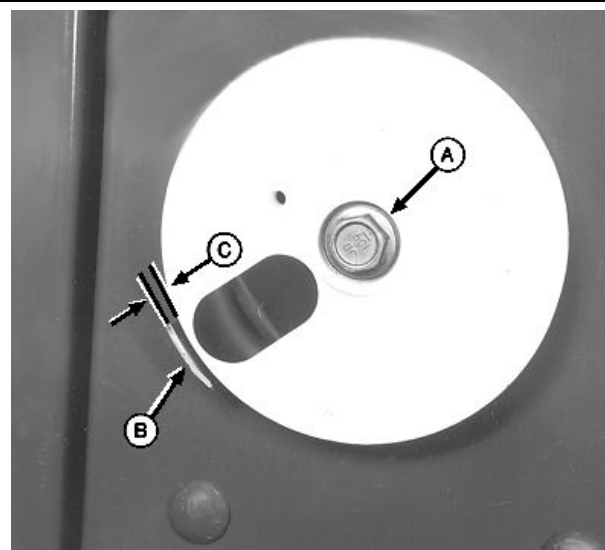
Especificación

Brida a rueda indicadora de cuerda—Distancia.....	0,4—0,8 mm (0.016—0.031 in.)
---	---------------------------------

4. Apretar el tornillo (A).
5. La rueda indicadora de avance de la cuerda debe girar libremente después de haber hecho el ajuste.

A—Tornillo
B—Banda de fijación

C—Distancia



PP98408,0000E6B -63-07FEB13-1/1

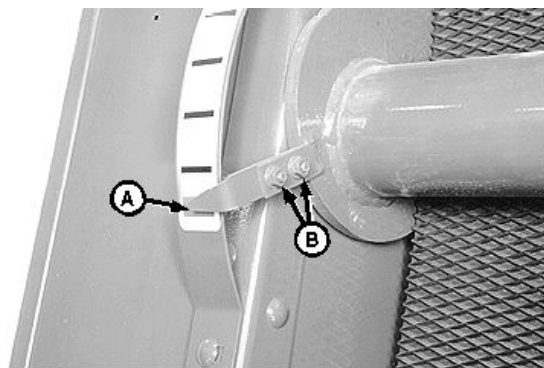
E39735 —UN—16FEB96

Ajuste del indicador de tamaño de la paca

1. Elevar el portón completamente.
2. Apagar el tractor y enganchar el bloqueo del portón.
3. Aflojar las tuercas (B) y alinear el borde inferior del puntero (A) con el borde inferior de la zona roja, visto desde el tractor. Apretar las tuercas.
4. Desactivar la válvula de bloqueo del portón y bajarlo.

A—puntero

B—Tuercas



E40191—UN—08JUL96

PP98408,0000E6C -63-07FEB13-1/1

Ajuste del muelle de compresión del brazo compensador

Si se ha sustituido el conjunto del muelle o se han quitado las tuercas de tope, ajustar el muelle de la siguiente manera:

1. Cerrar el portón y bajar el brazo tensor.
2. Retirar los materiales envueltos o acumulados en los rodillos.
3. Con la empacadora vacía, el portón cerrado y el brazo tensor completamente bajado, engranar la TDF brevemente.
4. Si las correas formadoras están instaladas, continuar con el paso 6.

Sin correas formadoras, ajustar las tuercas de tope (A) hasta que la dimensión (B) satisfaga las especificaciones.

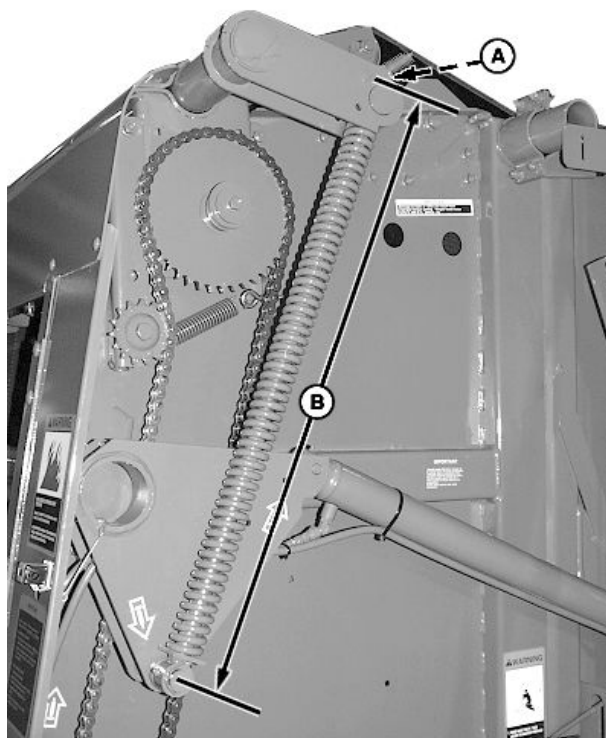
Especificación

muelle—Distancia..... 905 mm $\pm$ 1,5 mm
(35-5/8 in $\pm$ 1/16 in.)

5. Ajustar el muelle después de instalar las correas formadoras. (Ver el paso 6.)

A—Tuercas de tope

B—Dimensión



E54020—UN—05JAN05

Continúa en la siguiente página

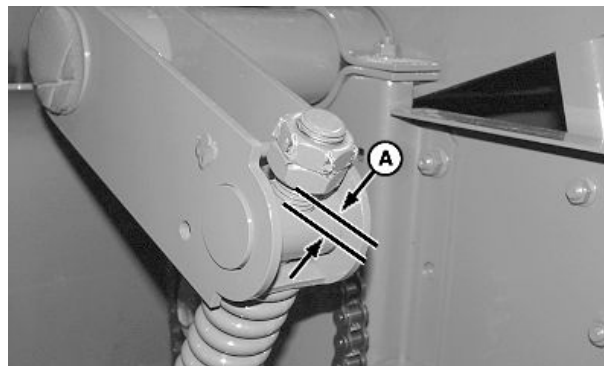
PP98408,0000E6D -63-07FEB13-1/2

- Con las correas formadoras instaladas, ajustar las tuercas de tope hasta que el espacio (A) entre la tuerca y el pivote cumpla con las especificaciones.

Especificación

Tuerca a
pivote—Separación.....8—12 mm
(0.315—0.472 in.)

A—Hueco



PP98408,0000E6D -63-07FEB13-2/2

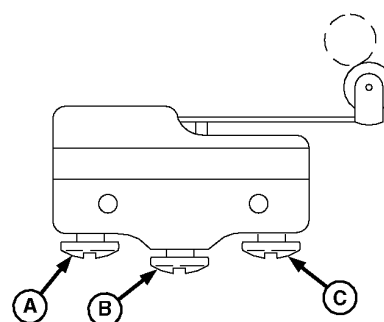
E54021—UN—05JAN05

Revisión de los microinterruptores

NOTA: Rotular los cables antes de desconectarlos del interruptor para asegurarse de conectarlos correctamente a los terminales del interruptor.

Se usan únicamente los terminales (A) y (B).

- Desconectar todos los cables del interruptor.
- Conectar los conductores de un multímetro a los terminales común (A) y normalmente abierto (B).
 - Al soltar la palanca del interruptor, no debe haber continuidad en el interruptor.
 - Al oprimir la palanca (se escucha el "clic"), debe haber continuidad a través del interruptor.
- Mover el conductor del terminal normalmente abierto (B) al normalmente cerrado (C).
 - Al soltar la palanca del interruptor, debe haber continuidad en el interruptor.
 - Al oprimir la palanca (se escucha el "clic"), no debe haber continuidad a través del interruptor.



A—Terminal común
B—Borne normalmente abierto
C—Borne normalmente CERRADO

- Si los resultados de la prueba de continuidad no son iguales a los descritos, sustituir el interruptor.

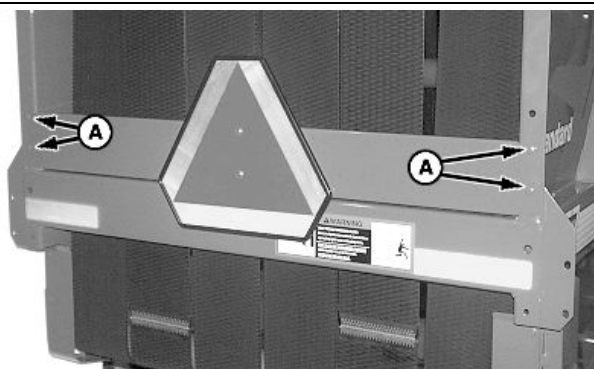
PP98408,0000E6E -63-07FEB13-1/1

E58432—UN—21FEB95

Elevación del portón con eslinga

- Sacar los cuatro tornillos de cabeza redonda (A) para quitar la protección superior de las correas.
- Atar la eslinga de cadenas alrededor del travesaño del bastidor y elevar el portón.
- Al terminar, volver a colocar la protección y el emblema de VML.

A—Tornillos de cabeza redonda



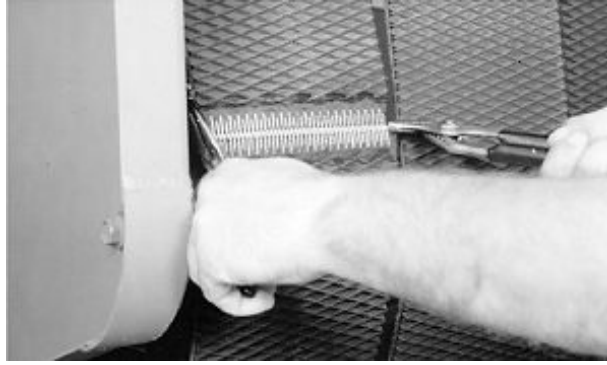
PP98408,0000E6F -63-07FEB13-1/1

E54022—UN—05JAN05

Revisión de los pasadores de correa

Revisar los pasadores en busca de desgaste o daño cada 1000 pacas (cada 500 pacas cuando el terreno es arenoso); los pasadores rotos son muy difíciles de sacar. Cambiar los pasadores si están rotos o si la cubierta de plástico está desgastada.

Para sacar un pasador, sujetarlo con alicates y girarlo 90° (1/4 vuelta) antes de tirarlo o golpearlo para extraerlo.



E24275 —UN—13SEP88

PP98408,0000E70 -63-07FEB13-1/1

Revisión de alineación de correas

IMPORTANTE: Si las correas son nuevas y no han sido usadas, agregar talco para simular el polvo de cultivo; de lo contrario las correas no rodarán correctamente en los rodillos.

Usar únicamente polvo para bebés fabricado con talco. No usar polvos fabricados con fécula de maíz. La fécula de maíz absorbe humedad y se pega a los rodillos.

Lo mejor es aplicar talco a las correas en un día soleado y seco, con la empacadora dentro de un edificio o bajo un techo. Si la empacadora se encuentra a la intemperie, verificar que las correas y los rodillos estén secos. No aplicar talco a correas húmedas (con el rocío de la mañana).

Usar polvo para bebés fabricado con talco. Podría ser necesario emplear un envase grande, de más de 15 oz.

⚠ ATENCIÓN: Cuando se posiciona el portón para tener acceso para trabajos de servicio, elevar siempre el brazo tensor (B) completamente contra sus topes (C). Este procedimiento evita que el portón baje repentinamente.

Bloquear el portón elevándolo completamente y moviendo la palanca (E) a la posición bloqueada. El material cosechado puede mantener el brazo tensor en posición baja y el material se puede redistribuir durante el mantenimiento. Esto podría provocar la subida del brazo tensor (A) y la bajada repentina del portón, aunque el bloqueo del portón esté aplicado.

Si no se verifica que el brazo tensor (A) esté posicionado contra los topes (B), se pueden producir lesiones graves e incluso la muerte.

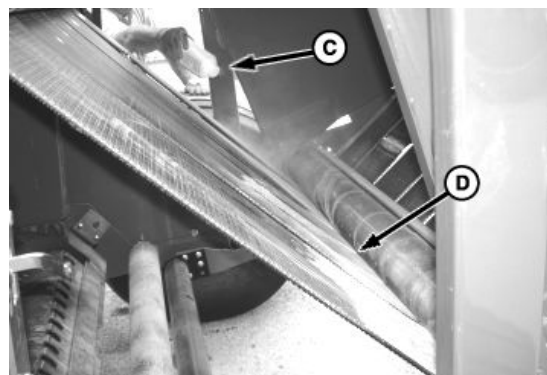
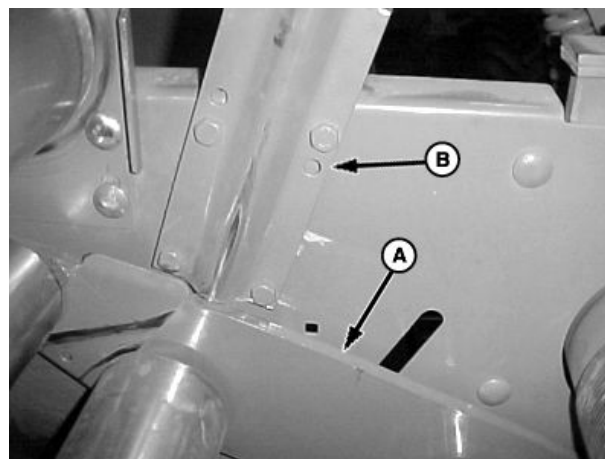
Cerrar el portón antes de dejar la empacadora desatendida.

Si el portón no está completamente subido para enganchar el perfil de bloqueo (A) durante el servicio, usar un dispositivo de elevación o levantamiento apropiados para sujetar el portón.

⚠ ATENCIÓN: Para evitar las lesiones graves causadas por ser atrapado por la máquina, asegurar que las demás personas estén alejadas de la empacadora al ponerla en marcha. NO aplicar talco a la empacadora cuando está en marcha.

1. Colocar el portón en su posición como sigue:

- Con la empacadora conectada a un tractor, abrir el portón completamente, bajar el portón hasta que las correas estén flojas y el brazo tensor (A) siga contra el tope del brazo tensor (B). Detener el motor y sacar la llave de contacto. Usar una eslinga



A—Brazo tensor
B—Tope del brazo tensor
C—Polvo de talco

D—Talco en las correas
E—Palanca en posición de bloqueo del portón

o un dispositivo de elevación apropiado para sostener el portón.

- Pararse por el lado exterior del neumático de la empacadora y aplicar talco (C) en abundancia a todas las correas (D). Quitar el dispositivo de elevación o los apoyos de gato. Arrancar el tractor, cerrar el portón y engranar la TDF para girar las correas aproximadamente 2,4 m (8 ft). Desconectar la TDF.

Continúa en la siguiente página

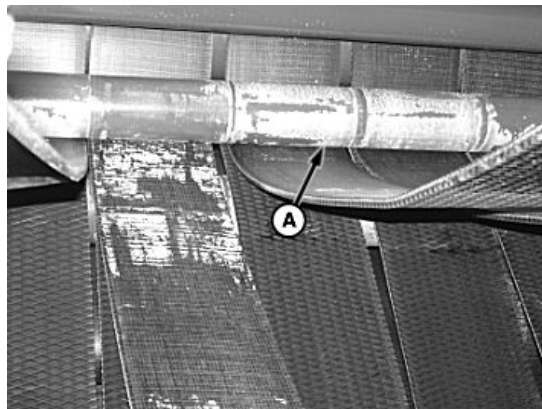
PP98408.0000E71 -63-07FEB13-1/3

- c. Repetir los pasos a y b hasta cubrir toda la extensión de las correas con una capa delgada.

PP98408,0000E71 -63-07FEB13-2/3

⚠ ATENCIÓN: Al quitarle el talco a los rodillos (A), trabar el portón, apagar el motor del tractor y retirar la llave de contacto.

2. Si las correas están ligeramente húmedas, o si el aire tiene mucha humedad, el talco podría pegarse a los rodillos (A). Si los rodillos quedan cubiertos, quitar el talco a los rodillos y volver a aplicar a las correas.
3. Retirar los materiales envueltos o acumulados en los rodillos.
4. Determinar si el portón se cierra uniformemente usando las siguientes instrucciones:
 - a. Abrir el portón usando el sistema hidráulico del tractor.
 - b. Detener el motor y sacar la llave.
 - c. Mover la palanca de VMD del tractor a la posición de flotación para permitir que el portón se cierre libremente.
 - d. Si ambos lados del portón tocan el bastidor principal en la parte inferior, proceder con el paso 5.
 - e. Si un lado hace contacto, pero el otro tiene un espacio entre el portón y el bastidor, consultar al concesionario John Deere acerca del procedimiento correcto para enderezar el portón.
5. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada. Con la empacadora vacía y el portón cerrado, engranar



E57872 —UN—18AUG09

A—Rodillos

la TDF y hacerla funcionar a velocidad baja. Mantener la palanca hidráulica del tractor en la posición de cerrar el portón para tensar las correas durante la revisión.

Comprobar la alineación de correas observando las posiciones de las mismas con relación a las guías de las correas.

6. Detener el motor y sacar la llave de contacto. Ajustar los rodillos, de ser necesario. (Ver AJUSTE DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS en esta sección.)

PP98408,0000E71 -63-07FEB13-3/3

Ajuste de alineación de correas

IMPORTANTE: Verificar la alineación de correas antes de hacer cualquier ajuste.

Si las correas son nuevas y no han sido utilizadas, agregar talco para simular el polvo de cosecha y permitir que las correas se desplacen libremente.

NOTA: Comprobar la alineación de correas con la TDF engranada y el tractor a las r/min mínimas. Mantener la palanca hidráulica del tractor en la posición de cerrar el portón para tensar las correas durante la revisión.

1. De ser necesario, elevar completamente el brazo tensor antes de ajustar los rodillos.

Es aceptable que haya un leve contacto con las guías de correa, pero las correas no deben curvarse contra las bridas guía.

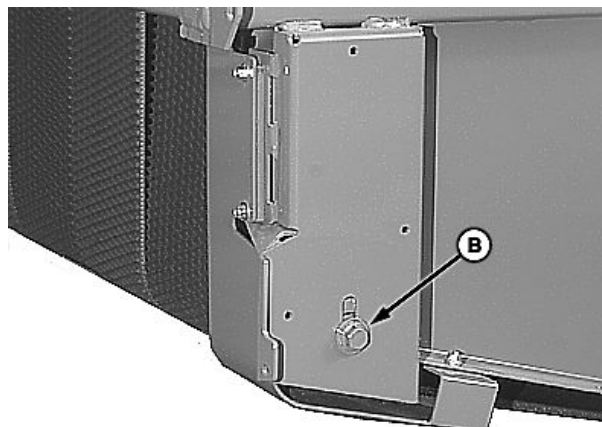
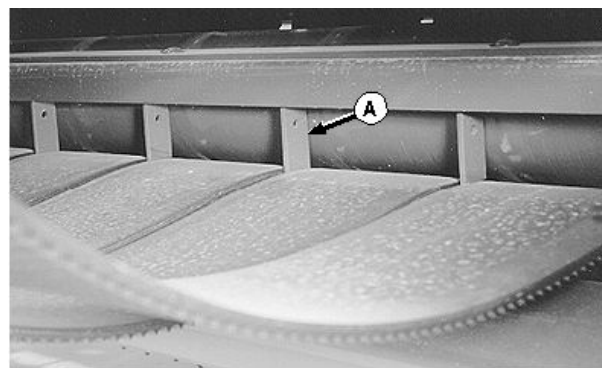
2. Aflojar el tornillo y ajustar el rodillo número 8 en la ranura con pequeños movimientos. Dejar la empacadora en funcionamiento durante por lo menos 30 a 40 segundos para observar el rastreo entre los ajustes.
3. Si las correas no están centradas en la guía inferior de correa (A), realizar los siguientes ajustes.

Si las correas se desplazan hacia la izquierda:

- a. Aflojar el tornillo (B) en el lado derecho.
- b. Levantar el extremo DERECHO del rodillo trasero inferior del portón.
- c. Apretar el tornillo (B) a 140 N•m (105 lb-ft).

Si las correas se desplazan hacia la derecha:

- a. Aflojar el tornillo (B) en el lado derecho.



A—Guía inferior de correa

B—Tornillo

- b. Bajar el extremo DERECHO del rodillo trasero inferior del portón.

- c. Apretar el tornillo (B) a 140 N•m (105 lb-ft).

NOTA: Es aceptable que haya un leve contacto con las guías de correa, pero las correas no deben curvarse contra las bridas guía.

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E72 -63-07FEB13-1/4

E40115—UN—21JUN96

E48783—UN—10AUG00

4. Si las correas no están centradas en la guía superior delantera (A), efectuar los ajustes siguientes:

Si las correas se desplazan hacia la derecha:

- Abrir la puerta de la caja de cuerda.
- Aflojar el tornillo (B) en el lado derecho.
- Levantar el extremo DERECHO de la polea tensora delantera.
- Apretar el tornillo (B) a 140 N•m (105 lb-ft).

O

- Abrir la puerta izquierda.
- Aflojar el tornillo en el lado izquierdo.
- Bajar el extremo IZQUIERDO de la polea tensora delantera.
- Apretar el tornillo.

Si las correas se desplazan hacia la izquierda:

- Aflojar el tornillo (B) en el lado izquierdo.
- Levantar el extremo IZQUIERDO de la polea tensora delantera.
- Apretar el tornillo (B) a 140 N•m (105 lb-ft).

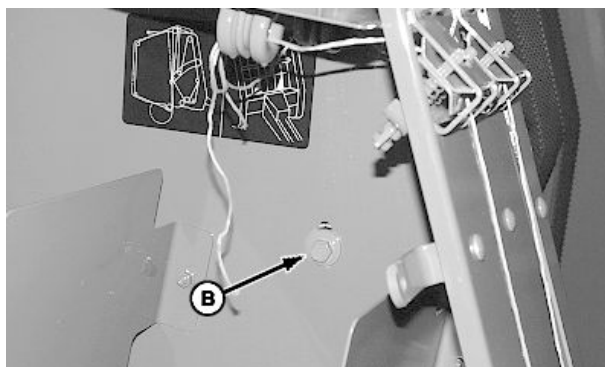
O

- Aflojar el tornillo en el lado derecho.
- Bajar el extremo DERECHO de la polea tensora delantera.
- Apretar el tornillo (B) a 140 N•m (105 lb-ft).

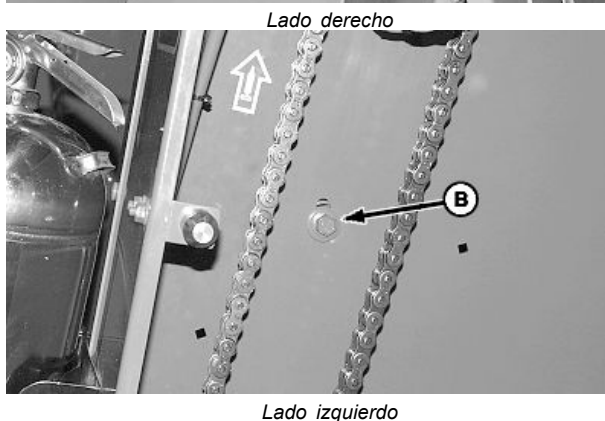
A—Guía delantera de la correa B—Tornillo



E54023—UN—05JAN05



E54024—UN—05JAN05



E54025—UN—05JAN05

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E72 -63-07FEB13-2/4

5. Si las correas no están centradas en la guía superior trasera, efectuar el ajuste siguiente:

- Si las correas se desplazan hacia la derecha, mover el extremo DERECHO del rodillo de compensación (A) (en el sentido indicado) en la porción más corta de la ranura con forma de L.
- Si las correas se desplazan hacia la izquierda, mover el extremo IZQUIERDO del rodillo de compensación (A) (en el sentido indicado) en la porción más corta de la ranura con forma de L.
- Apretar el tornillo al valor especificado.

Especificación

Tornillo—Par de apriete.....140 N·m
(105 lb-ft)



A—Rodillo de compensación

E57873—UN—18AUG09

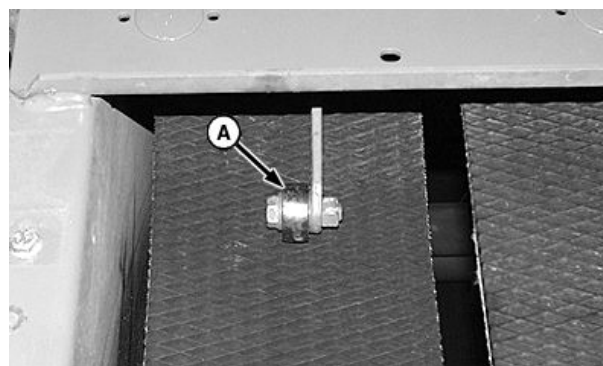
PP98408,0000E72 -63-07FEB13-3/4

6. Si las correas exteriores tienden a desplazarse hacia el exterior, rozando contra la guía inferior o el costado de la empacadora, ajustarlas de la manera siguiente:

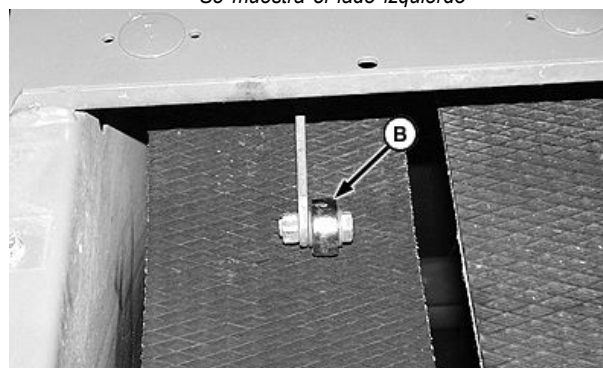
- Mover el rodillo de su posición exterior normal (A) en el brazo del emisor a la posición interior (B). La correa tenderá a desplazarse hacia el centro de la empacadora.

A—Rodillo (posición exterior normal)

B—Rodillo (posición interior)



Se muestra el lado izquierdo

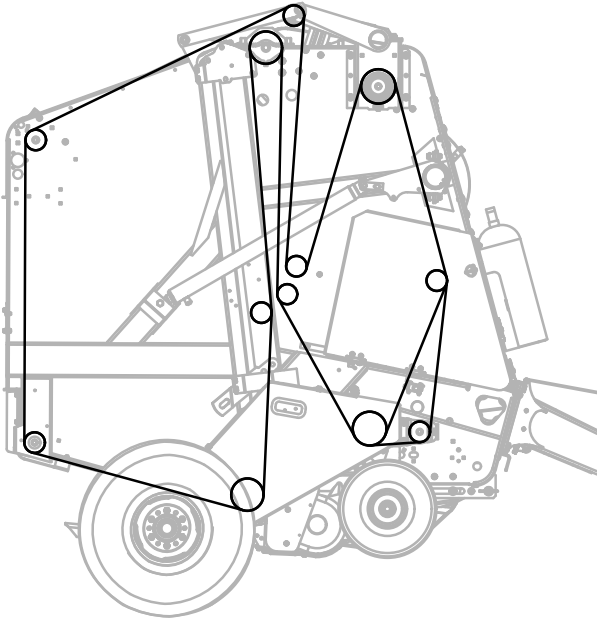


E47618—UN—07JAN00

E47619—UN—07JAN00

PP98408,0000E72 -63-07FEB13-4/4

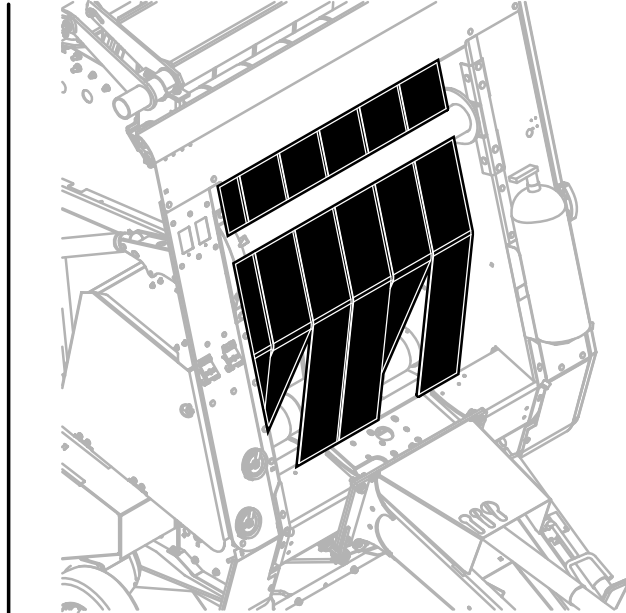
Instalación de correas



NOTA: Ver la ilustración para la ubicación de las correas largas y cortas. Instalar las correas con la parte romboidal hacia fuera. Asegurarse de que las correas estén instaladas a través de las guías individuales.

Ver la sección Especificaciones para la longitud correcta de las correas.

1. Cerrar el portón para apretar las correas.



E69488 —UN—20MAR13

2. Engranar la TDF y hacer girar las correas hasta que aparezca el empalme entre el rodillo inferior del portón y el rodillo del brazo tensor.
3. Abrir el portón completamente para quitar la holgura de las correas. Engranar el perfil de bloqueo del portón.
4. Detener el motor y sacar la llave de contacto.

Continúa en la siguiente página

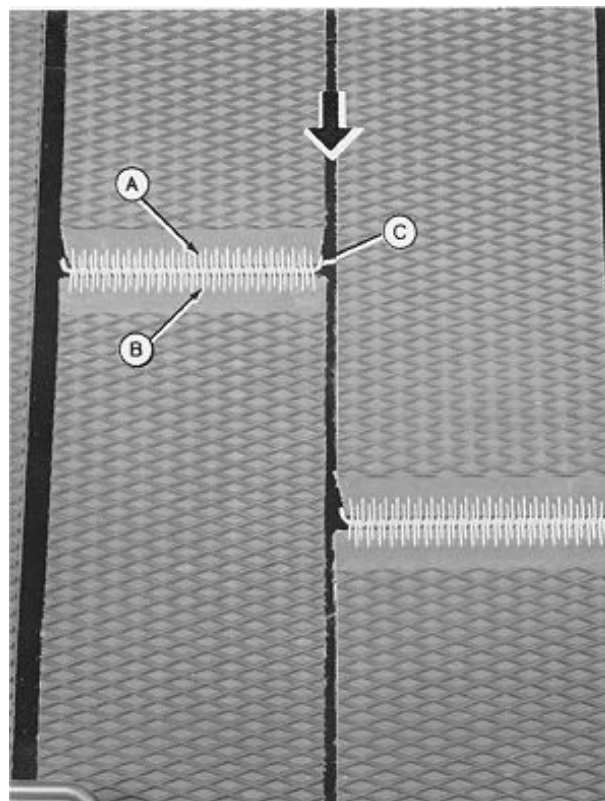
PP98408,0000E73 -63-19MAR13-1/2

5. Sacar el pasador de empalme (C). Enganchar el extremo recortado de la correa nueva (A) al extremo recto de la correa vieja (B) con el pasador de empalme (C). Pasar la correa nueva a mano por la empacadora usando la correa vieja.
6. Colocar las correas de manera que al mirarlas en el sentido de recorrido (ver la ilustración), el extremo con las esquinas cuadradas de la correa esté delante del extremo con las esquinas recortadas. (Ver la etiqueta ubicada en el lado derecho de la empacadora, arriba de la caja de la cuerda.)
 - El extremo de la correa con las esquinas recortadas (A) debe tener 44 ganchos en el empalme.
 - El extremo de la correa con las esquinas rectas (B) debe tener 45 ganchos en el empalme.
7. Instalar el pasador de empalme (C). Doblar las puntas del pasador a un ángulo de 70° a 80°, apuntando hacia el extremo recortado (A) de la correa, como se muestra.
8. Repetir los pasos 1—7 para las otras correas.
9. Desengranar el perfil de bloqueo del portón y cerrar el portón.

A—Extremo recortado de correa nueva

B—Extremo recto de correa vieja

C—Pasador de empalme



E21796—UN—13SEP88

PP98408,0000E73 -63-19MAR13-2/2

Reparación de correas

NOTA: Para más información o para ordenar una herramienta de costura de correa, llamar o escribir a:
 MATO Corporation
 P.O. Box 7268
 Beckley, West Virginia 25926-0268
 Teléfono: (800) 344-6286
 Fax: (304) 255-2501

1. Retirar las correas rotas.



E35384—UN—28AUG90

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E74 -63-21FEB13-1/9

2. Con la ayuda de una escuadra y una cuchilla afilada, cortar el área dañada. Revisar la correa para asegurarse de que esté cortada en escuadra

IMPORTANTE: Si el largo de la correa mide menos que lo especificado, las correas se tocarán entre sí y se acelerará el desgaste del diseño romboidal. El contacto entre correas ocurre entre los dos rodillos traseros del brazo tensor cuando la empacadora está vacía y el portón está cerrado.

Si las correas miden más que lo especificado, pueden patinar en los rodillos de mando y la densidad de la paca podría verse reducida.

Asegurarse de que todas las correas estén dentro de 38 mm (1-1/2 in) de otras correas de largo similar. No debe haber más de 152 mm (6 in) de diferencia entre las correas larga y corta.

NOTA: En caso de que las correas no alcancen la longitud especificada, es posible añadir un trozo de correa. Los empalmes (dentro de la



E21797—UN—24JUN99

misma correa) deben tener una separación de por lo menos 305 mm (12 in).

3. Revisar la longitud de la correa. Asegurarse de que la correa no sea ni más larga ni más corta que lo especificado.

Largos de correa			
	Mínimo	Reparación	Máximo
Correas cortas	11 633 mm (458 in.)	11 709 mm (461 in.)	11 760 mm (463 in.)
Correas largas	11 773 mm (463-1/2 in.)	11 849 mm (466-1/2 in.)	11 900 mm (468-1/2 in.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E74 -63-21FEB13-2/9

IMPORTANTE: Cortar solamente el patrón romboidal. Si se corta más profundo se dañarán las cuerdas de la correa.

