

Rotoempacadoras 469, 469S, 569 y 569S (Edición norteamericana)

(Nº de serie 380001 -)



MANUAL DEL OPERADOR

**Rotoempacadora 469, 469 especial
para ensilado, 569 y 569 especial para
ensilado (Edición norteamericana)**

OMFH313142 EDICIÓN H6 (SPANISH)

John Deere Ottumwa Works

Norteamérica
PRINTED IN U.S.A.



Introducción

Introducción



569 con recogedor MegaWide™ Plus, atado con red COVER-EDGE™ y barra de empuje opcional

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 la máquina están disponibles en otros idiomas (consultar al concesionario John Deere para solicitarlos).

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. Utilizar 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 comunicarse 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.

PP98408,000081B -63-27JUN12-1/1

EG2396 —UN—09APR12

Índice

	Página
Características de seguridad	
Características de seguridad de la máquina	05-1
Seguridad	
Reconocer los avisos de seguridad.....	10-1
Distinguir los mensajes de seguridad.....	10-1
Seguimiento de instrucciones de seguridad.....	10-1
Protección a personas en las proximidades de la máquina	10-2
Manejo seguro de la empacadora	10-2
Trabajo seguro en pendientes.....	10-3
Manejo seguro de las pacas cilíndricas.....	10-3
Preparación en caso de emergencia	10-3
Prevención de incendios	10-4
En caso de 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
Respetar la velocidad máxima de transporte	10-9
Mantenimiento seguro	10-9
Quitar la pintura antes de soldar o calentar.....	10-10
Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión	10-10
Cuidado con las fugas de alta presión	10-11
Puesta fuera de servicio — Reciclaje adecuado y desecho de fluidos y componentes.....	10-11
Ubicación de las etiquetas de seguridad	
Sustitución de las señales adhesivas de seguridad	15-1
Señales de seguridad.....	15-2
En caso de incendio	
En caso de incendio—Información adicional.....	16-1
Preparación del tractor	
Ajuste de la barra de tiro	20-1
Barra de tiro del tractor (servicio severo)	20-3
Posición del enganche de tres puntos.....	20-3
Ajuste de las ruedas del tractor	20-3

	Página
Revisión del lastre, la distancia entre ruedas y la presión de inflado de los neumáticos.....	20-4
Ajuste de las salidas hidráulicas del tractor.....	20-4
Toma auxiliar del tractor	20-5
Instalación del monitor/controlador BaleTrak™ Pro en tractor sin cabina	20-6
Instalación del monitor/controlador BaleTrak™ Pro en la cabina ComfortGard™ ..	20-7
Instalación del monitor/controlador BaleTrak™ Pro en la cabina SOUND-GARD™	20-8
Espejo retrovisor derecho.....	20-9
Espejo retrovisor extendido	20-9
Preparación de la empacadora	
Selección de la cuerda	25-1
Anudado de bobinas de cuerda.....	25-1
Tendido de la cuerda desde la caja de cuerda derecha (brazo de atado trasero).....	25-2
Tendido de la cuerda desde la caja de cuerda izquierda (brazo de atado delantero) ..	25-6
Conversión de almacenamiento de bobinas de cuerda (si existe)	25-10
Ajuste del enganche de la empacadora	25-11
Posiciones de la mangueta de rueda—Recogedor regular o MegaTooth™ con neumáticos 14L x 16,1 (569 solamente)	25-14
Posiciones de la mangueta de rueda en las empacadoras 469, 469S, 569 y 569S con recogedor MegaWide™ Plus y neumáticos 14L x 16.1	25-15
Posiciones de la mangueta de rueda en las empacadoras 469, 469S, 569 y 569S con recogedor MegaWide™ Plus y neumáticos 21.5L x 16.1	25-16
Instalación de los neumáticos y pares de apriete de las tuercas de rueda.....	25-16
Ajuste de manguetas de rueda con neumáticos 14L x 16.1	25-17
Presiones de inflado de neumático	25-17
Preparación de la empacadora para atado con red o B-Wrap	
Selección del material de atado con red	26-1

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 © 2016
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

Página	Página
Material de atado con red.....26-1	Descripción del monitor/controlador
Apertura y cierre de la cubierta de	BaleTrak™ Pro.....40-4
atado con red 26-2	Teclas e interruptores del
Liberación del freno de red.....26-2	monitor-controlador BaleTrak™ Pro.....40-5
Enhebrado y tendido del material de	Pantallas e indicadores del
atado con red 26-3	monitor-controlador BALETRAK™ Pro 40-6
Carga de material B-Wrap.....26-5	Valores de configuración y parámetros
Almacenamiento del material de atado 26-8	iniciales del monitor/controlador
	BaleTrak™ Pro.....40-7
Acoplamiento y desacoplamiento	Canales de cliente y configuración del
Montaje de eje de transmisión principal	monitor/controlador BaleTrak™ Pro.....40-8
de la TDF (de ser necesario) 30-1	Perfiles del monitor/controlador
Acoplamiento de la empacadora a la	BaleTrak™ Pro.....40-10
barra de tiro del tractor.....30-1	Funcionamiento del monitor-
Instalación de la protección de barra de tiro.....30-2	controlador BaleTrak™ Pro.....40-11
Conexión del eje de transmisión de la TDF.....30-3	Activación de las alarmas del
Acoplamiento al sistema hidráulico del tractor 30-4	monitor/controlador BaleTrak™ Pro.....40-12
Toma auxiliar del tractor 30-5	Ajuste del volumen de la alarma audible.....40-13
Conexión del grupo de cables de la	Funcionamiento del embrague de
rotoempacadora 30-6	seguridad del rodillo de mando (solo
Conexión del enchufe de las luces	recogedores MegaWide™ Plus y
traseras y de advertencia al tractor.....30-6	MegaTooth™).....40-13
Desacoplamiento de la empacadora	Alerta del embrague de seguridad
del tractor 30-7	(Solo recogedores MegaWide™
	Plus y MegaTooth™).....40-13
Transporte	Ajuste del diámetro de paca 40-15
Preparación de la empacadora para transporte ..35-1	Ajuste de indicación de diámetro de paca.....40-16
Cumplimiento de los procedimientos	Función de núcleo variable opcional 40-18
de transporte seguro 35-2	Ajuste del diámetro de núcleo variable
Funcionamiento del módulo de	(si existe).....40-19
optimización de luces.....35-2	Términos y ajustes del atado con cuerda.....40-20
Espejo retrovisor extendido 35-3	Ajuste del espaciado de la cuerda.....40-22
	Ajuste del número de vueltas de cabo
Período de rodaje	de la cuerda 40-23
Rodaje de la empacadora 36-1	Distancia entre última vuelta de cuerda
Tras las primeras 10 horas de	y extremo de la paca.....40-25
trabajo—Par de apriete de las	Ajuste del número de vueltas de atado
tuercas de rueda 36-1	con red (si existe).....40-27
Tras las primeras 50 horas de	Indicador de interruptor de red 40-27
trabajo—Caja de cambios.....36-1	Pantalla del monitor para empacado
Tras las primeras 50 horas de	con B-Wrap 40-28
trabajo—Par de apriete de las	Pautas recomendadas para el empacado.....40-29
tuercas de rueda 36-2	Interpretación de los indicadores de
	forma de la paca 40-31
Funcionamiento de la empacadora	Zigzag en el cordón de forraje.....40-33
Antes del uso de la empacadora 40-1	Visualización y reinicio de los
Manejo de las pacas cilíndricas.....40-1	contadores de pacas.....40-34
Manejo de pacas cilíndricas atadas con red 40-1	Accionador manual, interruptor de
Manejo de pacas cilíndricas atadas	atado e interruptores de derivación.....40-35
con B-Wrap 40-1	Interruptor de derivación (solo atado
Alimentación de pacas cilíndricas 40-1	con cuerda) 40-36
Preparación del cultivo 40-2	Reinicio del monitor/controlador
Rodaje de la empacadora 40-2	BaleTrak™ Pro a los parámetros
Introducción al sistema de	iniciales (perfil 001) 40-36
monitor/controlador BaleTrak™ Pro.....40-3	Programa de atado con cuerda de paja
	seca (perfil 002) 40-37
	Ajuste de reextensión de cuerda (perfil 003)....40-38

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Ajuste del atado con cincha (perfil 004)	40-38
Ajuste del sensor de diámetro de paca (perfil 005)	40-39
Ajuste del retardo de atado con red (perfil 006)	40-40
Ajuste del sensor de forma de paca (perfiles 007 y 009)	40-40
Ajuste de unidades métricas o inglesas de la pantalla del monitor/controlador (perfil 008)	40-42
Ajuste del punto de control del indicador de casi lleno (perfil 010)	40-43
Ajuste de la sensibilidad de forma de paca (perfil 011)	40-44
Prueba del interruptor de red (canal 012)	40-45
Prueba de los interruptores de paca sobremedida y de bloqueo del portón—Prueba con monitor/controlador (perfiles 013, 014 y 015)	40-46
Revisión de régimen de la TDF y del rodillo de transmisión inferior (perfiles 016 y 017)	40-47
Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda o red (perfil 018)	40-49
Prueba de tensión de la toma eléctrica auxiliar del tractor (perfil 019)	40-50
Prueba de la pantalla de cristal líquido (LCD) (perfil 020)	40-51
Calibración del brazo de atado (perfil 029)	40-52
Ajuste del retardo en expulsión de la cuerda (perfil 033)	40-53
Ajuste de posición de corte (Canal 034)	40-54
Ajuste de orientación de la paca (Canal 035)	40-55
Programa de modelo de empacadora (perfil 201)	40-56
Función de cuerda (perfil 202)(Activación y desactivación)	40-57
Función de atado con red y con B-Wrap (canal 203) (Activación y desactivación)	40-58
Sensor de alerta del embrague de seguridad y régimen de la TDF (Perfil 204) (Activación y desactivación)	40-59
Sensor de r/min del rodillo de mando de alerta del embrague de seguridad (canal 205) (Activación y desactivación)	40-60
Calibración de los sensores de alerta de r/min del embrague de seguridad y del rodillo de mando de la TDF (canales 206 y 207)	40-61
Activación del funcionamiento del núcleo variable opcional (perfil 208)	40-64
Indicador de densidad de la paca	40-64
Ajuste de la densidad de paca	40-65
Ajuste de tensión de la cuerda	40-65
Ajuste de la altura de recogedor	40-68
Ajuste de las ruedas auxiliares del recogedor	40-69
Ajuste del sensor de B-Wrap	40-69
Ajuste de altura de ruedas recogedoras (si existe)	40-70
Rendimiento de la empacadora en el campo	40-71
Bloqueo del portón	40-72
Desatascamiento del recogedor	40-72
Desatascamiento de la empacadora con su motor	40-73
Inicio de una paca en condiciones difíciles	40-75
Empacar cultivos cortos, secos, resbaladizos	40-76
Empacado de caña de maíz	40-78
Empacado de cosechas altas, rígidas del tipo de cañas	40-80
Empacado de heno húmedo	40-81
Funcionamiento del embrague de seguridad del rodillo de transmisión (recogedor)	40-82
Funcionamiento de la empacadora con barra de empuje de pacas (si existe)	40-82
Bloqueo de la barra de empuje de la paca (si existe)	40-83
Engrane de la barra de empuje de pacas (si existe)	40-84
Accesorios	
Ruedas auxiliares del recolector (recolector normal)	45-1
Ruedas recolectoras	45-1
Barra de empuje de pacas	45-2
Unidad de envoltura superficial COVER-EDGE™	45-2
Elevación hidráulica del recogedor	45-3
Válvula de núcleo variable	45-3
Monitor-controlador BaleTrak™ Pro	45-3
Soportes de montaje de monitor/controlador	45-4
Juego de montaje para tractores series 6000 y 7000 con cabina abierta	45-4
Almacenamiento de diez bobinas de cuerda	45-5
Herramienta de costura de correa	45-5
Herramienta rascadora	45-5
Toma eléctrica auxiliar	45-6
Espejo retrovisor extendido	45-6
Espejo retrovisor derecho	45-6
Sistema de alerta del embrague de seguridad	45-7
Juego de deflector de cultivo	45-7
Extintor de incendios	45-7
Juego de forros para desgaste	45-8
Conjunto para sinfín de ensilado	45-8
Rodillo auxiliar de compensación	45-9
Juego de mejoramiento de alimentación de caña de maíz	45-9
Placas de recubrimiento del recogedor para caña de maíz	45-9
Sistema de banco de engrasadores	45-10
Equipo relacionado	45-10

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Engrase y mantenimiento	
Engrase y mantenimiento seguros de la segadora	50-1
Grasa	50-1
Aceite de la caja de cambios	50-2
Lubricantes alternativos y sintéticos	50-2
Observación de los símbolos de engrase	50-2
Realización de engrase y mantenimiento	50-3
Prevención de incendios	50-3
En caso necesario - Pasadores de empalme de correa	50-3
En caso necesario - Canales de desgaste del brazo tensor	50-4
A las primeras 50 horas	50-4
Cada 10 horas	50-5
Cada 30 horas	50-6
Cada 100 horas	50-11
Anualmente	50-11
Localización de averías	
Problemas del eje de transmisión de la TDF	55-1
Embrague de seguridad de fricción de la caja de cambios principal	55-2
Problemas de las cadenas de transmisión	55-3
Problemas de las cajas de cambios	55-4
Dificultades en la función hidráulica	55-5
Atado automático con cuerda	55-8
Problemas con el monitor/controlador BaleTrak™ Pro	55-17
Alerta del embrague de seguridad	55-29
Problemas de alimentación	55-31
Problemas de alimentación en el deflector del rodillo	55-35
Anomalías del recogedor	55-36
Calidad de la paca	55-41
Problemas de la empacadora en general	55-43
Problemas de la barra de empuje	55-52
Problemas con el juego para humedad alta (empacado de ensilado)	55-54
Problemas de atado con red	55-57
Códigos de error del monitor-controlador BaleTrak™ Pro	55-73
Mantenimiento—Empacadora	
Información detallada de mantenimiento	60-1
Procedimientos de mantenimiento seguro	60-2
Prevención de incendios	60-3
Mantener limpia la zona de mantenimiento	60-4
Mantenimiento seguro de los neumáticos	60-5
Rotación manual del eje de salida	60-5
Ubicación de los componentes de BaleTrak™ Pro	60-6
Esquema de conexiones—Sistema de control del monitor/controlador BaleTrak™ Pro	60-7
Esquema del grupo de cables—Monitor/controlador BaleTrak™ Pro	60-9
Esquema del grupo de cables—Empacadora	60-13
Esquema del sistema hidráulico	60-16
Ajuste del largo inicial del muelle tensor de la correa de transmisión del recogedor—Recogedor regular (569)	60-17
Ajuste del tensor de la correa de transmisión del recogedor—Recogedor regular (569)	60-17
Ajuste de las cadenas de transmisión del recogedor (Recogedor MegaTooth™)	60-18
Ajuste de las cadenas de transmisión del recogedor (recogedor MegaWide™ Plus)	60-18
Ajuste de cadena del rodillo impulsor inferior	60-21
Ajuste de la cadena del rodillo impulsor superior	60-22
Ajuste de las guías de cadena del rodillo impulsor superior	60-22
Sustitución de los rodamientos del rodillo impulsor o de las ruedas dentadas izquierdas	60-23
Instalación del rodamiento de mando superior izquierdo	60-23
Sustitución del rodamiento del rodillo impulsor inferior izquierdo	60-29
Sustitución del rodamiento del rodillo impulsor inferior derecho	60-36
Instalación del rodamiento del rodillo de mando superior derecho	60-41
Retiro de la parrilla de prensado (Regular y MegaTooth™)	60-44
Instalación de la parrilla de prensado (Regular y MegaTooth™)	60-44
Ajuste de parrilla de prensado (Regular y MegaTooth™)	60-45
Ajuste del perfil de la varilla de prensado (recogedor MegaTooth™)	60-46
Retiro de la parrilla de prensado (MegaWide™ Plus)	60-46
Instalación de la parrilla de prensado (MegaWide™ Plus)	60-47
Ajuste de las varillas de prensado (MegaWide™ Plus)	60-47
Retiro e instalación del deflector de rodillo	60-48
Ajuste de la altura del deflector de rodillo	60-48
Ajuste de la tensión de flotación del deflector de rodillo	60-49
Equilibrio del deflector de rodillo	60-50
Sustitución de dedos (recogedor instalado)	60-51
Rotación o sustitución del buje de la polea tensora de la cadena del rodillo impulsor superior	60-55
Ajuste del embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF	60-56