No usar una esmeriladora para quitar el patrón romboidal. El calor de la esmeriladora puede dañar el caucho y la tela.

4. Usar una cuchilla o herramienta rascadora para quitar el patrón romboidal de la correa.

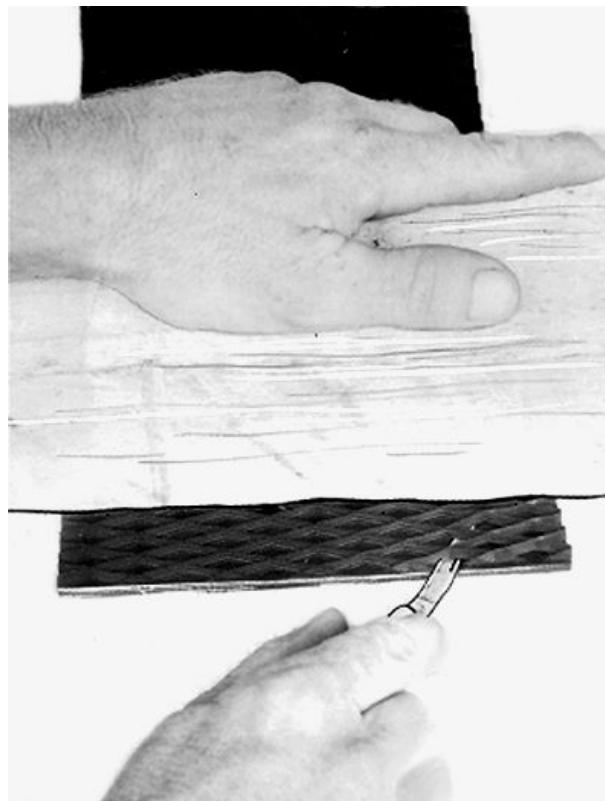
NOTA: Para hacer menos fuerza al cortar, untar la hoja de la cuchilla en jabón líquido.

- Si se usa una cuchilla:
 - Usar un tablón de 25 a 51 mm (1 a 2 in) de espesor para sujetar la correa como se muestra.
 - Medir 25 mm (1 in.) desde el extremo de la correa. Usar una cuchilla afilada para quitar el patrón romboidal teniendo cuidado de no cortar las cuerdas.
- Si se usa una herramienta peladora:
 - Colocar la correa sobre una superficie plana contra un tope.
 - Usar el tornillo moleteado (A) para ajustar la placa de presión de la herramienta rascadora al espesor de la correa.
 - Apretar el tornillo (A) media vuelta adicional y trabarlo con el tornillo exterior (B).
 - Sujetando firmemente la peladora contra la correa, empujarla a todo el ancho de la correa.
 - Si es necesario, repetir hasta eliminar todo el patrón romboidal.

IMPORTANTE: No dejar más de 0,5 mm (0,020 in.) del patrón de la correa en la zona de costura. Si queda un espesor excesivo de material en la correa, no se puede fijar los ganchos a la correa de forma correcta.

No quitar una capa excesivamente gruesa de la correa. Si las cuerdas de la correa quedan visibles, repetir los pasos 2—4. Asegurarse de que el largo de la correa todavía está dentro de las especificaciones. Añadir un trozo de correa de ser necesario.

NOTA: Las ilustraciones muestran ejemplos de las formas incorrecta y correcta de quitar el diseño romboidal de la correa.



A—Tornillo moleteado

B—Tornillo externo

E21799 —UN—24JUN99

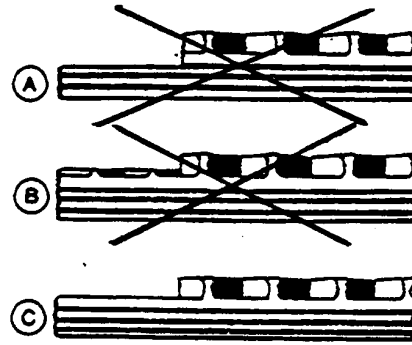
E39823 —UN—24JUN99

- Corte demasiado profundo en la correa (A). Las cuerdas de la correa serán dañadas.
- Corte demasiado profundo en la correa (B). Los ganchos no pueden perforar la correa por completo.
- Corte correcto en la correa (C).

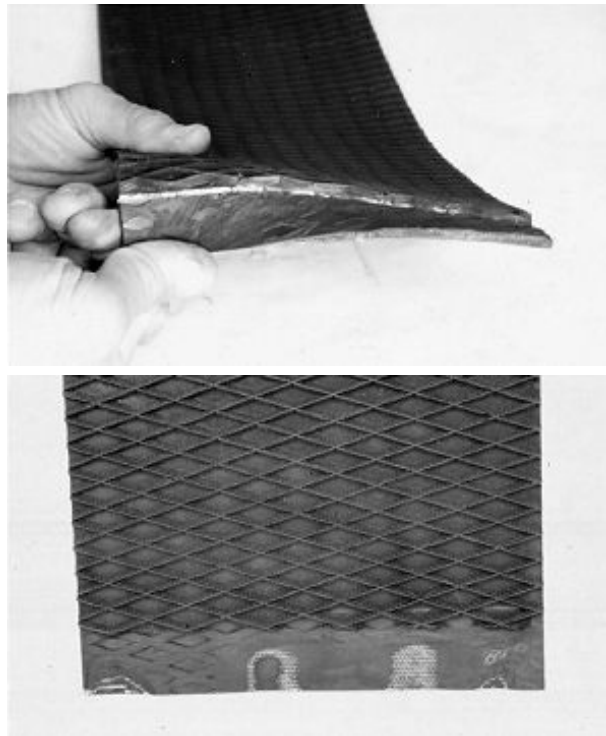
Ejemplos adicionales de cortes de correa incorrectos:

- La foto central muestra un corte vertical muy profundo; se dañaron (cortaron) las cuerdas de la correa, debilitándola seriamente.
- La foto inferior muestra que se ha quitado una capa demasiado gruesa del perfil romboidal, de manera que quedan visibles las cuerdas de la correa.

A—Corte demasiado profundo C—Corte correcto
B—Corte demasiado profundo



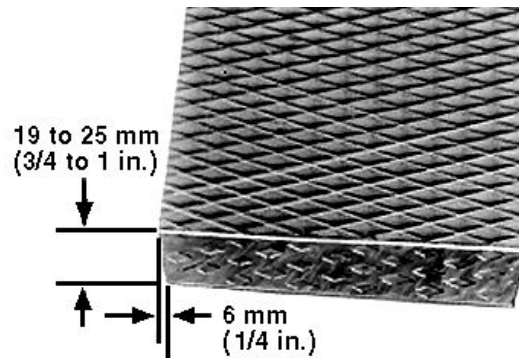
Sección transversal de correa



PP98408,0000E74 -63-21FEB13-4/9

IMPORTANTE: El extremo posterior de la correa debe recortarse de acuerdo a las medidas que se muestran en la ilustración. NO desviarse de esas medidas.

5. Recortar el extremo posterior de la correa como se muestra.



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E74 -63-21FEB13-5/9

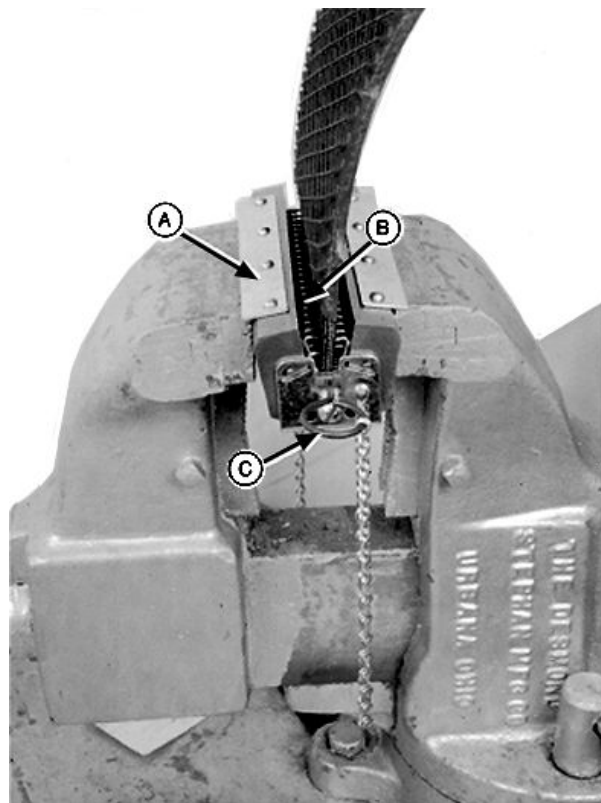
IMPORTANTE: Si sólo es necesario reparar un extremo de la correa, contar la cantidad de ganchos. Debe haber 44 ganchos en el extremo recortado de la correa y 45 en el extremo con esquinas en ángulo recto.

6. Colocar la herramienta para costura de correas (A) en un tornillo de banco. Colocar la cantidad determinada de ganchos (B) en el centro de la herramienta de coser e insertar el pasador largo (C) para sujetar los ganchos (B) en su lugar.

NOTA: Quitar el cartón que sujeta juntos los ganchos antes de meter a presión los ganchos de costura en el extremo de la correa.

7. Alinear la correa visualmente, de modo que los ganchos (B) queden centrados en la correa. Asegurarse de que todo el ancho de la correa se encuentre en contacto con la base de la herramienta de empalme. Apretar el tornillo de banco para hacer que los ganchos atraviesen la correa.

A—Herramienta de costura de correa
B—Ganchos
C—Bulón



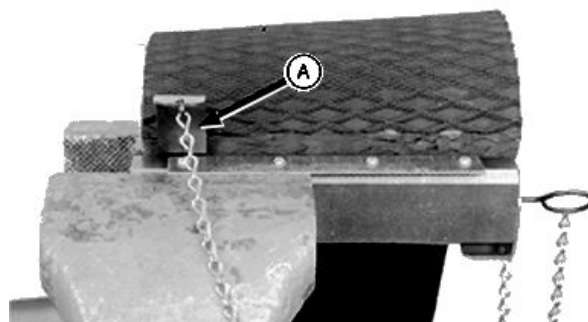
E21801 —UN—25JUN99

PP98408,0000E74 -63-21FEB13-6/9

IMPORTANTE: Para asegurarse de que los ganchos agarren correctamente, volver a apretar el tornillo de banco sobre aproximadamente seis ganchos a la vez para ejercer el máximo de presión. Esto prolongará la vida útil de la correa.

8. Empezando por un extremo de la correa y manteniendo la placa de presión (A) centrado en el tornillo de banco, volver a apretar el tornillo de banco para aplicar presión máxima sobre unos seis ganchos a la vez.

A—Placa de presión



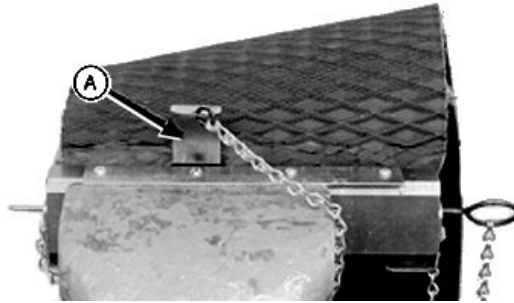
E21802 —UN—25JUN99

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E74 -63-21FEB13-7/9

9. Manteniendo la placa de presión (A) centrada en el tornillo de banco, mover la correa y la herramienta de costura sobre los seis ganchos y volver a apretar el tornillo de banco.
10. Repetir el procedimiento hasta fijar todos los ganchos.

A—Placa de presión

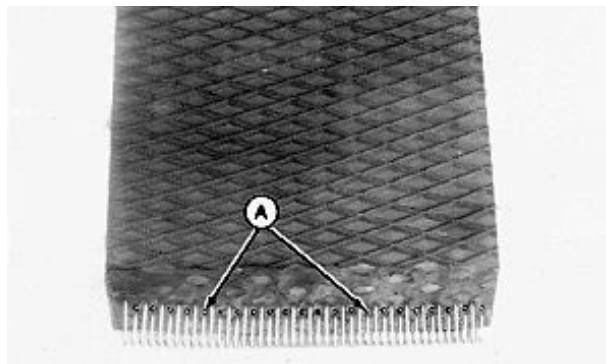


E21803—UN—25JUN99

PP98408,0000E74 -63-21FEB13-8/9

11. Los empalmes de la correa están correctamente instalados cuando los puntos (A) atraviesan la correa desde el lado opuesto y están ligeramente agarradas.
12. Instalar las correas. (Ver INSTALACIÓN DE LAS CORREAS en esta sección.)

A—Puntos

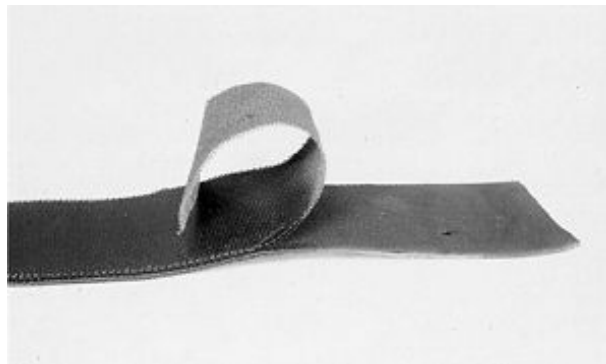


E21804—UN—13SEP88

PP98408,0000E74 -63-21FEB13-9/9

Correas elegibles para sustitución en garantía

La garantía cubre las correas formadoras de pacas si muestran defectos en el material o la fabricación, y la máquina todavía está cubierta por la garantía. La garantía cubre la separación de las telas si está dentro de la garantía del artículo.



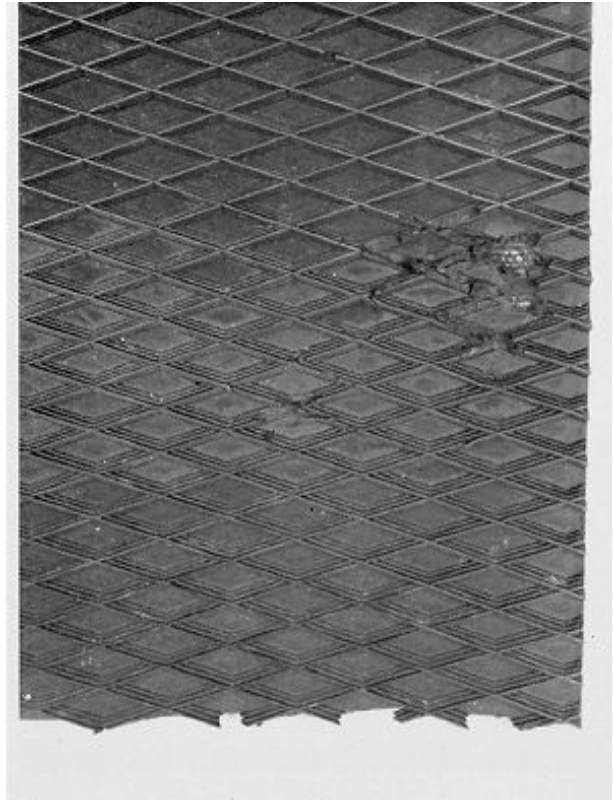
E27607—UN—12SEP88

PP98408,0000E75 -63-07FEB13-1/1

Correas no aceptables para sustitución en garantía

Las ilustraciones siguientes muestran correas dañadas por acumulación de cosecha o materia extraña encima de la cremallera del compresor y entre las correas en la zona del rodillo de inicio de paca. Un tarugo pequeño del material acumulado pasará entre el rodillo de mando inferior y la correa, empujando a la correa dentro del rodillo de inicio de paca. Las barras del rodillo de inicio de paca extraen pedazos de caucho de la correa o desgarran su tela.

- Pedazos de caucho desprendidos de la superficie de la correa.



EZ7608—UN—12SEP88

Continúa en la siguiente página

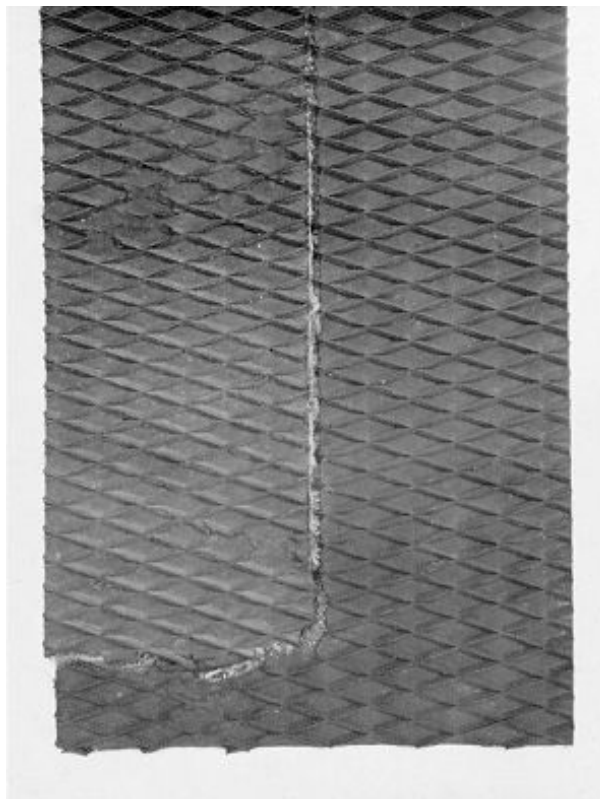
PP98408,0000E76 -63-07FEB13-1/4

- Correas con orificios o desgarros.

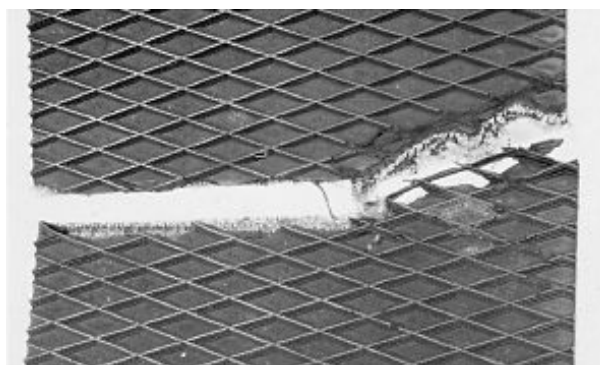
NOTA: Esta no es una separación de las telas.

- Correas cortadas o desgarradas en dos.
- Reverso de la correa mostrando daño causado por objetos extraños.
- Las ilustraciones siguientes muestran los pasadores de costura (empalme) desgastados o rotos, y el uso de ganchos o técnicas de costura incorrectos.
- El desgaste o rotura de los pasadores es normal. La severidad del desgaste o rotura de los pasadores está relacionada con las condiciones del campo, la densidad de las pacas, la alineación de correas y el tipo de cosecha. Los pasadores son productos desgastables y se deben revisar semanalmente y cambiar según sea necesario.
- La costura de la correa no sujeta debido a que no se quitó una cantidad suficiente de patrón romboidal.
- La tela de la correa se cortó al hacer cortes en la superficie de la correa para quitar el patrón romboidal.
- Cantidad excesiva de patrón romboidal quitada para la costura de la correa.
- Es normal que la correa tenga poco deshilachado (A).

A—Deshilachado



E27609—UN—12SEP88



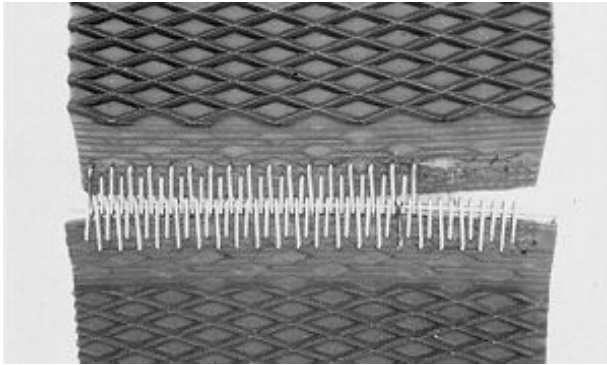
E27610—UN—12SEP88



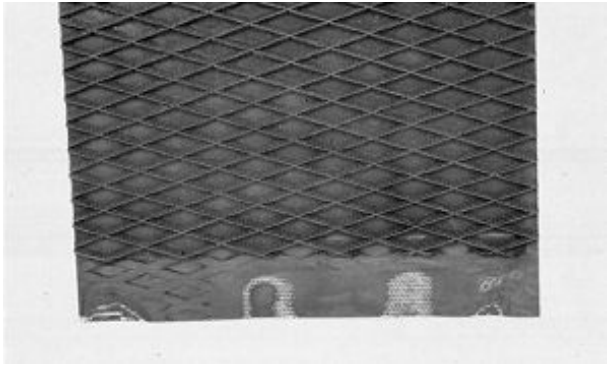
E27611—UN—12SEP88

Continúa en la siguiente página

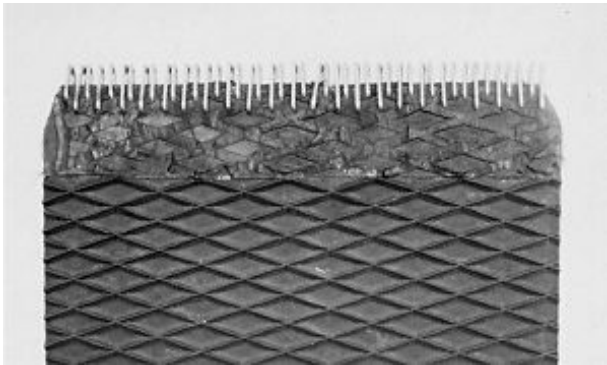
PP98408,0000E76 -63-07FEB13-2/4



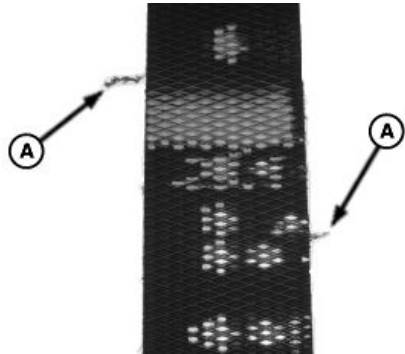
E27612 —UN—12SEP88



E27615 —UN—12SEP88



E27613 —UN—12SEP88



E54524 —UN—03MAY06



E27614 —UN—12SEP88

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E76 -63-07FEB13-3/4

Ajuste del largo inicial del cilindro del brazo de atado hidráulico (Solo atado de cuerda hidráulico)

NOTA: si se ha retirado el bloque hexagonal (E) o el bloque terminal (B) del cilindro de cuerda, el procedimiento siguiente aproxima el largo del cilindro extendido y retraído a los parámetros requeridos para la tensión correcta del cortador y el posicionamiento correcto del brazo de atado en el lado derecho de la empacadora. Estos parámetros deben revisarse (y reiniciarse, de ser necesario) cuando se instala el cilindro en la empacadora.

1. Con todas las piezas colocadas en el vástago de cilindro, extender el cilindro por completo.
2. Aflojar la contratuerca (C) y atornillar el bloque terminal (B) en el vástago de cilindro hasta que la distancia (A) mida lo especificado. Apretar la contratuerca.

Especificación

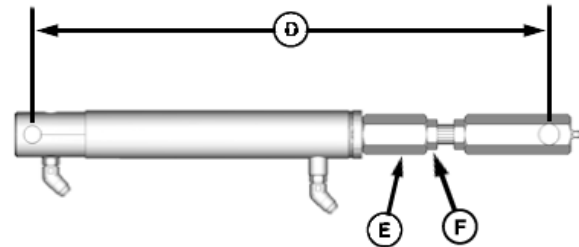
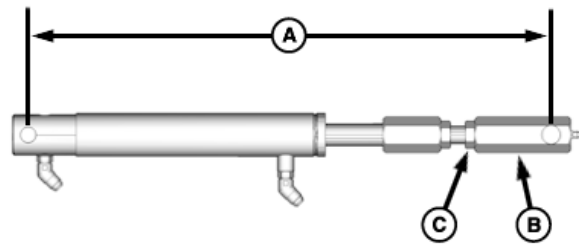
Cilindro—Distancia..... 652 mm
(25-43/64 in.)

3. Retraer el cilindro totalmente. (El bloque hexagonal (E) debe quedar en contacto con la tapa terminal del cilindro.)
4. Medir la distancia (D). La distancia debe estar dentro de lo especificado.

Especificación

Cilindro (retraído)—Dis-
tancia..... 466 mm
(18-11/32 in.)

5. Si la distancia no es la especificada, aflojar la contratuerca (F).



A—Distancia
B—Bloque terminal
C—Contratuerca

D—Distancia
E—Bloque hexagonal
F—Contratuerca

6. Girar el bloque hexagonal (E) hasta obtener el valor especificado. Apretar la contratuerca (F).
7. Instalar el cilindro. (Ver INSTALACIÓN DEL CILINDRO DEL BRAZO DE ATADO HIDRÁULICO — SOLO ATADO DE CUERDA HIDRÁULICO en esta sección.)

PP98408,0000E77 -63-14MAR13-1/1

E69480 —UN—14MAR13

E69481 —UN—14MAR13

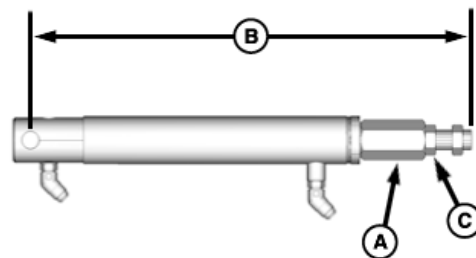
Instalación del cilindro del brazo de atado hidráulico (Solo atado de cuerda hidráulico)

1. Retraer el cilindro hasta que el bloque hexagonal (A) toque el tubo del cilindro. La distancia (B) entre el centro del orificio en el extremo de la base del cilindro y el extremo del vástago de cilindro debe estar dentro de lo especificado.

Especificación

Centro del orificio en
extremo de base a
extremo del vástago de
cilindro—Distancia..... 404 mm
(15-29/32 in.)

2. Girar el bloque hexagonal (A) en el vástago de cilindro para obtener los valores especificados. El bloque hexagonal (A) debe estar tocando el tubo del cilindro. Apretar la contratuerca (C).



A—Bloque hexagonal
B—Dimensión

C—Contratuerca

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E78 -63-14MAR13-1/3

E69482 —UN—14MAR13

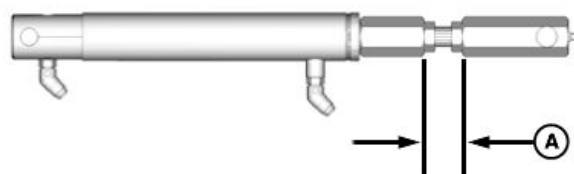
NOTA: Si se ha retirado el cilindro con el bloque terminal, ver AJUSTE DEL LARGO INICIAL DEL CILINDRO DEL BRAZO DE ATADO HIDRÁULICO (SOLO ATADO DE CUERDA HIDRÁULICO) en esta sección, para conocer el procedimiento de instalación correcto.

3. Instalar el cilindro en la empacadora atornillando su vástago en el bloque terminal hasta obtener la dimensión (A) especificada entre el bloque terminal y el bloque hexagonal.

Especificación

Bloque terminal a bloque
hexagonal—Distancia..... 28 mm
(1-3/32 in.)

Los parámetros iniciales del cilindro deben ser aproximados al valor deseado para la colocación del



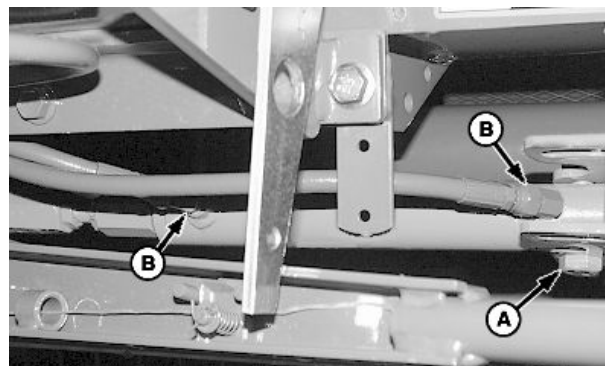
A—Dimensión

atado en el extremo derecho y la tensión del cortador de cuerda.

PP98408,0000E78 -63-14MAR13-2/3

E69483 —UN—14MAR13

4. Instalar el extremo de la base del cilindro y fíjelo con el tornillo y la contratuerca (A). No apretar en exceso; el cilindro debe girar libremente.
5. Conectar las mangueras hidráulicas (B).
6. Arrancar el motor del tractor y ejecutar varios ciclos completos de funcionamiento del brazo de atado usando el sistema hidráulico del tractor para purgar el aire del cilindro.
7. Ajustar la posición del brazo de atado respecto a la chapa lateral derecha. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DEL BRAZO DE ATADO DESDE LA CHAPA LATERAL DERECHA en esta sección.)
8. Ajustar el voltaje del cortador de cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSION DEL CORTADOR DE CUERDA, en esta sección.)



A—Tornillo y contratuerca

B—Mangueras hidráulicas

PP98408,0000E78 -63-14MAR13-3/3

E54028 —UN—06JAN05

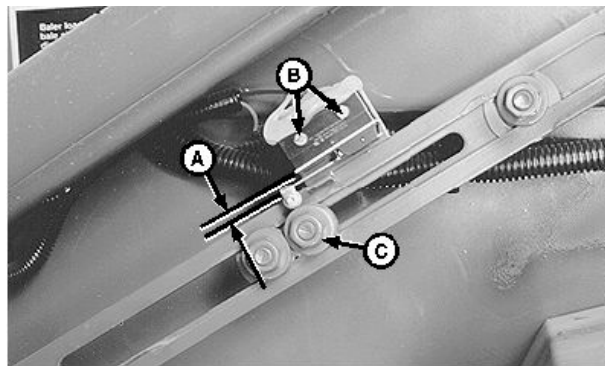
Ajuste del interruptor de tamaño de la paca (solo para atado de cuerda hidráulico)

1. Elevar el portón hasta que el rodillo del brazo del interruptor de tamaño la paca quede centrada sobre las arandelas (C).
2. Aflojar los tornillos (B) y ajustar el interruptor hasta obtener el espacio (A) entre el brazo del interruptor y el cuerpo según especificaciones. Apretar los tornillos (B).

Especificación

Brazo del interruptor a la
carrocería—Separación..... 3 mm
(1/8 in.)

3. CONECTAR la llave de contacto del tractor. La alarma de tamaño de paca (en el tractor) se debe activar cuando el interruptor se encuentra en esta posición. Si no, repetir el paso 2 y reducir la dimensión del espacio (A).
4. Levantar el portón completamente usando el sistema hidráulico del tractor (*el brazo tensor debe estar completamente elevado*) y después bloquear el portón.



A—Hueco
B—Tornillo

C—Arandelas

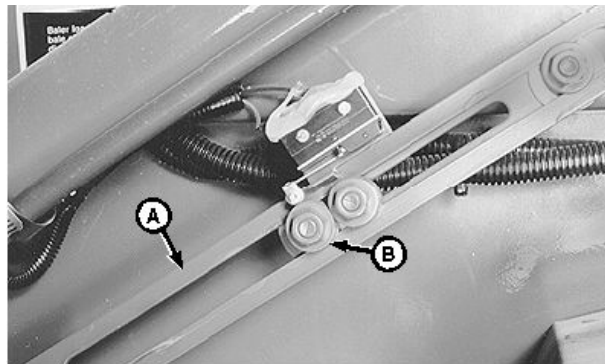
PP98408,0000E79 -63-07FEB13-1/2

E40188—UN—08JUL96

5. Empujar la articulación deslizante (A) hacia adelante con la mano hasta que el rodillo del interruptor de tamaño de paca quede centrado sobre las arandelas (B).
6. CONECTAR la llave de contacto del tractor. La alarma de tamaño de paca (en el tractor) debe activarse cuando el interruptor se encuentra en esta posición. Si no, repetir el paso 2 y reducir el tamaño de la separación.

A—Tensor

B—Arandelas



PP98408,0000E79 -63-07FEB13-2/2

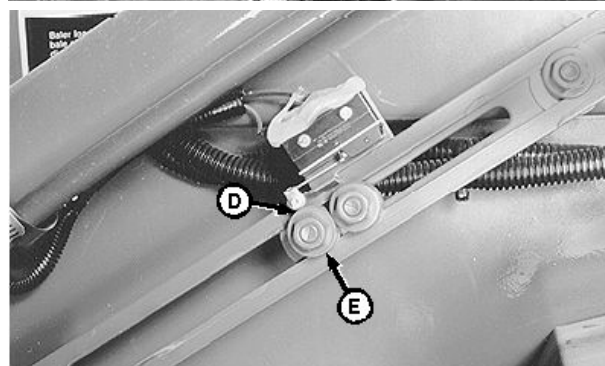
E40189—UN—08JUL96

Ajuste del brazo para tamaño de paca para tamaño máximo (solo atado de cuerda hidráulico)

1. Ajustar el interruptor de tamaño de paca. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE TAMAÑO DE LA PACA [SOLO ATADO DE CUERDA HIDRÁULICO] en esta sección.)
2. Cerrar el portón.
3. Fijar el brazo de tamaño de paca (C) al tornillo (B) de la brida de resorte con pinzas de presión. *(Esto se hace para evitar que el brazo se mueva cuando se abre el portón).* Colocar las mandíbulas de las pinzas sobre el tornillo de la brida de resorte (o las arandelas) y debajo del borde inferior del brazo.
4. Levantar el portón completamente usando el sistema hidráulico del tractor *(el brazo tensor debe estar completamente elevado)* y después bloquear el portón.
5. El rodillo del interruptor (D) debe quedar centrado sobre las arandelas traseras (E). Si el rodillo no queda centrado sobre las arandelas, medir la distancia entre el centro del rodillo y el centro de las arandelas traseras.
6. Cerrar el portón y mover el soporte (A), hacia adelante o atrás, la distancia previamente medida.
7. Repetir los pasos 2—6 hasta que el rodillo quede centrado.

NOTA: Si no es posible ajustar la posición del rodillo correctamente, ver el manual técnico de la rotoempacadora o consultar al concesionario John Deere.

A—Soporte D—Rodillo del interruptor
B—Tornillo de brida de resorte E—Arandelas
C—Brazo de tamaño de paca



PP98408,0000E7A -63-07FEB13-1/1

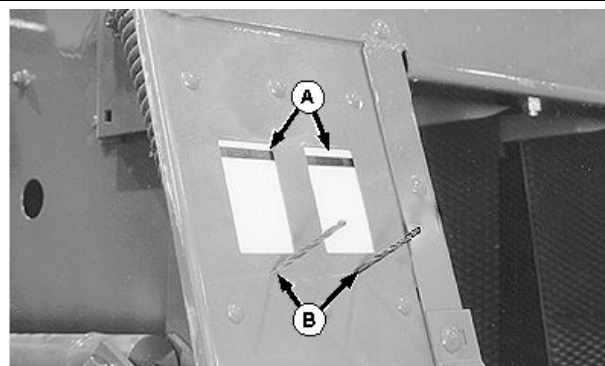
E39178 —UN—30JAN96

E40190 —UN—08JUL96

Ajuste de los indicadores de forma de la paca

Los sensores de forma de la paca están en la parte trasera de la empacadora. El brazo derecho controla el indicador derecho. El brazo izquierdo controla el indicador izquierdo.

1. Para ajustar, cerrar el portón y engranar la TDF unos cuantos segundos. Detener el motor del tractor.
2. Levantar los indicadores de formato de la paca (A) hasta alinear los orificios de la banda de la protección con los orificios de los indicadores. Insertar los pasadores (brocas de 3/16 in) a través de los orificios (B) para mantener los indicadores en su lugar.



A—Indicadores de forma de la paca B—Agujeros

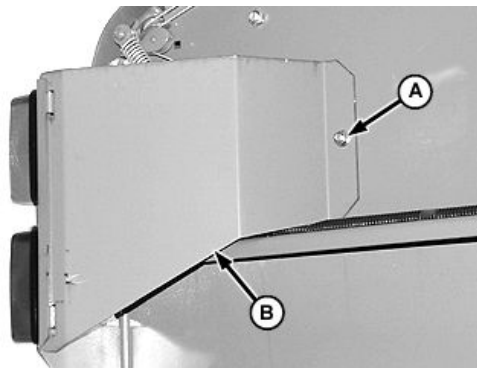
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E7B -63-07FEB13-1/6

E39291 —UN—15JUN96

3. Retirar la contratuerca y el tornillo de cabeza redonda (A). Girar la protección (B) para alejarlo de la empacadora.

A—Tornillo de cabeza redonda y contratuerca B—Protección



Se muestra el lado derecho

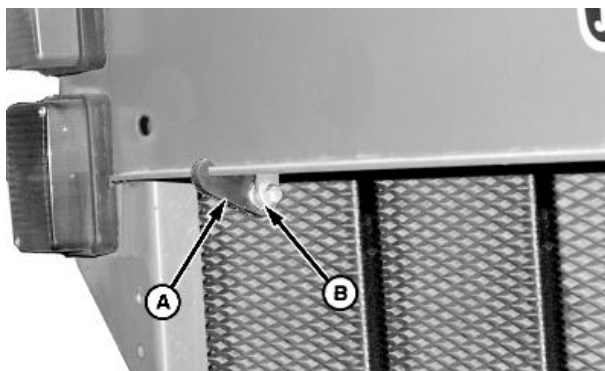
PP98408,0000E7B -63-07FEB13-2/6

E47752—UN—05FEB00

NOTA: La brida (A) calibradora de forma de la paca está disponible a través del concesionario John Deere.

4. Si la brida calibradora de forma de paca (A) es usada:
- Instalar la brida (A) sobre el rodamiento de rodillos (B).
 - Fijar el extremo de la brida sobre el travesaño del bastidor. Asegurarse de que el reborde de la brida esté asentado en el travesaño.

A—Tira calibradora de forma de paca B—Rodamiento



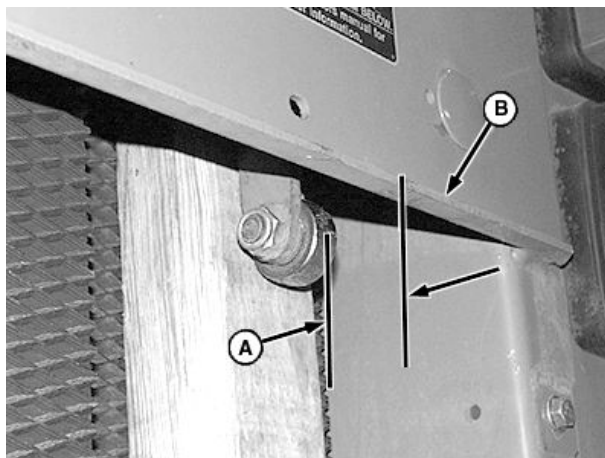
Se muestra el lado izquierdo

PP98408,0000E7B -63-07FEB13-3/6

E48271—UN—06JUL00

5. Si la brida calibradora de forma de paca (A) no es usada:
- Colocar una tabla de 51 x 102 x 457 mm (2 x 4 x 18 in) entre el cojinete del rodillo y la correa como se indica a continuación.
 - Colocar la tabla de modo que sostenga el brazo del sensor de forma de la paca y mantener la parte trasera del cojinete (A) a 62 mm (2-7/16 in) del borde del panel trasero (B).

A—Dimensión de 62 mm (2-7/16 in) B—Borde del panel trasero



Se muestra el lado derecho

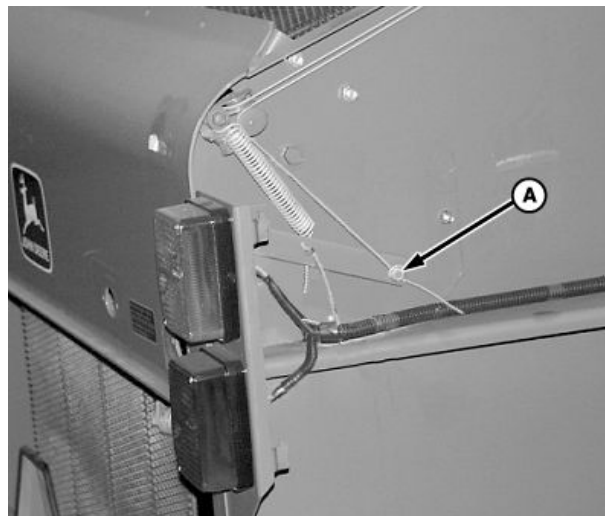
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E7B -63-07FEB13-4/6

E47620—UN—07JAN00

6. Aflojar la tuerca de abrazadera del cable (A).
7. Tirar del cable hasta retirar toda la holgura y apretar la tuerca de abrazadera.

A—Tuerca de seguridad



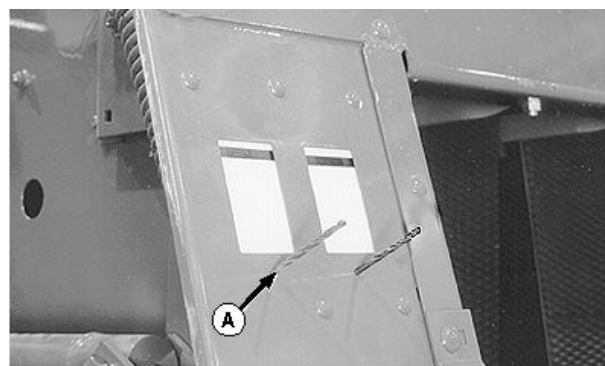
Se muestra el lado derecho

PP98408,0000E7B -63-07FEB13-5/6

E55846 —UN—30JUN08

8. Para comprobar el ajuste, sacar el pasador (A) del indicador derecho. Una porción del orificio debe estar alineada. Si no es así, repetir los pasos anteriores.
9. Repetir el procedimiento de ajuste en el lado izquierdo.
10. Retirar los pasadores (brocas).
11. Girar el protector hacia la empacadora y fijarlo con un tornillo de cabeza redonda y contratuerca.

A—Bulón



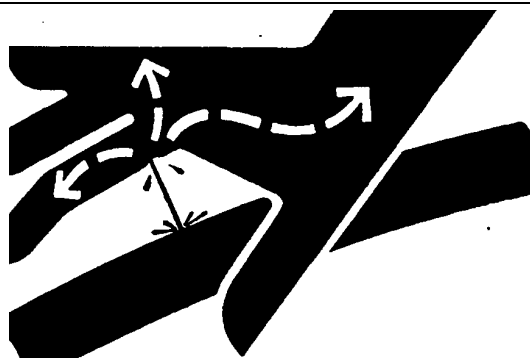
PP98408,0000E7B -63-07FEB13-6/6

E39294 —UN—19JUN06

Retiro e instalación de la rampa para pacas (si existe)

⚠ ATENCIÓN: Las fugas de fluidos a presión pueden penetrar en la piel y provocar lesiones de gravedad. Evitar riesgos, aliviando la presión antes de desconectar las mangueras hidráulicas u otras tuberías. Apretar todas las conexiones antes de aplicar la presión. Para localizar una fuga utilizar un pedazo de cartón. Proteger las manos y el cuerpo de los fluidos a alta presión.

IMPORTANTE: Todos los acoplamientos hidráulicos deben de estar libres de residuos, polvo y arena. Utilizar tapas protectoras en las aberturas de los conductos de fluido hasta que se hagan las conexiones. El material ajeno puede dañar el sistema hidráulico.



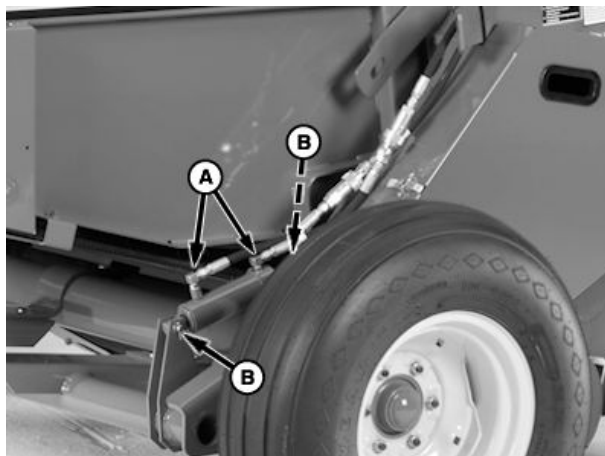
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E7C -63-07FEB13-1/3

X9811 —UN—23AUG88

1. Con el portón cerrado, desconectar los acoplamientos hidráulicos (A) a la rampa del cilindro.
2. Elevar el portón utilizando el sistema hidráulico del tractor y bloquear el portón abierto.
3. Sacar los pasadores (B) y el cilindro hidráulico (C) de la empacadora.

A—Acopladores hidráulicos **B—Pasadores (se usan 2)**

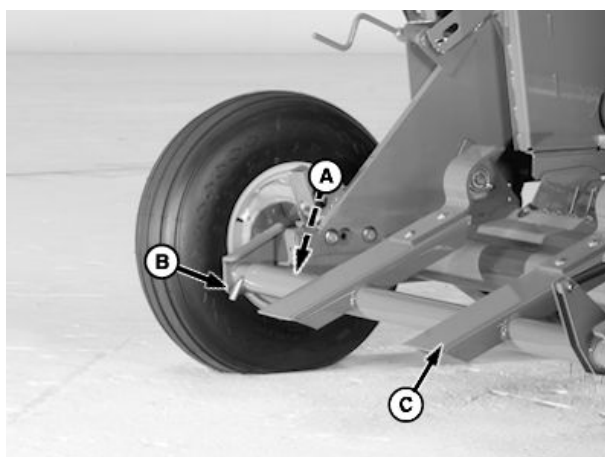


E67366 —UN—14AUG12

PP98408,0000E7C -63-07FEB13-2/3

4. Retirar la pinza de resorte (A) y el pasador (B).
5. Quitar la rampa para pacas (C).
6. Para volver a instalar la rampa para paca, invertir el orden de los pasos.
7. Asegurarse de que los enchufes hidráulicos de la empacadora y el cilindro de la rampa estén limpios antes de volver a conectar las mangueras.
8. Accionar la rampa de la empacadora y el portón para sacar el aire de las mangueras hidráulicas antes del empacado.
9. Si es necesario, ajustar la rampa para pacas. (Ver AJUSTE DE LA RAMPA PARA PACAS en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

A—Pasador de resorte **C—Rampa para pacas**
B—Bulón



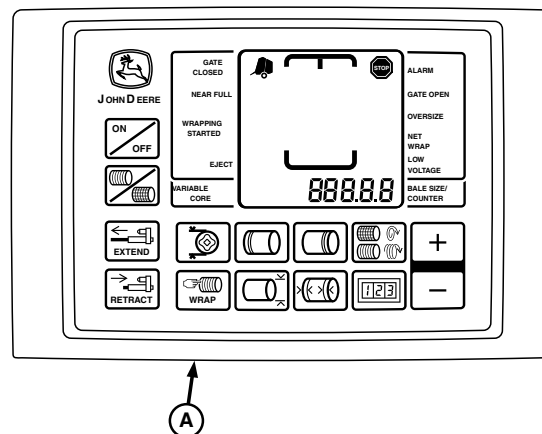
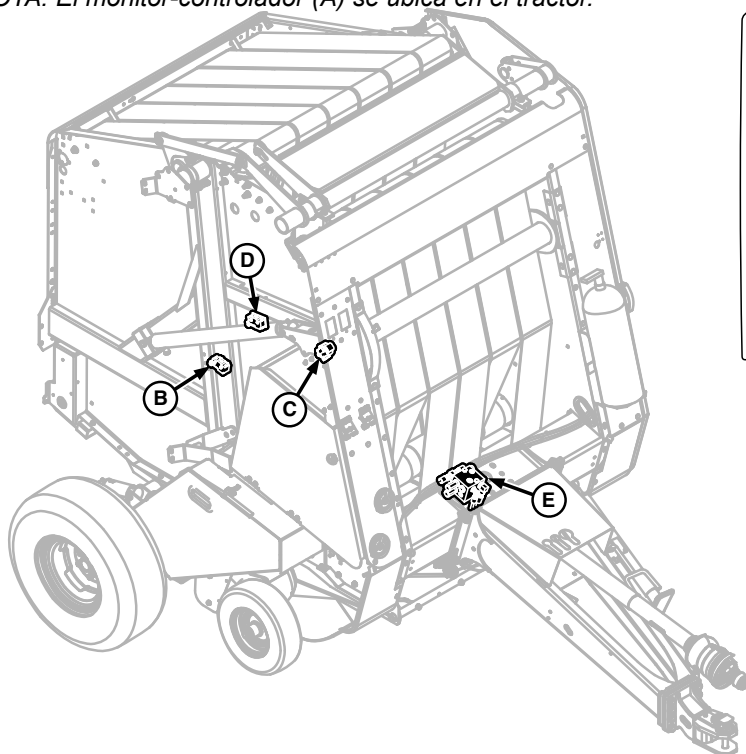
E67367 —UN—14AUG12

PP98408,0000E7C -63-07FEB13-3/3

Mantenimiento—Sistema BaleTrak™ Pro

Ubicación de los componentes del sistema BaleTrak™ Pro

NOTA: El monitor-controlador (A) se ubica en el tractor.



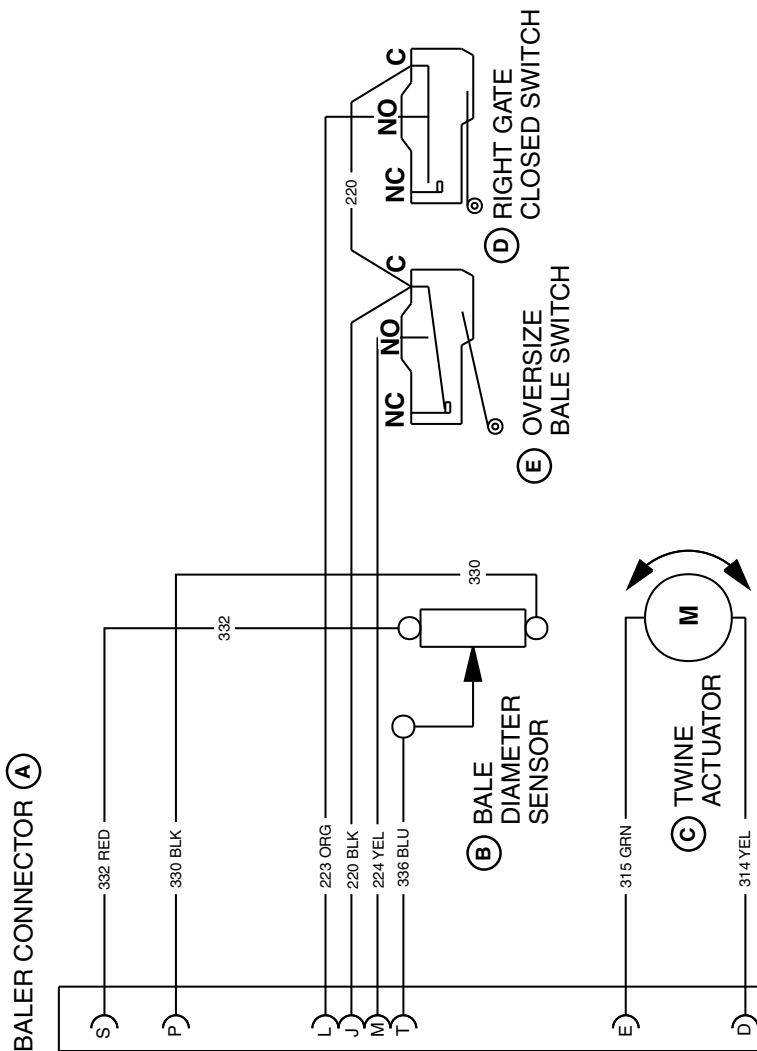
- A—Monitor-controlador (ubicado en el tractor) C—Sensor de diámetro de paca E—Electroválvula de núcleo blando (si existe)
 B—Interruptor de bloqueo del portón D—Interruptor de paca sobremedida

PP98408,0000E7D -63-19MAR13-1/1

E69489 —UN—20MAR13

Esquema de cableado—Sistema de controlador del monitor BaleTrak™ Pro

NOTA: Si la empacadora cuenta con una válvula de núcleo blando, se utiliza un grupo de cables auxiliar.



SWITCHES SHOWN IN NORMAL BALING POSITION

Continúa en la siguiente página

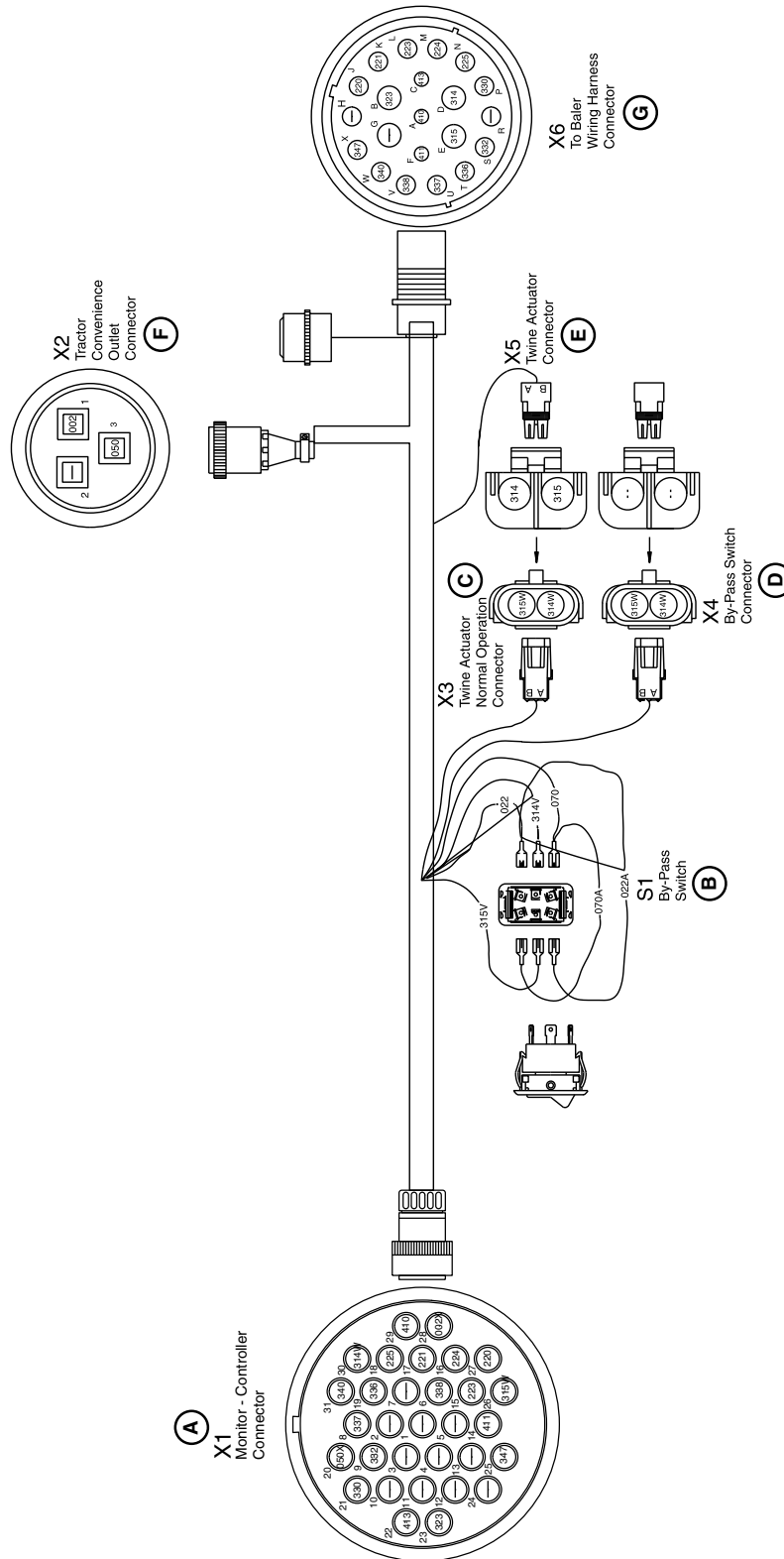
PP98408,0000E7E -63-07FEB13-1/2

E57943 —UN—31AUG09

A—Enchufe de paca	C—Accionador de atado con cuerda	E—Interruptor de paca sobremedida
B—Sensor de diámetro de paca	D—Interruptor de cierre del portón derecho	

PP98408,0000E7E -63-07FEB13-2/2

Esquema de cableado—Controlador del monitor BaleTrak™ Pro



NOTA: Si la empacadora tiene válvula de núcleo blando, se usan los pasadores X y W.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E7F -63-07FEB13-1/3

E57278 —UN—02JUN09

Conector X1 del controlador del monitor BaleTrak™ Pro			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
1		Abierto	
2		Abierto	
3		Abierto	
4		Abierto	
5		Abierto	
6	338	LIBRE	Gris
7		Abierto	
8	337	LIBRE	Púrpura
9	332	LIBRE	Rojo
10		Abierto	
11		Abierto	
12		Abierto	
13		Abierto	
14	411	LIBRE	
15	223	Interruptor de cierre del portón derecho	Naranja
16	224	Interruptor de sobremedida	Amarillo
17	221	Interruptor de cierre del portón izquierdo	Marrón
18	225	LIBRE	Verde
19	336	Sensor de tamaño de la paca	Azul
20	050X	Masa	Negro
21	330	LIBRE	Negro
22	413	LIBRE	Naranja
23	323	LIBRE	Naranja
24		Abierto	
25	347	LIBRE	Púrpura
26	315W	Accionador de atado con cuerda	Verde
27	220	Conexión a masa del interruptor	Negro
28	002X	Corriente	Rojo
29	410	LIBRE	Negro
30	314W	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
31	340	LIBRE	Negro

X2 Enchufe de la toma eléctrica auxiliar del tractor			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
1	002	Corriente	Rojo
2		Abierto	
3	050	Masa	Negro

X3 Enchufe de funcionamiento normal del accionador de atado con cuerda			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	314W	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
B	315W	Accionador de atado con cuerda	Verde

Enchufe X4 del interruptor de derivación			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	314V	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
B	315V	Accionador de atado con cuerda	Verde

Enchufe X5 del accionador de atado con cuerda			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	314	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
B	315	Accionador de atado con cuerda	Verde

Conector X6 al conector del grupo de cables de la empacadora			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	410	LIBRE	Negro
B	323	LIBRE	Naranja
C	413	LIBRE	Naranja
D	314	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
E	315	Accionador de atado con cuerda	Verde
F	411	LIBRE	Marrón
G		Abierto	
H		Abierto	
J	220	Masa	Negro
K	221	Interruptor de cierre del portón izquierdo	Marrón
L	223	Interruptor de cierre del portón derecho	Naranja
M	224	Interruptor de paca sobremedida	Amarillo
N	225	LIBRE	Verde
P	330	Masa	Negro
D		Abierto	
S	332	LIBRE	Rojo
T	336	Sensor de diámetro de paca	Azul
U	337	LIBRE	Púrpura
V	338	LIBRE	Gris
W ^a	340	Masa	Negro
X ^a	347	LIBRE	Púrpura

^aSe usa en la empacadora si tiene válvula de núcleo blando.

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E7F -63-07FEB13-2/3

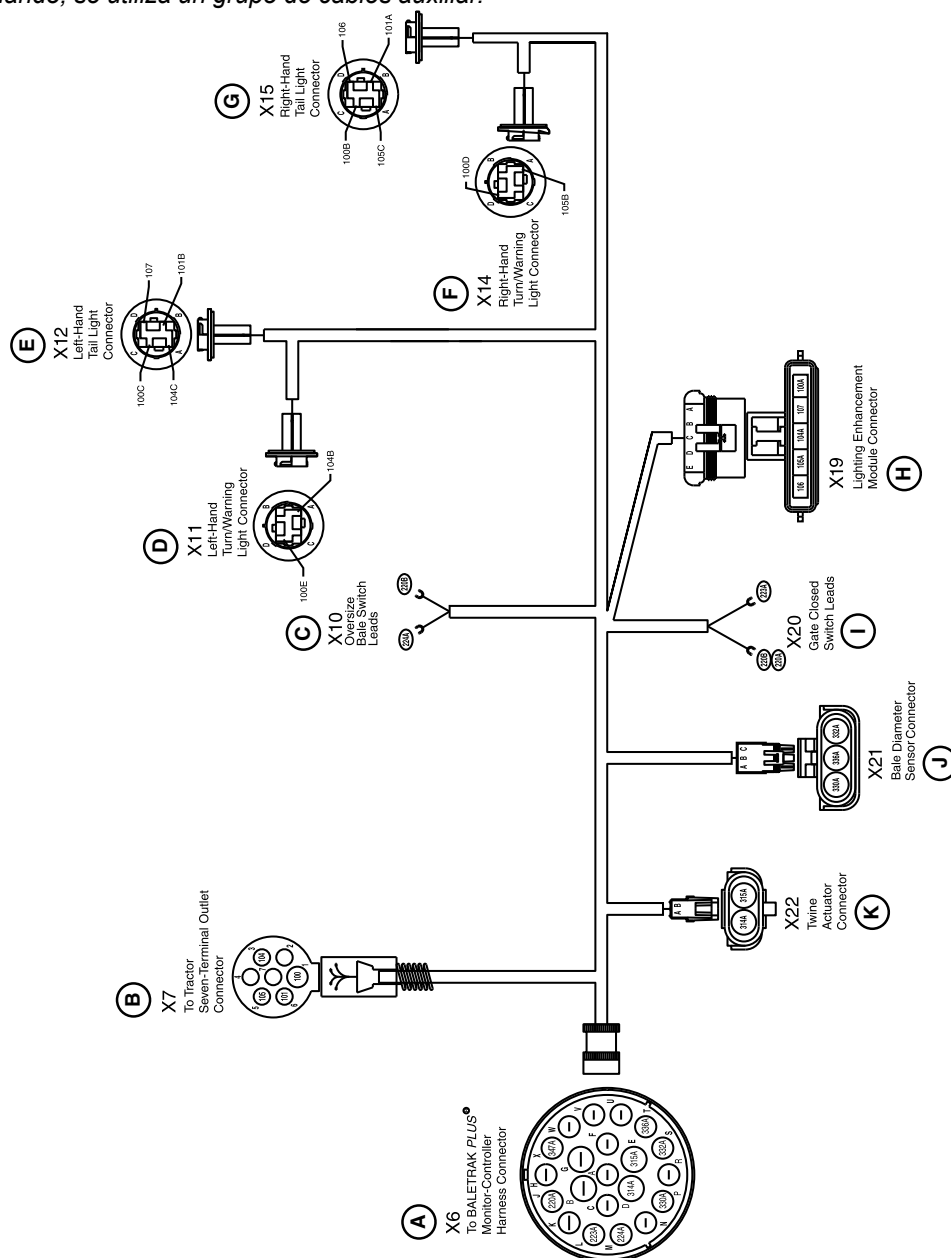
Enchufe S1 del interruptor de derivación			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
—	315V	Accionador de atado con cuerda	Verde
—	070A	Masa	Negro
—	022A	Corriente	Rojo
—	070	Masa	Negro
—	314V	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
—	022	Masa	Negro

Grupo de cables auxiliar para accesorio de núcleo blando			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
W	340	Conexión a masa para electroválvula de núcleo variable	Negro
X	347	Alimentación para electroválvula de núcleo variable	Púrpura

PP98408,0000E7F -63-07FEB13-3/3

Esquema de cableado—Empacadora

NOTA: Si la empacadora cuenta con una electroválvula de núcleo blando, se utiliza un grupo de cables auxiliar.



A—Conector del monitor/unidad de control electrónico (X6)
B—Enchufe de siete terminales (X7)
C—Conductores X10 del interruptor de paca sobremedida

D—Enchufe (X11) de luz de advertencia o de giro izquierda
E—Enchufe de la luz trasera izquierda (X12)
F—Enchufe (X14) de luz de advertencia o de giro a la derecha

G—Enchufe de la luz trasera derecha (X15)
H—Enchufe de módulo de optimización de luces (X19)
I—Conductores del interruptor de cierre de portón (X20)

J—Enchufe de diámetro de paca (X21)
K—Enchufe (X22) del accionador de atado con cuerda

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E80 -63-07FEB13-1/3

EE66390 —UN—05JUL12

Enchufe X6 al grupo del monitor-controlador BaleTrak™ Pro			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A		Abierto	
B		Abierto	
C		Abierto	
D	314A	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
E	315A	Accionador de atado con cuerda	Verde
F		Abierto	
G		Abierto	
H		Abierto	
J	220A	Masa	Negro
K		Abierto	
L	223A	Interruptor de cierre del portón	Naranja
M	224A	Interruptor de paca sobremedida	Amarillo
N		Abierto	
P	330A	Masa	Negro
D		Abierto	
S		Abierto	
T	336A	Tamaño de paca	Azul
U		Abierto	
V		Abierto	
W		Abierto ^a	
X		Abierto ^a	Púrpura

^aSe usa en la empacadora si tiene válvula de núcleo blando.

X7 Enchufe a la toma eléctrica de siete terminales del tractor			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
1	100	Masa	Negro
2		Abierto	
3	104	Luz de advertencia o de giro a la izquierda	Amarillo
4		Abierto	
5	105	Luz de advertencia o de giro a la derecha	Verde
6	101	Luces de posición traseras	Marrón
7		Abierto	

Conductores X10 del interruptor de paca sobremedida			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
—	224A	Corriente	Amarillo
—	220B	Masa	Negro

Enchufe X11 de luz de advertencia o de giro a la izquierda			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	104B	Corriente	Amarillo
B		Abierto	
C		Abierto	
D	100E	Masa	Negro

Enchufe X12 de la luz trasera izquierda			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	104C	Luz de advertencia o de giro a la izquierda	Amarillo
B	101B	Luz trasera izquierda	Marrón
C	100C	Masa	Negro
D	107	Caja de intermitencia izquierda	Naranja

Enchufe X14 de luz de advertencia o de giro a la derecha			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	105B	Corriente	Verde
B		Abierto	
C		Abierto	
D	100D	Masa	Negro

Enchufe X15 de luces traseras derechas			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	105C	Luz de advertencia o de giro a la derecha	Verde
B	101A	Luz trasera derecha	Marrón
C	100B	Masa	Negro
D	106	Caja de intermitencia derecha	Morado

Enchufe X19 del módulo de optimización de luces			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	100A	Caja de intermitencia	Negro
B	107	Caja de intermitencia izquierda	Naranja
C	104A	Luz de advertencia o de giro a la izquierda	Amarillo
D	105A	Luz de advertencia o de giro a la derecha	Verde
E	106	Caja de intermitencia derecha	Morado

Conductores X20 del interruptor de cierre de portón			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
—	220A 220B	Masa	Negro
—	223A	Corriente	Naranja

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E80 -63-07FEB13-2/3

Enchufe X21 del sensor de diámetro de paca			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	330A	Masa	Negro
B	336A	Sensor de diámetro de paca	Azul
C	332A	Sensor	Rojo

Enchufe X22 del accionador de atado con cuerda			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	314A	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
B	315A	Accionador de atado con cuerda	Verde

Grupo de cables auxiliar para accesorio de núcleo blando			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
W	340	Conexión a masa para electroválvula de núcleo variable	Negro
X	347	Alimentación para electroválvula de núcleo variable	Púrpura

PP98408,0000E80 -63-07FEB13-3/3

Ajuste de la distancia entre el brazo de atado y la chapa lateral derecha—Sistema BaleTrak™ Pro

IMPORTANTE: No hacer funcionar los brazos de atado con el recogedor elevado o se podrían dañar los dedos del recogedor.