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Patinaje del embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF ...60-57	Revisión del juego de rotación de los dedos del recogedor 60-102
Revisión del par de apriete del embrague de seguridad del recogedor (MegaTooth™ o MegaWide™ Plus) 60-59	Ajuste del tope de bloqueo del portón 60-104
Ajuste de sensores de alerta del embrague de seguridad de la TDF y el rodillo de mando (recogedor)(recogedores MegaWide™ Plus y MegaTooth™) 60-63	Ajuste del varillaje de bloqueo del portón 60-104
Funciones de encendido y apagado de atado con red, alerta del embrague de seguridad y núcleo variable 60-67	Sustitución del sensor de diámetro de paca...60-105
Revisión de alineación de correas.....60-68	Sustitución del sensor de forma de paca 60-106
Ajuste de la alineación de correas.....60-70	Sustitución de los interruptores de proximidad de bloqueo del portón 60-107
Ajuste del rascador del rodillo inferior del portón 60-73	Sustitución del interruptor de paca sobremedida 60-108
Ajuste del rascador del rodillo de inicio (si existe).....60-75	Ajuste del sensor de diámetro de paca (perfil 005) 60-109
Ajuste de los rascadores de la polea tensora (si existe).....60-75	Ajuste del sensor de forma de paca—Procedimiento en el campo (perfiles 007 y 009) 60-110
Ajuste de los rascadores de sinfín de alimentación (recogedor MegaWide™ Plus) 60-76	Ajuste del sensor de forma de paca—Procedimiento en el taller (perfiles 007 y 009) 60-111
Revisión y ajuste de la separación entre el sinfín de limpieza y el rodillo de correa escalonado (469S y 569S) (469 and 569 si existe) 60-76	Prueba de los interruptores de bloqueo del portón y de paca sobremedida—Prueba con monitor/controlador (canales 013, 014 y 015) 60-113
Ajuste de los muelles de compresión del brazo de compensación 60-79	Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda o red (perfil 018) 60-114
Calibración del brazo de atado (perfil 029).....60-80	Prueba de tensión de la toma eléctrica auxiliar del tractor (perfil 019).....60-115
Ajuste de la banda de fijación del indicador de cuerda.....60-81	Prueba de la pantalla de cristal líquido (LCD) (perfil 020) 60-116
Ajuste del muelle del brazo guía de cuerda 60-81	Ajuste del interruptor de paca sobremedida...60-117
Ajuste de tensión del cortador de cuerda 60-82	Ajuste de interruptores de proximidad de bloqueo del portón 60-118
Ajuste de la separación entre el soporte del brazo del cortador y el brazo de atado...60-85	Revisión de microinterruptores.....60-118
Ajuste del brazo de atado delantero.....60-86	Elevación del portón con dispositivo elevador 60-119
Ajuste del cortador de cuerda al brazo de atado 60-88	Revisión de los pasadores de correa 60-119
Sincronización del brazo de atado (569 y 569S).....60-90	Costura de correas e instalación de pasadores 60-120
Revisión y ajuste de la cuchilla del cortador de cuerda 60-90	Costura e instalación incorrectas de pasadores de correa 60-121
Ajuste de la instalación del accionador eléctrico de la cuerda 60-92	Instalación de correas 60-122
Ajuste del brazo de atado al rodillo de inicio de paca, al soporte del brazo del cortador y al tope del brazo de atado.....60-95	Reparación de correas 60-123
Ajuste de muelles de flotación del recogedor (Recogedor regular) (569) 60-100	Correas elegibles para sustitución en garantía 60-129
Ajuste de los muelles de flotación del recogedor (Recogedor MegaTooth™).....60-101	Correas no aceptables para sustitución en garantía 60-130
Ajuste de los muelles de flotación del recogedor (recogedor MegaWide™ Plus) ..60-102	

Mantenimiento — Atado con red

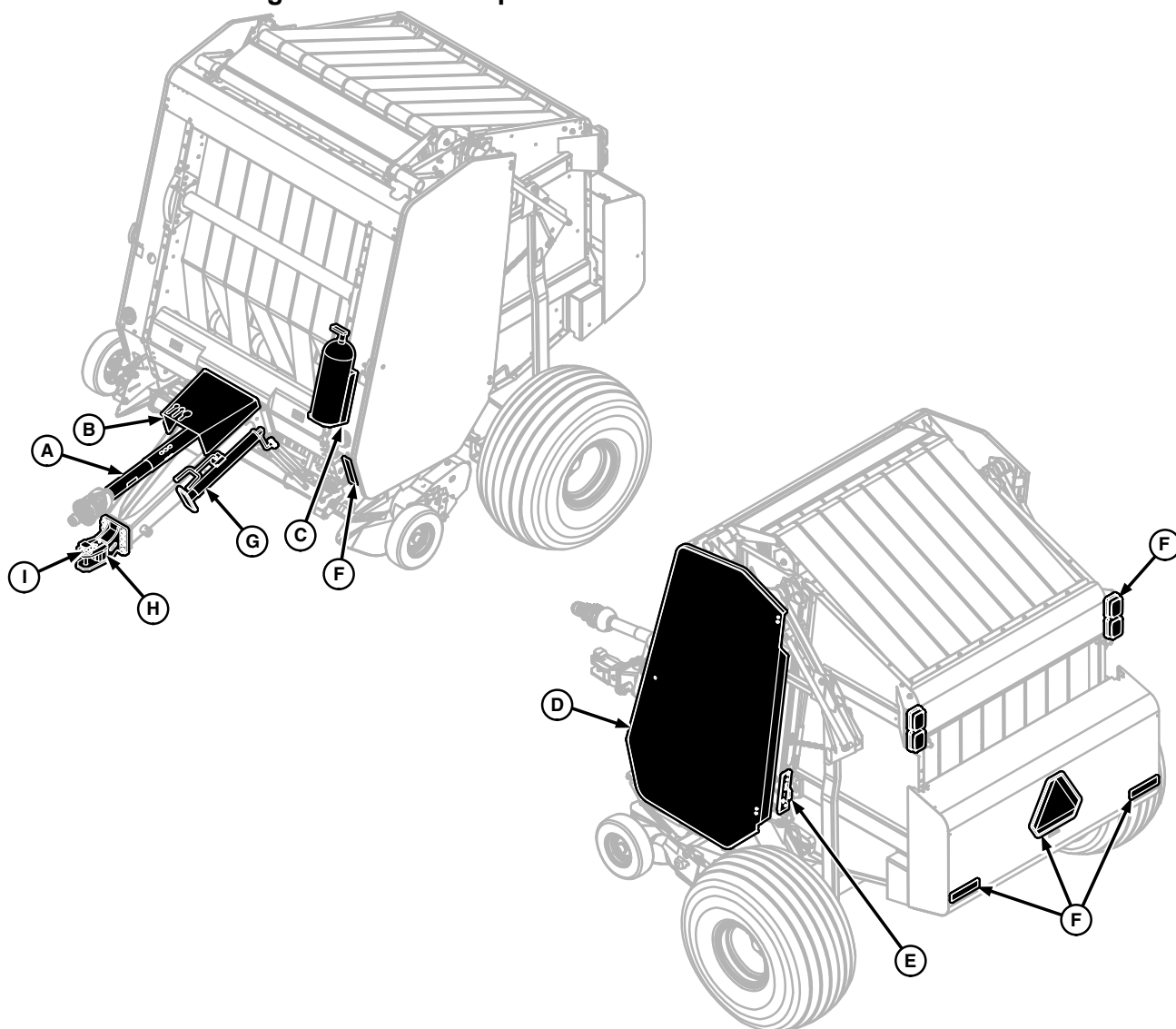
Información detallada de mantenimiento.....61-1
Procedimientos de mantenimiento seguro 61-1
Uso de atado con red luego de almacenamiento prolongado.....61-2
Liberación del freno del rodillo de alimentación de atado con red 61-5
Atados de red en el rodillo alimentador de goma 61-5

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Corrección de los problemas de alimentación de atado con red 61-7	Especificaciones de la Rotoempacadora 569 75-5
Búsqueda de material de atado con red enrollado 61-8	Especificaciones de la rotoempacadora 569 especial para ensilado 75-7
Revisión y ajuste del freno del rodillo de alimentación de atado con red 61-9	Especificaciones del monitor-controlador BaleTrak™ Pro 75-8
Revisión de separación entre la chapa frontal y el rodillo de goma 61-11	Compatibilidad con el tractor 75-9
Reparación de cortes del rodillo alimentador de goma 61-12	Pesos de enganche 75-10
Ajuste de la cuchilla fija de atado con red 61-12	Valores de apriete de tornillería métrica 75-11
Afilado de la cuchilla de atado con red 61-17	Pares de apriete unificados de tornillería en pulgadas 75-12
Instalación y ajuste del cepillo de atado con red 61-19	
Revisión y ajuste de la presión de la bandeja de red 61-21	Números de serie
Revisión y enderezamiento del ángulo de la bandeja de red 61-23	Chapa de identificación 80-1
Revisión y ajuste de la presión de la bandeja de red sin ballesta 61-24	Descripción de la chapa de identificación 80-1
Búsqueda de deflectores de cultivo de goma torcidos 61-25	Registro del número de serie de la empacadora 80-1
Revisión y ajuste de la tensión de la polea tensora de la correa trapezoidal de atado con red 61-26	Guarde una prueba de propiedad 80-2
Revisión de contacto de la cuchilla fija del lado izquierdo 61-29	Guarde su máquina de forma segura 80-2
Revisión de desgaste del agujero en el panel lateral de atado superficial 61-30	
Revisión y ajuste del muelle del freno del rodillo de alimentación de atado con red 61-30	
Ajuste de la presión del rodillo de alimentación de atado con red 61-31	
Prueba del interruptor de atado con red—Monitor/unidad de control electrónico (Canal 012) 61-32	
Revisión y ajuste del interruptor de atado con red 61-33	
Retiro e instalación de la cuchilla 61-35	
Prueba de corriente del accionador de atado con red (perfil 018) 61-38	
Retiro del accionador de atado con red 61-39	
Instalación del accionador de atado con red 61-39	
Separación e instalación de la correa trapezoidal de atado con red 61-41	
Revisión y ajuste de las guías inferiores de correa 61-42	
Ajuste del estiramiento del atado con red 61-45	
Almacenamiento	
Fin de temporada 65-1	
Inicio de la temporada 65-2	
Especificaciones	
Especificaciones de la Rotoempacadora 469 75-1	
Especificaciones de la rotoempacadora 469 especial para ensilado 75-3	

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 o protecciones en ambos lados de la empacadora cubren los componentes de transmisión. El pestillo mecánico facilita la apertura y el cierre para los trabajos de servicio.

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

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

G — El puntal del enganche 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 — El retenedor del bulón de enganche de la barra de tiro mantiene al bulón de enganche en su lugar.

PP98408,0000482 -63-10JUL13-1/1

E69509 —UN—26MAR13

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.



TS1389 —JUN—28JUN13

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

Distinguir los mensajes de seguridad

Los mensajes PELIGRO, ADVERTENCIA o ATENCIÓN se identifican por el símbolo preventivo de seguridad. El mensaje de PELIGRO indica alto riesgo de accidentes.

Los mensajes de PELIGRO o ADVERTENCIA aparecen en todas las zonas de peligro de la máquina. El mensaje de ATENCIÓN informa sobre medidas de seguridad generales. ATENCIÓN también indica normas de seguridad en esta publicación.



⚠ ADVERTENCIA

⚠ ATENCIÓN

TS187 —63—28APR14

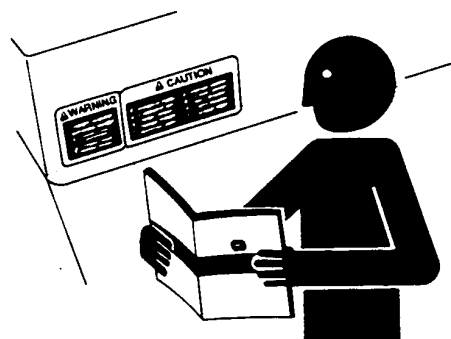
DX,SIGNAL -63-03MAR93-1/1

Seguimiento de instrucciones 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 en buen estado. Reemplazar los adhesivos de seguridad deteriorados o perdidos. Asegurarse de que los componentes nuevos y los reparados incluyan las etiquetas de seguridad. Las etiquetas de seguridad de repuesto podrán solicitarse al concesionario John Deere.

Familiarizarse con el funcionamiento de la máquina y el correcto manejo de los controles. No permitir que nadie use la máquina sin haber sido instruido.

Mantener la máquina en buenas condiciones. Cualquier modificación no autorizada puede menoscabar el funcionamiento y/o la seguridad de la máquina y acortar su vida útil.



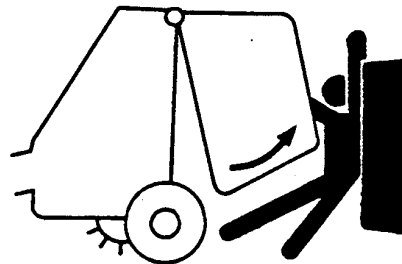
TS201 —JUN—15APR13

Si no es suficiente con el manual y necesita ayuda, comuníquese con su concesionario John Deere.

PP98408,0000A0F -63-30NOV11-1/1

Protección a personas en las proximidades de la máquina

Para evitar lesiones por aplastamiento, asegurarse que las demás personas se hayan alejado antes de accionar el portón, y/o la barra de empuje (si existe) y descargar la paca.