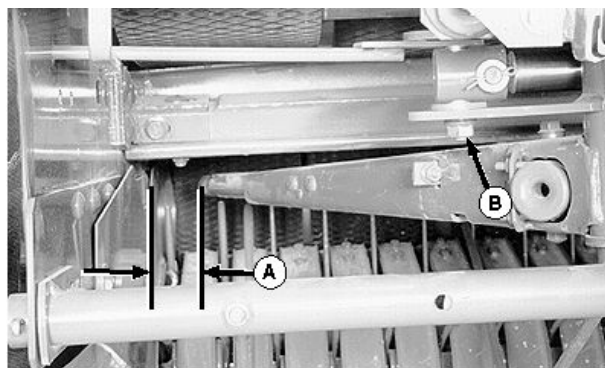
La tensión del cortador de cuerda debe ajustarse antes de realizar este procedimiento.

1. Bajar el recogedor.
2. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
3. Encender el monitor-controlador.
4. Mover los brazos de atado completamente hacia el lado derecho de la empacadora usando la tecla EXTENDER del monitor/controlador.
5. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
6. Medir la distancia (A) entre la chapa lateral y el brazo de atado. La distancia debe estar dentro de lo especificado con el accionador totalmente extendido y el juego axial del brazo de atado debe retirarse hacia la parte trasera.

Especificación

Brazo de atado a
chapa lateral derecha
(eléctrico)—Distancia.....83—133 mm
(3-1/4—5-1/4 in.)

7. Para ajustar, aflojar la tuerca (B) lo suficiente para permitir que se puedan mover los brazos de atado con la mano pero con algo de resistencia.
8. Mover los brazos de atado hacia la chapa lateral hasta donde sea posible, luego mover los brazos de atado hacia atrás hasta obtener la distancia recomendada (A).
9. Apretar la tuerca (B) lo suficiente para mantener al tornillo del accionador en posición sobre el brazo de atado cuando se mueve a su posición inicial.
10. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.



A—Distancia del brazo de atado

B—Tuerca

11. Encender el monitor-controlador.
12. Mover los brazos de atado hacia su posición inicial (*accionador completamente retraído*) usando la tecla RETRAER del monitor-controlador.
13. Fijar el selector del monitor/controlador en la posición de apagado (central). Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
14. Apretar la tuerca (B) al valor especificado con los brazos de atado en la posición inicial.

Especificación

Tuerca del
accionador—Par de
apriete.....95 N·m
(70 lb-ft)

15. Repetir los pasos 3 al 6 para confirmar que la distancia correcta desde el extremo derecho de la paca es la correcta. Repetir los pasos de 7 a 13, según sea necesario.
16. Ajustar el voltaje del cortador de cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DEL CORTADOR DE CUERDA, en esta sección.)
17. Verificar la calibración del brazo de atado. (Ver el PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DEL BRAZO DE ATADO en esta sección.)

PP98408,0000E81 -63-07FEB13-1/1

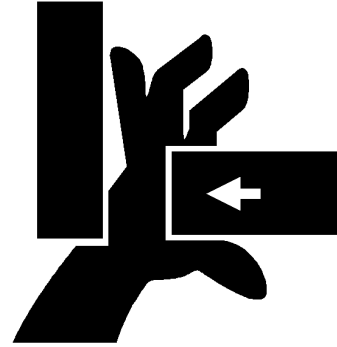
E39282—UN—19JUN96

Ajuste de la instalación del accionador eléctrico de la cuerda

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos afuera del camino del brazo de atado para evitar aplastamiento. Desconectar la alimentación a los brazos de atado **ANTES** de hacer la revisión o ajustes en los brazos de atado o en el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

Si el accionador eléctrico fue retirado o reemplazado o si es imposible ajustar la tensión del cortador de cuerda moviendo las arandelas en la brida del cortador, realizar el siguiente ajuste:



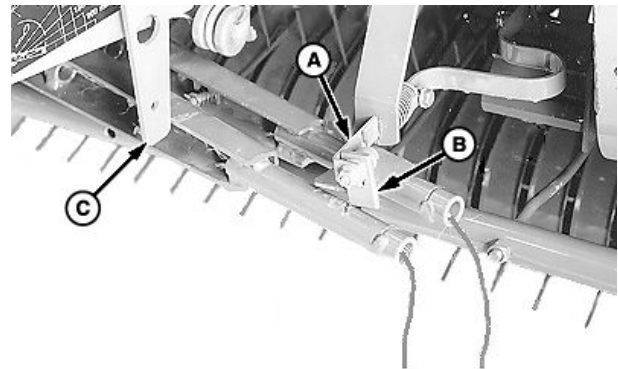
E47598 —UN—07JAN00

PP98408,0000E82 -63-07FEB13-1/5

1. Ajustar la brida del cortador (A) colocando dos arandelas delante de la lengüeta de contacto (B) y cuatro arandelas detrás de la lengüeta de contacto (B). Asegurarse de que el tope (C) del brazo de atado esté hacia abajo.
2. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Colocar el selector en el símbolo de TWINE (cuerda) para activar el monitor/controlador.

A—Brida del cortador de cuerda
B—Lengüeta de contacto

C—Tope del brazo de atado

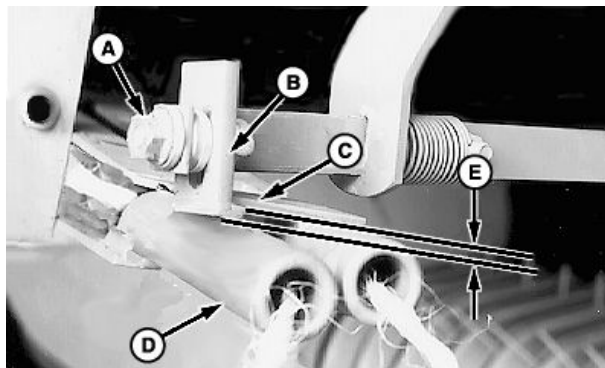


E40625 —UN—06SEP00

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E82 -63-07FEB13-2/5

3. Pulsar la tecla RETRAER del monitor/controlador y mover los brazos de atado hasta que el brazo (D) toque ligeramente la lengüeta (B) y la brida (C).
4. Fijar el selector del monitor/controlador en la posición de apagado (central). Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
5. Aflojar la tuerca (A) y ajustar la lengüeta (B) para obtener la dimensión (E) especificada entre el borde inferior de la lengüeta (B) y el lado inferior de la brida de contacto (C). Mantener la lengüeta (B) en posición vertical y apretar la tuerca (A).



E40583—UN—06SEP00

Especificación

Borde inferior de la lengüeta al lado inferior de la brida—Solapamiento.....2—4 mm
(3/32—5/32 in.)

A—Tuerca
B—Ficha
C—Brida

D—Brazo de atado
E—Dimensión

- (B). Ajustar la lengüeta (B), según sea necesario. Es aceptable que exista contacto ligero entre la lengüeta (B) y el brazo de atado (D) delantero.
6. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Colocar el selector en el símbolo de TWINE (cuerda) para activar el monitor/controlador.
7. Mover los brazos de atado hacia adelante con la tecla RETRAER del monitor.
8. Fijar el selector del monitor/controlador en la posición de apagado (central). Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
9. Verificar la dimensión de solapamiento (E). El brazo de atado delantero debe pasar por debajo de la lengüeta
10. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Colocar el selector en el símbolo de TWINE (cuerda) para activar el monitor/controlador.
11. Mover los brazos de atado detrás del cortador usando la tecla EXTENDER del monitor/controlador.
12. Fijar el selector del monitor/controlador en la posición de apagado (central). Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

Continúa en la siguiente página

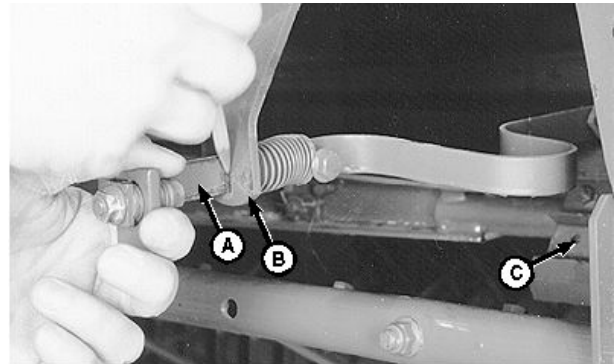
PP98408,0000E82 -63-07FEB13-3/5

⚠ ATENCIÓN: Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

13. Tirar la brida del cortador (A) suavemente hacia adelante hasta que la cuchilla (C) toque el yunque hexagonal. Quitar la holgura, pero SIN deformar la brida del cortador.
14. Marcar a lo largo de la brida (A) del cortador en el soporte (B), tal como se muestra.

A—Brida del cortador
B—Apoyo

C—Cuchilla

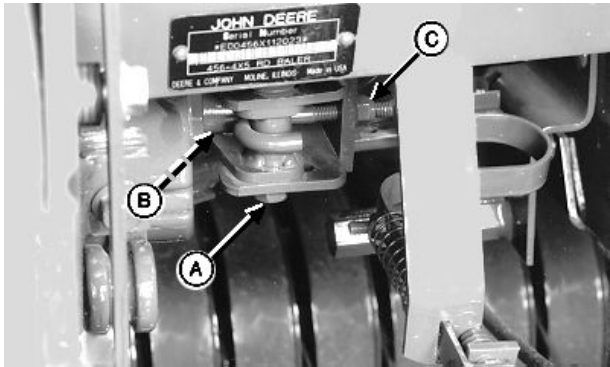


Continúa en la siguiente página

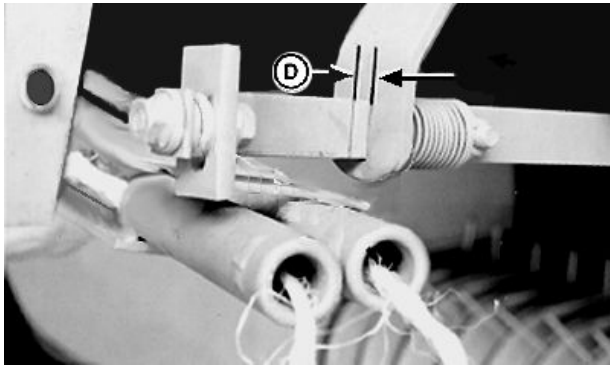
PP98408,0000E82 -63-07FEB13-4/5

TS268 —UN—23AUG88

E39276 —UN—19JUN96



E40647—UN—17JUL96



E40626—UN—29JUN96

A—Tornillo
B—Tornillo
C—Tuerca de tornillo en J

15. Aflojar el tornillo (A y B).
16. Aflojar la tuerca (C) del tornillo en J.
17. Mover el tornillo (A) hasta el extremo de la ranura hacia el accionador.
18. Apretar los tornillos (A y B) lo suficiente para permitir que se pueda mover el pivote del accionador con la mano pero con algo de resistencia.
19. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Colocar el selector en el símbolo de TWINE (cuerda) para activar el monitor/controlador.
20. Mover los brazos de atado a su posición inicial con la tecla RETRAER del monitor/controlador.
21. Fijar el selector del monitor/controlador en la posición de apagado (central). Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
22. Apretar la tuerca (C) del tornillo en J para obtener la dimensión (D) entre la marca en la brida del cortador y el soporte de la brida según especificaciones.

Especificación	
Marca en la brida del cortador a soporte del cortador—Distancia.....	5—7 mm (3/16—9/32 in.)

23. Apretar el tornillo (A) según especificaciones.

Especificación	
Tornillo (A)—Par de apriete.....	140 N·m (103 lb-ft)

D—Dimensión de cortador de cuerda

24. Apretar el tornillo (B) según especificaciones.

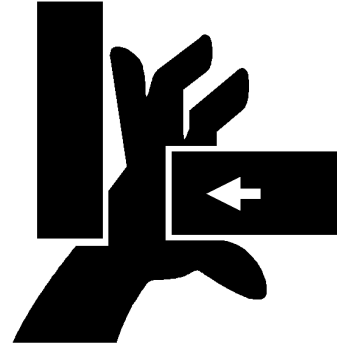
Especificación	
Tornillo (B)—Par de apriete.....	95 N·m (70 lb-ft)

25. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Colocar el selector en el símbolo de TWINE (cuerda) para activar el monitor/controlador.
26. Utilizar la tecla RETRAER del monitor/controlador para mover los brazos de atado a la posición inicial (accionador totalmente retraído).
27. Fijar el selector del monitor/controlador en la posición de apagado (central). Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
28. Verificar la dimensión del cortador de cuerda (D).
29. Si la dimensión (D) es inferior a la especificada, aflojar los tornillos (A) y (B). Apretar la tuerca (C) del tornillo en J hasta obtener la dimensión (D). Apriete los tornillos (A) y (B).

Si la dimensión (D) es mayor que la especificada, aflojar los tornillos (A y B). Aflojar la tuerca (C) del tornillo en J hasta obtener la dimensión (D). Apretar los tornillos (A) y (B).

Ajuste de tensión del cortador de cuerda

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Colocar el selector en el símbolo de TWINE (cuerda) para activar el monitor/controlador.
2. Usar la tecla EXTENDER del monitor-controlador para mover los brazos de atado detrás del cortador de cuerda.
3. Fijar el selector del monitor/controlador en la posición de apagado (central). Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.



⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos afuera del camino del brazo de atado para evitar aplastamiento. Desconectar la alimentación a los brazos de atado ANTES de hacer la revisión o ajustes en los brazos de atado o en el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

PP98408,0000E83 -63-07FEB13-1/4

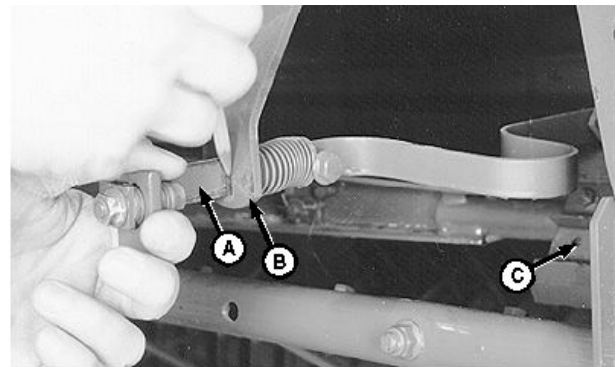
E47598 —UN—07JAN00

⚠ ATENCIÓN: Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

4. Tirar la brida del cortador (A) suavemente hacia adelante hasta que la cuchilla (C) toque el yunque hexagonal. Quitar la holgura, pero SIN deformar la brida del cortador.
5. Marcar a lo largo de la brida (A) del cortador en el soporte (B), tal como se muestra.

A—Brida del cortador
B—Apoyo

C—Cuchilla



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E83 -63-07FEB13-2/4

TS268 —UN—23AUG88

E39276 —UN—19JUN96

6. Asegurarse de que el tope (A) del brazo de atado esté hacia abajo.
7. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Colocar el selector en el símbolo de TWINE (cuerda) para activar el monitor/controlador.
8. Mover los brazos de atado (B) a la posición inicial usando la tecla ATADO en el monitor-controlador.
9. Fijar el selector del monitor/controlador en la posición de apagado (central). Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
10. La distancia (C) entre la marca en la brida del cortador y el soporte de la brida debe estar dentro de lo especificado.

Especificación

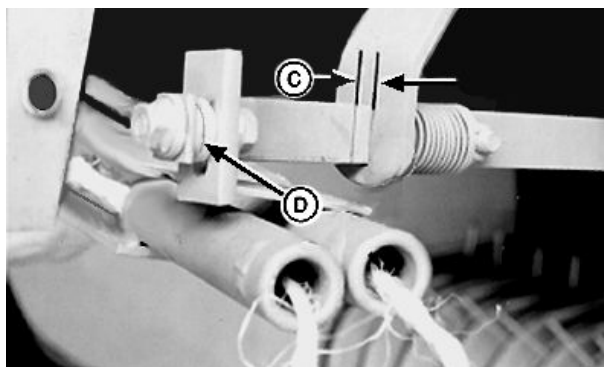
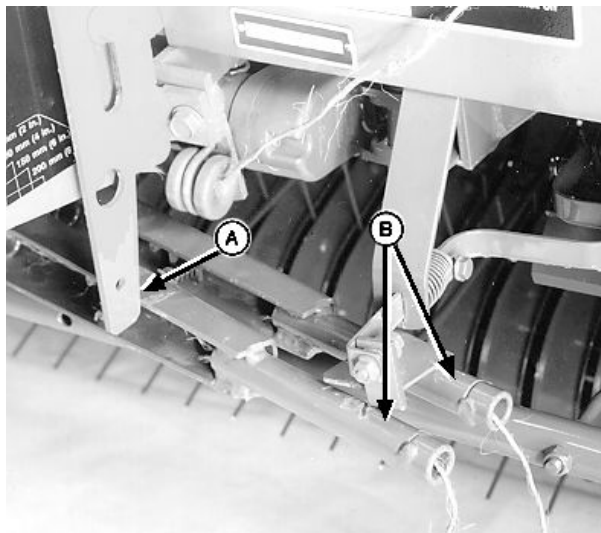
Marca en la brida del cortador a soporte del cortador—Distancia.....5—7 mm
(3/16—9/32 in.)

- Para reducir la distancia (C), mover las arandelas (D) de la parte delantera a la parte trasera de la brida.
- Para agrandar la distancia, mover las arandelas de la parte trasera a la parte delantera de la brida.

Si es imposible ajustar la tensión del cortador de cuerda moviendo las arandelas en la brida del cortador, ver AJUSTE DE LA INSTALACIÓN DEL ACCIONADOR ELÉCTRICO DE LA CUERDA, en esta sección.

A—Tope del brazo de atado
B—Brazos de atado

C—Dimensión
D—Arandelas



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E83 -63-07FEB13-3/4

E39771 —UN—21FEB96

E39773 —UN—29JUN96

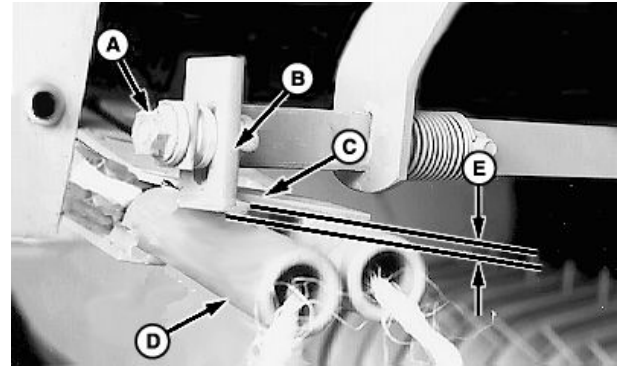
11. Si se han desplazado las arandelas, medir la dimensión de solapamiento (E) entre el borde inferior de la lengüeta (B) y el borde exterior de la brida (C). La distancia (E) debe estar dentro de lo especificado.

Especificación

Borde inferior de la
lengüeta a borde inferior
de la brida—Distancia de
solapamiento.....2—4 mm
(3/32—5/32 in.)

Para medir la dimensión de solapamiento:

- Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.
- Usar la tecla RETRAER del monitor-controlador para mover los brazos de atado hasta que el brazo (D) toque ligeramente la lengüeta (B) y la brida (C).
- Poner el selector del monitor-controlador en la posición de apagado. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
- Aflojar la tuerca (A) y ajustar la lengüeta (B) para obtener la dimensión (E) entre el borde inferior de la lengüeta (B) y el lado inferior de la brida de contacto (C). Mantener la lengüeta (B) en posición vertical y apretar la tuerca (A).
- Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.
- Mover los brazos de atado hacia adelante usando la tecla RETRAER del monitor-controlador.
- Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
- Verificar la dimensión de solapamiento (E). El brazo de atado delantero debe pasar por debajo de la lengüeta (B). Ajustar la lengüeta (B), según sea necesario. Es aceptable que exista contacto ligero entre la lengüeta (B) y el brazo de atado (D) delantero.
- La distancia entre la marca en la brida del cortador y el soporte de la brida debe estar dentro de lo especificado.



A—Tuerca
B—Ficha
C—Brida

D—Brazo de atado
E—Dimensión

E40583—UN—06SEP00

PP98408,0000E83 -63-07FEB13-4/4

Sustitución del sensor de diámetro de la paca

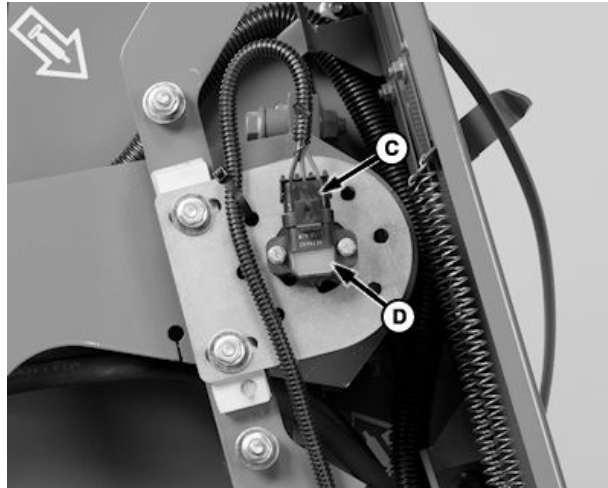
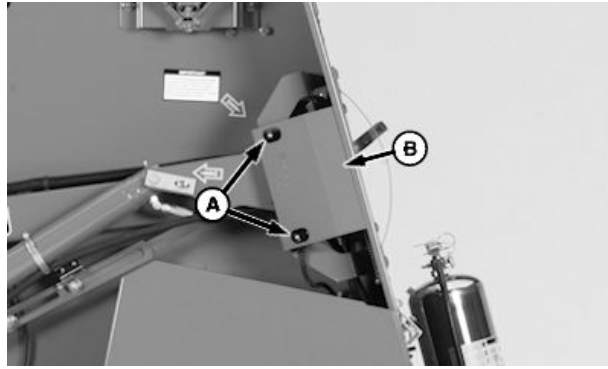
1. Poner el selector del monitor-controlador en la posición de APAGADO.
2. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.

NOTA: El sensor se encuentra en el lado derecho del brazo tensor.

3. Aflojar las tuercas (A) y sacar la protección (B).
4. Desenchufar el conector de cable (C) del sensor (D).

A—Tuercas de la protección
B—Protección

C—Conector de cable
D—Sensor



E67373 —UN—15AUG12

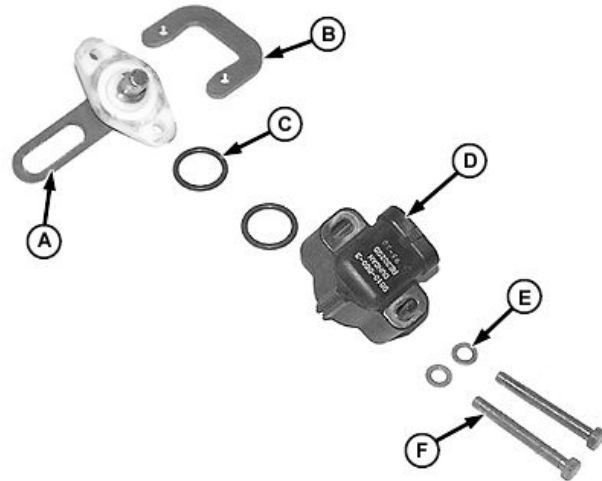
E67374 —UN—15AUG12

PP98408,0000E84 -63-07FEB13-1/3

5. Retirar las piezas (A—F). Sustituir el sensor (D).

A—Brazo
B—Correa de montaje
C—Anillo tórico (se usan 2)

D—Sensor
E—Arandela (se usan 2)
F—Tornillo de sujeción (se usan 2)



E48043 —UN—22MAY00

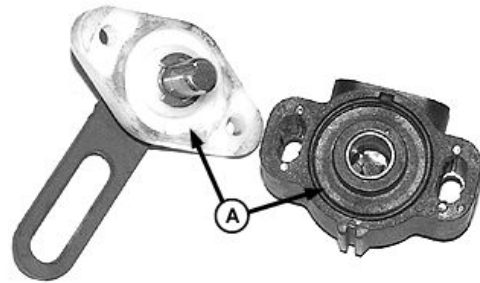
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E84 -63-07FEB13-2/3

6. Instalar el sensor nuevo invirtiendo el orden de los pasos de retiro y seguir las siguientes instrucciones especiales:

- Asegurarse de que los anillos tóricos estén insertados en las ranuras (A).
- Ajustar el sensor. (Ver SUSTITUCIÓN y AJUSTE DEL SOPORTE DE MONTAJE DEL SENSOR DE DIÁMETRO DE PACA y AJUSTE DEL SENSOR DE DIÁMETRO DE PACA [CANAL 005] en esta sección.)

A—Ranuras



E48044—UN—22MAY00

PP98408,0000E84 -63-07FEB13-3/3

Sustitución del interruptor de cierre del portón

1. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

NOTA: Rotular los cables antes de desconectarlos del interruptor para asegurarse de conectarlos correctamente a los terminales del interruptor nuevo.

2. Rotule los cables.
3. Retirar la tornillería de montaje y el soporte con el interruptor (A).
4. Desconectar los cables del interruptor.
5. Retirar el interruptor del soporte de montaje.
6. Instalar el interruptor nuevo invirtiendo el orden de los pasos de retiro y seguir las instrucciones especiales a continuación:
 - Ajustar la posición del interruptor o del soporte para hacer que funcione correctamente. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE CIERRE DEL PORTÓN, en esta sección.)



A—Interruptor

- Confirmar el funcionamiento del interruptor probando con el monitor/unidad de control. (Ver PRUEBA DE LOS INTERRUPTORES DE CIERRE DEL PORTÓN Y DE PACA SOBREMEDIDA [CANALES 013 Y 014] en esta sección.)

E48458—UN—20JUL00

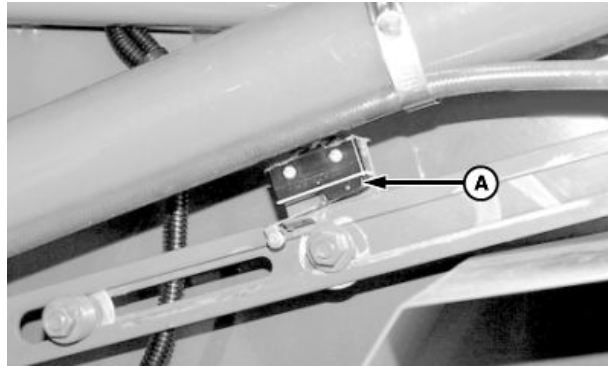
PP98408,0000E85 -63-07FEB13-1/1

Sustitución de interruptor de paca sobremedida

1. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

NOTA: Rotular los cables antes de desconectarlos del interruptor para asegurarse de conectarlos correctamente a los terminales del interruptor nuevo.

2. Rotule los cables.
3. Retirar la tornillería de montaje y el soporte con el interruptor (A).
4. Retirar el interruptor del soporte de montaje.
5. Desconectar los cables del interruptor.
6. Instalar el interruptor nuevo invirtiendo el orden de los pasos de retiro y seguir las instrucciones especiales a continuación:
 - Ajustar la posición del interruptor o del soporte para hacer que funcione correctamente. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE PACA SOBREMEDIDA, en esta sección.)



A—Interruptor de paca sobremedida

- Confirmar el funcionamiento del interruptor probando con el monitor/unidad de control. (Ver PRUEBA DE LOS INTERRUPTORES DE CIERRE DEL PORTÓN Y DE PACA SOBREMEDIDA [CANALES 013 Y 014] en esta sección.)

E48470—UN—21JUL00

PP98408,0000E86 -63-07FEB13-1/1

Sustitución y ajuste del soporte de montaje del sensor de diámetro de la paca

Cuando se sustituye el soporte de montaje o antes de ajustar el sensor, se debe revisar el soporte de montaje para asegurarse de que esté centrado adecuadamente.

NOTA: Asegurarse de que el cordón en el tubo no interfiera con los tornillos cuando se centra el soporte de montaje.

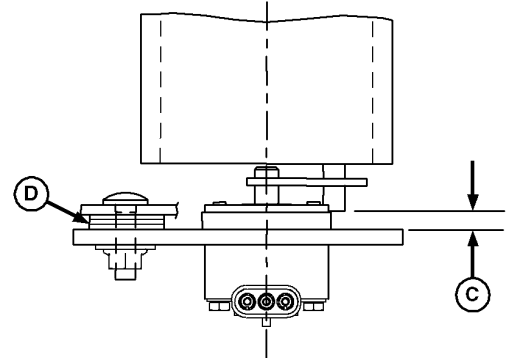
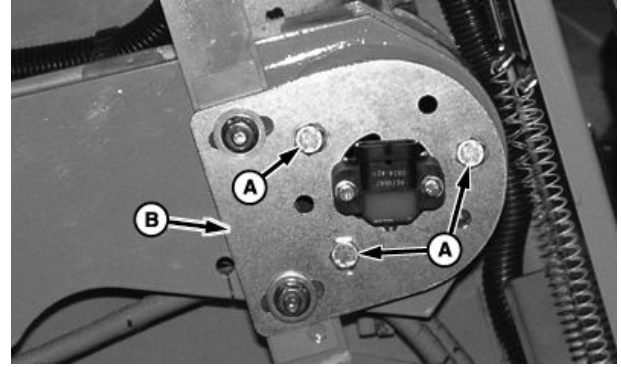
1. Insertar tres tornillos de 5/16 x 2,0 in (A) dentro de tres de los seis orificios en un patrón triangular en el soporte de montaje (B) con orientación hacia afuera.
2. Sujetar los tornillos con las tuercas en la parte trasera del soporte de montaje.
3. Aflojar dos tornillos de montaje sujetando el soporte a la empacadora.
4. Ajustar el soporte (B) de tal modo que haya espacio igual entre el interior del tubo y los tres tornillos. Apretar los tornillos de montaje del soporte.

⚠ ATENCIÓN: Quitar los tres tornillos de 5/16 in. y las tuercas antes de mover el brazo de tensión. Al no hacerlo, destruirá el soporte de montaje y el sensor.

5. Con los tornillos de sujeción del soporte y del sensor ajustados, verificar la distancia especificada (C) entre el pasador del tubo del brazo tensor y la placa. Agregar o retirar suplementos (D) para obtener la distancia especificada.

Especificación

Pasador a
placa—Distancia (C).....0,6—10 mm
(0.24—0.40 in.)



A—Tornillos (se usan 3)
B—Soporte de montaje del sensor

C—Distancia
D—Calzos

6. Ajustar el sensor. (Ver AJUSTE DEL SENSOR DE DIÁMETRO DE PACA [Canal 005], en esta sección.)

PP98408,0000E87 -63-07FEB13-1/1

E55822 —UN—09JUN08

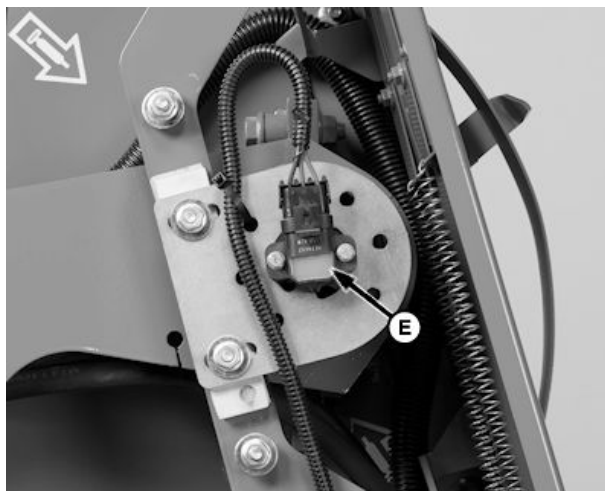
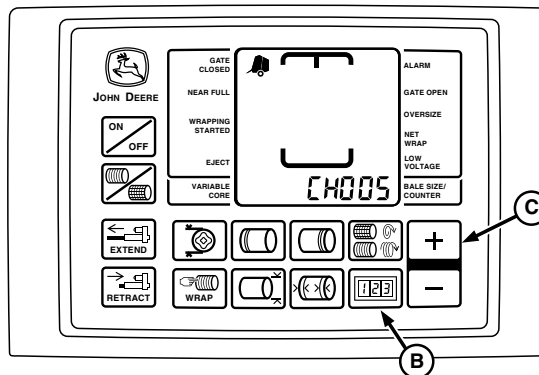
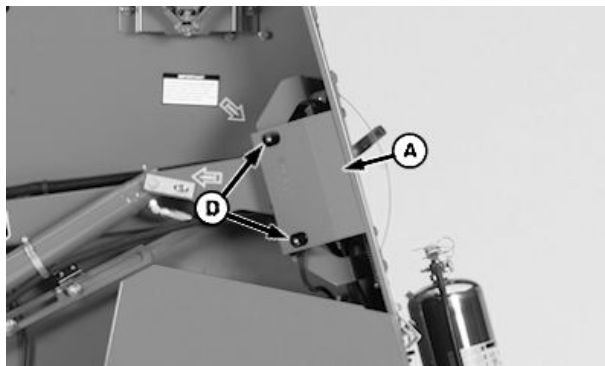
E55850 —UN—07JUL08

Ajuste del sensor de diámetro de paca (Canal 005)

1. Retirar la protección (A) aflojando las tuercas (D).
2. Arrancar el motor del tractor.
3. Con la válvula selectora del tractor, elevar el portón y el brazo tensor de correas a la altura máxima.
4. Accionar el freno de estacionamiento del tractor y colocar la marcha en estacionamiento.
5. Bloquear el portón en posición abierta.
6. Apagar el motor del tractor.
7. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
8. Mantener pulsada la tecla CONTADORES (B) mientras se enciende el monitor-controlador.
9. Mantener pulsada la tecla CONTADORES (B) y pulsar la tecla MÁS (C) hasta que la pantalla digital indique **CH005**.
10. Aflojar la tornillería de montaje y girar el sensor (E) completamente en sentido horario. Girar el sensor en sentido contrahorario hasta que la pantalla indique **173** y se escuche un tono continuo.

NOTA: Si se sobrepasa de **173** mientras se gira el sensor en sentido contrahorario o mientras se aprietan los tornillos, girar el sensor en sentido horario y repetir los pasos 9 y 10 según sea necesario.

11. Apretar los tornillos de sujeción del sensor.
12. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado.
13. Bajar el portón y el brazo tensor de correas usando la válvula selectora del tractor.
14. Instalar la protección (A):
 - Asegurarse de que el borde delantero de la protección esté detrás de la brida de la banda de la puerta.
 - Asegurarse de que el borde delantero de la protección esté contra la banda de la puerta.
 - Apretar las tuercas (D).



A—Protección
B—Tecla CONTADORES
C—Tecla MÁS

D—Tuercas
E—Sensor

PP98408,0000E88 -63-07FEB13-1/1

E67375—UN—15AUG12

E62526—UN—02JUN08

E67376—UN—15AUG12

Prueba de interruptores de cierre de portón y de paca sobremedida—Prueba asistida por el controlador del monitor (Canales 013 y 014)

NOTA: La posición y el buen funcionamiento del microinterruptor pueden comprobarse usando los perfiles de diagnóstico del controlador del monitor.

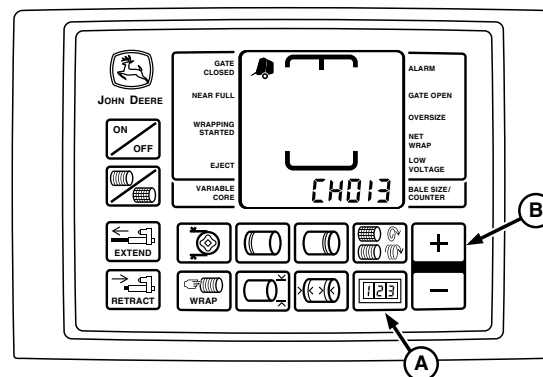
1. Arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Continuar presionando la tecla CONTADORES y presionar la tecla MÁS (B) hasta que la pantalla digital indique el perfil deseado.
4. Soltar la tecla y observar la indicación (portón cerrado).

NOTA: El brazo tensor debe estar elevado para poder cerrar el interruptor de paca sobremedida.

5. Abrir el portón y observar la indicación y escuchar el tono.
6. Si las indicaciones no corresponden con las dadas, ajustar la posición del interruptor y repetir la prueba.

Perfil de diagnóstico	Función	Indicación de portón cerrado	Indicación de portón abierto
013	Interruptor de paca sobremedida	013 (interruptor liberado)	00 (cero) (interruptor presionado) (tono)
014	Interruptor de bloqueo del portón	00 (cero) (interruptor presionado)	014 (interruptor soltado) (tono)

7. Si con el ajuste del interruptor no se puede obtener indicaciones normales:
 - a. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
 - b. Verificar que el cableado esté debidamente conectado. (Ver DIAGRAMA DE CABLEADO—EMPACADORA en esta sección.)



A—Tecla CONTADORES

B—Tecla MÁS

(Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE CIERRE DEL PORTÓN y AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE PACA SOBREMEDIDA, en esta sección.)

- c. Buscar cortes y roturas en el grupo de cables.
- d. Revisar los conectores del grupo de cables en busca de terminales dañados (doblados hacia atrás).
- e. Sustituir el interruptor, si fuese necesario. (Acudir a su concesionario John Deere.)

PP98408,0000E89 -63-07FEB13-1/1

E52528—UN—26JUN03

Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda (Canal 018)

IMPORTANTE: Cuando se usa el perfil 018, se anula la función de protección contra sobre carga de corriente del accionador de cuerda. El uso prolongado del canal 018 puede causar daños al accionador.

NOTA: El perfil 018 permite al operador usar las teclas de **EXTENDER** y **RETRAER** para extender y retraer el accionador de cuerda.

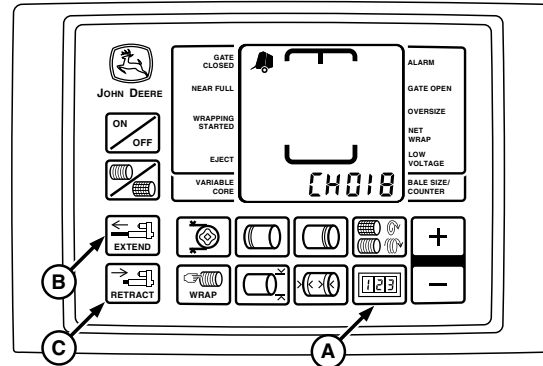
Esta prueba se usa para determinar la condición del accionador en todo su intervalo de funcionamiento.

Para prueba del accionador (motor y varillaje):

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla **CONTADOR** (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Mantener presionada la tecla de **CONTADOR** y presionar la tecla de **MÁS (+)** hasta que aparezca **CH018** en la pantalla digital.

NOTA: Las indicaciones de caudal en la pantalla digital representan valores relativos, no son unidades absolutas de medida (amperios).

4. Soltar la tecla de **CONTADOR**, la pantalla digital cambiará para mostrar los indicadores de caudal de corriente estática del accionador de **0** a **1**.
5. Usar las teclas de **extender** (B) y de **retraer** (C) para activar el accionador en los dos sentidos. La pantalla debe indicar un caudal de corriente entre **1** y **8** cuando el motor accionador está funcionando en la mitad de su carrera (sin carga).
 - Los valores inferiores a los normales indican voltaje insuficiente del tractor o conexiones de grupo de cables defectuosas o corroídas



A—Tecla **CONTADORES**
B—Tecla **EXTENDER**

C—Tecla **RETRAER**

- Las lecturas superiores a las normales indican varillajes atascados o cortocircuitos parciales en el bobinado del motor
 - Los picos de corriente indican obstrucciones mecánicas en el varillaje
6. Continuar activando el accionador hasta llevarlo a su posición de completamente retraído. La pantalla debe mostrar una indicación de corriente de calada (*carga*) entre **22** y **30**.
 - Los valores inferiores a los normales indican conexiones de grupo de cables defectuosas o corroídas
 - Los valores superiores a los normales indican cortocircuitos parciales en el bobinado del motor o atascamiento del accionador
 7. Mover el accionador a su posición inicial pulsando las teclas **EXTENDER** o **RETRAER**.
 8. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,0000E8A -63-07FEB13-1/1

E52520 — UN—26/JUN03

Prueba de voltaje de la toma eléctrica auxiliar del tractor (Canal 019)

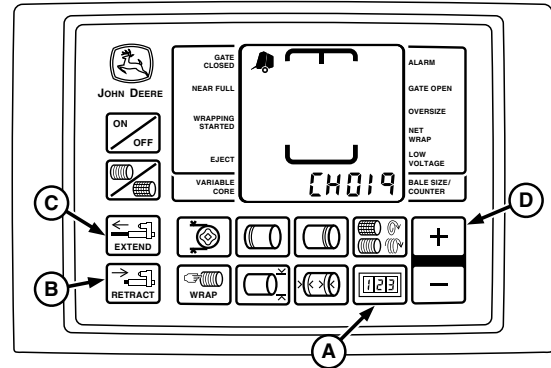
NOTA: El perfil 019 le permite al operador utilizar las teclas de extensión o de retracción para ubicar el accionador para trabajar.

Efectuar la revisión siguiente para determinar si la toma eléctrica auxiliar provee alimentación adecuada para el sistema BaleTrak™ Pro.

1. Arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Mantener presionada la tecla de CONTADOR y presionar la tecla de MÁS (+) (D) hasta que aparezca **CH019** en la pantalla digital.
4. Soltar la tecla CONTADORES para visualizar la indicación de tensión.
5. Usar la tecla EXTENDER (C) para extender un poco el accionador de la cuerda.
6. Mantener pulsada la tecla RETRAER (B) hasta que el accionador se cale en la posición de completamente retraído. Tomar nota de la tensión indicada durante los primeros cuatro segundos después de la calada.

Especificación

- Toma auxiliar—Voltaje
(mínima).....9,7 V
7. Si el voltaje indicada es menor que las especificaciones; instalar el conjunto de toma eléctrica



A—Tecla CONTADORES
B—Tecla RETRAER

C—Tecla EXTENDER
D—Tecla MÁS

auxiliar AE50549. Se debe usar exclusivamente este conjunto para instalar una toma eléctrica auxiliar debido al tamaño de los cables, la falta de empalmes y el disyuntor incluido en el juego. Cuando se instala el juego, conectar los cables de alimentación y a masa directamente y solo a los tornillos de fijación del borne de la batería. (Ver TOMA AUXILIAR DEL TRACTOR, en la sección Preparación del tractor.)

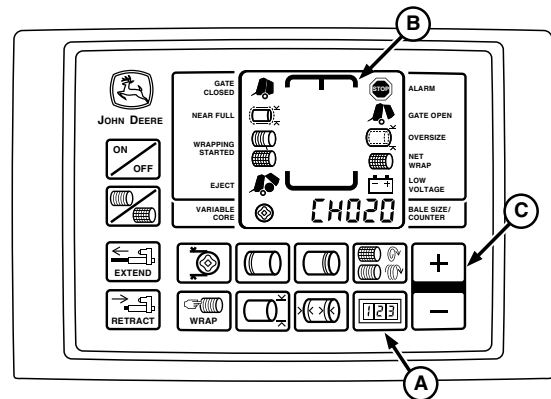
8. Apagar el controlador del monitor. Apagar el motor del tractor y quitar la llave de contacto.

PP98408,0000E8B -63-07FEB13-1/1

Prueba de la pantalla de cristal líquido (LCD) (Canal 020)

Usar el procedimiento de prueba siguiente para revisar si algún segmento de la pantalla LCD ha fallado.

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener presionada la tecla CONTADORES (A) mientras se presiona la tecla de CUERDA o RED para encender el monitor/controlador.
3. Continuar presionando la tecla CONTADORES (A) y presionar la tecla MÁS (C) hasta que la pantalla digital indique **CH020**.
4. Soltar las teclas y observar toda la pantalla LCD (B). Asegurarse de que todos los indicadores se hayan iluminado. De lo contrario, consultar al concesionario John Deere.
5. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.



A—Tecla CONTADORES
B—Pantalla LCD

C—Tecla MÁS

PP98408,0000E8C -63-07FEB13-1/1

Ajuste del interruptor de paca sobremedida

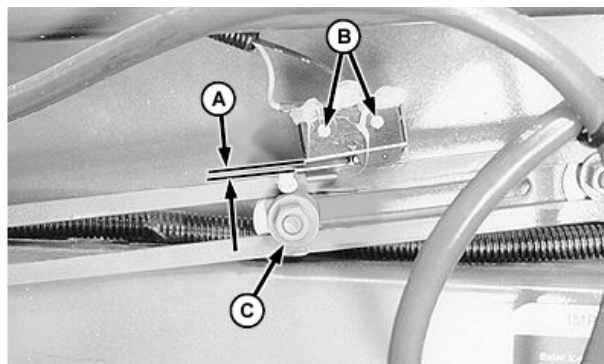
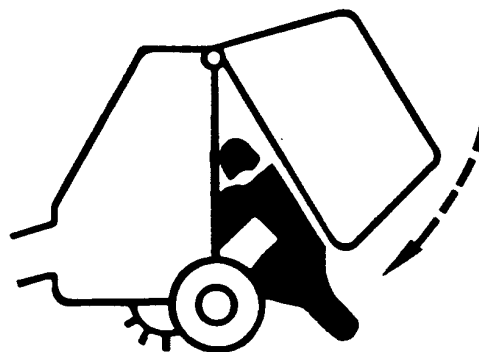
⚠ ATENCIÓN: Asegurarse de que el portón esté cerrado. Si el portón no está cerrado al realizar este procedimiento, podría cerrarse repentinamente causando lesiones graves e incluso mortales.

1. Elevar el portón hasta que el rodillo del brazo del interruptor de tamaño la paca quede centrada sobre las arandelas (C).
2. Aflojar los tornillos (B) y ajustar el interruptor hasta obtener el espacio (A) entre el brazo del interruptor y el cuerpo según especificaciones. Apretar los tornillos (B).

Especificación

Brazo a
cuerpo—Separación..... 3 mm
(1/8 in.)

3. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
4. Encender el monitor-controlador. La alarma de tamaño de paca (en el tractor) se debe activar cuando el interruptor se encuentra en esta posición. Si no, repetir el paso 2 y reducir la dimensión del espacio (A).
5. Levantar el portón completamente usando el sistema hidráulico del tractor (*el brazo tensor debe estar completamente elevado*) y después bloquear el portón.



A—Hueco
B—Tornillo

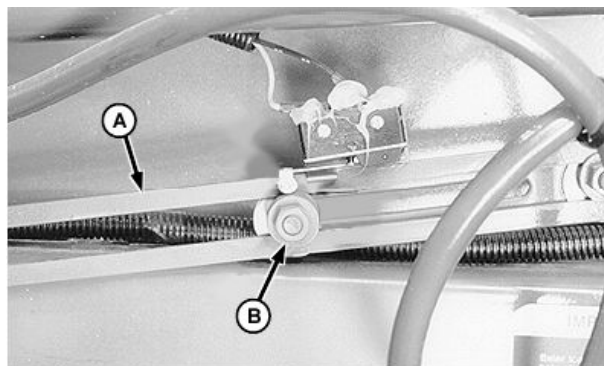
C—Arandelas

PP98408,0000E8D -63-07FEB13-1/2

TS688 —UN—21SEP89

E48869 —UN—02OCT00

6. Empujar la articulación deslizante (A) hacia adelante con la mano hasta que el rodillo del interruptor de tamaño de paca quede centrado sobre las arandelas (B).
7. La alarma de tamaño de paca (en el tractor) debe activarse cuando el interruptor se encuentra en esta posición. Si no, repetir el paso 2 y reducir el tamaño de la separación.
8. Bajar el portón.
9. Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.



A—Tensor

B—Arandelas

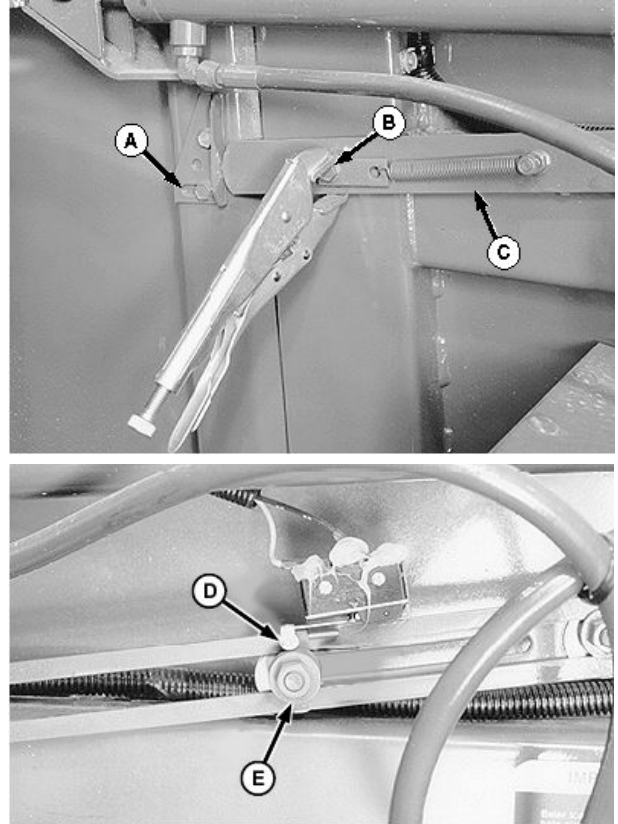
PP98408,0000E8D -63-07FEB13-2/2

E48970 —UN—02OCT00

Ajuste del brazo para tamaño de paca para tamaño máximo (advertencia de sobremedida)

1. Ajustar el interruptor de paca sobremedida. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE PACA SOBREMEDIDA, en esta sección.)
2. Cerrar el portón.
3. Fijar el brazo de tamaño de paca (C) al tornillo (B) de la brida de resorte con pinzas de presión. *(Esto se hace para evitar que el brazo se mueva cuando se abre el portón).* Colocar las mandíbulas de las pinzas sobre el tornillo de la brida de resorte (o las arandelas) y debajo del borde inferior del brazo.
4. Levantar el portón completamente usando el sistema hidráulico del tractor *(el brazo tensor debe estar completamente elevado)* y después bloquear el portón.
5. El rodillo del interruptor (D) debe quedar centrado sobre las arandelas (E). Si el rodillo no queda centrado sobre las arandelas, medir la distancia entre el centro del rodillo y el centro de las arandelas traseras.
6. Cerrar el portón y mover el soporte (A), hacia adelante o atrás, la distancia previamente medida.
7. Repetir los pasos 2—6 según se requiera, hasta que el rodillo quede centrado.

A—Soporte
B—Tornillo de brida de resorte
C—Brazo de tamaño de paca
D—Rodillo del interruptor
E—Arandelas



PP98408,0000E8E -63-07FEB13-1/1

E39289 —UN—19JUN96

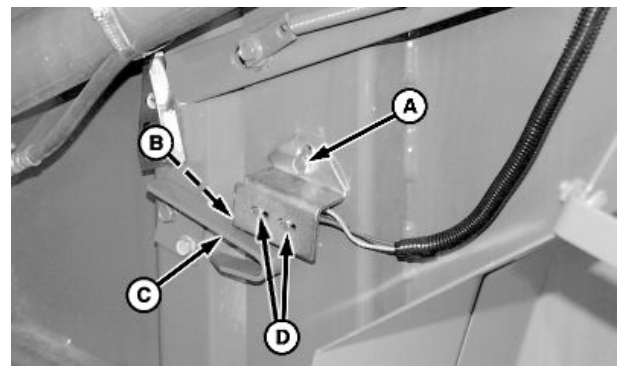
E48971 —UN—02OCT00

Ajuste del interruptor de cierre de portón

1. Cerrar el portón. *(Los cilindros tensores o del portón deben estar totalmente retraídos.)*
2. De ser necesario, aflojar los tornillos (D) y ajustar la posición longitudinal del interruptor para que el rodillo (B) quede centrado en la pata corta de la rampa (C).
3. Empujar el brazo del interruptor contra el cuerpo del interruptor y medir la separación entre el rodillo y la rampa. La separación debe cumplir con las especificaciones.

Especificación

Rueda a
rampa—Separación.....0,05—2,00 mm
(0.02—0.08 in.)



A—Tornillo
B—Rodillo

C—Rampa
D—Tornillos

4. Aflojar el tornillo (A) y ajustar la posición vertical del interruptor hasta obtener la separación especificada.
5. Confirmar el funcionamiento del interruptor probando con el monitor/unidad de control. (Ver PRUEBA DE

LOS INTERRUPTORES DE CIERRE DEL PORTÓN Y DE PACA SOBREMEDIDA—ASISTIDA POR MONITOR [CANALES 013 Y 014] en esta sección.)

PP98408,0000E8F -63-07FEB13-1/1

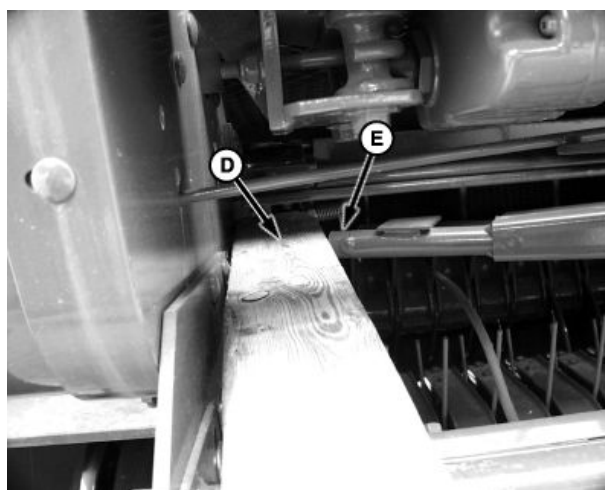
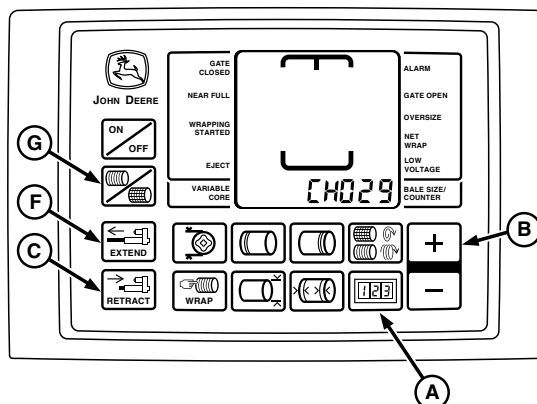
E48468 —UN—21JUL00

Procedimiento de calibración del brazo de atado (Canal 029)

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.
2. Presionar brevemente la tecla de CUERDA o RED (G), asegurarse de que el monitor/controlador está en modo de CUERDA (el indicador se visualiza brevemente en la pantalla).
3. Apagar el controlador del monitor.
4. Mantener pulsada la tecla CONTADORES mientras se enciende el monitor.
5. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) y pulsar la tecla MÁS (B) hasta que la pantalla digital indique **CH029**. Soltar las dos teclas.
6. Mantener presionada la tecla RETRAER (C) hasta que el accionador de atado con cuerda se retraiga por completo y la pantalla indique cero.

NOTA: 89 mm es igual a 3—1/2 in, que es la dimensión estándar para la mayoría de las maderas de 4 in. de ancho como una de 2 x 4 o de 4 x 4.

7. Colocar un bloque de madera de 89 mm (3—1/2 in.) (D) en el lado derecho de la cámara de pacas de forma que el brazo de atado (E) toque el bloque de madera cuando el accionador está extendido.
8. Presionar la tecla EXTENDER (F), extender el accionador hasta que se pare al tocar el bloque de madera (D).
9. Guardar el valor visualizado en el **CH029** presionando juntas las teclas MÁS y MENOS, y escuchar si la alarma suena dos veces como confirmación.
10. Presionar la tecla RETRAER (C) para soltar y quitar el bloque de madera.



A—Tecla CONTADORES
B—Tecla MÁS
C—Tecla RETRAER
D—Taco de madera

E—Brazo de atado
F—Tecla EXTENDER
G—Tecla de CUERDA o RED

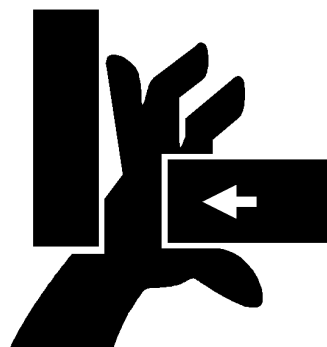
PP98408,0000E90 -63-07FEB13-1/1

Ajuste de la separación entre el soporte del brazo cortador y el brazo de atado

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino del brazo de atado para evitar aplastaduras. Apagar el motor ANTES de hacer mantenimiento o ajustar los brazos de atado o el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

IMPORTANTE: No hacer funcionar los brazos de atado con el recogedor elevado o se podrían dañar los dedos del recogedor.



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E91 -63-07FEB13-1/2

1. Mover el brazo de atado (A) debajo del soporte (B) del brazo del cortador de la manera siguiente:

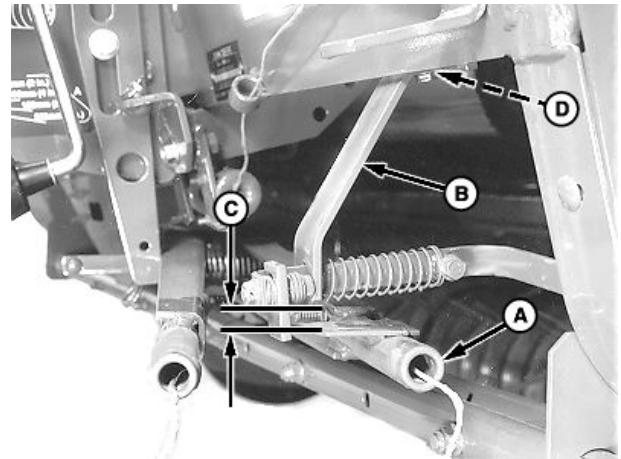
- Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
- Encender el monitor-controlador.
- Mantener momentáneamente presionada la tecla de CUERDA o RED para seleccionar el modo de CUERDA.
- Pulsar las teclas de EXTENDER o de RETRAER para mover el brazo de atado (A) hasta ponerlo debajo del soporte (B) del brazo del cortador.
- Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

2. Medir la separación (C) entre el borde inferior del soporte del brazo del cortador (B) y la parte superior de la brida del brazo de atado. La separación (C) debe hallarse dentro de las especificaciones.

Especificación

Borde inferior del soporte del brazo del cortador a parte superior de brida del brazo de atado—Separación.....6—12 mm (1/4—1/2 in.)

- Si la separación (C) mide menos que lo especificado, quitar los suplementos (D) entre el soporte (B) del brazo del cortador y debajo del travesaño. Si no hay suplementos, bajar los brazos de atado con respecto al soporte del brazo del cortador. (Ver AJUSTE DEL BRAZO DE ATADO AL RODILLO



A—Brazo de atado
B—Soporte del brazo del cortador

C—Separación
D—Calzos

DE INICIO DE PACA, BRAZO DEL CORTADOR Y TOPE DEL BRAZO DE ATADO en esta sección.)

- Si la separación (C) mide más que lo especificado, agregar suplementos (D).

3. Cambiar los suplementos aflojando los dos tornillos de rosca chapa.
4. Retirar el juego axial por la parte delantera del soporte del brazo del cortador hacia el centro de la empacadora. Apretar los tornillos.

PP98408,0000E91 -63-07FEB13-2/2

E40634—UN—06SEP00

Ajuste del brazo de atado frontal

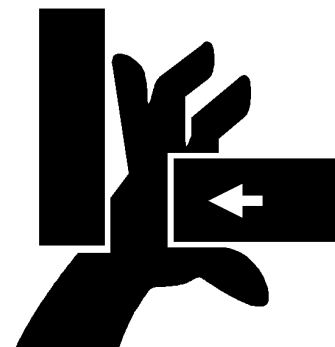
¡ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino del brazo de atado para evitar aplastaduras. Apagar el motor ANTES de hacer mantenimiento o ajustar los brazos de atado o el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

1. Mover los brazos de atado de vuelta a su posición inicial de la manera siguiente:

- Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
- Encender el monitor-controlador.
- Mantener momentáneamente presionada la tecla de CUERDA o RED para seleccionar el modo de CUERDA.

- Pulsar las teclas de EXTENDER o de RETRAER para mover el brazo de atado (A) hasta ponerlo debajo del soporte (B) del brazo del cortador.
- Fijar el selector del monitor/controlador en la posición de apagado (central). Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E92 -63-07FEB13-1/2

E47598—UN—07JAN00

2. Sacar el tornillo y la tuerca (E), el pasador de resorte (D), la arandela (G), el espaciador (H), el resorte (C) y la brida de espaciado de la cuerda (F).
3. Medir la diferencia de altura (I) entre las partes superiores de los brazos de atado (J) y (K). El brazo de atado (K) debe estar más alto que el brazo de atado (J) dentro de lo especificado.

Especificación

Brazo de atado delantero

a brazo de atado

trasero—Distancia.....4,5—7,5 mm
(3/16—5/16 in.)

4. Para ajustar la distancia, aflojar la tuerca (A) lo suficiente para poder mover el extremo del brazo de atado manualmente con cierta resistencia.

- Si la distancia (I) mide menos que lo especificado, mover el extremo del brazo de atado hacia abajo hasta obtener la distancia adecuada.
- Si la distancia (I) mide más que lo especificado, mover el extremo del brazo de atado hacia arriba hasta obtener la distancia adecuada.

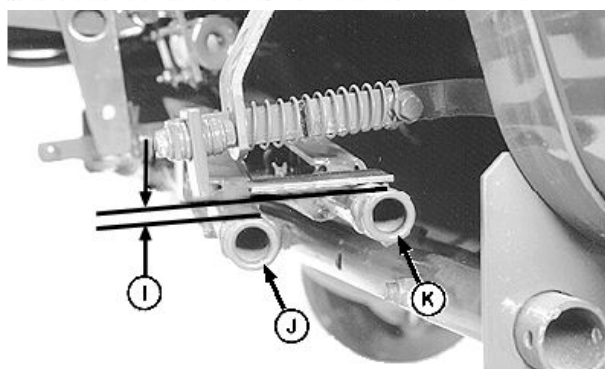
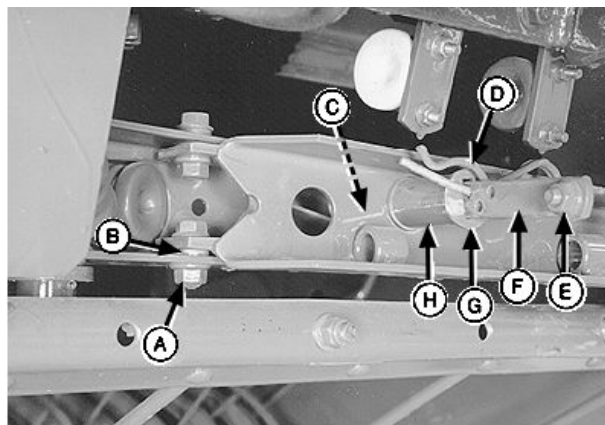
5. Apretar la tuerca (A) según especificaciones.

Especificación

Tuerca del brazo de

atado—Par de apriete.....80 N·m
(60 lb-ft)

6. Instalar la brida de espaciado de la cuerda, resorte, espaciador, arandela, tuerca y tornillo. Instalar el pasador de bloqueo (D) en el orificio deseado.



A—Tornillo y tuerca
B—Buje
C—Muelle
D—Pasador elástico
E—Tornillo y tuerca
F—Brida de espaciado de la cuerda

G—Arandela
H—Espaciador
I—Diferencia de altura
J—Brazo de atado delantero
K—Brazo de atado trasero

PP98408,0000E92 -63-07FEB13-2/2

E39280—UN—02JUL99

E39279—UN—30JUN99

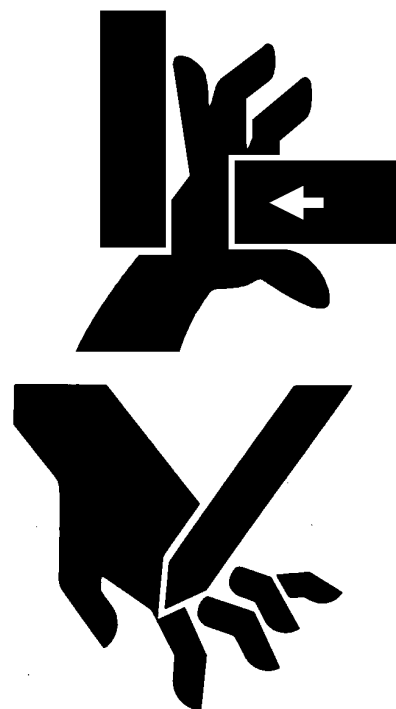
Ajuste del cortador de cuerda al brazo de atado

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos afuera del camino del brazo de atado para evitar aplastamiento. Apagar la fuerza ANTES de hacer mantenimiento o ajustes en los brazos de atado o en el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

La cuchilla de cuerda tiene dos bordes cortantes. Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

1. Quitar el material de cosecha de la zona de la cuchilla y del yunque hexagonal.



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E93 -63-07FEB13-1/2

E47598 —UN—07JAN00

TS268 —UN—23AUG88

NOTA: la dimensión (F) corresponde al brazo delantero.
El brazo trasero no debe chocar contra la parte inferior de la cuchilla de cuerda.

- Mover los brazos de atado hasta que el tubo (E) del brazo de atado delantero esté centrado sobre el yunque (D) hexagonal de la manera siguiente:

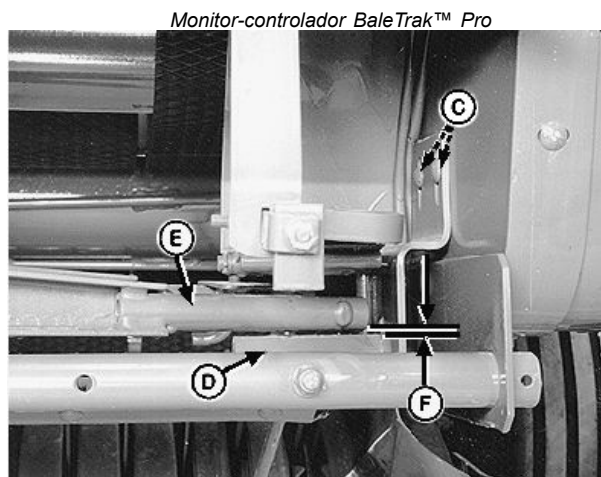
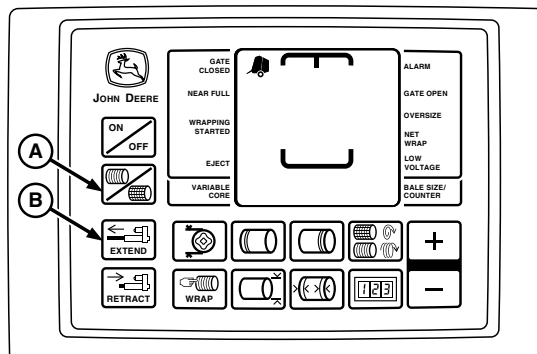
Atado con cuerda, control eléctrico:

- Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
 - Encender el monitor-controlador.
 - Cuando está en modo CUERDA, pulsar la tecla EXTENDER (B) del monitor/controlador para mover el tubo del brazo de atado delantero hasta centrarlo sobre el yunque hexagonal.
 - Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
- Abrir la puerta izquierda y aflojar las tuercas (C).
 - Ajustar el cortador de cuerda, para que la separación entre el yunque hexagonal (F) de la cuchilla y el tubo del brazo de atado (E) esté al valor especificado. El soporte del cortador de cuerda debe estar nivelado (paralelo al borde inferior del bastidor).