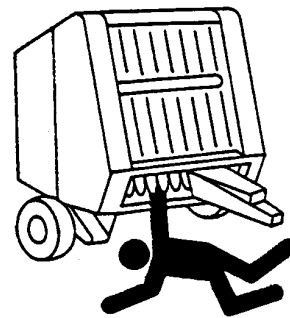
PP98408,0000A11 -63-30NOV11-1/1

E32162 —UN—12SEP88

Manejo seguro de la empacadora

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

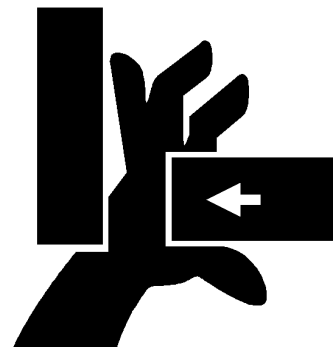
- No tratar de introducir cosecha o cuerda en la empacadora o desatascar el área de alimentación mientras la máquina está funcionando. La empacadora toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.
- Desengranar la TDF y apagar el motor.
- Mantenerse alejado de la empacadora siempre que esté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



PP98408,0000A12 -63-30NOV11-1/2

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. Desactivar los brazos de atado. Eso ayudará a facilitar el funcionamiento 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.



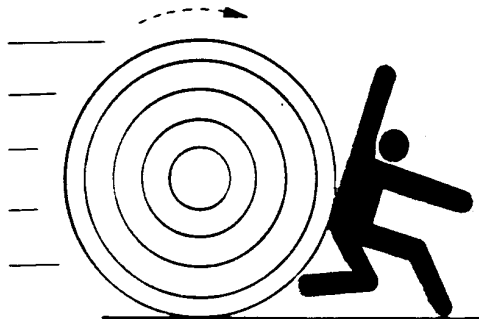
PP98408,0000A12 -63-30NOV11-2/2

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.



E36866 —UN—30APR92

PP98408,0000A13 -63-30NOV11-1/1

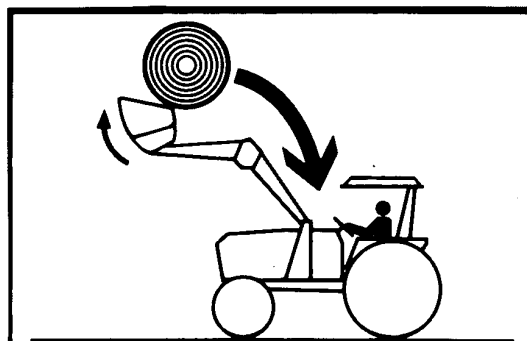
Manejo seguro de las pacas cilíndricas

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

El uso incorrecto de cargadoras para manejar las pacas cilíndricas puede ocasionar lesiones graves o la muerte del operador de la cargadora/tractor. Esto se podría producir 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.
- Para cargar paca cilíndrica en una ladera, acercarse siempre a la paca con el frente del tractor mirando pendiente arriba.



W00226 —UN—04DEC91

- Nunca usar el tractor/cargadora para detener una paca en movimiento.

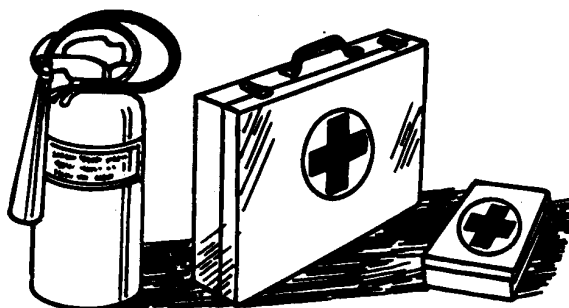
PP98408,0000A14 -63-30NOV11-1/1

Preparación en caso de emergencia

Estar preparado en caso de incendio.

Mantener un juego de primeros auxilios a la mano.

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



TS291 —UN—15APR13

PP98408,0000A15 -63-21FEB12-1/1

Prevención de incendios

Para reducir la posibilidad de incendios, seguir estas pautas, especialmente al trabajar con cultivos secos:

- Instalar un extintor de incendios tipo agua en la empacadora. Se recomienda un extinguidor 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 (cultivos, barcia, hilo, material de envoltura, etc.) cerca de las zonas potencialmente calientes de la máquina, tales como los rodamientos y el embrague de seguridad. Un ejemplo son los rodamientos ubicados en los extremos de los rodillos de la empacadora. Quitar estas acumulaciones como parte de las operaciones normales de mantenimiento.
- Para evitar dañar los retenes, no usar equipo de lavado a presión cerca de los rodamientos en los extremos de los rodillos de la empacadora.
- Revisar los rodamientos de los extremos de los rodillos de la empacadora en busca de señales iniciales de averías 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, suspender las operaciones de empacado inmediatamente. Investigar la causa de cualquier ruido, olor o condición anormal.
- Expulsar inmediatamente las pacas una vez que hayan sido atadas o envueltas. No usar la empacadora para transportar 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.

SF04007,0000C16 -63-13JUL16-1/1

T5227 —UN—15APR13

En caso de incendio

ATENCIÓN: Evitar el riesgo de lesiones.

Detener inmediatamente la máquina al percibir el primer indicio de incendio. El incendio puede advertirse por el olor a humo o la visualización de llamas. Puesto que el fuego crece y se esparce rápidamente, abandonar la máquina inmediatamente y alejarse del fuego. No regresar a la máquina. Mantenerse a salvo es de absoluta importancia.

Llamar al cuerpo de bomberos. Un extintor portátil puede apagar un incendio pequeño o mantenerlo bajo control hasta que llegue el cuerpo de bomberos. Sin embargo, los extintores portátiles tienen limitaciones, y solos no bastan para acabar con un incendio. Siempre tener presente la seguridad del operador y de las demás personas primero. Si se intenta apagar un incendio, ponerse de espaldas al viento, y de cara a un camino con salida sin obstáculos de forma que se pueda escapar del fuego si no se pudiera apagar el fuego.

Leer las instrucciones del extintor de incendios y familiarizarse con sus componentes y ubicación así como del funcionamiento antes de que se produzca un incendio. El cuerpo de bomberos local y distribuidores de equipos para la extinción de incendios puede que ofrezcan cursos de entrenamiento y recomendaciones con respecto a los extintores.



TS227 —UN—15APR13

Si su extintor no tiene instrucciones, seguir estas pautas generales:

1. Extraer el pasador. Mantener el extintor con el inyector alejado y soltar el mecanismo de bloqueo.
2. Apuntar hacia abajo. Poner el extintor en la base del fuego.
3. Apretar la palanca lenta y uniformemente.
4. Pasar el inyector de lado a lado.

DX,FIRE4 -63-22AUG13-1/1

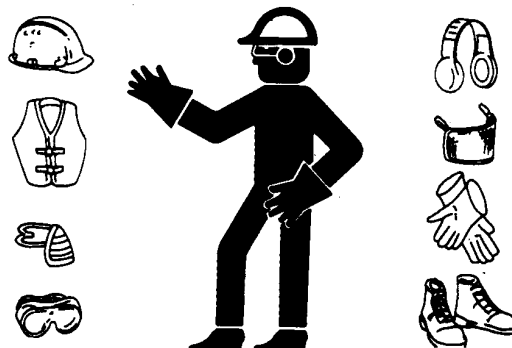
Usar ropa adecuada

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.



TS206 —UN—15APR13

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

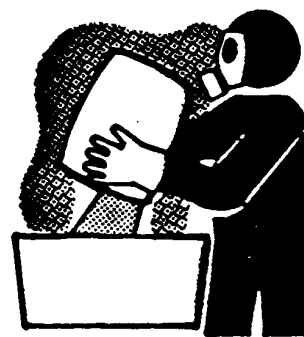
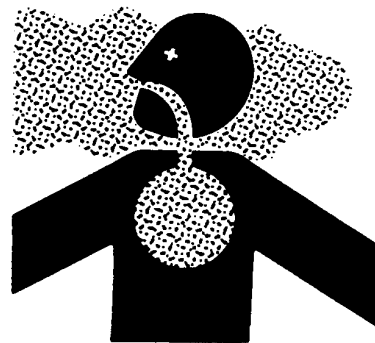
Manipulación segura de productos químicos agrícolas

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.

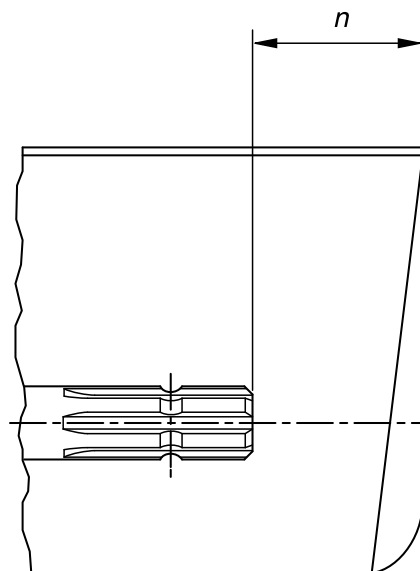
Durante el funcionamiento de dichos ejes la protección de la TDF del tractor y las protecciones de ejes o árboles deben estar siempre montadas correctamente. Asegúrese que las protecciones giren libremente.

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

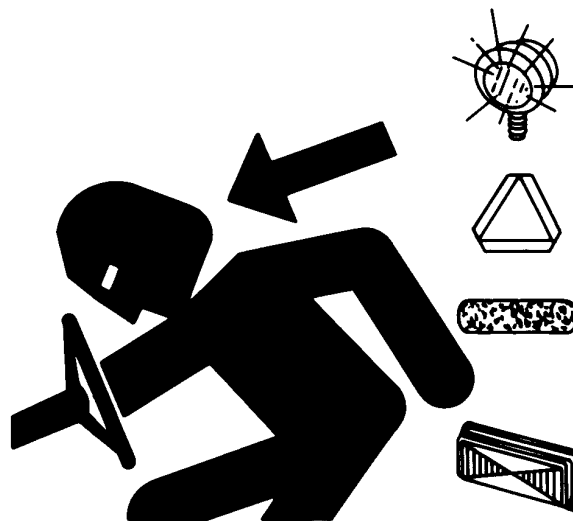
H96219 —UN—29APR10

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

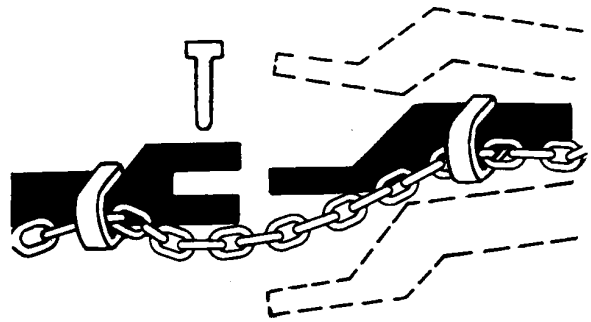
DX,FLASH -63-07JUL99-1/1

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

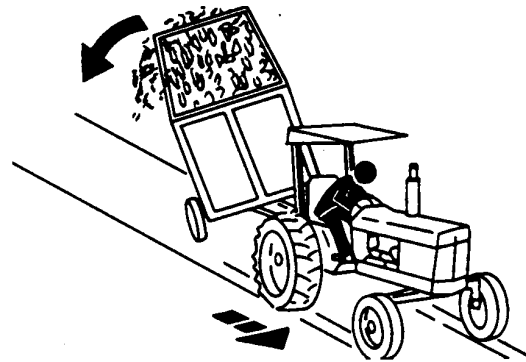
Remolcar cargas con seguridad

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

Respetar la velocidad máxima de transporte

Este remolque puede ser transportado a una velocidad máxima de 32 km/h (20 mph).

Algunos tractores pueden circular a velocidades que exceden el máximo de transporte posible para este remolque. Independientemente de la potencia del tractor que se usa para remolcar este equipo, no exceder nunca la potencia de velocidad máxima del equipo transportado.

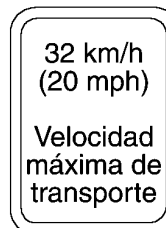
Sobrepasar la velocidad máxima de transporte puede causar lo siguiente:

- Pérdida del control de la combinación tractor/equipo
- Capacidad reducida o ausente de parada durante el frenado
- Avería de neumático del equipo
- Daños en la estructura del remolque o sus componentes

Extremar las precauciones y reducir la velocidad al remolcar en condiciones adversas del firme, al girar o sobre desniveles.

No intente transportar si el equipo con plena carga sin frenos propios pesa más de 1,5 toneladas (3 300 lb) o más de 1,5 veces del peso del tractor.

No remolcar este equipo con un vehículo que no sea un tractor correctamente lastrado.



A46805—63—12/JUN01

DX,TOW2 -63-11APR07-1/1

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—23/AUG88

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

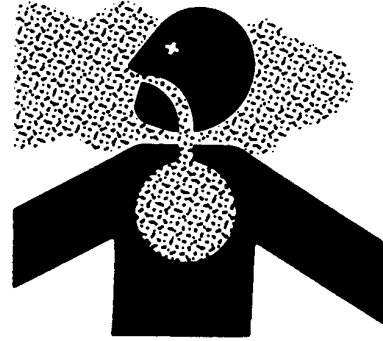
Quitar la pintura antes de soldar o calentar

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.



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

TS220 —UN—15APR13

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.

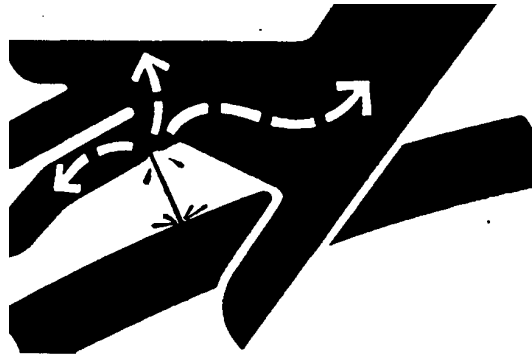
Sustituir los conjuntos de los manguitos desgastados o dañados inmediatamente por piezas de recambio homologadas por John Deere.

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.

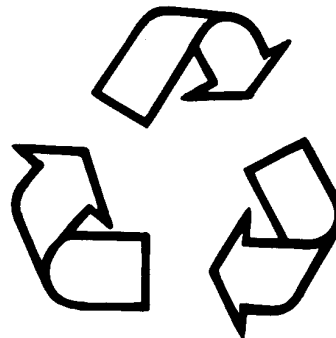
DX,FLUID -63-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Puesta fuera de servicio — Reciclaje adecuado y desecho de fluidos y componentes

Se deben tomar medidas de seguridad y de protección del medio ambiente al desechar una máquina y/o componentes. Estas medidas incluyen lo siguiente:

- El uso apropiado de herramientas y del equipo de protección personal (guantes, ropa, gafas o máscaras) durante la retirada o manipulación de objetos y materiales.
- Seguir las instrucciones para componentes especiales.
- Liberar la energía acumulada bajando los componentes suspendidos de la máquina al suelo, soltando los resortes, desconectando la batería y otras fuentes de alimentación eléctrica y liberando la presión de componentes hidráulicos, acumuladores y otros sistemas similares.
- Reducir el riesgo a la exposición de componentes, los cuales pudieran tener residuos de sustancias químicas agrícolas, tales como fertilizantes y pesticidas. Manipular y desechar estos componentes debidamente.
- Llevar precaución al vaciar motores, depósitos de combustible, radiadores, cilindros hidráulicos, depósitos y tuberías antes de reciclar componentes. Usar recipientes a prueba de fugas cuando se vacíen fluidos. No usar contenedores de comida ni bebidas.
- No verter desechos en el suelo, desagües o arroyos, depósitos o lagos, etc.
- Cumplir siempre con la normativa local y estatal y respetar las regulaciones relativas a la manipulación y eliminación de fluidos de desecho (por ejemplo: aceite, combustible, refrigerante, líquido de frenos); filtros; baterías y otras sustancias o componentes. La



incineración de fluidos inflamables o componentes en otros incineradores que no hayan sido designados a este fin, puede que esté prohibida por la ley ya que podría ocasionar lesiones graves debido a la exposición a gases o cenizas.

- Realizar los trabajos de mantenimiento y desechar el sistema de aire acondicionado como corresponde. Las normativas gubernamentales pueden exigir que un centro de mantenimiento certificado de sistemas de aire acondicionado recoja y recicle los refrigerantes usados para el aire acondicionado ya que podrían resultar nocivos para la atmósfera si se dejaran escapar.
- Considerar las opciones más adecuadas para el reciclaje de neumáticos, metales, plásticos, cristales, gomas y componentes electrónicos que puedan ser reciclables en parte o en su totalidad.
- Consultar a un centro de protección ambiental o de reciclaje de su localidad o a su concesionario John Deere para obtener información sobre cuál es el modo correcto de reciclar o desechar los residuos.

DX,DRAIN -63-01JUN15-1/1

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.

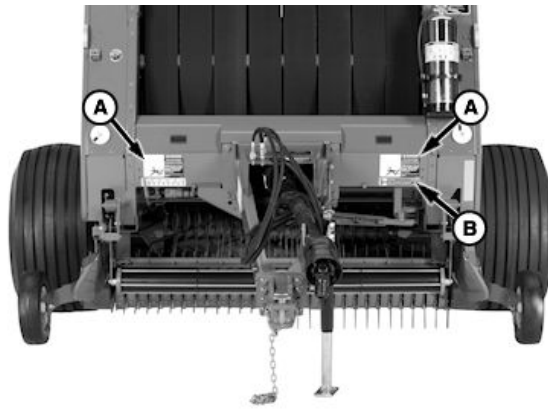
Puede haber información de seguridad adicional referida a piezas y componentes de otros proveedores, la cual es posible que no figure en este manual.



TS201 —UN—15APR13

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

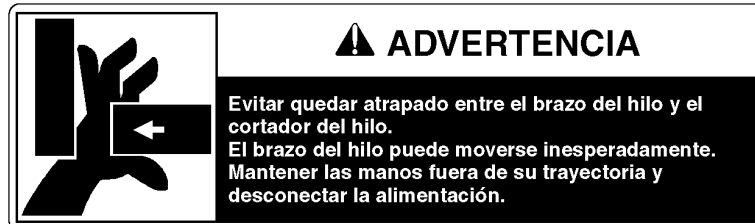
Señales de seguridad



Se muestra el bastidor delantero



(A)



(B)

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-1/14

E63886—UN—25APR12

E39573—63—13NOV95

E47586—63—05JAN00



Cubierta de la TDF



(A)

E51221 —63—30JAN02



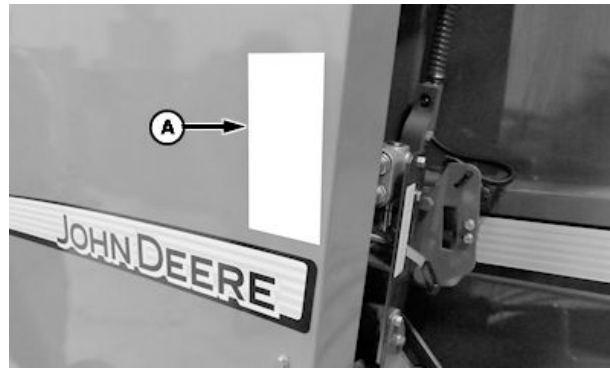
(A)

E60901 —UN—28FEB12

E51215 —63—30JAN02

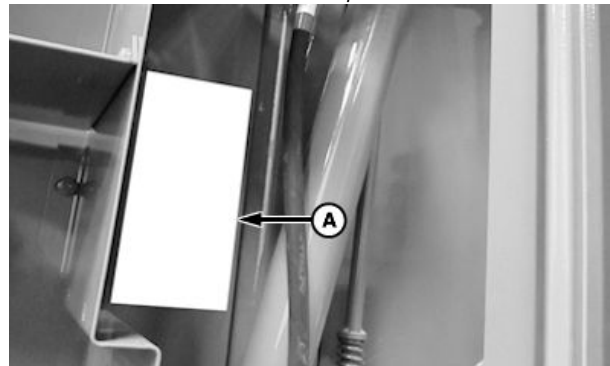
Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-2/14



E68051—UN—20SEP12

Puerta izquierda



E68052—UN—20SEP12

Abertura de puerta izquierda



(A)

SSE309016—UN—28FEB09

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-3/14



Puerta derecha

E60906 —UN—29FEB12



Abertura de puerta derecha

E60907 —UN—29FEB12



(A)

E39577 —63—14NOV95

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-4/14



Abertura de puerta derecha

ATENCION

1. Mantener todos los escudos en su lugar.
2. Desengranar y parar el motor y/o fuerza motriz antes de prestar servicio o destapar la máquina.
3. Mantener las manos, los pies y la ropa alejados de las partes móviles.

AD

(A)

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-5/14

E60908 —UN—29FEB12

E36929 —63—22JUL92



Abertura de puerta izquierda

ATENCIÓN

1. Mantener todos los escudos en su lugar.
2. Desengranar y parar el motor y/o fuerza motriz antes de prestar servicio o destapar la máquina.
3. Mantener las manos, los pies y la ropa alejados de las partes móviles.

A/D

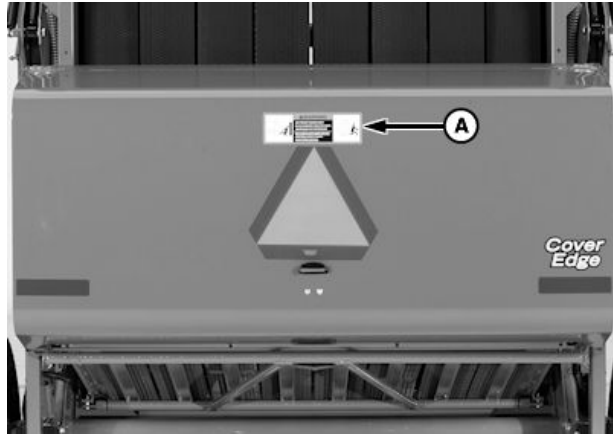
(A)

Continúa en la siguiente página

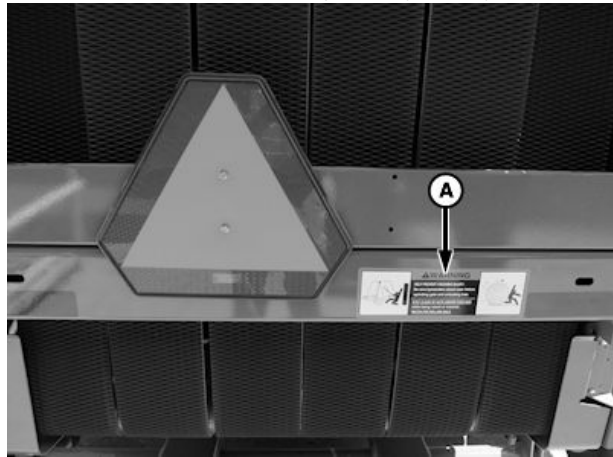
SF04007,0000C1A -63-22AUG16-6/14

E60909 —UN—29FEB12

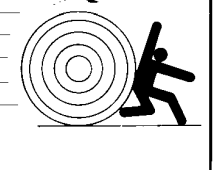
E36929 —63—22JUL92



Cubierta de atado superficial (si existe)



Máquina sin atado superficial

	⚠ ADVERTENCIA PARA EVITAR LESIONES APLASTANTES. Asegurarse que ninguna persona este cerca de la compuerta antes de abrirla y descargar un fardo. <u>MANTENERSE ALEJADO DE LA COMPUERTA Y O LA BARRA DE EMPUJE</u> mientras la misma se levanta o se baja. <u>CUIDARSE DE FARDOS EN MOVIMIENTO</u>	

(A)

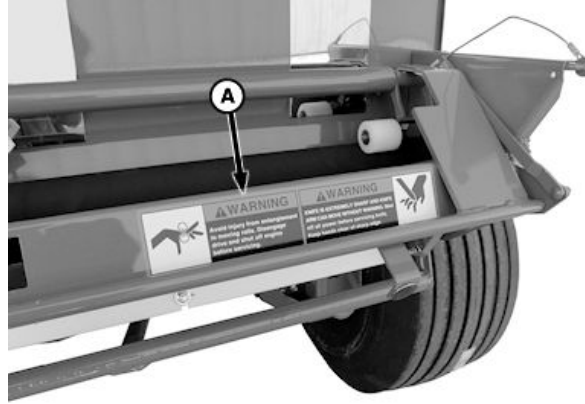
Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-7/14

E66872 —UN—23JUL12

E66873 —UN—23JUL12

E39576 —63—14NOV95



Unidad de atado superficial abierta (si existe)

	⚠ ADVERTENCIA Evitar las lesiones producidas al quedar atrapado por los rodillos en movimiento. Desengranar la transmisión y apagar el motor antes de prestar servicio a la máquina.	⚠ ADVERTENCIA EL CUCHILLO ESTÁ EXTREMADAMENTE AFILADO Y PUEDE MOVERSE INESPERADAMENTE. Apagar el motor antes de prestar servicio al cuchillo. Mantener las manos alejadas del borde afilado.	

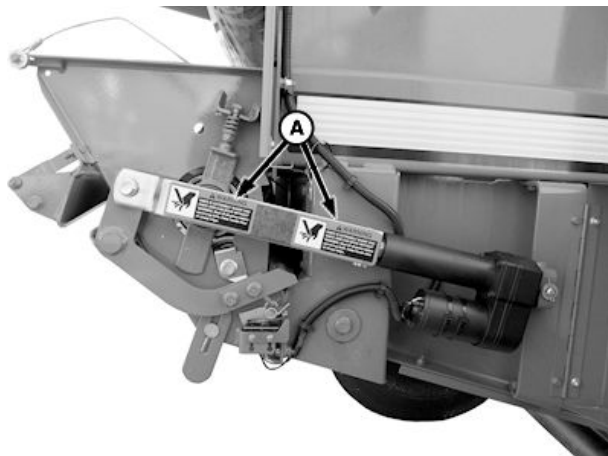
(A)

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-8/14

E60911 —UN—29FEB12

E35529 —63—15JUL06



Cubierta superficial abierta (si existe)



ADVERTENCIA

LA CUCHILLA ES MUY AFILADA Y EL BRAZO DE LA CUCHILLA PUEDE MOVERSE INESPERADAMENTE. Desconectar toda la alimentación antes de intervenir en la cuchilla. Mantener las manos lejos del borde afilado.

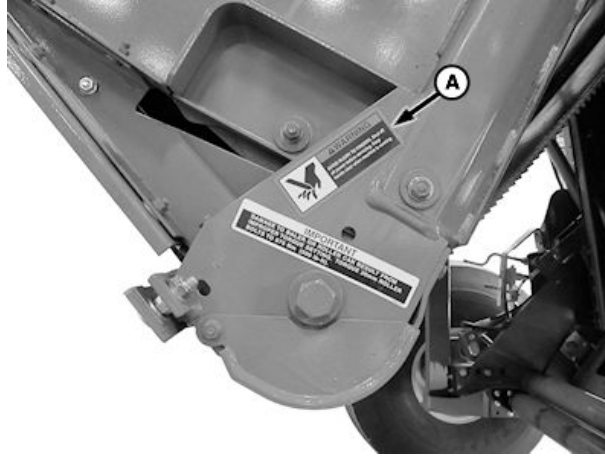
(A)

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-9/14

E60912 —UN—29FEB12

E48741 —63—01AUG00



Ambos lados del bastidor de portón

	! ADVERTENCIA EVITAR LESIONARSE LOS DEDOS. Cortar toda la alimentación de energía antes de intervenir en la máquina. Mantener las manos alejadas de la máquina mientras está en marcha.

(A)

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-10/14

E60913 —UN—16AUG12

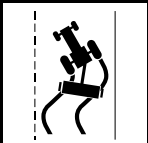
E51271 —G3—25FEB02



Lado izquierdo

E60914 —UN—29FEB12

E56994 —63—06APR09



⚠ ADVERTENCIA

No exceder la velocidad máxima de transporte de este accesorio, la cual es 32 km/h (20 mph).

Si se excede este límite de velocidad se puede causar la pérdida del control durante el transporte o frenado y sufrir lesiones graves o la muerte.

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

No transportar con un automóvil.

Reducir la velocidad y tener sumo cuidado si viajar sobre pendientes, al remolcar en condiciones adversas y al hacer virajes.

(A)

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-11/14



Ambos lados del brazo de rueda auxiliar



(A)

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-12/14

E67409 —UN—16AUG12

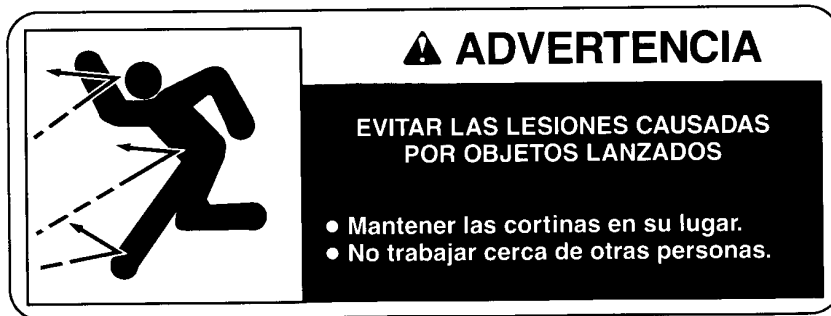
E51271 —63—25FEB02



Cubierta de TDF (se muestra el recolector MegaTooth™)



(A)



(B)

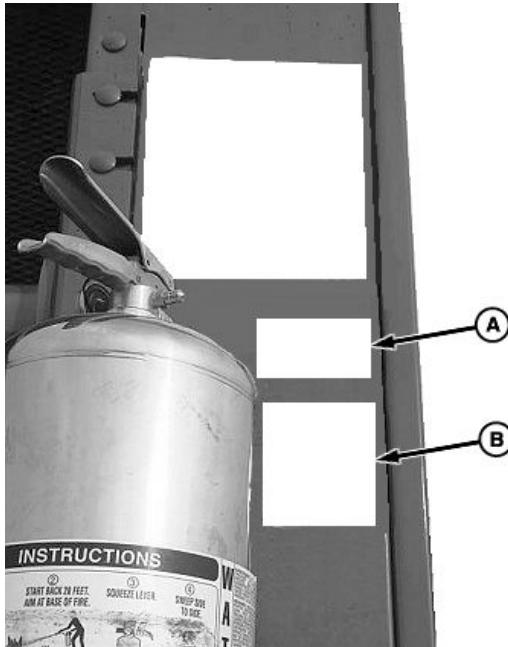
Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-13/14

E63617 —UN—24APR12

E39574 —63—13NOV95

E39245 —63—12JUN96



Lado izquierdo

E80105 —UN—29SEP15



(A)

SSCXT13505 —63—03MAR14

IMPORTANTE

Existe un riesgo de incendio durante el funcionamiento de las empacadoras, especialmente cuando se trabaja con materiales secos.