Especificación

Yunque hexagonal de cuchilla a tubo del brazo de atado delantero—Separación.....0,5—3,5 mm
(0.020—0.138 in.)

- Ajustar las tuercas (C).
- Si el brazo de atado trasero choca contra el lado inferior del soporte de la cuchilla y se ha obtenido la separación mínima indicada en el paso 4, doblar el soporte del cortador de cuerda de manera que el yunque hexagonal quede paralelo respecto del brazo de atado.
- Comprobar el ajuste de la cuchilla. (Ver REVISIÓN DEL AJUSTE DE LA CUCHILLA en esta sección.)



A—Símbolo de la cuerda
B—Tecla EXTENDER
C—Tuercas

D—Yunque hexagonal de cuchilla
E—Tubo del brazo de atado delantero
F—Separación

PP98408,0000E93 -63-07FEB13-2/2

E52523 —UN—02JUN08

E40624 —UN—29JUN96

Revisión y ajuste de la cuchilla del cortador de cuerda

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos afuera del camino del brazo de atado para evitar aplastamiento. Apagar la fuerza ANTES de hacer mantenimiento o ajustes en los brazos de atado o en el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso del brazo de atado cuando está ACTIVADO.

⚠ ATENCIÓN: La cuchilla de cuerda tiene dos bordes cortantes. Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

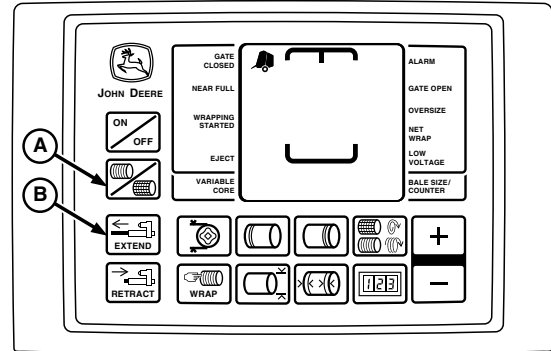
IMPORTANTE: Asegurarse de que el yunque del cortador esté correctamente ajustado antes de ajustar la cuchilla. (Ver AJUSTE DEL CORTADOR DE CUERDA AL BRAZO DE ATADO en esta sección.)

No hacer funcionar el brazo de atado con el recogedor elevado o se podrían dañar los dedos del recogedor.

NOTA: Asegurarse de que el filo de la cuchilla esté recto. Si no, girarla, sustituirla o afilarla.

Si el borde de la cuchilla es menor a 3 mm (1/8 in) desde la parte trasera de la superficie plana hexagonal, la cuchilla es demasiado corta porque ha sido afilada. Invertir o sustituir la cuchilla según se requiera.

1. Quitar el material de cosecha de la zona de la cuchilla y del yunque hexagonal.
2. Mover los brazos de atado detrás del cortador de cuerda de la manera siguiente:
 - Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.



A—Símbolo de la cuerda

B—Tecla EXTENDER

- Encender el monitor-controlador.
- En modo de CUERDA, pulsar la tecla EXTENDER (B) del monitor/unidad de control para mover el brazo de atado detrás del cortador de cuerda.
- Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

Continúa en la siguiente página

PP98408.0000E94 -63-07FEB13-1/2

E52523 — UN—02JUN08

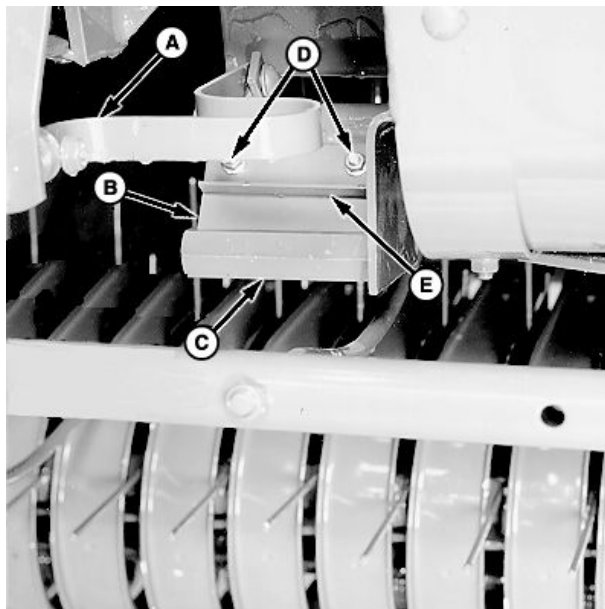
3. Tirar la brida del cortador (A) suavemente hacia adelante hasta que la cuchilla (B) toque el yunque hexagonal (C). Si toda la extensión del filo de la cuchilla no toca el yunque hexagonal, ajustar la cuchilla.

Para ajustar la cuchilla:

- Aflojar las tuercas (D).
- Tirar del ángulo (E) hacia abajo hasta que toda la extensión de la cuchilla (B) toque el yunque hexagonal (C). El filo de la cuchilla debe estar cerca del centro de la parte plana hexagonal.
- Apretar las tuercas (D). Tirar la brida del cortador hacia adelante para asegurarse de que toda la extensión del filo de la cuchilla toque el yunque hexagonal. Si no, repetir el procedimiento de ajuste.
- Revisar la separación entre el cortador de cuerda y el brazo de atado. (Ver AJUSTE DEL CORTADOR DE CUERDA A BRAZO DE ATADO en esta sección.)

A—Brida del cortador
B—Cuchilla
C—Yunque hexagonal

D—Tuercas
E—Ángulo



E39690—UN—06SEP00

PP98408,0000E94 -63-07FEB13-2/2

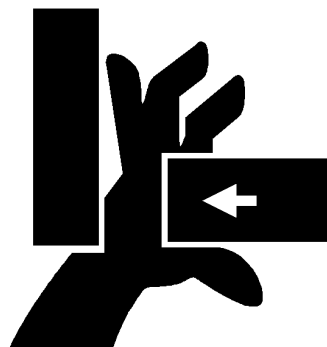
Ajuste del brazo de atado al rodillo de inicio de paca, al soporte del brazo cortador y al tope del brazo de atado

¡ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino del brazo de atado para evitar aplastaduras. Apagar el motor ANTES de hacer mantenimiento o ajustar los brazos de atado o el mecanismo del cortador de cuerda.

Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

NOTA: Agregar o quitar suplementos entre el soporte del brazo de atado y el travesaño afectará las dimensiones en los siguientes puntos:

- Brazo de atado al rodillo de inicio de paca:
 - Brazo de atado apuntando directamente hacia atrás.
 - Brazo de atado apuntando hacia el lado derecho de la empacadora.
 - Brazo de atado apuntando hacia el lado izquierdo de la empacadora.
- Brazo de atado al soporte del brazo del cortador.
- Brazo de atado a tope del brazo de atado.



E47598—UN—07JAN00

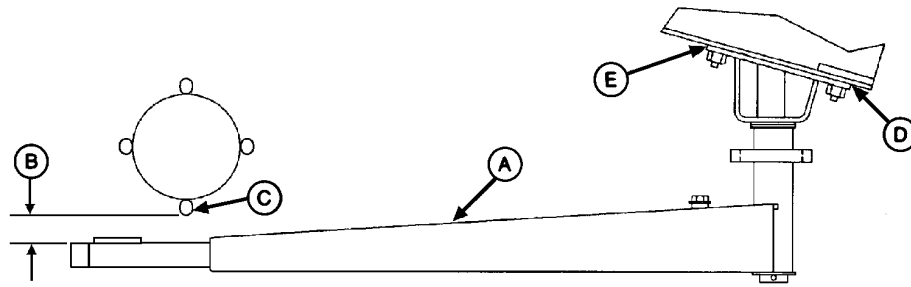
Revisar las dimensiones en todos los puntos antes de hacer los ajustes. Añadir o quitar suplementos en un punto puede modificar la dimensión en otro punto.

1. Arrancar el motor del tractor y elevar el portón totalmente. Bajar el recogedor para que el brazo de atado no toque los dedos del recogedor.
2. Detener el motor y sacar la llave de contacto. Bloquear el portón.
3. Quitar la cadena del rodillo de mando inferior para poder hacer girar el rodillo de inicio de paca a mano.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E95 -63-07FEB13-1/5

Ajuste de brazo de atado al rodillo de inicio de paca



A—Brazo de atado
B—Dimensión
C—Vástago del rodillo de inicio de paca
D—Ubicación del suplemento
E—Ubicación del suplemento

1. Mover los brazos de atado hasta que el brazo de atado (A) trasero apunte hacia la parte trasera de la empacadora.
 - Encender la llave del tractor. No arrancar el motor del tractor.
 - Encender el monitor-controlador.
 - Pulsar la tecla EXTENDER para mover el brazo de atado a su lugar.
 - Apagar el monitor-controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
2. Con la mano, retirar el juego axial entre el extremo del brazo de atado y el rodillo de inicio de paca. Verificar la dimensión (B) entre el vástago del rodillo de inicio de paca (C) y el tubo del brazo de atado. La dimensión (B) debe estar dentro de lo especificado.

Especificación

Vástago del rodillo de inicio de paca al tubo del brazo de atado—Distancia.....6—12 mm
(1/4—1/2 in.)

3. Si la dimensión (B) mide menos que lo especificado:
 - Retirar suplementos, según sea necesario, en la ubicación (D) entre el soporte del brazo de atado

y el travesaño. Retirar una cantidad igual de suplementos de los tornillos de montaje izquierdos y derechos. Cada suplemento desplaza el brazo de atado aproximadamente 3 mm (1/8 in).

O

- Agregar suplementos, según sea necesario, en la ubicación (E) entre el soporte del brazo de atado y el travesaño. Agregar una cantidad igual de suplementos en los tornillos de montaje izquierdos y derechos.

4. Si la dimensión (B) mide más que lo especificado:

- Retirar suplementos, según sea necesario, en la ubicación (E) entre el soporte del brazo de atado y el travesaño. Retirar una cantidad igual de suplementos de los tornillos de montaje izquierdos y derechos. Cada suplemento desplaza el brazo de atado aproximadamente 3 mm (1/8 in)

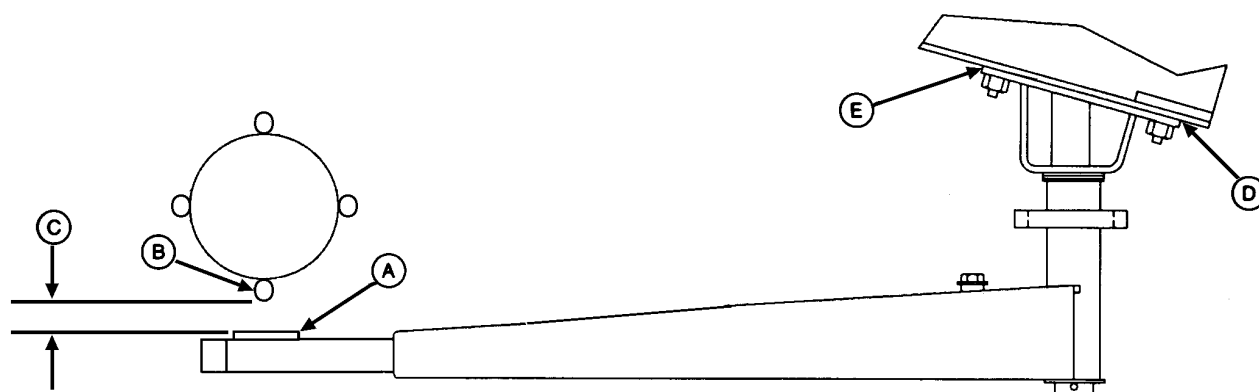
O

- Agregar suplementos, según sea necesario, en la ubicación (D) entre el soporte del brazo de atado y el travesaño.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E95 -63-07FEB13-2/5

E40616—UN—16DEC97



E41680—UN—31OCT96

A—Brida
B—Vástago del rodillo de inicio de paca
C—Dimensión
D—Ubicación del suplemento

E—Ubicación del suplemento

5. Mover los brazos de atado hacia la derecha para que la brida (A) esté debajo del vástago del rodillo de inicio de paca (B).
 - Encender la llave del tractor. No arrancar el motor del tractor.
 - Encender el monitor-controlador.
 - Pulsar la tecla EXTENDER para mover el brazo de atado a su lugar.
 - Apagar el monitor-controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
6. Girar el rodillo de inicio de paca hasta que el vástago del rodillo de inicio de paca (B) esté lo más cerca posible a la brida (A) del brazo de atado.
7. Con la mano, retirar el juego axial entre el extremo del brazo de atado y el rodillo de inicio de paca.
8. Verificar la dimensión (C) entre el vástago del rodillo de inicio de paca (B) y la brida (A). La dimensión (C) debe estar dentro de lo especificado.
9. Si la dimensión (C) mide menos que lo especificado, añadir una cantidad igual de suplementos en las posiciones derechas (D y E), o quitar una cantidad igual de suplementos de las ubicaciones izquierdas (D) y (E).
10. Mover el brazo de atado hacia la izquierda del centro para que la brida (A) esté debajo del vástago del rodillo de inicio de paca (B).
 - Encender la llave del tractor. No arrancar el motor del tractor.
 - Encender el monitor-controlador.
 - Pulsar la tecla EXTENDER para mover el brazo de atado a su lugar.
 - Apagar el monitor-controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
11. Girar el rodillo de inicio de paca hasta que el vástago del rodillo de inicio de paca (B) esté lo más cerca posible a la brida (A) del brazo de atado.
12. Si la dimensión (C) mide menos que lo especificado, añadir una cantidad igual de suplementos en las posiciones izquierdas (D y E), o quitar una cantidad igual de suplementos de las ubicaciones derechas (D) y (E).

Especificación

Vástago del rodillo de inicio de paca a la brida—Separación (mínima)..... 3 mm (1/8 in.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E95 -63-07FEB13-3/5

Ajuste de brazo de atado a soporte del brazo del cortador

1. Mover los brazos de atado hasta que el brazo de atado (A) toque apenas la lengüeta de contacto del brazo del cortador.
 - Encender la llave del tractor. No arrancar el motor del tractor.
 - Encender el monitor-controlador.
 - Pulsar la tecla RETRAER para mover el brazo de atado a su lugar.
 - Apagar el monitor-controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
2. Medir la dimensión (C) entre la parte superior de la brida del brazo de atado y el borde inferior del soporte del brazo del cortador (B). La distancia (C) debe estar dentro de lo especificado.

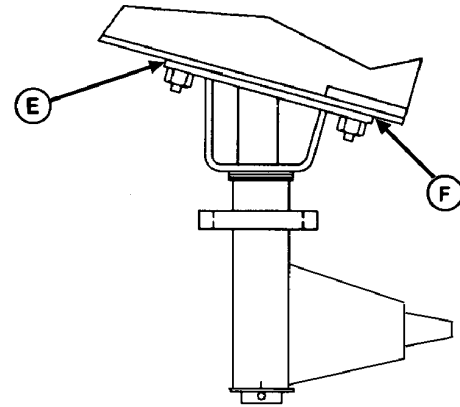
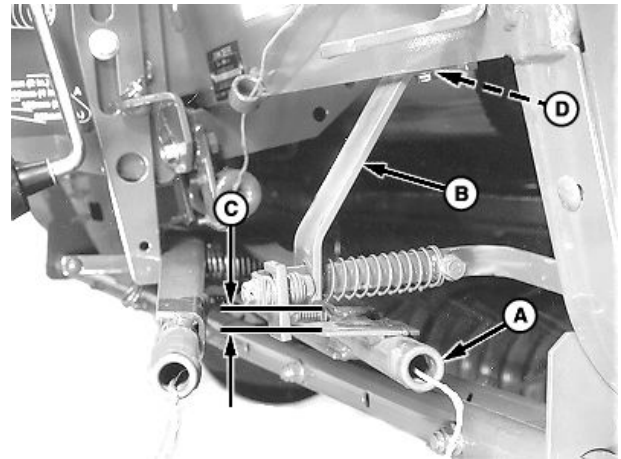
Especificación

Parte superior de brida del brazo de atado a borde inferior del soporte del brazo del cortador—Separación..... 6 mm (1/4 in.)

3. Si la dimensión (C) mide menos de lo especificado, y no hay suplementos en la ubicación (D) entre el soporte (B) y el travesaño:
 - Agregar una cantidad igual de suplementos entre el soporte del brazo de atado y el travesaño en las ubicaciones izquierdas (E) y (F).

O

 - Quitar una cantidad igual de suplementos entre el soporte del brazo de atado y el travesaño en las ubicaciones derechas (E) y (F).



A—Brazo de atado
B—Soporte del brazo del cortador
C—Dimensión

D—Ubicación del suplemento
E—Ubicación del suplemento
F—Ubicación del suplemento

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E95 -63-07FEB13-4/5

E40634 —UN—06SEP00

E41682 —UN—24OCT96

Ajuste del brazo de atado con respecto al tope de la cuerda

1. Asegurarse de que el tope (A) del brazo de atado esté hacia abajo.
2. Mover los brazos de atado a su posición inicial.
 - Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
 - Encender el monitor-controlador.
 - Pulsar la tecla RETRAER para mover el brazo de atado a su lugar.
 - Apagar el controlador del monitor. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
3. Revisar el solapamiento (C). Debe haber una solapamiento mínima entre la parte inferior del tope (A) y la superficie del brazo de atado delantero, según lo especificado.

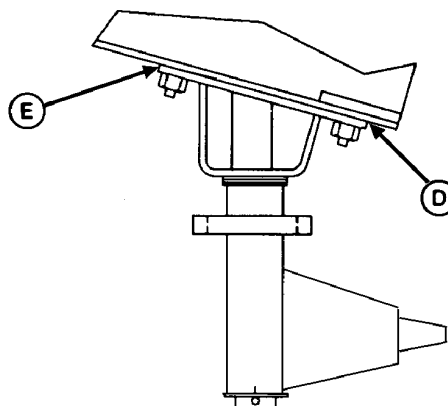
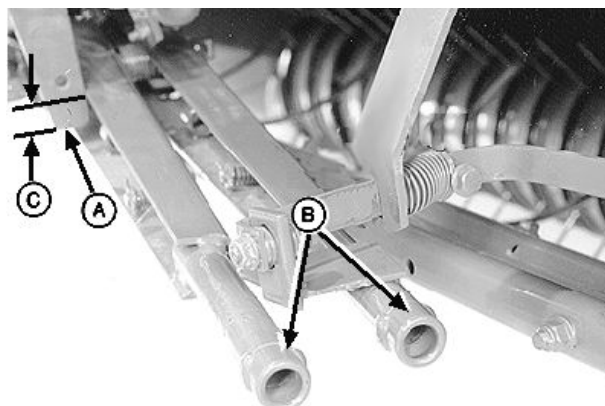
Especificación

Parte inferior del tope a
superficie del brazo de-
lantero—Solapamiento..... 2 mm
(3/32 in.)

4. Si la dimensión (C) mide menos que lo especificado:
 - Agregar una cantidad igual de suplementos en las ubicaciones del lado derecho (D) y (E).
 -
 - Quitar una cantidad igual de suplementos en las ubicaciones del lado izquierdo (D) y (E).

Revisión de ajustes del brazo de atado

1. Medir nuevamente la separación entre el brazo de atado y el rodillo de inicio de paca, el brazo de atado y el soporte del brazo del cortador, y el brazo de atado y el tope del brazo de atado. Si la dimensión entre el brazo de atado y el rodillo de inicio de paca ha cambiado debido al ajuste del brazo de atado con respecto al soporte del brazo del cortador o el tope del brazo de atado, ajustar los suplementos entre el brazo de atado y el travesaño según se requiera.



A—Tope del brazo de atado
B—Brazos de atado
C—Solapamiento mínimo

D—Ubicación del suplemento
E—Ubicación del suplemento

2. Ajustar el cortador de cuerda con respecto al brazo de atado. (Ver AJUSTE DEL CORTADOR DE CUERDA AL BRAZO DE ATADO en esta sección.)
3. Instalar la cadena del rodillo impulsor inferior.
4. Desbloquear y cerrar el portón.

PP98408,0000E95 -63-07FEB13-5/5

E40623 —UN—01JUL96

E40617 —UN—07OCT96

Almacenamiento

Fin de temporada

1. Trasladar la empacadora un lugar seco. Si se va a almacenar la empacadora al aire libre, se puede prolongar la vida útil de las correas cubriéndolas o sacándolas de la máquina para protegerlas de los rayos del sol y de la exposición al ozono.
2. Sacar la cuerda de las cajas de cuerda. Guardar la cuerda bajo techo durante la temporada de inactividad.
3. Limpiar detenidamente la empacadora, tanto por dentro como por fuera. Los residuos orgánicos y la tierra atraen la humedad y causan oxidación.
4. Aplicar unas gotas de aceite a todas las partes de pivote y varillajes.
5. Engrasar detenidamente la empacadora. (Consultar la sección Engrase y mantenimiento.)
6. Aplicar una capa delgada de grasa a las roscas de todos los tornillos de ajuste.
7. Retraer todos los cilindros hidráulicos.
8. Pinte todas las piezas en donde la pintura se haya desgastado.
9. Limpiar todas las cadenas lavándolas con combustible diésel. Secarlas y cubrirlas con una capa de aceite viscoso.
10. Colocar bloques debajo del bastidor de la empacadora para quitar peso de los neumáticos. **NO DESINFLAR LOS NEUMÁTICOS.** Si queda a la intemperie, cubrir los neumáticos para protegerlos de la luz, grasa y aceite.
11. Si la máquina está equipada con un extinguidor de incendios, seguir las recomendaciones del fabricante con respecto a la inspección y mantenimiento. Si la empacadora estará expuesta a tiempo frío, vaciar el extinguidor de incendios o usar una solución anticongelante no inflamable para evitar que el extinguidor se dañe.
12. Revisar todas las guías de correa en busca de desgaste, especialmente los perfiles de desgaste en la parte posterior del brazo tensor. (Ver **PERFILES DE DESGASTE DEL BRAZO TENSOR** en la sección Engrase y mantenimiento.)
13. Hacer una lista de los repuestos necesarios para la temporada siguiente y pedirlos.

PP98408,0000E96 -63-07FEB13-1/1

Inicio de la temporada

1. Revisar y llenar la caja de cambios hasta el nivel de la varilla de nivel. (Consultar la sección Engrase y mantenimiento.)
2. Quitar el aceite viscoso de las cadenas y lubricarlas con aceite 30W o más viscoso.
3. Lubricar la máquina completa. (Ver la sección Engrase y mantenimiento.) Esto sacará la humedad que pueda haber en los cojinetes.
4. Revisar la presión de aire de los neumáticos.
5. Apretar toda la tornillería.
6. Revisar los ganchos de empalme de la correa en busca de daños. De ser necesario, sustituir.
7. Si la máquina está equipada con un extinguidor de incendios, seguir las recomendaciones del fabricante con respecto a la inspección y mantenimiento. Volver a llenar, presurizar y probar el extinguidor de incendios.
8. Repasar el manual del operador y comprobar los ajustes de la máquina.
9. Comprobar el funcionamiento de la alarma de paca sobremedida. (Ver **AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE TAMAÑO DE PACA** en la sección Mantenimiento.)

PP98408,0000E97 -63-07FEB13-1/1

Montaje

Trabajos de mantenimiento seguros previos a la entrega

Comprender el procedimiento de pre-entrega antes de realizar el trabajo.

Durante los procedimientos de montaje, prueba y ajuste, puede ser necesario poner en funcionamiento los sistemas hidráulicos y de transmisión. Mantenerse alejado de los elementos de la máquina al elevar o bajar el portón o el recogedor y durante el funcionamiento el sistema hidráulico, electrónico o ejes de transmisión.

Establecer buena comunicación con los demás técnicos de mantenimiento. Ser consciente de las acciones de éstos y alertarlos sobre peligros potenciales.

No realizar engrase, mantenimiento o ajuste con el motor en marcha. Mantener las manos, pies y ropa lejos de



TS198 —UN—23AUG88

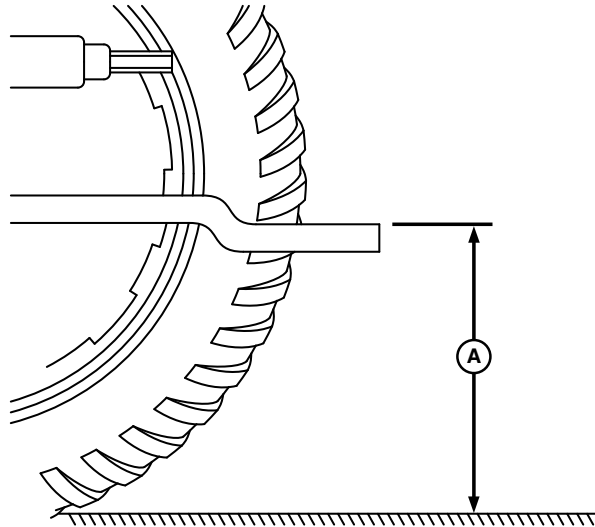
las piezas accionadas mecánica o hidráulicamente. Si necesario inspeccionar la máquina en funcionamiento, tener cuidado con las partes móviles en el área cercana.

PP98408,0000E98 -63-07FEB13-1/1

Ajuste del enganche de la empacadora

1. Medir desde la parte superior del tractor hasta el suelo. Hacer la medición en suelo nivelado.

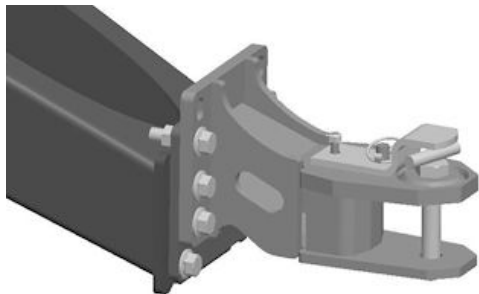
A—Dimensión



E62317 —UN—04APR12

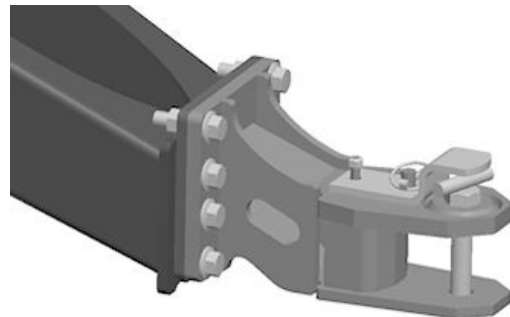
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000E99 -63-07FEB13-1/3



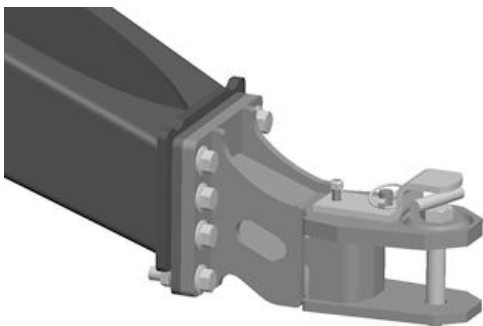
Posición 1

E60309 —UN—13JUL11



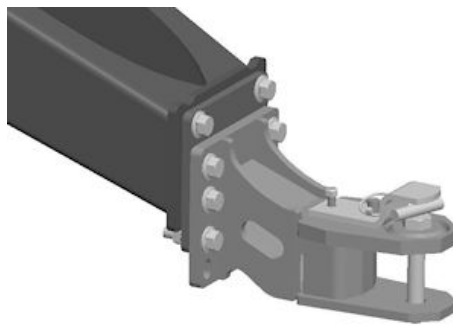
Posición 2

E60310 —UN—13JUL11



Posición 3 (configuración de fábrica)

E60311 —UN—13JUL11



Posición 4

E60312 —UN—13JUL11

NOTA: Todos los enganches de la empacadora vienen instalados de fábrica en la posición 3.

2. Ajustar el enganche de la empacadora según la dimensión de la barra de tiro.

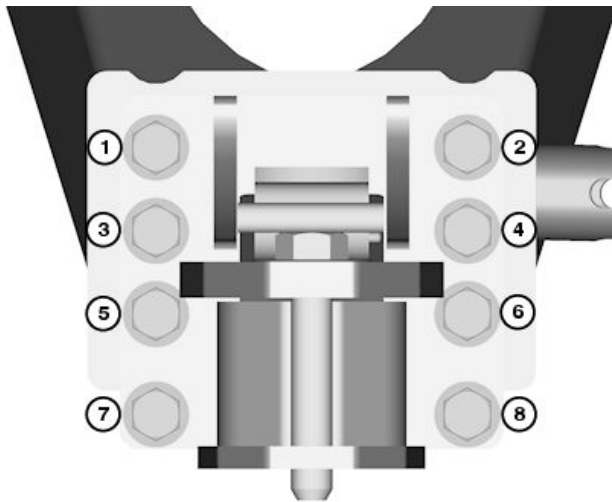
Recogedor normal	Dimensión de barra de tiro (A)
Posición 1	432—559 mm (17—22")
Posición 2	230—432 mm (13—17")
Posición 3	No se recomienda
Posición 4	No se recomienda

PP98408,0000E99 -63-07FEB13-2/3

3. Apretar la tornillería según la secuencia 1-8, como se ilustra.
4. Apretar la tornillería al valor especificado.

Especificación

Tornillería de enganche
ajustable—Par de
apriete.....350 N·m
(258 lb-ft)



E62321 —UN—04APR12

PP98408,0000E99 -63-07FEB13-3/3

Instalación de manguetas de rueda en la empacadora 459 con recogedor normal y neumáticos 11L-14

NOTA: La posición de la mangueta de rueda controla la altura de la empacadora y la capacidad de alimentación.

La **posición normal** es la recomendada para la mayoría de las condiciones de empacado.

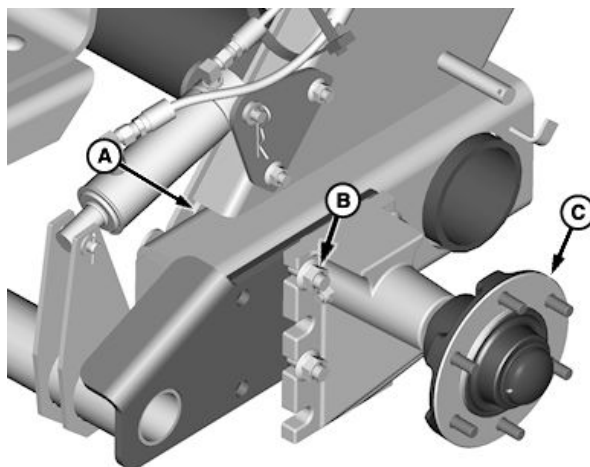
- Se recomienda para uso con rampa para pacas. Será necesario reducir el diámetro de la paca, según la altura de la barra de tiro del tractor.
- Los dedos del recogedor tocan el suelo al bajar el recogedor completamente. Se recomienda ajustar la altura con un despeje de por lo menos 25 mm (1 in).

La **posición elevada** se recomienda para trabajar con cañas de maíz, paja con rastrojos altos o en suelos blandos. (Ver EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

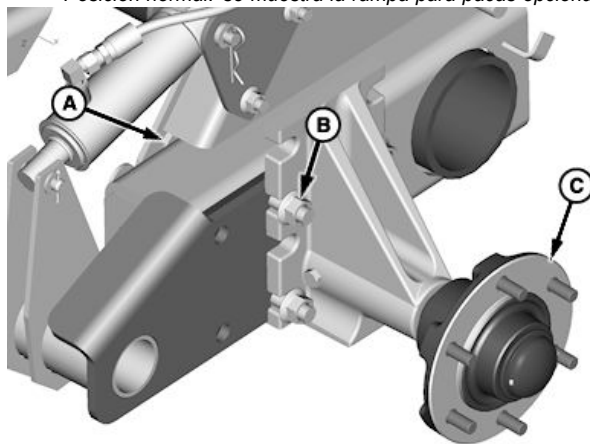
- Se recomienda para uso con rampa para pacas.
- Los dedos del recogedor no tocan el suelo al bajar el recogedor.
- Si no es posible bajar el recogedor o el mismo rebota excesivamente, ajustar los muelles de flotación del recogedor para proveer menos fuerza (flotación). (Ver AJUSTE DE MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

A—Tornillos M16 x 160-10,9 (se usan 4) C—Mangueta

B—Tuerca de brida, M16 (se usan 4)



Posición normal: se muestra la rampa para pacas opcional



Posición elevada: se muestra la rampa para pacas opcional

E66115—UN—21JUN12

E66116—UN—21JUN12

PP98408,0000E9A -63-07FEB13-1/1

Revisión del par de apriete de la tuerca de rueda

IMPORTANTE: Instalar las ruedas con los vástagos de las válvulas hacia el interior.