PARA REDUCIR LOS RIESGOS AL MÍNIMO:

1. Revisar frecuentemente si hay acumulaciones de cultivos, materiales envueltos y sobrecalentamiento en las piezas móviles.
2. Instalar un extinguidor de incendios a base de agua a presión en la empacadora (consultar el manual del operador para más información).

(B)

SSFH328254 —63—29SEP15

SF04007,0000C1A -63-22AUG16-14/14

En caso de incendio

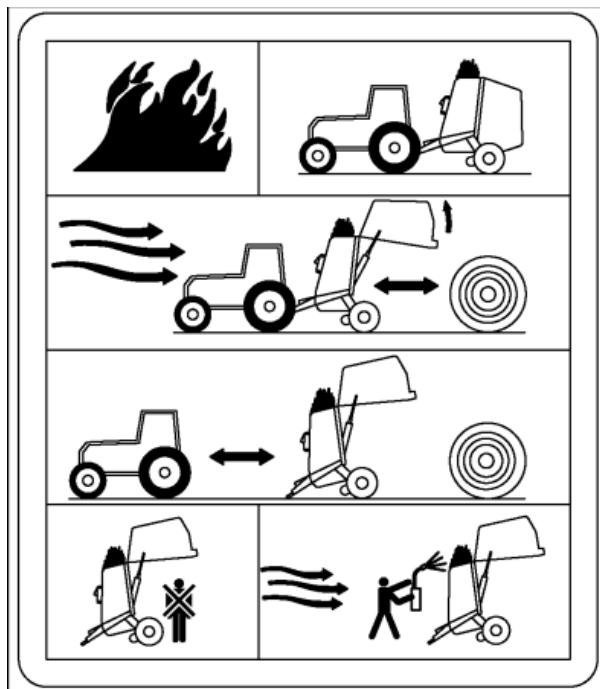
En caso de incendio—Información adicional

Detener el procedimiento de empacado si se detectan sonidos extraños, cierto olor a quemado o la presencia de humo o llamas.

⚠ ATENCIÓN: Evitar posibles lesiones. Estar consciente de que unos neumáticos o resortes de gas en llamas pueden estallar inesperadamente. Evitar las quemaduras y la inhalación del humo. No intentar extinguir fuego si está muy avanzado; alejarse a una distancia prudente del incendio.

Si es posible apagar el incendio o controlarlo de manera segura, proceder con cuidado y seguir las instrucciones siguientes:

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. Alejar la máquina del material, parar la TDF, detener el tractor, inhabilitar el movimiento (poner máquina en punto muerto), aplicar el freno de estacionamiento, inhabilitar el mecanismo.
3. Sacar el pasador de la barra de tiro, desenganchar las cadenas de seguridad y luego conducir el tractor para alejarlo de la empacadora (dejando que el eje de transmisión y las conexiones hidráulicas y eléctricas se separen).
4. De ser posible, llamar al cuerpo de bomberos para obtener ayuda e informarles de su ubicación.
5. No permanecer debajo del portón de la empacadora cuando esté abierto. Si la empacadora se incendia, el portón podría caer.
6. Permanecer en dirección contraria al viento; seguir las instrucciones del extintor, si están disponibles.



SF04007,0000C3A -63-10AUG16-1/1

TS227 —UN—15APR13

E81594 —UN—09AUG16

Preparación del tractor

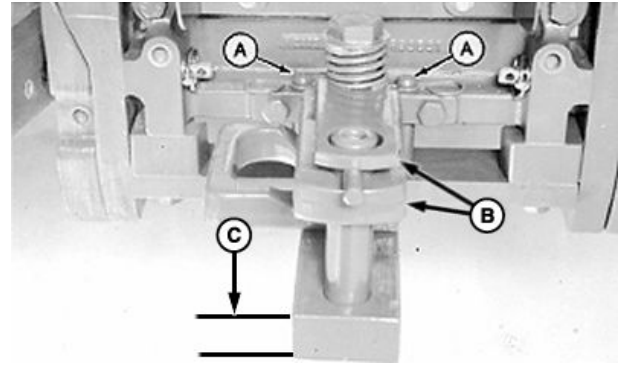
Ajuste de la barra de tiro

⚠ 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. Retirar la horquilla (B), si existe.

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

PP98408,0000FE2 -63-11FEB13-1/2

E55187 —UN—04JUN07

IMPORTANTE: Si se usa un adaptador para reducir el diámetro del eje de 44 mm (1-3/4 in.) a 35 mm (1-3/8 in.), medir desde el extremo del adaptador hasta el agujero de la barra de tiro.

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:

Tamaño de la TDF	A mm (in.)	B mm (in.)	C mm (in.)
540 r/min	356 (14)	152—305 (6—12)	330—508 (13—20)
1-3/8 in. 1000 r/min	406 (16)	152—305 (6—12)	330—508 (13—20)
1-3/4 in. 1000 r/min	508 (20)	203—305 (8—12)	330—559 (13—22)

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 76—89 mm (3,0—3,5 in.) entre el eje de transmisión y la parte superior de la tira del enganche (D). Hacer la medición en suelo nivelado.

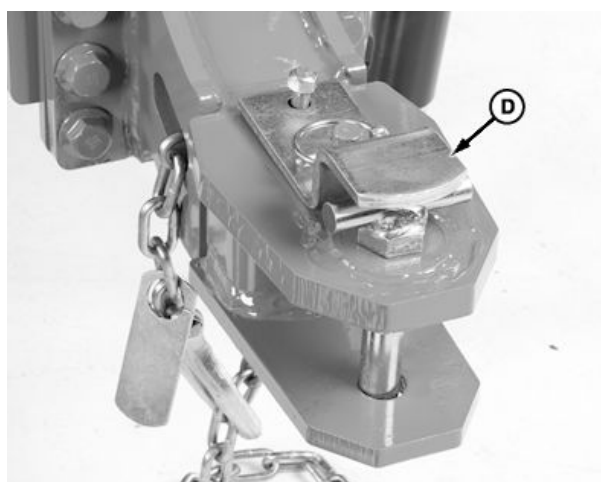
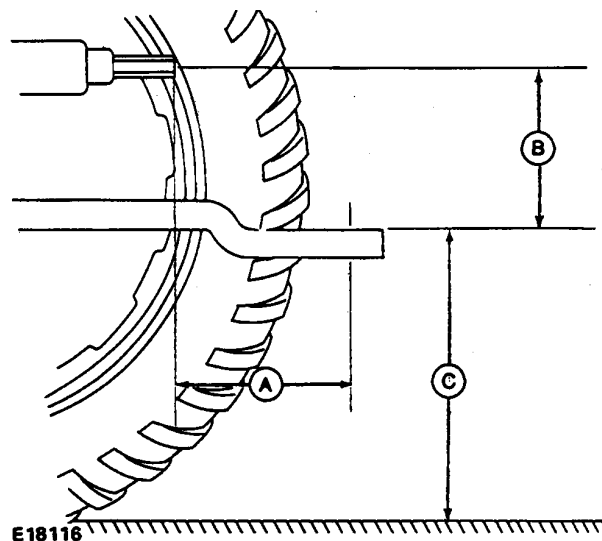
Si la barra de tiro del tractor está demasiado baja, es posible que ocurran algunos de los siguientes problemas:

- Se arrastran cordones más gruesos
- Menor capacidad de alimentación por reducirse la abertura de entrada
- Menor separación de transporte del recogedor
- 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
- La paca puede chocar contra el portón 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

- La separación (B) entre el eje de transmisión y la parte superior de la tira del enganche puede ser inadecuada cuando la parte delantera del tractor se baja.

PP98408,0000FE2 -63-11FEB13-2/2

E18116 —UN—12SEP88

E67577 —UN—28AUG12

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.

PP98408,0000FE3 -63-11FEB13-1/1

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. (Consultar el manual del operador del tractor.)

PP98408,0000FE4 -63-11FEB13-1/1

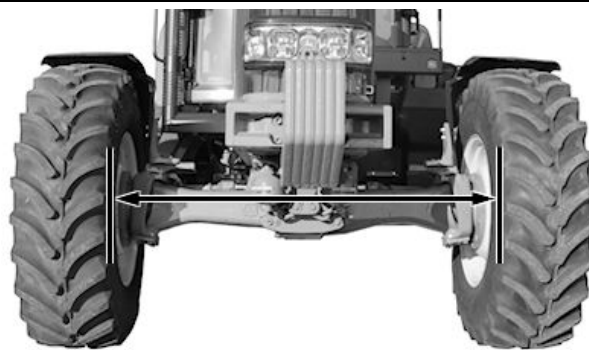
Ajuste de las ruedas del tractor

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 dimensión interior entre un neumático y otro corresponda con las especificaciones dadas.

Dimensión interior entre neumáticos	
469 y 469S	1372—1524 mm (54—60 in.)
569 y 569S	1676—1829 mm (66—72 in.)



E67206—UN—07AUG12

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000FE5 -63-11FEB13-1/2

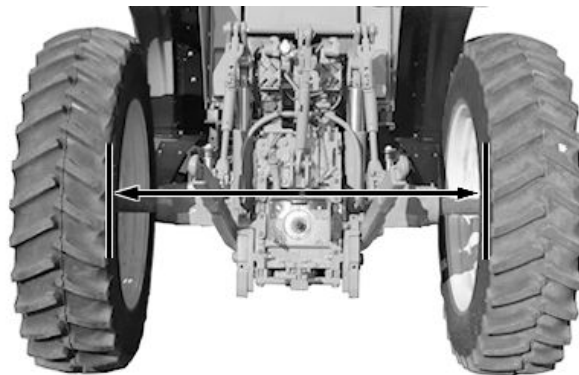
Ajustar las ruedas traseras del tractor de modo que la dimensión interior corresponda con las especificaciones dadas. No exceder los límites de dimensión exterior para evitar causarle daños a la máquina.

Dimensión interior 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.)
Empacadora de 5 ft de ancho	1676—1829 mm (66—72 in.) La dimensión exterior no deberá exceder 2743 mm (108 in.)

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

Si la máquina tiene instaladas las ruedas de recopilación, la dimensión exterior de las ruedas traseras no debe exceder:

- 469 y 469S; 2286 mm (90 in.)
- 569 y 569S; 2388 mm (94 in.)



E67207—UN—07AUG12

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

PP98408,0000FE5 -63-11FEB13-2/2

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, la distancia entre ruedas y la presión de inflado de los neumáticos según lo indicado en el manual del operador del tractor.

PP98408,0000FE6 -63-11FEB13-1/1

Ajuste de las salidas hidráulicas del tractor

El tractor debe tener una válvula de mando a distancia (VMD) de efecto doble.

Si la empacadora tiene el elevador hidráulico de recogedor opcional, el tractor requiere una válvula de mando a distancia adicional (*dos circuitos hidráulicos en total*).

NOTA: Verificar los tiempos sin una paca en la cámara y el aceite caliente. Usar el mismo ajuste de caudal en el sentido de extensión y en el de retracción.

Ajustar las salidas hidráulicas 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 volver a punto muerto.

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

SF04007,0000C48 -63-24AUG16-1/1

Toma auxiliar del tractor

John Deere Serie 55, modelos 6000, 7000 u 8000

Conectar la unidad BaleTrak™ Pro en la toma eléctrica auxiliar (A), ubicada en la consola lateral.

A—Toma eléctrica auxiliar



E66075—UN—19JUN12

BaleTrak es una marca comercial de Deere y Company

PP98408,0000FE8 -63-11FEB13-1/3

Modelos de tractor sin toma eléctrica 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 juego, conectar los cables de alimentación y a masa directamente solo a los tornillos de la abrazadera del borne de la batería.

IMPORTANTE: El monitor/controlador es sensible a la polaridad. El conductor rojo de entrada de alimentación del monitor/controlador se **DEBE** instalar en el lado positivo (+) de un sistema de 12 V. De lo contrario, no funcionará el monitor-controlador.



E39605—UN—27NOV95

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000FE8 -63-11FEB13-2/3

Otros modelos de tractor con toma eléctrica auxiliar

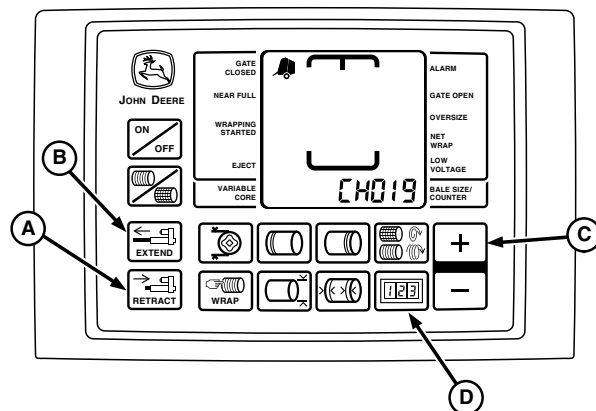
Realizar la revisión siguiente para determinar si la toma eléctrica auxiliar provee alimentación adecuada para el sistema BaleTrak™ Pro.

Con el motor del tractor funcionando y el monitor en modo de cuerda:

1. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (D) mientras se enciende el monitor. Mantener pulsada la tecla CONTADOR y pulsar la tecla MÁS (+) (C) hasta que la pantalla digital indique CH019.
2. Soltar la tecla CONTADOR. Observar la tensión indicada.
3. Usar la tecla EXTENDER (B) para extender un poco el accionador de cuerda.
4. Mantener pulsada la tecla 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/controlador se DEBE instalar en el lado positivo (+) de un sistema de 12 V.

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 CONTADOR

5. Si la indicación de tensión es inferior a 9,7, instalar el juego de toma eléctrica 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

PP98408,0000FE8 -63-11FEB13-3/3

Instalación del monitor/controlador BaleTrak™ Pro en 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 monitor/controlador adicional para permitir usar la empacadora con más de un tractor.



E40573 — UN—22JUN96

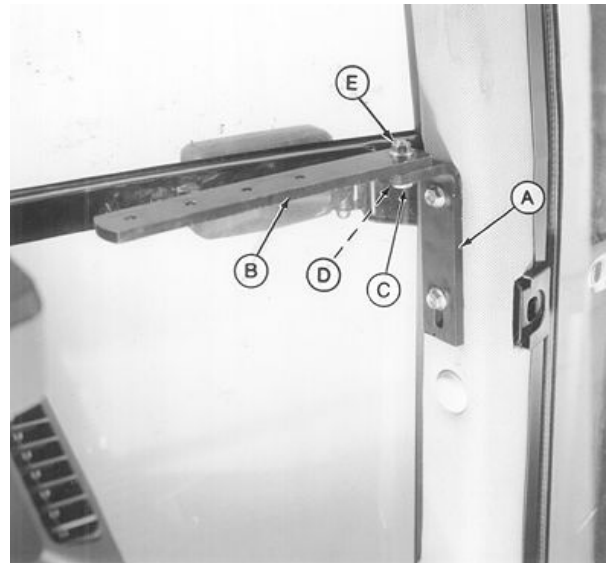
PP98408,0000FE9 -63-11FEB13-1/1

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

NOTA: En algunos tractores, es necesario sacar el tablero de espuma del poste esquinero para lograr acceso a los espárragos de montaje. El panel deberá ser taladrado 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.
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

PP98408,0000FEA -63-11FEB13-1/3

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—Monitor/controlador

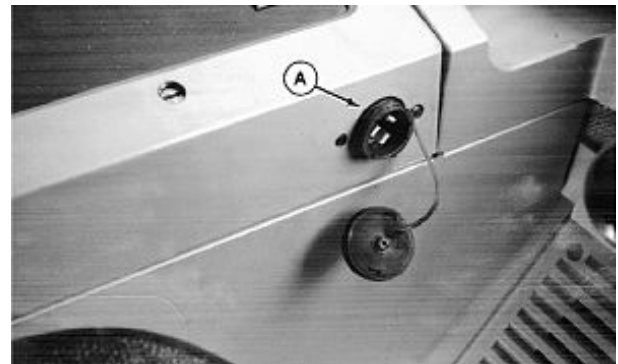


E52435 —UN—16JUN03

PP98408,0000FEA -63-11FEB13-2/3

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



Tractor John Deere serie 7000

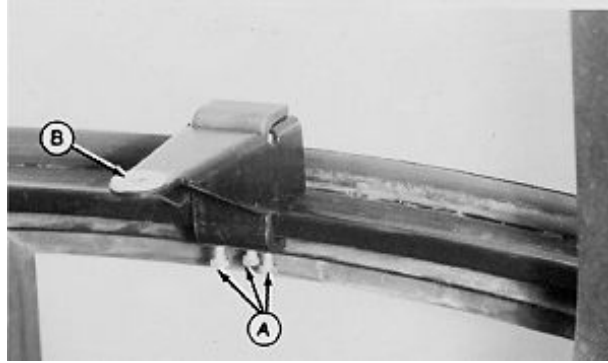
RW22076 —UN—04DEC92

PP98408,0000FEA -63-11FEB13-3/3

Instalación del monitor/controlador 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 tres tornillos (A) de 5/16 x 1-3/4 in.

A—Tornillos, 5/16 x 1-3/4 in. B—Soporte



E21705 —UN—15SEP88

PP98408,0000FEB -63-11FEB13-1/3

3. Poner el soporte de pivote del monitor/controlador (A) sobre el soporte de montaje. Sujetarla con un tornillo M6 x 16.
4. Pasar 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—Monitor/controlador

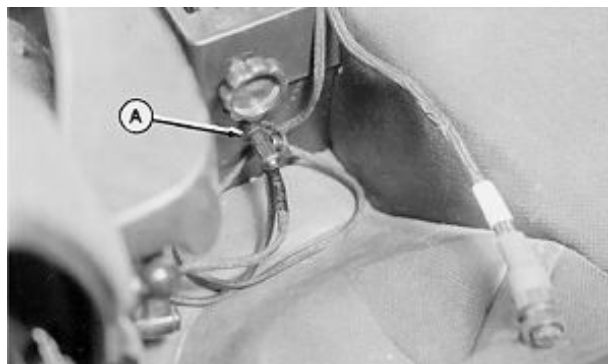


E52435 —UN—16JUN03

PP98408,0000FEB -63-11FEB13-2/3

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

PP98408,0000FEB -63-11FEB13-3/3

Espejo retrovisor derecho

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



E63789 —UN—15JUN12

PP98408,0000FEC -63-11FEB13-1/1

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 —UN—15JUN12

PP98408,0000FED -63-11FEB13-1/1

Preparación de la empacadora

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.

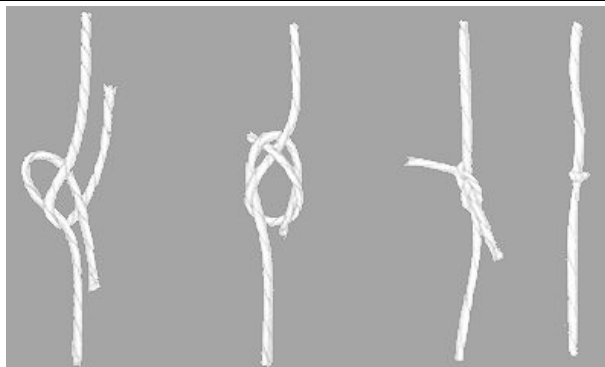
PP98408,0000FEE -63-11FEB13-1/1

Anudado de bobinas de cuerda

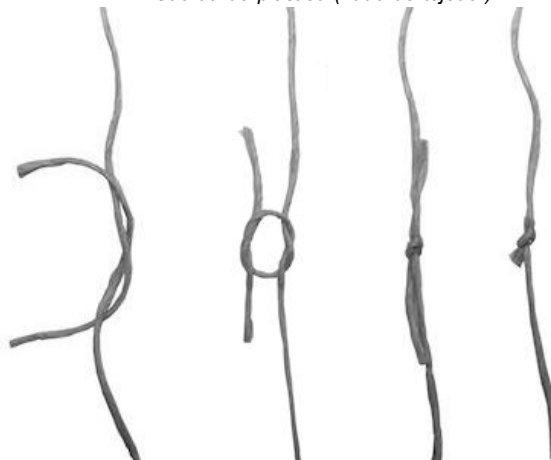
1. Sacar la cuerda del extremo de la bola marcado como "top" (parte superior).

IMPORTANTE: El nudo de cuerda debe ser reducido para permitir su paso por las guías y el brazo de atado.

2. Unir la cuerda atando el cabo de la cuerda de un rollo al cabo de la cuerda del rollo siguiente.
 - Atar los cabos de cuerda de plástico usando un nudo plano.
 - Atar los cabos de la cuerda de sisal usando un nudo de rizo.
3. Cortar la cuerda sobrante lo más cerca posible de los nudos.



Cuerda de plástico (nudo de tejedor)



Cuerda de sisal (nudo de rizo)

E26419 —UN—12SEP00

E66911 —UN—15JUN12

PP98408,0000FEF -63-11FEB13-1/1

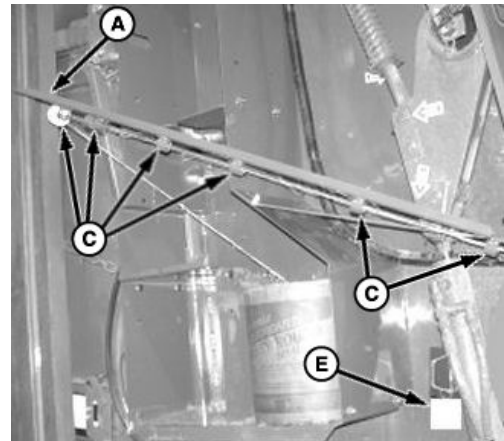
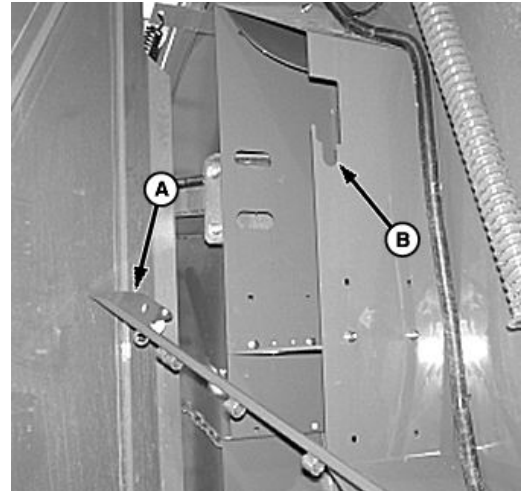
Tendido de la cuerda desde la caja de cuerda derecha (brazo de atado trasero)

1. Colocar la bobina de cuerda en el estante inferior.
2. Retirar el brazo guía de cuerda (A) de la muesca (B) y bajarlo para enhebrar la cuerda.
3. Pasar la cuerda a través de las guías (C) y las placas tensoras (D).

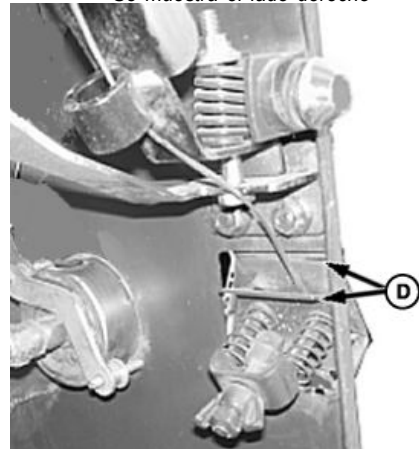
Hay una etiqueta de enhebrado de cuerda (E) en el lado derecho de la empacadora, dentro de la puerta.

A—Brazo guía de cuerda
B—Muesca
C—Guías

D—Placas tensoras
E—Etiqueta de enhebrado de cuerda



Se muestra el lado derecho



Continúa en la siguiente página

PP98408.0000FF0 -63-11FEB13-1/7

E54627—UN—20JUL06

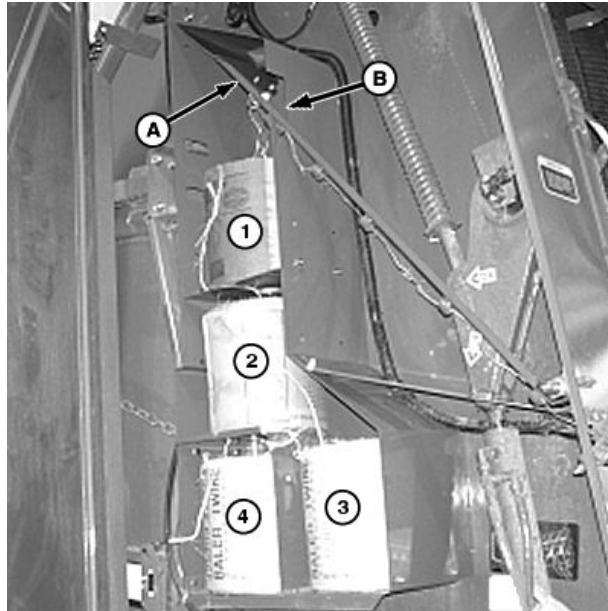
E54613—UN—20JUL06

E54614—UN—20JUL06

4. Colocar el brazo guía de cuerda (A) en la muesca (B).
5. Mover la bobina de cuerda del estante inferior al estante superior de la caja de cuerda.
6. Llenar los estantes vacíos con cuerda.
7. Unir la cuerda atando el cabo de la cuerda exterior de la bobina de cuerda número 1 con el cabo de la cuerda central de la bobina de cuerda número 2.
8. Unir la bobina de cuerda número 2 a la bobina de cuerda número 3 y la número 3 a la número 4.

A—Brazo guía de cuerda

B—Muesca de la caja de cuerda



E54615 —UN—20JUL06

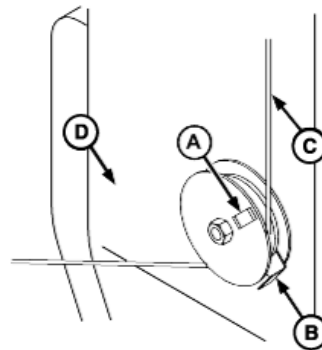
PP98408,0000FF0 -63-11FEB13-2/7

NOTA: Comprobar que el indicador de cuerda (A) gire libremente sin cuerda.

9. Cuando se usa cuerda de plástico y cuerda sisal delgada, pasar la cuerda una vuelta COMPLETA alrededor del indicador (A) de movimiento de la cuerda. La cuerda debe enrollarse detrás de la hebra que está abajo de la caja de cuerda.

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

PP98408,0000FF0 -63-11FEB13-3/7

10. Cuando se usa cuerda de sisal gruesa, pasarla alrededor del indicador (A) aproximadamente un cuarto de vuelta, como se ilustra. Si se envuelve la cuerda de sisal gruesa una vuelta completa alrededor del indicador, la cuerda puede pegarse sobre sí misma y romperse o tensarse excesivamente.

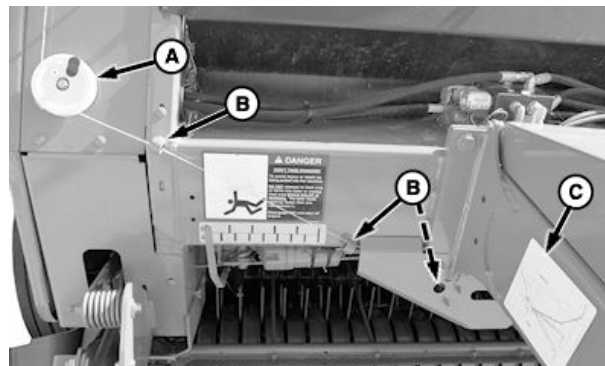
NOTA: Si incluye el recogedor MegaTooth™, quitar los pasadores de cierre rápido y girar las cortinas de retención para apartarlas del bastidor delantero.

11. Pasar la cuerda a través de las guías (B).

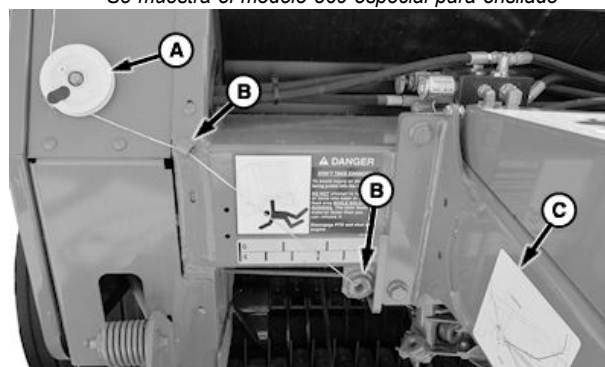
Hay una etiqueta de enhebrado (C) en el lado derecho de la lanza.