Una instalación incorrecta puede hacer que las tuercas de rueda se aflojen.

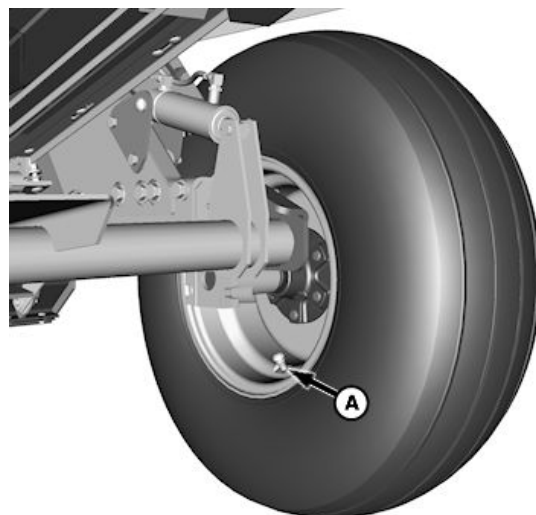
Después de cada montaje o desmontaje de rueda, revisar el par de apriete de las tuercas de rueda después de una hora de trabajo y repetir el procedimiento hasta que las tuercas mantengan el par de apriete especificado.

Instalar la rueda con el vástago de la válvula (A) hacia el interior. Sujetar con seis tuercas de 1/2 in.

Después de cada montaje o desmontaje de rueda, revisar el par de apriete de las tuercas de rueda después de una hora de trabajo y repetir el procedimiento hasta que las tuercas mantengan el par de apriete especificado. Apretar las tuercas de rueda a los valores especificados.

Especificación

Tuercas de la rueda—Par
de apriete..... 115 N·m
(85 lb·ft)



Neumáticos 11L-14

A—Vástago de la válvula

E65913 —UN—18JUN12

PP98408,0000E9B -63-07FEB13-1/1

Revisión de las presiones de inflado de los neumáticos

Neumáticos	kPa (bar) (psi)
11L-14, 8 telas	207 (2,1) (30)

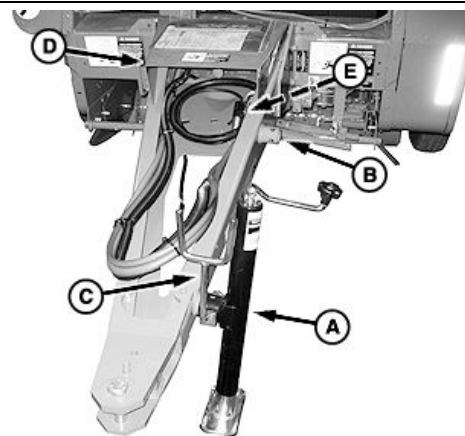
PP98408,0000E9C -63-07FEB13-1/1

Instalación del gato elevador

1. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada.
2. Bloquear las ruedas delanteras y traseras para impedir el deslizamiento de la empacadora.
3. Levantar la lanza con un dispositivo de elevación apropiado y retirar el gato elevador (A) de la posición de almacenamiento (B). Colocarla en posición vertical y fijarla con el soporte de la TDF y el pasador de cierre rápido (C).
4. Cortar el cable de transporte de la protección de TDF (D).
5. Elevar la protección de la TDF y retirar la banda de fijación (E) de las mangueras y los grupos de cables.

A—Gato
B—Posición de almacenamiento
C—Soporte de la TDF y pasador de cierre rápido

D—Protección de la TDF
E—Banda de fijación



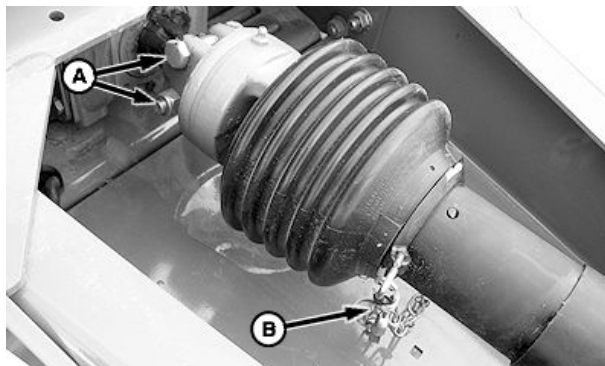
E57064 —UN—24APR09

PP98408,0000E9D -63-07FEB13-1/1

Instalación del bulón de cizallamiento del eje de transmisión de la TDF (Si existe)

IMPORTANTE: La culata del tornillo (A) deberá ir adelante cuando el eje de transmisión gire en sentido contrahorario, mirando hacia la parte trasera de la empacadora.

1. Instalar la horquilla en el eje de entrada. Sujetar con tornillos y contratuercas (A). Instalar los tornillos en posiciones opuestas una a la otra, como se muestra.
2. Conectar la cadena (B) a la protección de TDF para evitar que la protección gire.



A—Tornillo M12 x 65 mm y contratuercas (se usan 2)

B—Cadena

PP98408,0000E9E -63-07FEB13-1/1

E57062—UN—23APR09

Instalación del eje de transmisión del embrague de seguridad de la TDF (Si existe)

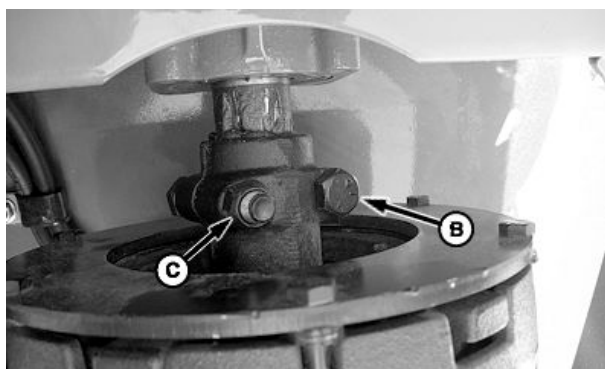
IMPORTANTE: Las culatas del tornillo (B) deberán ir delante cuando el eje de transmisión gire en sentido contrahorario, mirando hacia la parte trasera de la empacadora.

NOTA: Ajustar los tornillos de modo uniforme.

Instalar el embrague de seguridad y el eje de transmisión (A). Fijarlos con los tornillos (B) y las contratuercas (C) que se incluyen con el eje de transmisión.

A—Embrague de seguridad y eje de transmisión
B—Tornillos M12 x 70 mm (se usan 2)

C—Contratuercas M12 (se usan 2)



PP98408,0000E9F -63-07FEB13-1/1

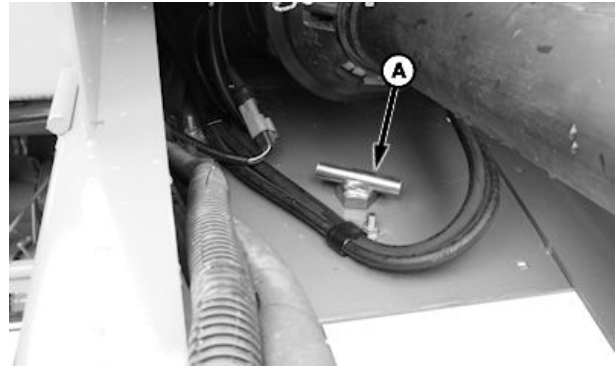
E57787—UN—30JUL09

E57682—UN—16JUL09

Instalación de la cadena de seguridad y el bulón de enganche

1. Quitar el bulón de enganche (A) del agujero debajo del embrague de seguridad del eje de transmisión.

A—Pasador del enganche



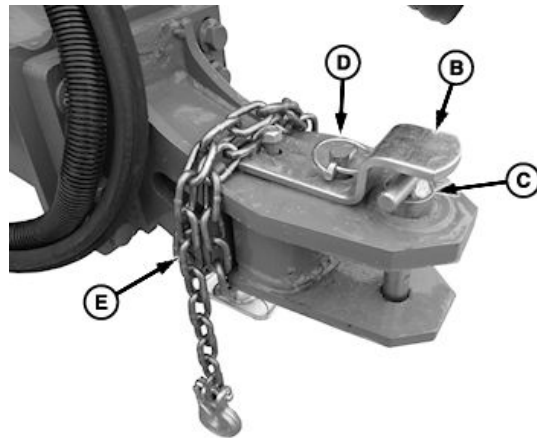
E62206 —UN—30MAR12

PP98408,0000EA0 -63-07FEB13-1/2

2. Girar el soporte (B) a un lado e instalar el bulón de enganche (C).
3. Volver a colocar el soporte (B) en su posición de trabajo e instalar el pasador de cierre rápido (D).
4. Instalar la cadena de seguridad (E).

B—Soporte
C—Pasador del enganche

D—Pasador rápido
E—Cadena de seguridad

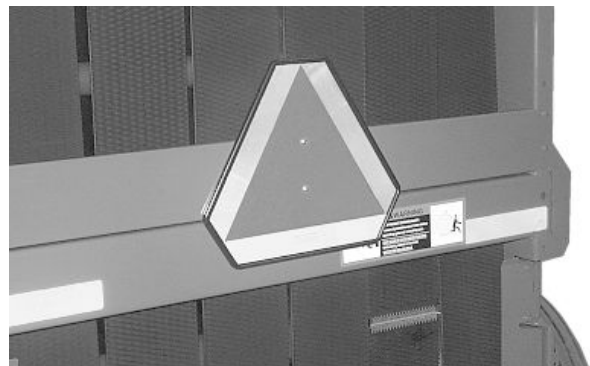


E62044 —UN—30MAR12

PP98408,0000EA0 -63-07FEB13-2/2

Instalación del emblema de vehículo de movimiento lento (VML) en la posición de funcionamiento

1. Quitar los dos tornillos de montaje M6 x 20, las tuercas y el emblema de VML.
2. Volver a instalar el emblema con su lado reflector en sentido opuesto a la máquina (como se muestra). Fijar el emblema a la máquina usando la tornillería existente.



E53960 —UN—09DEC04

PP98408,0000EA1 -63-07FEB13-1/1

Instalación del contador de pacas (si existe)

1. Instalar el contador (A) con cuatro tornillos N° 1/8 x 5/8 in., arandelas de seguridad y tuercas.

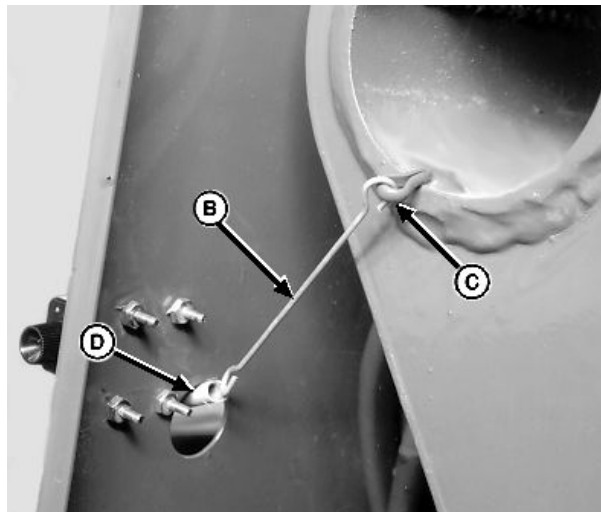
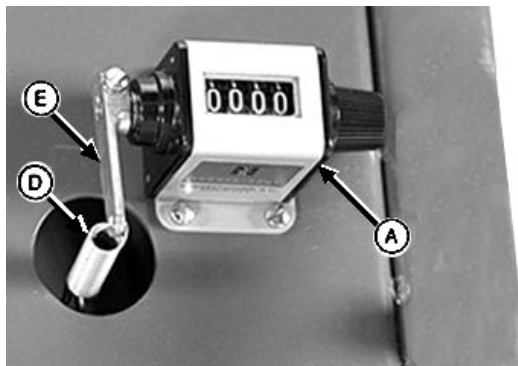
NOTA: La articulación de resorte corta no se usa en esta aplicación.

2. Enganchar la articulación de resorte larga (B) en el ojo del pasador hendido (C).
3. Fijar el resorte (D) a la articulación de resorte (B) y al brazo (E) del contador. Comprimir los extremos del resorte.

NOTA: El brazo tensor de correas debe estar en la posición abajo.

4. Ajustar el brazo (E) del contador para quitar la holgura del resorte (D).

A—Contador
B—Articulación de resorte
C—Pasador hendido
D—Muelle
E—Brazo del contador



E40217—UN—09JUL96

E40556—UN—21JUN96

PP98408,0000EA2 -63-07FEB13-1/1

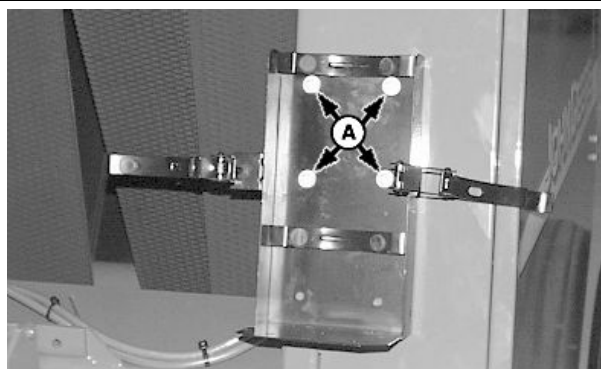
Instalación del extinguidor de incendios (si existe)

Se puede instalar un extinguidor de incendios de 9,5 l (2-1/2 gal) de agua a presión en los agujeros provistos en la empacadora. (Acudir a su concesionario John Deere).

NOTA: Si los agujeros del soporte no coinciden con los de la empacadora, taladrar agujeros nuevos en el soporte, NO en la empacadora.

1. Instalar el soporte en el panel delantero izquierdo. Sujetar con tornillos (A), arandelas de 9 x 28 x 3mm y tuercas.

A—Tornillos M8 x 25 mm (se usan 4)



E54037—UN—06JAN05

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000EA3 -63-07FEB13-1/2

IMPORTANTE: Si la empacadora está expuesta a temperaturas bajas, usar una solución anticongelante no inflamable para evitar que el extinguidor se dañe.

2. Llenar, presurizar y probar el funcionamiento del extinguidor de incendios.
3. Sujetar el extintor de incendios al soporte.



E54036 —UN—06/JAN05

PP98408,0000EA3 -63-07FEB13-2/2

Ciclo de brazos de atado

En el controlador del monitor BaleTrak™ Pro, pulsar la tecla RETRAER (A) y pasar los brazos de atado a la posición de reposo (accionador completamente recogido).

A—Tecla RETRAER



E69420 —UN—14/FEB13

PP98408,0000EA4 -63-14FEB13-1/1

Especificaciones

Especificaciones de la rotoempacadora estándar 459¹

Dimensiones de la empacadora

Largo: Portón cerrado	3612 mm (142,2 in.)
Largo: Portón abierto	4542 mm (178,8 in.)
Altura: Portón cerrado	2597 mm (102,2 in.)
Altura: Portón abierto	3251 mm (128 in.)
Ancho: Recogedor regular con ruedas auxiliares.....	2516 mm (99.1 in.)

Paca

Diámetro	889—1524 mm (35—60")
Ancho	1171 mm (46,1 in.)
Peso típico ^a	455 kg (1000 lb.)

^aSegún las condiciones de cosecha.

Recogedor regular

Ancho: En el interior	1166 mm (45,9 in.)
Ancho: En deflectores	1410 mm (55,5 in.)
Ancho: Entre los dedos exteriores	1123 mm (44,2 in.)
Transmisión	Cadena con correa trapezoidal
Barras de dientes	4
Número de dientes	36 (72 dedos)
Espaciado entre dientes	66 mm (2,6 in.)
Diámetro del peine despojador	254 mm (10 in.)

Correas formadoras

Número	6
Ancho	178 mm (7 in.)
Tipo	Combinación de 3 capas: nylon-poliéster, banda diamantada, superficie de fricción con empalmes tipo alambres.
Longitud	(2) 11 709 mm (461 in.) (4) 11 849 mm (466.5 in.)

Atado de la paca (atado de cuerda hidráulico) (si existe)

Tipo	Atado con doble cuerda
Control	Manual con la VMD en el tractor
Tipo de accionador	Cilindro hidráulico
Espaciado de la cuerda	Controlado por el operador con indicadores visuales. Ajustable por válvula de caudal.

Atado de la paca (BaleTrak™ Pro) (si existe)

Tipo	Atado con doble cuerda
Control	Autoactivable, automático al tamaño deseado de paca
Tipo de accionador	Eléctrico
Espaciado de la cuerda	Regulable

Indicadores mecánicos formadores de paca

Tamaño de paca	Aguja o escala
Posición del brazo de atado	Aguja o escala
Forma de la paca	Barras de deslizamiento

Indicadores mecánicos formadores de paca

Alerta de tamaño de paca: atado con cuerda hidráulico	Zumbador (en el tractor); configurar el punto ajustable del tamaño deseado de la paca. Actúa próximo al tamaño pleno y excesivo de paca.
Alerta de tamaño de paca: BaleTrak™ Pro	Timbre (en el tractor); indica una paca sobremedida El sistema BaleTrak™ Pro actúa próximo al tamaño pleno y excesivo de paca.

Continúa en la siguiente página

PP98408,000122A -63-15FEB13-1/2

Especificaciones

Capacidad de aceite de la caja de cambios

Capacidad de aceite 1,2 l (1,25 qt)

Tamaño del neumático

Estándar 11L-14, 8 capas

Tren de transmisión

Velocidad del eje de la TDF 540 r/min

Protección de transmisión Bulón de cizallamiento o embrague de seguridad opcional

Tractor recomendado

Potencia mínima 41 kW (55 HP)

¹Especificaciones y diseño sujetos a cambios sin previo aviso.

PP98408,000122A -63-15FEB13-2/2

Especificaciones del monitor-controlador BaleTrak™ Pro

Controlador del monitor BaleTrak™

Indicador de paca casi llena	Indicador visualizado y alarma audible
Paca de tamaño completo	Indicador visualizado y alarma audible
Atado automática	Indicador visualizado y alarma audible
Protección contra paca sobremedida	Indicador de PARAR o de sobredimensión y alarma audible
Portón cerrado	Indicador visualizado
Funcionamiento nocturno	Retroiluminación de la pantalla
Aplicación continua de la cuerda	Indicador visualizado
Ciclo de atado automático	Se activa cuando la paca llega al tamaño prefijado
Portón cerrado	Indicador visualizado
Tamaño máximo de la paca —Atado iniciado	Indicador visualizado
Atado terminado—Expulsar la paca	Indicador visualizado
Atado de la paca de tamaño reducido	Pulsar la tecla de atado
Indicador de tamaño de paca	Pantalla digital
Fijar el tamaño de la paca	Pulsar la tecla de tamaño de paca y la tecla más o menos
Ajustar el espaciado de la cuerda	Pulsar la tecla y oprimir las teclas más o menos
Ajustar el número de atados de extremo, derecho o izquierdo	Pulsar la tecla y oprimir las teclas más o menos
Ajustar la ubicación de atado de extremo, derecho o izquierdo	Pulsar la tecla y oprimir las teclas más o menos
Fijar la vuelta de extensión y atado de cincha	Mantener pulsada la tecla y presionar las teclas más o menos
Selección de la cuerda	Mantener pulsada la tecla de atado
Control del núcleo variable	Ajuste del diámetro y tecla de encendido/apagado
Diagnósticos de a bordo	LCD digital
Contadores de pacas	Reposicionable y total
Movimiento manual del accionador con derivación electrónica	Separar el interruptor en el grupo de cables
Indicador de voltaje bajo	Indicador visualizado
Cambio del modelo de empacadora	Pulsar la tecla y oprimir las teclas más o menos

PP98408,000123C -63-22FEB13-1/1

Compatibilidad con el tractor

IMPORTANTE: Ver el manual del operador del tractor para un lastre apropiado.

Compatibilidad de la empacadora 459 Standard con el tractor (1 de 2)					
Requisitos del tractor					
Modelo n.º	Potencia de arrastre recomendada de la TDF	Peso del apero (se incluye en el cálculo de lastre del tractor)	Enchufe de 7 polos requerido	Número de pares de la VMD	Índice de caudal mínimo hidráulico desde la VMD
459 estándar	41 kW (55 HP) como mínimo	1742 kg (3841 lb)	Sí	Uno Dos si tiene atado de cuerda hidráulico o recogedor con elevador hidráulico. Tres si tiene atado con cuerda hidráulico o recogedor con elevador hidráulico.	22,7—24,6 l/min (6—6.5 gpm)

Compatibilidad de la empacadora 459 Standard con el tractor (2 de 2)								
Requisitos del tractor								
Modelo n.º	Régimen de la TDF	Límite máximo de velocidad de carretera	Capacidad vertical de la barra de tiro	Tamaño de la barra de tiro	Tensión del sistema eléctrico	Amperaje del sistema eléctrico	Conexión a masa del sistema eléctrico	Cabina de tractor requerida
459 estándar	540	32 km/h (20 mph)	420 kg (927 lb)	Aceptar hasta una barra de tiro gruesa de 51 mm (2 in).	12 VCC	20	Negativa	No

PP98408,0000A00 -63-16JUL12-1/1

Pesos de enganche

Especificación

NOTA: Los pesos se indican con el equipamiento opcional más habitual. Los pesos de la máquina varían dependiendo del accesorio acoplado a la misma.

Empacadora estándar
459—Peso sobre la barra de tiro..... 420 kg
(927 lb)

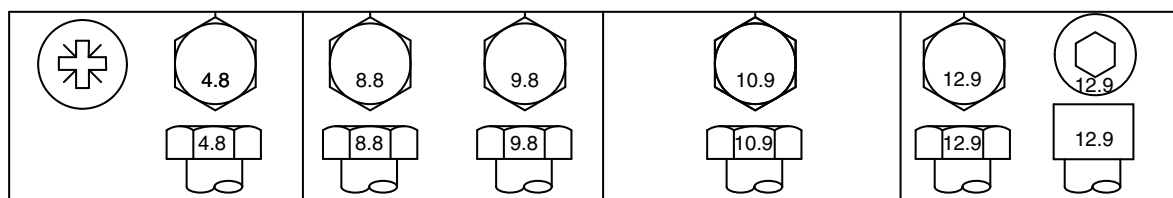
La carga vertical estática máxima para estas máquinas es asegurada con la cámara de pacas vacía.

Carga vertical estática máxima en la barra de tiro del tractor—Especificación

PP98408,0000A01 -63-30APR12-1/1

Valores de apriete de tornillería métrica

TS1670 —UN—01MAY03



Tamaño de pernos o tornillos	Grado 4,8				Grado 8,8 ó 9,8				Grado 10,9				Grado 12,9			
	Lubricado ^a		Seco ^b		Lubricado ^a		Seco ^b		Lubricado ^a		Seco ^b		Lubricado ^a		Seco ^b	
	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N·m	lb.-ft.														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Los valores de apriete mencionados son para uso general solamente, según la resistencia del perno o tornillo. NO UTILICE estos valores si se especifica un valor de apriete o procedimiento de apriete diferente para una aplicación específica. Para los cierres de presión de acero inoxidable o para tuercas de pernos en U, vea las instrucciones de apriete del caso particular. Apretar las contratueras con elementos de plástico o con engarzado de acero apretando la tuerca al valor de apriete seco mostrado en la tabla, a menos que se indique lo contrario en las instrucciones de la situación específica.

Los tornillos fusibles están diseñados para romperse bajo una carga determinada. Sustituir siempre los tornillos fusibles por otros de idéntico grado. Sustituir las fijaciones con unas del mismo grado o mayor. Si se utilizan sujeciones de marca de calidad superior, apretarlas con el par de apriete de las originales. Asegurarse que las roscas de las fijaciones estén limpias y enroscarlas debidamente. De ser posible, lubricar las fijaciones sin chapado o galvanizadas, salvo las contratueras, tornillos de rueda o tuercas de rueda, a menos que se indique lo contrario en la situación específica.

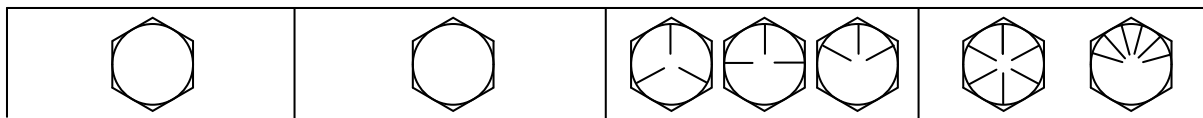
^a“Lubricado” significa recubierto con un lubricante tal como aceite de motor, fijaciones recubiertas con fosfato o aceite, o fijaciones M20 o mayores recubiertas con una capa de cinc en escamas JDM F13C, F13F o F13J.

^b“Seco” significa liso o galvanizado sin ninguna lubricación, o fijaciones de M6 a M18 recubiertas con hojuelas de zinc JDM F13B, F13E o F13H.

DX,TORQ2 -63-12JAN11-1/1

Pares de apriete unificados de tornillería en pulgadas

TS1671 —UN—01MAY03



Tamaño de pernos o tornillos	SAE Grado 1				Grado 2 SAE ^a				Tornillería SAE grado 5, 5.1 o 5.2				SAE Grado 8 ó 8.2			
	Lubricado ^b		Seco ^c		Lubricado ^b		Seco ^c		Lubricado ^b		Seco ^c		Lubricado ^b		Seco ^c	
	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.
1/4	3.7	33	4.7	42	6	53	7.5	66	9.5	84	12	106	13.5	120	17	150
													N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.
5/16	7.7	68	9.8	86	12	106	15.5	137	19.5	172	25	221	28	20.5	35	26
									N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.				
3/8	13.5	120	17.5	155	22	194	27	240	35	26	44	32.5	49	36	63	46
			N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.								
7/16	22	194	28	20.5	35	26	44	32.5	56	41	70	52	80	59	100	74
	N·m	lb.-ft.														
1/2	34	25	42	31	53	39	67	49	85	63	110	80	120	88	155	115
9/16	48	35.5	60	45	76	56	95	70	125	92	155	115	175	130	220	165
5/8	67	49	85	63	105	77	135	100	170	125	215	160	240	175	305	225
3/4	120	88	150	110	190	140	240	175	300	220	380	280	425	315	540	400
7/8	190	140	240	175	190	140	240	175	490	360	615	455	690	510	870	640
1	285	210	360	265	285	210	360	265	730	540	920	680	1030	760	1300	960
1-1/8	400	300	510	375	400	300	510	375	910	670	1150	850	1450	1075	1850	1350
1-1/4	570	420	725	535	570	420	725	535	1280	945	1630	1200	2050	1500	2600	1920
1-3/8	750	550	950	700	750	550	950	700	1700	1250	2140	1580	2700	2000	3400	2500
1-1/2	990	730	1250	930	990	730	1250	930	2250	1650	2850	2100	3600	2650	4550	3350

Los valores de apriete mencionados son para uso general solamente, según la resistencia del perno o tornillo. NO UTILICE estos valores si se especifica un valor de apriete o procedimiento de apriete diferente para una aplicación específica. Para las contratueras con elementos de plástico o con acero engarzado, usadas con cierres de presión de acero inoxidable, o para las tuercas de pernos en U, consulte las instrucciones de apriete de la aplicación específica. Los tornillos fusibles están diseñados para romperse bajo una carga determinada. Sustituir siempre los tornillos de cizallamiento por otros de idéntico grado.

Sustituir los cierres de presión por otros de mismo grado o superior. En caso de utilizar sujeciones de grado superior, apretarlas con el par de apriete de las originales. Asegurarse que las roscas de las fijaciones estén limpias y enroscarlas debidamente. De ser posible, lubricar las fijaciones sin chapado o galvanizadas, salvo las contratueras, tornillos de rueda o tuercas de rueda, a menos que se indique lo contrario en la situación específica.

^aEl grado 2 corresponde a tornillos de cabeza hexagonal (no pernos hexagonales) de hasta 152 mm (6 in.) de longitud. El grado 1 corresponde a tornillos de cabeza hexagonal de más de 152 mm (6 in.) de longitud, y a todos los demás tipos de pernos y tornillos de cualquier longitud.

^b"Lubricado" significa recubierto con un lubricante tal como aceite de motor, fijaciones recubiertas con fosfato o aceite, o fijaciones de 7/8 in. o mayores recubiertas con una capa de cinc en escamas JDM F13C, F13F o F13J.

^c"Seco" significa liso o galvanizado sin cualquier lubricación, o fijaciones de 1/4 a 3/4 pulgadas recubiertas con escamas de cinc JDM F13B, F13E o F13H.

DX,TORQ1 -63-12JAN11-1/1

Números de serie

Chapa de identificación

El número de serie que identifica la empacadora aparece en la chapa de identificación de fábrica.

Estos números y letras resultan necesarios al pedir repuestos para la empacadora o sus componentes.

Para asegurarse de tener a mano estos números, introducir el número de serie correspondiente en la tabla situada debajo de la ilustración.

PP98408,00006CD -63-06MAR12-1/1

Descripción de la chapa de identificación

Posición	Uso	Ejemplo
1—3	Código de fábrica	1E0
4—8	Modelo	0459C
9	Código de seguridad	V
10	Año de fabricación	C
11	Modelo año	C
13—17	Número secuencial de fabricación	380001



Se muestra un ejemplo

PP98408,00006CE -63-06MAR12-1/1

Registro de número de serie de la empacadora

La chapa de identificación (A) está ubicada del lado izquierdo del bastidor delantero.

Registrar el número de serie en la siguiente tabla.



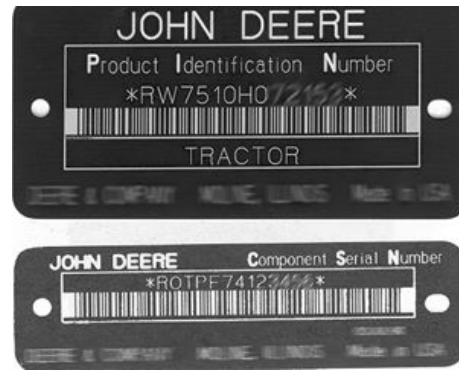
A—Chapa de identificación

Número de serie																	
*																	*

PP98408,00006CF -63-06MAR12-1/1

Guarde una prueba de propiedad

1. Guardar en un lugar seguro un inventario actualizado de los números de serie de su máquina y sus componentes.
2. Verifique regularmente si las placas de identificación continúan en su lugar. Informe a las autoridades locales de cualquier indicio de manipulación de su máquina y pida un duplicado de las placas a su concesionario.
3. Se pueden tomar además las siguientes medidas de seguridad:
 - Marque sus máquinas con un sistema de numeración propio.
 - Tome fotografías en color de cada máquina desde diversos ángulos.

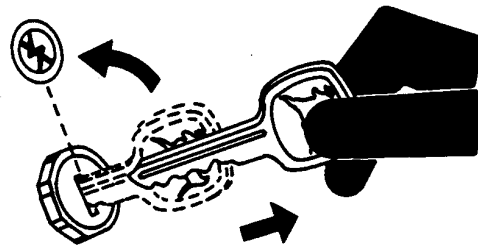


TS1680—UN—09DEC03

DX_SECURE1 -63-18NOV03-1/1

Guarde su máquina de forma segura

1. Instale dispositivos antivandalismo.
2. Con el tractor estacionado:
 - Baje el equipo al suelo.
 - Ponga las ruedas en su posición más ancha, para dificultar la carga de la máquina en un remolque.
 - Extraer las llaves y separar las baterías
3. Al estacionar la máquina en un lugar cerrado, situar los equipos de gran tamaño frente a las salidas y cerrar con llave el edificio.
4. Si estaciona la máquina al aire libre, situar la máquina en una zona iluminada y vallada.
5. Tome nota de cualquier suceso sospechoso e informe inmediatamente a las autoridades locales.
6. Informe a su concesionario John Deere si echa en falta alguna pieza.