A—Indicador de cuerda
B—Guías de cuerda

C—Etiqueta de enhebrado de cuerda



Se muestra el modelo 569 especial para ensilado



Se muestra el modelo 469 especial para ensilado

PP98408,0000FF0 -63-11FEB13-4/7

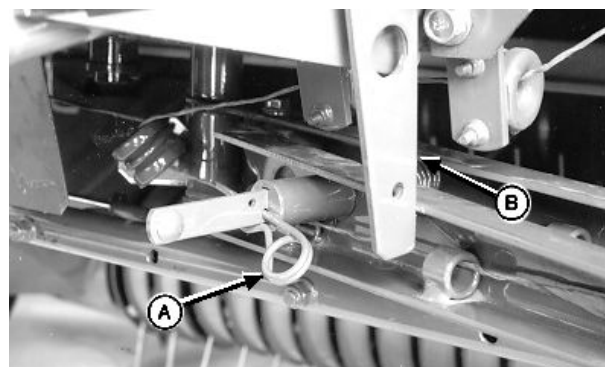
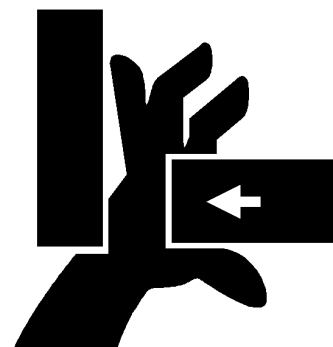
- ⚠ ATENCIÓN:** Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos fuera del camino del brazo de atado para evitar aplastaduras. Apagar el motor ANTES de hacer mantenimiento o ajustar los brazos de atado o el mecanismo del cortador de cuerda.

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

12. Sujetar juntos los tubos del brazo de atado y sacar el pasador elástico (A). Soltar los tubos del brazo de atado.
13. Levantar el tope (B) del brazo de atado y mover el brazo de atado delantero para alejarlo del brazo trasero.

A—Pasador elástico

B—Tope del brazo de atado



Continúa en la siguiente página

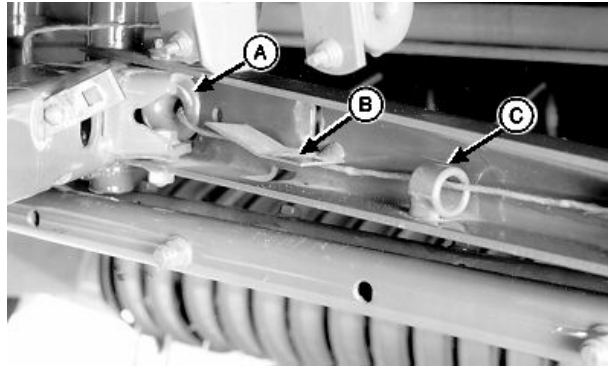
PP98408,0000FF0 -63-11FEB13-5/7

NOTA: Se ha retirado el varillaje de espaciado de la cuerda para claridad de la ilustración.

14. Pasar la cuerda a través de la guía (A), debajo de la guía (B) y a través de la guía (C).

A—Guía de cuerda
B—Guía de cuerda

C—Guía de cuerda



E40533 —UN—19JUN96

PP98408,0000FF0 -63-11FEB13-6/7

NOTA: Quitar la cosecha acumulada en la zona de la placa tensora antes de enhebrar la cuerda.

15. Pasar la cuerda por la placa tensora (A) y por debajo de los pasadores guía. Tirar de la cuerda para meterla entre las placas.

16. Tirar de la cuerda a través del tubo (B). 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 de la cuerda (C), ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.

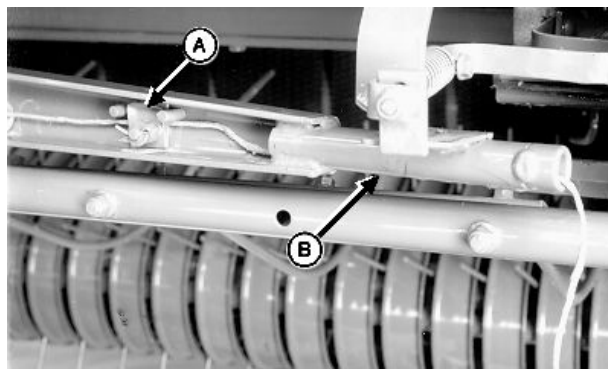
Especificación

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

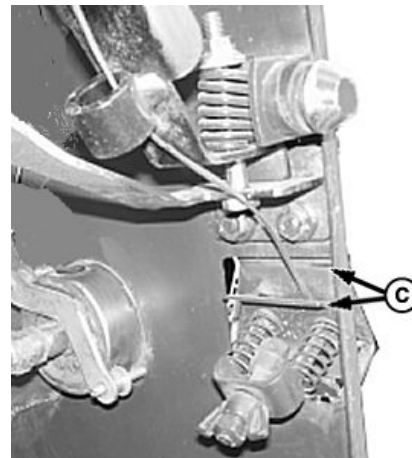
17. Cortar la cuerda 305—381 mm (12—15 in.) más allá del tubo (B).

18. Instalar el pasador de resorte, que se quitó en el paso 4, en una de las cuatro posiciones para obtener el espaciado de la cuerda deseado. (Ver AJUSTE DE ESPACIADO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

NOTA: Si la máquina incluye el recogedor MegaTooth™, mover las cortinas de retención de regreso a la posición original y sujetarlas con pasadores de cierre rápido



E40535 —UN—19JUN96



E54706 —UN—26JUN06

A—Placa tensora de cuerda
B—Tubo de la cuerda

C—Placas tensoras de cuerda

PP98408,0000FF0 -63-11FEB13-7/7

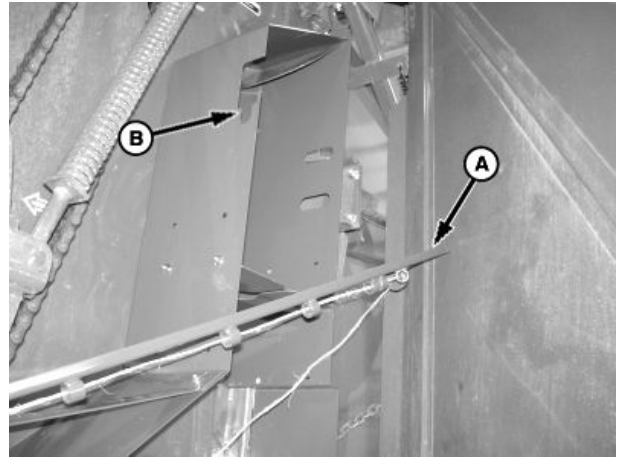
Tendido de la cuerda desde la caja de cuerda izquierda (brazo de atado delantero)

1. Colocar la bobina de cuerda en el estante inferior.
2. Retirar el brazo de atado (A) de la muesca (B) y bajarlo para enhebrar la cuerda.
3. Pasar la cuerda a través de las guías (C) y las placas tensoras (D).

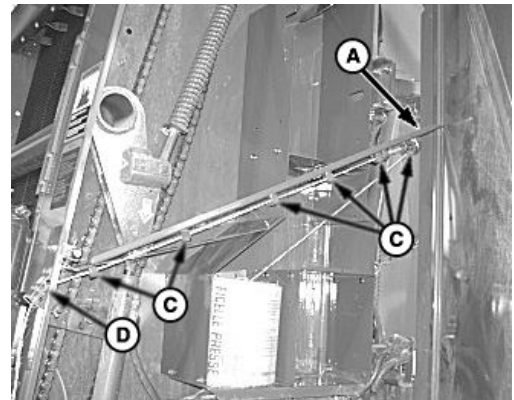
Hay una etiqueta de enhebrado de cuerda en el lado derecho de la empacadora, dentro de la puerta.

A — Brazo guía de cuerda
B — Muesca

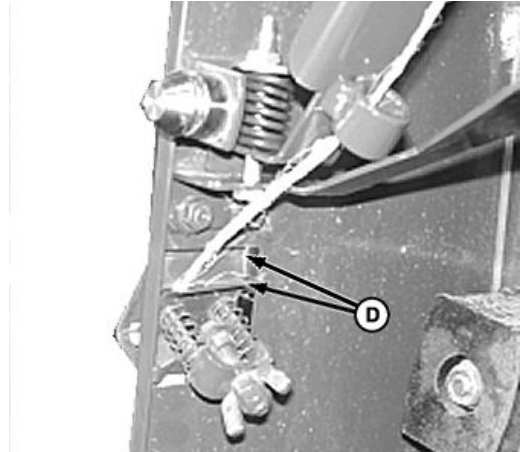
C — Guías
D — Placas tensoras



E54707 —UN—26JUN06



E54708 —UN—20JUL06



E54709 —UN—07JUL06

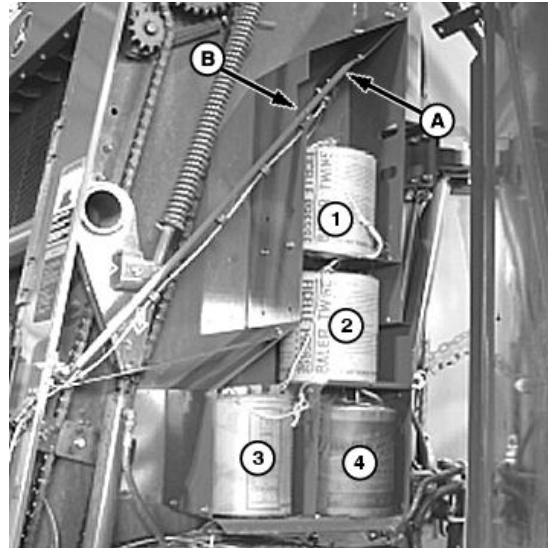
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000FF1 -63-11FEB13-1/6

4. Colocar el brazo guía de cuerda (A) en la muesca (B).
5. Mover la bobina de cuerda al estante superior de la caja de cuerda.
6. Llenar los estantes vacíos con cuerda.
7. Unir la cuerda atando el cabo de la cuerda exterior de la bobina de cuerda número 1 con el cabo de la cuerda central de la bobina de cuerda número 2.
8. Unir la bobina de cuerda número 2 a la bobina de cuerda número 3 y la número 3 a la número 4.

A—Brazo guía de cuerda

B—Muesca de la caja de cuerda



E54710 —UN—26JUN06

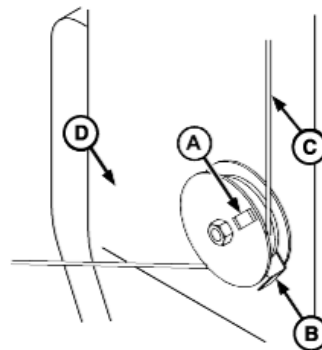
PP98408,0000FF1 -63-11FEB13-2/6

NOTA: Comprobar que el indicador de cuerda (A) gire libremente sin cuerda.

9. Cuando se usa cuerda de plástico y cuerda sisal delgada, pasar la cuerda una vuelta COMPLETA alrededor del indicador (A) de movimiento de la cuerda. La cuerda debe enrollarse detrás de la hebra que está abajo de la caja de cuerda.

A—Rueda indicadora 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

PP98408,0000FF1 -63-11FEB13-3/6

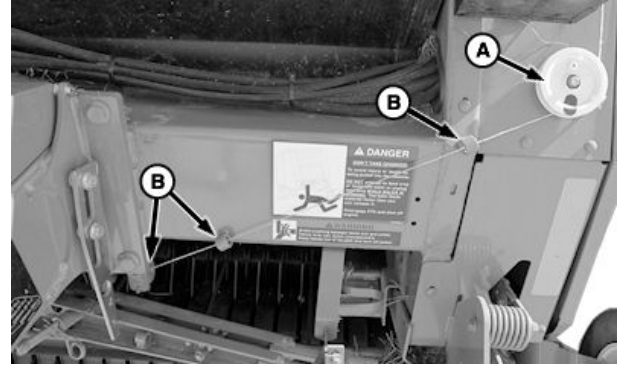
10. Cuando se usa cuerda de sisal gruesa, pasarla alrededor del indicador (A) aproximadamente un cuarto de vuelta, como se ilustra. Si se ata la cuerda de sisal gruesa con una vuelta completa alrededor del indicador, la cuerda puede adherirse sobre sí misma y romperse o tensarse excesivamente.

NOTA: Si incluye el recogedor MegaTooth™, quitar los pasadores de cierre rápido y girar las cortinas de retención para apartarlas del bastidor delantero.

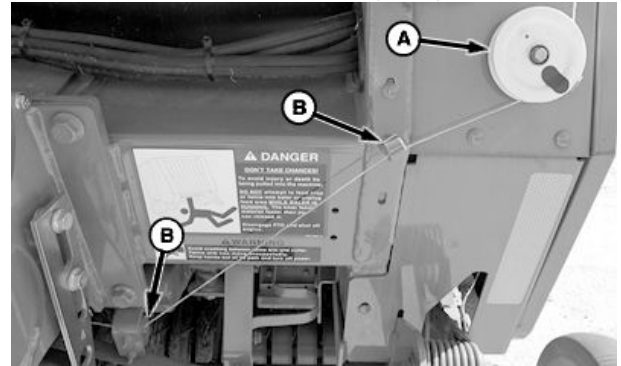
11. Pasar la cuerda a través de las guías (B).

A—Indicador de cuerda

B—Guías de cuerda



Se muestra el modelo 569 especial para ensilado



Se muestra el modelo 469 especial para ensilado

PP98408,0000FF1 -63-11FEB13-4/6

E67415—UN—17AUG12

E67416—UN—17AUG12

- ⚠ 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.

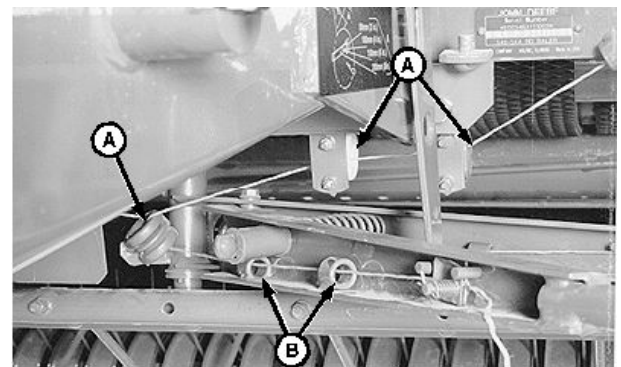
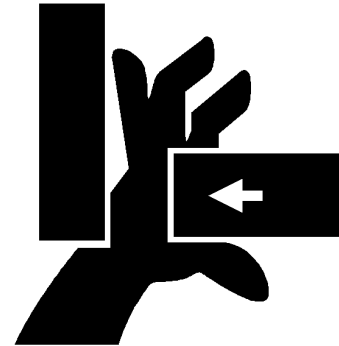
Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

12. Pasar la cuerda por las guías (A) y las guías (B) del brazo de atado delantero.

Hay una etiqueta de enhebrado en el lado derecho de la lanza.

A—Guías de cuerda

B—Guías del brazo de atado



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000FF1 -63-11FEB13-5/6

E47598—UN—07JAN00

E40140—UN—21JUN96

NOTA: Quitar la cosecha acumulada en la zona de la placa tensora antes de enhebrar la cuerda.

13. Pasar la cuerda por la placa tensora (A) y por debajo de los pasadores guía. Tirar de la cuerda para meterla entre las placas.
14. Tirar de la cuerda a través del tubo (B). 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 de la cuerda (C), ver AJUSTE DE LA TENSION DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.