TS230—UN—24MAY89

DX_SECURE2 -63-18NOV03-1/1

Índice alfabético

	Página		Página
A			
Accesorios		Banda de fijación del indicador de cuerda	60-49
Contador de pacas.....	45-4	Barra de tiro de tractor	20-1
Controlador del monitor BaleTrak Pro (si existe)	45-4	Brazo de atado al rodillo de inicio de paca	60-44, 61-34
Elevación hidráulica del recogedor	45-2	Brazo de atado al rodillo de inicio de paca, al soporte del brazo del cortador y al tope del brazo de atado	61-34
Espejo retrovisor extendido	45-3	Brazo de atado delantero.....	60-40, 61-29
Espejo retrovisor, derecho	45-3	Brazo de tamaño de paca para tamaño máximo (advertencia de sobremedida).....	61-27
Extintor de incendios.....	45-4	Brazo del tamaño de la paca para tamaño máximo.....	60-71
Herramienta para costura de correas (tornillo de banco para eslabones de enganche) ..	45-1	Cadena de transmisión del rodillo superior.....	60-9
Herramienta rascadora de correa	45-1	Cadena del rodillo impulsor inferior	60-8
Juego de deflector de cultivo	45-2	Cortador de cuerda a brazo de atado	60-42, 61-31
Juego de montaje para tractores series 6000 y 7000 con cabina abierta	45-5	Cremallera del compresor.....	40-17
Rampa hidráulica para paca	45-6	Cuchilla del cortador de cuerda	60-43, 61-33
Ruedas auxiliares de recogedor	45-1	Diámetro de núcleo variable	41-10
Ruedas recolectoras.....	45-6	Distancia entre el brazo de atado y la chapa lateral derecha.....	60-40, 61-10
Soportes de montaje del controlador del monitor BaleTrak™ Pro.....	45-5	Embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF.....	60-29
Toma eléctrica.....	45-3	Enganche de empacadora	25-9, 70-1
Válvula de núcleo variable del sistema BaleTrak™ Pro.....	45-2	Espaciado de la cuerda (Atado de cuerda hidráulico).....	25-7
Accionador eléctrico de la cuerda		Indicador de tamaño de paca	60-50
Ajuste	61-11	Indicador sonoro de tamaño de la paca.....	40-16
Accionador manual, atado, e interruptores de derivación	41-21	Indicadores de forma de la paca.....	60-71
Acoplamiento		Interruptor de cierre del portón	61-27
Empacadora a la barra de tiro del tractor	30-1	Interruptor de paca sobremedida.....	61-26
Sistema hidráulico del tractor.....	30-4	Interruptor de tamaño de paca.....	60-70
Acoplamiento y desacoplamiento		Largo inicial del cilindro del brazo de atado hidráulico	60-68
Conexión del eje de transmisión de la TDF	30-3	Longitud inicial del muelle tensor de la correa de transmisión del recogedor.....	60-32
Acoplamiento y separación		Muelle de compresión del brazo de compensación	60-50
Acople al sistema hidráulico del tractor	30-4	Muelles de flotación del recogedor	60-34
Acople de la empacadora a la barra de tiro del tractor	30-1	Pantalla de diámetro de la paca	41-13
Conexión del conector de las luces traseras y de advertencia al tractor.....	30-7	Rampa para pacas (si existe)	40-24
Conexión del grupo de cables de la empacadora al tractor (Sistema BaleTrak Pro).....	30-7	Rascador del rodillo de alimentación inferior	60-49
Desacople de la empacadora del tractor	30-8	Retraso en expulsión de la cuerda (Canal 033)....	41-33
Instalación de la protección de barra de tiro	30-2	Ruedas auxiliares	40-13
Montaje de eje de transmisión principal de la TDF	30-1	Ruedas del tractor.....	20-3
Montaje de la alarma de tamaño de la paca.....	30-6	Salidas hidráulicas del tractor	20-4
Toma auxiliar del tractor.....	30-5	Sensor de diámetro de paca (Canal 005)	41-25, 61-22
Activación		Separación entre soporte del brazo del cortador y brazo de atado	60-39, 61-28
Alarmas del controlador del monitor	41-11	Soporte de montaje del sensor de diámetro de paca	61-21
Funcionamiento del núcleo variable (Canal 208) ..	41-36	Soporte del brazo del cortador.....	60-44, 61-34
Activación y desactivación		Tensión de cortador de cuerda	60-36
Función de cuerda (Canal 202)	41-35	Tensión de la cuerda.....	40-11
Adhesivos		Tensión del cortador de cuerda.....	61-15
Etiquetas de seguridad	15-2	Tensor de la correa de transmisión del recogedor..	60-33
Ajuste			
Accionador eléctrico de la cuerda.....	61-11		
Alineación de correas	60-55		
Altura de ruedas recolectoras	40-14		
Altura del recogedor.....	40-12		

Continúa en la siguiente página

[illegible]

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Canal 033		Localización de averías	55-20
Ajuste del retraso en expulsión de la cuerda	41-33	Modos de diagnóstico, configuración y personalización	41-6
Canal 201		Pantallas e indicadores	41-4
Cambio de programa del modelo de empacadora	41-34	Perfiles	41-7
Canal 202		Teclas e interruptores	41-3
Función de cuerda (activación y desactivación) ...	41-35	Valores de configuración y parámetros iniciales	41-5
Canal 208		Controlador del monitor BaleTrak Pro	
Activación de función de núcleo variable	41-36	Ajuste de indicación de diámetro de paca	41-13
Canales 013 y 014		Especificaciones	75-2
Prueba de interruptor de paca sobremedida y cierre del portón	41-28	Controlador del monitor BaleTrak Pro (si existe)	45-4
Prueba de los interruptores de cierre de portón y de paca sobremedida	61-23	Cordón	
Caña de maíz		Zigzaguo	40-9
Paca	40-20	Correas	
Características de seguridad de la máquina	05-1	Elegibles para sustitución en garantía	60-64
Carga		Instalación	60-58
Caja de cuerda	25-1	No aceptables para sustitución en garantía	60-65
Cilindro del brazo de atado hidráulico		Reparación	60-59
Instalación	60-68	Corriente del accionador de atado con cuerda	
Códigos de error		Prueba	61-24
Localización de averías	55-42	Cortador de cuerda a brazo de atado	
Cojinete de rodillo impulsor superior izquierdo		Ajuste	60-42, 61-31
Instalación	60-10	Cuchilla del cortador de cuerda	
Cojinete del rodillo impulsor inferior izquierdo		Revisión y ajuste	60-43, 61-33
Sustitución	60-16	Cultivo	
Cojinete del rodillo impulsor superior derecho		Preparación	40-1
Instalación	60-26		
Sustitución	60-22		
Cojinetes del rodillo impulsor			
Sustitución	60-10		
Compatibilidad del tractor	75-3		
Conexión			
Conector de luces de advertencia al tractor	30-7		
Conector de luces traseras al tractor	30-7		
Eje de transmisión de la TDF	30-3		
Grupo de cables de la empacadora al tractor (Sistema BaleTrak Pro)	30-7		
Configuración			
Ajuste de reextensión de cuerda (Canal 003)	41-24		
Ajuste del punto de control del indicador de casi lleno (Canal 010)	41-27		
Atado con cincha (Canal 004)	41-24		
Diámetro de paca	41-12		
Distancia de atado de cabo de la cuerda	41-18		
Espaciado de la cuerda	41-16		
Número de vueltas de cabo de la cuerda en los extremos	41-17		
Contador de pacas	45-4		
Contador de pacas (si existe)			
Instalación	70-7		
Controlador del monitor			
Descripción	41-2		
Especificaciones	75-2		
Funcionamiento	41-8		

CH

Chapa de identificación	80-1
-------------------------------	------

D

Desacoplamiento	
Empacadora del tractor	30-8
Descripción de la chapa de identificación	80-1
Descripción de válvula reguladora (de alivio) de la rampa para pacas	40-23
Diámetro de núcleo variable	
Ajuste	41-10
Distancia entre el brazo de atado y la chapa lateral derecha	
Ajuste	60-40, 61-10

E

Eje de salida	
Rotación manual	60-4
Eje de transmisión de la TDF	
Localización de averías	55-1
Eje de transmisión del embrague de seguridad de la TDF	
Instalación	70-5
Elevación del portón	
Con eslinga	60-51
Elevación hidráulica del recogedor	45-2

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Emblema de vehículo de movimiento lento (VML)	Función de núcleo variable opcional 41-9
Instalación..... 70-6	Funcionamiento
Embrague de seguridad del eje de transmisión de la TDF	Control de atado (solo atado de cuerda hidráulico)..... 40-10
Ajuste 60-29	Funcionamiento con el sistema BaleTrak Pro
Embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF	Accionador manual, atado, e interruptores de derivación..... 41-21
Patinaje..... 60-30	Activación de la función de núcleo variable opcional (Canal 208)..... 41-36
Embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF	Activación de las alarmas del controlador del monitor 41-11
Ajuste 60-29	Activación y desactivación de función de cuerda (Canal 202) 41-35
Empacadora	Ajuste de la distancia de atado del cabo de la cuerda 41-18
Rodaje..... 36-1, 40-1	Ajuste de reextensión de cuerda (Canal 003)..... 41-24
Enganche de empacadora	Ajuste de sensor de diámetro de paca (Canal 005) 41-25
Ajuste 25-9, 70-1	Ajuste del atado con cincha (Canal 004) 41-24
Enganche de tres puntos	Ajuste del diámetro de núcleo variable 41-10
Posición 20-3	Ajuste del espaciado de la cuerda 41-16
Engrase	Ajuste del número de vueltas de cabo de la cuerda 41-17
Símbolos 50-2	Ajuste del punto de control del indicador de casi lleno (Canal 010) 41-27
Engrase y mantenimiento	Ajuste del retraso en expulsión de la cuerda (Canal 033) 41-33
Aceite de la caja de engranajes..... 50-1	Ajuste del volumen de la alarma sonora..... 41-12
Anualmente..... 50-10	Asignación del diámetro de la paca..... 41-12
Cada 10 horas 50-4	Calibración del brazo de atado (Canal 029) 41-32
Cada 100 horas 50-9	Cambio del programa de modelo de empacadora (Canal 201) 41-34
Cada 30 horas 50-5	Canales del controlador del monitor 41-7
Observación de los símbolos de engrase..... 50-2	Descripción del controlador del monitor..... 41-2
Pasadores de correa..... 50-3	Función de núcleo variable opcional..... 41-9
Perfiles de desgaste del brazo tensor..... 50-3	Funcionamiento del controlador del monitor..... 41-8
Prevención de incendios..... 50-2	Interruptor de derivación (solo atado con cuerda).. 41-22
Primeras 50 horas..... 50-9	Introducción al sistema del controlador del monitor BaleTrak™ Pro..... 41-1
Realización 50-2	Modos de diagnóstico, configuración y personalización del controlador del monitor BALETRAK™ Pro 41-6
Especificaciones	Pantalla del controlador del monitor, unidades del sistema métrico o inglés (Canal 008) 41-26
Compatibilidad con el tractor 75-3	Pantallas e indicadores del controlador del monitor 41-4
Especificaciones del controlador del monitor BaleTrak Pro 75-2	Programa de atado de paja seca con cuerda (Canal 002) 41-23
Pesos de enganche 75-3	Prueba de interruptor de paca sobremedida y cierre del portón (Canales 013 y 014) 41-28
Rotoempacadora estándar 459 75-1	Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda (Canal 018)..... 41-29
Especificaciones de máquina..... 75-1	Prueba de la pantalla LCD (Canal 020) 41-31
Espejo retrovisor derecho..... 20-5, 45-3	Prueba de voltaje de la toma eléctrica auxiliar del tractor (Canal 019) 41-30
Espejo retrovisor extendido 20-6, 35-3, 45-3	
Esquema	
Grupo de cables de la empacadora..... 60-5	
Sistema hidráulico..... 60-7	
Esquema de cableado	
Controlador del monitor BaleTrak Pro 61-2	
Esquema del grupo de cables	
Controlador del monitor BaleTrak Pro 61-4	
Empacadora..... 61-7	
Etiquetas de seguridad	
Adhesivos 15-2	
Extintor de incendios 45-4	
Instalación..... 70-7	
F	
Fin de temporada	
Almacenamiento 65-1	

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Reinicio del controlador del monitor a los parámetros iniciales (Canal 001)	41-22	G	
Teclas e interruptores del controlador del monitor ..	41-3	Gato elevador	
Términos y parámetros del atado con cuerda	41-14	Instalación	70-4
Valores de configuración y parámetros iniciales del controlador del monitor	41-5	Generales de la empacadora	
Vista y reinicio de los contadores de pacas	41-20	Localización de averías	55-37
Funcionamiento de empacado		Girar	
Normal	40-3	Manual, eje de salida	60-4
Funcionamiento de la empacadora		Grasa	50-1
Ajuste de la altura de las ruedas recolectoras	40-14	Grupo de cables	
Ajuste de la altura de recogedor	40-12	Esquema	60-5
Ajuste de la cremallera del compresor	40-17	H	
Ajuste de la rampa para paca (si existe)	40-24	Herramienta para costura de correas (tornillo de banco para eslabones de enganche)	45-1
Ajuste de las ruedas auxiliares	40-13	Herramienta rascadora	45-1
Ajuste de tensión de la cuerda	40-11	Hidráulica	
Ajuste del indicador sonoro de tamaño de la paca	40-16	Localización de averías	55-4
Ajuste del volumen de la alarma sonora de tamaño de la paca	40-9	I	
Alimentación de pacas cilíndricas	40-5	Incendio	
Antes del uso de la empacadora	40-1	Extinción	10-5
Bloqueo del portón	40-15	Indicador de tamaño de paca	
Descripción de válvula reguladora (de alivio) de la rampa para pacas	40-23	Ajuste	60-50
Empacado de caña de maíz	40-20	Indicadores de forma de la paca	
Empacado de cosechas altas, rígidas de tipo de cañas	40-21	Ajuste	60-71
Empacado de cultivos cortos, secos, resbaladizos	40-19	Interpretación	40-7
Empacado de heno húmedo	40-22	Inicio de la temporada	
Extinción de un incendio	10-5	Almacenamiento	65-1
Funcionamiento de empacado normal	40-3	Inicio de paca	
Funcionamiento de la empacadora con rampa para pacas (si existe)	40-23	Condiciones difíciles	40-18
Indicadores	40-2	Instalación	
Indicadores de funcionamiento de la empacadora ..	40-2	Alarma de tamaño de la paca	30-6
Inicio de paca en condiciones difíciles	40-18	BaleTrak Pro en el tractor sin cabina	21-1
Instalación de la cremallera del compresor	40-16	BaleTrak Pro en cabina ComfortGard	21-1
Interpretación de los indicadores de forma de la paca	40-7	BaleTrak Pro en la cabina SOUND-GARD	21-2
Manejo de la paca cilíndrica	40-1	Bulón de cizallamiento del eje de transmisión de la TDF	70-5
Pautas recomendadas para el empacado	40-5	Bulón de enganche y cadena de seguridad	70-6
Preparación del cultivo	40-1	Cilindro del brazo de atado hidráulico	60-68
Retiro de la cremallera del compresor	40-16	Cojinete de rodillo impulsor superior izquierdo	60-10
Rodaje de la empacadora	40-1	Cojinete del rodillo impulsor superior derecho	60-26
Uso del control de atado (Solo atado de cuerda hidráulico)	40-10	Contador de pacas (si existe)	70-7
Zigzagado en el cordón de forraje	40-9	Cremallera del compresor	40-16
Funcionamiento de la empacadora con rampa para pacas (si existe)	40-23	Eje de transmisión del embrague de seguridad de la TDF	70-5
Funcionamiento del núcleo variable (Canal 208)		Emblema de vehículo de movimiento lento (VML) ..	70-6
Activación	41-36	Extintor de incendios	70-7
		Gato elevador	70-4
		Manguetas de rueda	
		Recogedor regular	
		Neumáticos 11L-14	70-3
		Protección de la barra de tiro	30-2
		Instalación de la protección de barra de tiro	30-2

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Interruptor de cierre del portón		Ajuste de la banda de fijación del indicador	
Ajuste	61-27	de la cuerda	60-49
Sustitución	61-19	Ajuste de la cadena del rodillo impulsor superior ...	60-9
Interruptor de derivación (solo atado con cuerda)....	41-22	Ajuste de la distancia entre el brazo de	
Interruptor de paca sobremedida		atado y la plancha lateral derecha	60-40
Ajuste	61-26	Ajuste de la separación entre el soporte	
Sustitución	61-20	del brazo cortador y el brazo de atado.....	60-39
Interruptor de tamaño de paca		Ajuste de longitud inicial del muelle tensor	
Ajuste	60-70	de la correa de transmisión del recogedor	60-32
Interruptores de bloqueo del portón y de		Ajuste de los muelles de flotación del recogedor..	60-34
paca sobremedida		Ajuste de tensión del cortador de cuerda	60-36
Prueba	61-23	Ajuste del brazo de atado al rodillo de	
		inicio de paca, al soporte del brazo	
J		cortador y al tope del brazo de atado.....	60-44
Juego de deflector de cultivo	45-2	Ajuste del brazo de atado frontal	60-40
Juego de montaje		Ajuste del brazo para tamaño de paca	
Series 6000 y 7000 de tractores de cabina abierta..	45-5	para tamaño máximo	60-71
Juego de rotación de los dedos del		Ajuste del cortador de cuerda al brazo de atado ..	60-42
recogedor		Ajuste del embrague de seguridad del eje	
Revisión	60-34	de transmisión principal de la TDF.....	60-29
		Ajuste del indicador de tamaño de la paca	60-50
L		Ajuste del interruptor de tamaño de la	
Largo inicial del cilindro del brazo de atado		paca (atado hidráulico manual).....	60-70
hidráulico		Ajuste del largo inicial del cilindro del	
Ajuste	60-68	brazo de atado hidráulico.....	60-68
Localización de averías		Ajuste del muelle de compresión del brazo	
Calidad de la paca	55-35	compensador	60-50
Códigos de error en el controlador del		Ajuste del rascador del rodillo de	
monitor BALETRAK™ Pro	55-42	alimentación inferior	60-49
Diagnóstico de funciones hidráulicas.....	55-4	Ajuste del tensor de la correa de	
Dificultades de alimentación	55-28	transmisión del recogedor.....	60-33
Eje de transmisión de la TDF.....	55-1	Correas aptas para sustitución en garantía	60-64
Problemas con el controlador del monitor		Correas no aptas para sustitución en garantía	60-65
BaleTrak™ Pro.....	55-20	Elevación del portón con eslinga	60-51
Problemas de las cadenas de transmisión	55-2	Embrague de seguridad principal de la TDF	60-30
Problemas de las cajas de cambios	55-3	Esquema del grupo de cables de la empacadora..	60-5
Problemas del recogedor.....	55-31	Esquema del sistema hidráulico	60-7
Problemas en el atado con cuerda	55-6	Información de mantenimiento.....	60-1
Problemas en el atado con cuerda (solo		Instalación de correas.....	60-58
atado con cuerda hidráulico).....	55-12	Instalación del cilindro hidráulico del brazo	
Problemas en el atado con cuerda,		de atado	60-68
sistema BaleTrak™ Pro	55-13	Instalación del cojinete del rodillo impulsor	
Problemas generales de la empacadora	55-37	superior derecho	60-26
Lubricantes, seguridad		Instalación del cojinete del rodillo impulsor	
Seguridad, lubricantes	50-2	superior izquierdo.....	60-10
		Limpieza en la zona de mantenimiento	60-3
M		Prevención de incendios.....	60-2
Mantenimiento de empacadoras		Procedimientos de mantenimiento seguro.....	60-1
Ajuste de los indicadores de forma de la paca	60-71	Reparación de correas.....	60-59
Mantenimiento de la empacadora		Retiro e instalación de la rampa para	
Ajuste de alineación de correas.....	60-55	pacas (si existe)	60-73
Ajuste de cadena de transmisión del		Revisión de alineación de correas	60-53
rodillo inferior.....	60-8	Revisión de la holgura axial de los dedos	
		del recogedor	60-34
		Revisión de los microinterruptores.....	60-51
		Revisión de pasadores de correa	60-52
		Revisión y ajuste de la cuchilla del	
		cortador de cuerda.....	60-43

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Rotación manual del eje de salida	60-4	Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro	
Sustitución de los cojinetes del rodillo		Prueba de la corriente del accionador de	
impulsor o de las ruedas dentadas izquierdas....	60-10	atado con cuerda (Canal 018).....	61-24
Sustitución del bulón de cizallamiento de		Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro	
la transmisión principal.....	60-28	Procedimiento de calibración del brazo de	
Sustitución del cojinete del rodillo impulsor		atado (Canal 029)	61-28
inferior derecho	60-22	Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro	
Sustitución del cojinete del rodillo impulsor		Prueba de la pantalla LCD (Canal 020).....	61-25
inferior izquierdo.....	60-16	Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro	
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro		Sustitución del interruptor de cierre del portón	61-19
Ajuste de sensor de diámetro de paca		Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro	
(Canal 005)	61-22	Prueba de los interruptores de cierre de	
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro		portón y de paca sobremedida (Canales	
Esquema de cableado—Controlador del		013 y 014)	61-23
monitor BaleTraK Pro	61-4	Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro	
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro		Ubicación de los componentes	61-1
Ajuste del brazo de atado frontal	61-29	Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro	
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro		Esquema de cableado - Sistema de	
Revisión y ajuste de la cuchilla del		controlador del monitor BaleTraK Pro	61-2
cortador de cuerda	61-33	Microinterruptores	
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro		Revisión	60-51
Ajuste de tensión del cortador de cuerda	61-15	Muelle de compresión del brazo de	
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro		compensación	
Ajuste del brazo de atado al rodillo de		Ajuste	60-50
inicio de paca, al soporte del brazo		Muelle del tensor de la correa de transmisión	
cortador y al tope del brazo de atado.....	61-34	del recogedor	
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro		Ajuste	60-32
Ajuste del interruptor de paca sobremedida	61-26	Muelles de flotación del recogedor	
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro		Ajuste	60-34
Ajuste de la separación entre el soporte			
del brazo cortador y el brazo de atado.....	61-28		
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro			
Sustitución y ajuste del soporte de			
montaje del sensor de diámetro de la paca	61-21		
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro			
Ajuste del brazo para tamaño de paca			
para tamaño máximo (advertencia de			
sobremedida)	61-27		
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro			
Sustitución de interruptor de paca sobremedida ..	61-20		
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro			
Ajuste de la instalación del accionador			
eléctrico de la cuerda	61-11		
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro			
Prueba de voltaje de la toma eléctrica			
auxiliar del tractor (Canal 019).....	61-25		
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro			
Ajuste del interruptor de cierre de portón.....	61-27		
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro			
Sustitución del sensor de diámetro de la paca	61-18		
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro			
Ajuste de la distancia entre el brazo de			
atado y la chapa lateral derecha	61-10		
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro			
Ajuste del cortador de cuerda al brazo de atado ..	61-31		
Mantenimiento—Sistema BaleTraK Pro			
Esquema de cableado—Empacadora	61-7		

N

Número de serie de la empacadora	
Registro.....	80-1
Números de serie	
Chapa de identificación.....	80-1
Descripción de la chapa de identificación.....	80-1
Registro de número de serie de la empacadora.....	80-1

O

Optimización de luces	
Funcionamiento del módulo.....	35-2

P

Paca	
Caña de maíz.....	40-20
Cosechas altas, rígidas del tipo de cañas	40-21
Cosechas cortas, secas y resbaladizas.....	40-19
Heno húmedo	40-22
Pacas cilíndricas	
Alimentación	40-5
Manejo seguro	10-3
Palanca	40-1

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Pantalla del controlador del monitor, unidades del sistema métrico o inglés (Canal 008).....	41-26
Pantalla LCD Prueba	61-25
Par de apriete de las tuercas de rueda Revisión	25-11, 70-4
Pasadores de correa Revisión	60-52
Patinaje Embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF	60-30
Pautas para el empaçado Recomendaciones	40-5
Período de rodaje Rodaje de la empacadora.....	36-1
Tras las primeras 10 horas Par de apriete de las tuercas de rueda	36-1
Tras las primeras 50 horas Caja de cambios.....	36-1
Par de apriete de las tuercas de rueda	36-2
Pesos de enganche.....	75-3
Portón Bloqueo.....	40-15
Posiciones de manguetas de rueda Recogedor regular con neumáticos 11L-14	25-10
Preparación de la empacadora Ajuste del enganche de la empacadora.....	25-9
Ajuste del espaciado de la cuerda (Atado de cuerda hidráulico).....	25-7
Carga de la caja de cuerda.....	25-1
Posiciones de las manguetas de las ruedas: recogedor regular con neumáticos 11L-14.....	25-10
Revisión de las presiones de inflado de los neumáticos	25-11
Revisión del interruptor de tamaño de la paca	25-1
Revisión del par de apriete de la tuerca de rueda	25-11
Selección de la cuerda.....	25-1
Tendido de la cuerda - Lado derecho (brazo trasero).....	25-2
Tendido de la cuerda - Lado izquierdo (brazo delantero).....	25-5
Preparación del tractor Ajuste de la barra de tiro del tractor.....	20-1
Ajuste de las ruedas del tractor	20-3
Ajuste de las salidas hidráulicas del tractor	20-4
Barra de tiro del tractor (servicio severo).....	20-2
Espejo retrovisor derecho.....	20-5
Espejo retrovisor extendido	20-6
Posición del enganche de tres puntos	20-3
Revisión del lastre, la distancia entre ruedas y la presión de inflado de los neumáticos..	20-3
Selección del régimen de la TDF del tractor	20-1
Toma auxiliar del tractor.....	20-4
Preparación del tractor para BaleTrak Pro Instalación del controlador del monitor BaleTrak Pro en el tractor sin cabina	21-1
Instalación del controlador del monitor BaleTrak Pro en la cabina ComfortGard	21-1
Instalación del controlador del monitor BaleTrak Pro en la cabina SOUND-GARD	21-2
Presiones de inflado de los neumáticos Revisión	70-4
Prevención de incendios	60-2
Problemas en el atado con cuerda, sistema BaleTrak™ Pro Localización de averías	55-13
Procedimientos de transporte Seguimiento.....	35-2
Programa de atado de paja seca con cuerda (Canal 002).....	41-23
Prueba Corriente del accionador de atado con cuerda (Canal 018)	41-29, 61-24
Interruptores de bloqueo del portón y de paca sobremedida (Canales 013 y 014)	61-23
Interruptores de paca sobremedida y cierre del portón (Canales 013 y 014).....	41-28
Pantalla de LCD (Canal 020).....	41-31, 61-25
Voltaje de la toma eléctrica auxiliar del tractor (Canal 019)	41-30, 61-25
R	
Rampa hidráulica para paca.....	45-6
Rampa para pacas Retiro e instalación	60-73
Rampa para pacas (si existe) Ajuste	40-24
Rascador del rodillo de alimentación inferior Ajuste	60-49
Recogedor Localización de averías	55-31
Registro de número de serie de la empacadora	80-1
Reiniciar Contadores de pacas.....	41-20
Reiniciar el controlador del monitor a los parámetros iniciales (Canal 001)	41-22
Retiro Cremallera del compresor.....	40-16
Retiro e instalación de la rampa para pacas (si existe)	60-73
Revisión Alineación de correas	60-53
Cuchilla del cortador de cuerda	60-43, 61-33
Distancia entre ruedas del tractor	20-3
Inflado de los neumáticos del tractor	20-3
Interruptor de tamaño de paca.....	25-1
Juego de rotación de los dedos del recogedor	60-34
Lastre del tractor	20-3
Microinterruptores	60-51
Par de apriete de las tuercas de rueda	25-11, 70-4
Pasadores de correa.....	60-52

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Presiones de inflado de los neumáticos.....	25-11, 70-4	Tensión de cortador de cuerda	
Rodaje de la empacadora	36-1	Ajuste	60-36, 61-15
Ruedas auxiliares de recogedor.....	45-1	Tensor de la correa de transmisión del recogedor	
Ruedas dentadas izquierdas		Ajuste	60-33
Sustitución	60-10	Toma auxiliar del tractor	30-5
Ruedas recolectoras.....	45-6	Toma eléctrica	45-3
Ruta		Tope del brazo de atado	
Cuerda: lado derecho (brazo trasero)	25-2	Ajuste	61-34
Cuerda: lado izquierdo (brazo delantero).....	25-5	Transporte	
		Cumplimiento de los procedimientos de transporte seguro	35-2
S		Espejo retrovisor extendido	35-3
Seguridad, cuidado con las fugas de alta presión		Módulo de optimización de luces—Teoría de funcionamiento.....	35-2
Cuidado con las fugas de alta presión.....	10-10	Preparación de la empacadora.....	35-1
Selección		Preparación de la empacadora para transporte	35-1
Cuerda	25-1	Tras las primeras 10 horas	
Régimen de la TDF del tractor.....	20-1	Par de apriete de las tuercas de rueda.....	36-1
Sensor de diámetro de paca		Tras las primeras 50 horas	
Ajuste.....	61-22	Caja de cambios	36-1
Sustitución	61-18	Tras las primeras 50 horas de trabajo	
Separación entre soporte del brazo del cortador y brazo de atado		Par de apriete de las tuercas de rueda.....	36-2
Ajuste.....	60-39		
Separación entre soporte del brazo del cortador y el brazo de atado		V	
Ajuste.....	61-28	Valores de apriete de pernos y tornillos no métricos..	75-5
Sistema de controlador del monitor		Valores de apriete de tornillería	
Introducción	41-1	No métricos.....	75-5
Sistema hidráulico		Sistema métrico	75-4
Esquema.....	60-7	Valores de apriete de tornillería métrica	75-4
Soporte de montaje del sensor de diámetro de paca		Válvula de núcleo variable del sistema	
Sustitución y ajuste	61-21	BaleTrak™ Pro	45-2
Soporte del brazo del cortador		Vista	
Ajuste.....	61-34	Contadores de pacas.....	41-20
Soportes de montaje		Voltaje de la toma eléctrica auxiliar del tractor	
BaleTrak Pro	45-5	Prueba	61-25
Soportes de montaje del controlador del monitor BaleTrak™ Pro	45-5		
Sustitución			
Bulón de cizallamiento de la transmisión principal.....	60-28		
Cojinete del rodillo impulsor inferior izquierdo	60-16		
Cojinete del rodillo impulsor superior derecho.....	60-22		
Cojinetes del rodillo impulsor	60-10		
Interruptor de cierre del portón	61-19		
Interruptor de paca sobremedida.....	61-20		
Ruedas dentadas izquierdas	60-10		
Sensor de diámetro de paca.....	61-18		
Soporte de montaje del sensor de diámetro de paca	61-21		
T			
Tablas de valores de apriete			
No métricos.....	75-5		
Sistema métrico	75-4		

Documentación de mantenimiento John Deere disponible

Información técnica

Acuda a su concesionario John Deere para obtener la información técnica deseada. Parte de esta información existe en forma electrónica e impresa, así como en CD-ROM. Existen muchas maneras de pedir esta información. Consultar al concesionario John Deere. Haga su pedido con tarjeta de crédito llamando al **1-800-522-7448** o por internet. John Deere está a la disposición del cliente bajo la dirección <http://www.JohnDeere.com>. Tenga a mano el modelo, número de serie y nombre del producto.

La información disponible incluye:

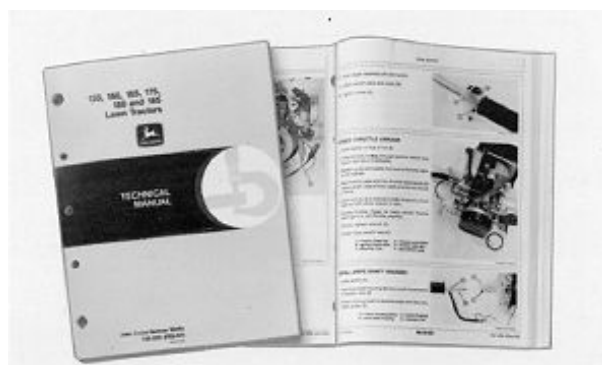
- **CATÁLOGOS DE PIEZAS** relacionan las piezas de servicio disponibles para su máquina, con ilustraciones de despieces que le ayudan a identificar las piezas correctas. Resulta asimismo de utilidad como referencia para el desmontaje y montaje.
- **MANUALES DEL OPERADOR** proporcionan información sobre seguridad, manejo, mantenimiento y servicio. Estos manuales y los adhesivos de seguridad de su máquina pueden existir igualmente en otros idiomas.
- **CINTAS DE VIDEOS** proporcionan información sobre seguridad, manejo, mantenimiento y servicio. Estas cintas de vídeo pueden estar disponibles en diversos idiomas y formatos.
- **MANUALES TÉCNICOS** contienen información para el mantenimiento de su máquina. Incluyen especificaciones, procedimientos de desmontaje y montaje ilustrados, esquemas hidráulicos y eléctricos. Algunos productos disponen de manuales independientes para información de reparación y diagnóstico. La información de determinados componentes, como los motores, está disponible en manuales técnicos de componentes independientes.
- **MANUALES DE FUNDAMENTOS** incluyen información elemental sin información concreta sobre fabricantes:
 - La serie agrícola trata sobre tecnologías de explotación agrarias y ganaderas, con temas como ordenadores, Internet, y agricultura de precisión.
 - La serie de gestión agraria examina los problemas del "mundo real", ofreciendo soluciones prácticas sobre temas de marketing, financiación, selección de equipos y homologaciones.
 - Los manuales de fundamentos de servicio tratan sobre como reparar y mantener equipos de fuera de carretera.
 - Los manuales de fundamentos de manejo de maquinaria explican la capacidades y ajustes de las máquinas, cómo aumentar su rendimiento y cómo eliminar las labores agrícolas innecesarias.



TS189 —UN—17JAN89



TS191 —UN—02DEC88



TS224 —UN—17JAN89



TS1663 —UN—10OCT97

DX,SERVIT -63-31JUL03-1/1

El servicio John Deere le mantiene en marcha

John Deere está a su servicio

LA SATISFACCIÓN DEL CLIENTE es importante para John Deere.

Nuestro objetivo es proporcionarle un servicio rápido y eficaz a través de una red de concesionarios competentes.

- Mantenimiento y piezas de repuesto para su equipo.
- Técnicos especializados y experimentados y las herramientas de diagnóstico y reparación necesarias para mantener su equipo.



TS201 —UN—15APR13

PROCESO DE RESOLUCION DE PROBLEMAS PARA LA SATISFACCION DEL CLIENTE

Su concesionario John Deere y su equipo técnico están a su disposición para atenderle en caso de cualquier problema con su máquina.

1. Si acude a su concesionario, no olvide la siguiente información:

- Modelo de la máquina y número de identificación del producto
- Fecha de compra
- Tipo de problema

2. Hable sobre el problema con el encargado de mantenimiento del concesionario.

3. Si de esta manera no encuentra solución, explíquelo al problema al encargado de ventas y solicite asistencia.

4. Si el problema persiste y el encargado de ventas no lo puede resolver, pídale al concesionario que tome contacto directo con John Deere para obtener asistencia. O contacte con el centro de atención al cliente "Ag Customer Assistance Center", número de teléfono 1-866-99DEERE (866-993-3373) o escribanos un email a la dirección www.deere.com/en_US/ag/contactus/

DX,IBC,2 -63-01MAR06-1/1

El servicio John Deere le mantiene en marcha