Especificación

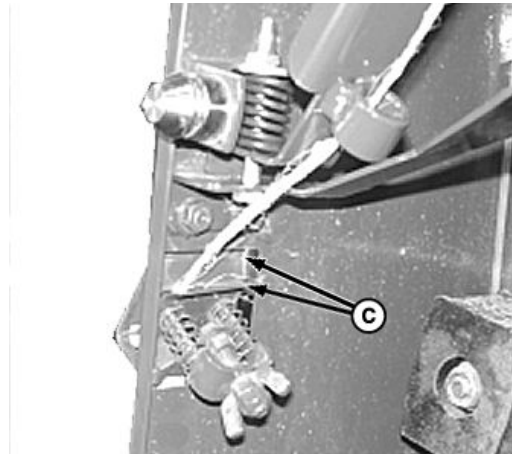
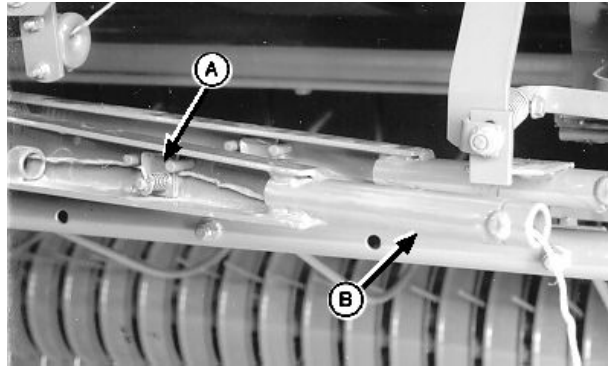
Tensión de la
cuerda—Tracción
(fuerza)..... 22—45 N
(5—10 lb-fuerza)

15. Cortar la cuerda 305—381 mm (12—15 in.) más allá del tubo (B).

NOTA: Si la máquina tiene recogedor MegaTooth™, mover las cortinas de retención de vuelta a la posición original y fijarlas con pasadores de cierre rápido.

A—Placa tensora de cuerda
B—Tubo de la cuerda

C—Placas tensoras de cuerda



E40524—UN—15JUN96

E54749—UN—07JUL06

PP98408,0000FF1 -63-11FEB13-6/6

Conversión de almacenamiento de bobinas de cuerda (si existe)

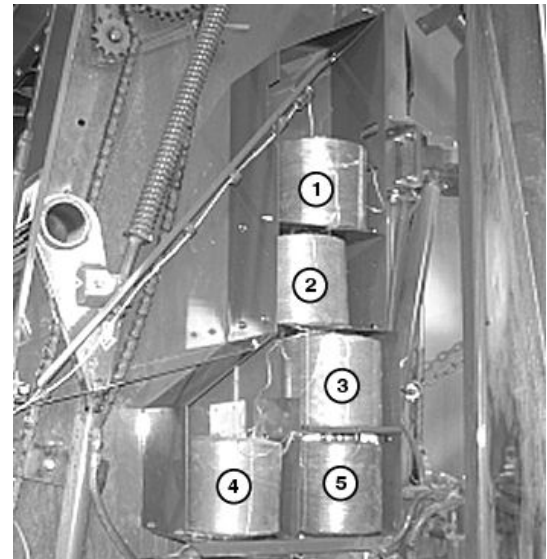
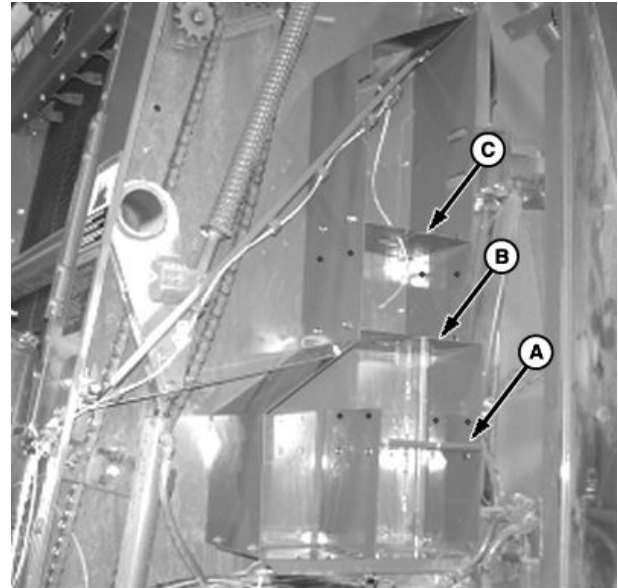
Almacenamiento de ocho bobinas de cuerda a diez bobinas de cuerda

NOTA: La altura máxima de bobinas de cuerda con la opción para diez bobinas es 210 mm (8-1/4 in.).

1. Cortar el cabo de la cuerda, dejando la cuerda enhebrada a través de las guías.
2. Sacar las bobinas de cuerda de los estantes.
3. Bajar el estante inferior (A) hasta la posición ilustrada, con los lados de montaje orientados hacia abajo.
4. Mover el estante superior (B) hasta la posición central ilustrada, con los lados de montaje orientados hacia arriba.
5. Instalar el estante adicional (C) en la posición superior ilustrada con cuatro tornillos de cabeza redonda M8 x 16 y cuatro tuercas de brida M8. Instalar el estante con los lados de montaje orientados hacia arriba.
6. Ver (TENDIDO DE CUERDA DESDE LA CAJA DE CUERDA DERECHA y LA CAJA DE CUERDA IZQUIERDA) para tender la cuerda.
7. Unir las bobinas de cuerda en secuencia (1 a 5) como se muestra.
8. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

A—Estante inferior
B—Estante superior

C—Estante adicional



Continúa en la siguiente página

PP98408,0000FF2 -63-09JUL13-1/2

E54624 —UN—26JUN06

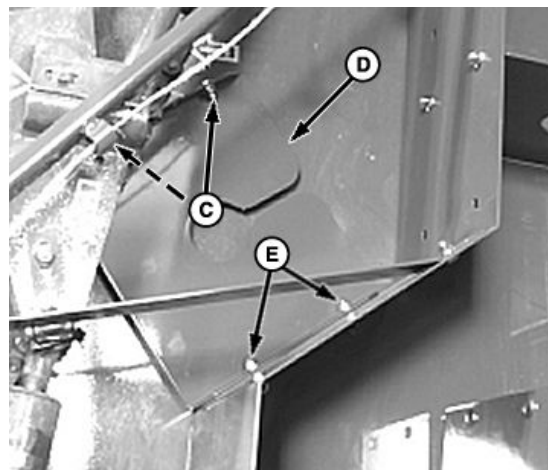
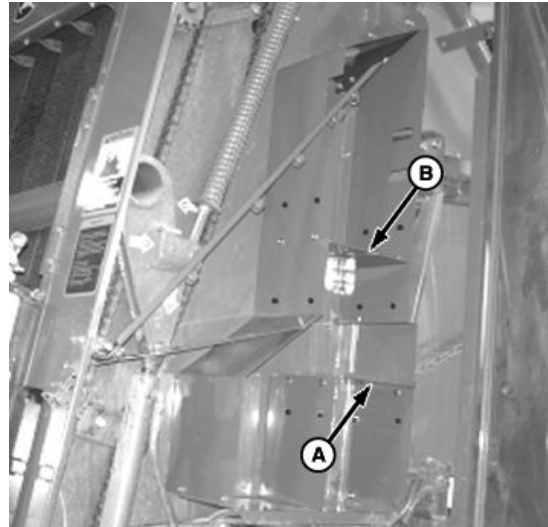
E54616 —UN—26JUN06

Almacenamiento de diez bobinas de cuerda a ocho bobinas de cuerda

1. Cortar la cuerda, dejando la cuerda enhebrada a través de las guías.
2. Subir el estante inferior (A) hasta la posición ilustrada, con los lados de montaje orientados hacia abajo.
3. Bajar el estante superior (B) hasta la posición ilustrada, con los lados de montaje orientados hacia arriba.
4. Retirar el estante central. Colocar dos tornillos de cabeza redonda y tuercas (C) en un lado de montaje e instalar el estante en la posición de almacenamiento (D). Ajustar el estante en su posición con los dos tornillos de cabeza redonda y tuercas restantes (E).
5. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

A—Estante inferior
B—Estante superior
C—Tornillos de cabeza redonda y tuercas (se usan 2)

D—Posición de almacenamiento de estantes
E—Tornillos de cabeza redonda y tuercas (se usan 2)



E54712—UN—27JUN06

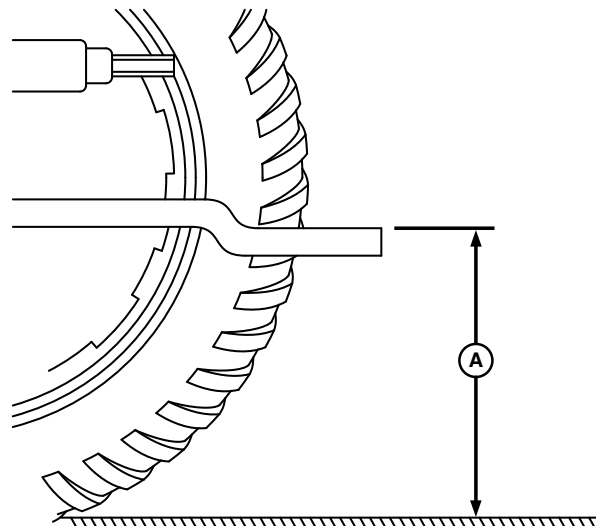
E54713—UN—29MAY07

PP98408,0000FF2 -63-09JUL13-2/2

Ajuste del enganche de la empacadora

1. Medir desde la parte superior de la barra de tiro del tractor al suelo. Hacer la medición en suelo nivelado.

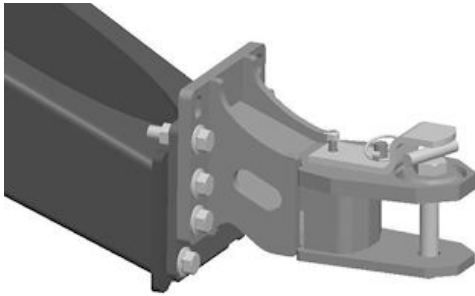
A—Dimensión



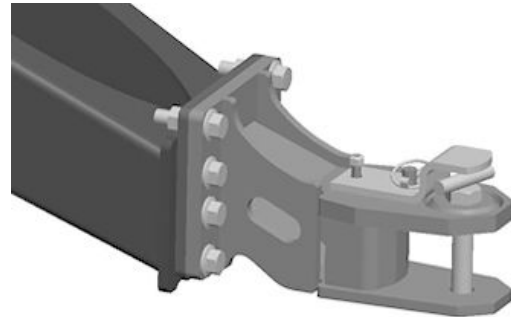
E62317—UN—04APR12

Continúa en la siguiente página

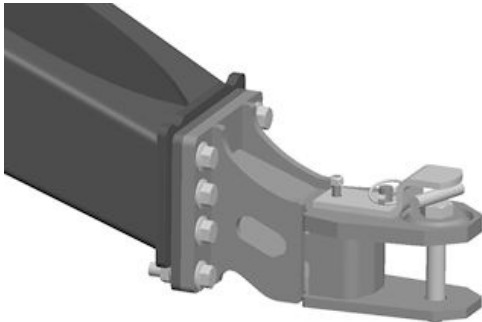
PP98408,0000FF3 -63-11FEB13-1/3



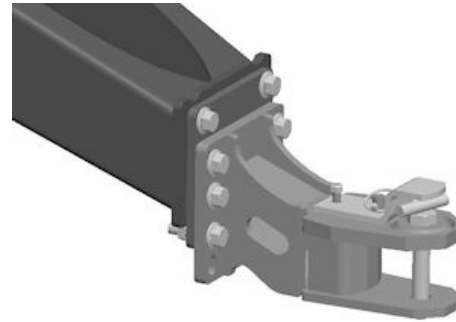
Posición 1



Posición 2



Posición 3 (configuración de fábrica)



Posición 4

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 MEGAWIDE™ PLUS	Dimensión de barra de tiro (A)
Posición 1	No se recomienda
Posición 2	533—559 mm (21—22 in.)
Posición 3	432—533 mm (17—21 in.)
Posición 4	330—432 mm (13—17 in.)
Recogedor MegaTooth™	Dimensión de la barra de tiro (A)
Posición 1	432—559 mm (17—22 in.)
Posición 2	330—432 mm (13—17 in.)
Posición 3	No se recomienda
Posición 4	No se recomienda
Recogedor regular	Dimensión de barra de tiro (A)
Posición 1	432—559 mm (17—22 in.)
Posición 2	330—432 mm (13—17 in.)
Posición 3	No se recomienda
Posición 4	No se recomienda

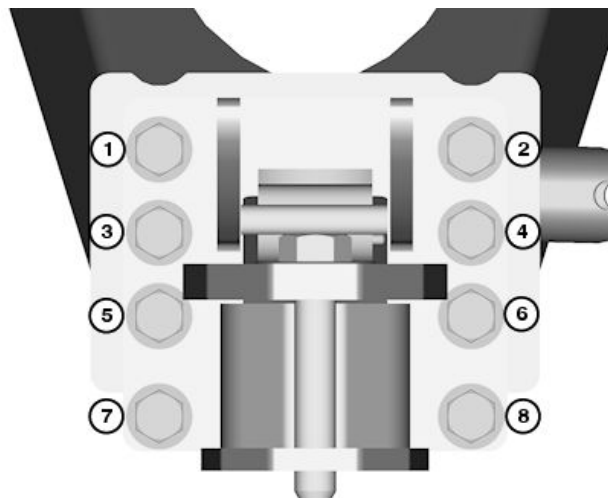
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000FF3 -63-11FEB13-2/3

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

PP98408,0000FF3 -63-11FEB13-3/3

Posiciones de la mangueta de rueda—Recogedor regular o MegaTooth™ con neumáticos 14L x 16,1 (569 solamente)

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.

- Recomendada con la barra de empuje.
- Los dedos del recogedor no tocan el suelo al bajar el recogedor, según la altura de la barra de tiro del tractor.

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

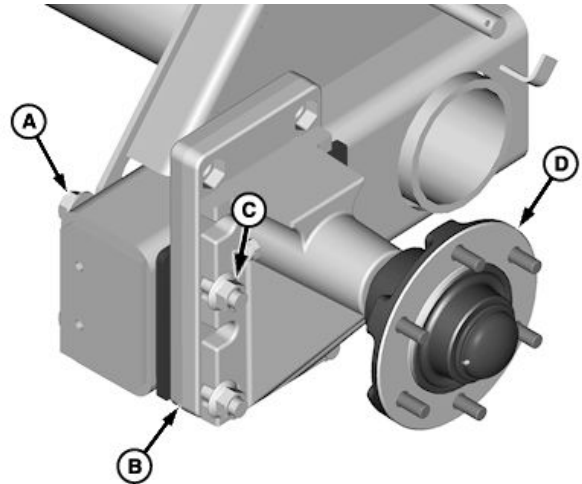
- Recomendada con la barra de empuje.
- Los dedos del recogedor no tocan el suelo al bajar el recogedor.
- Apretar las tuercas al valor especificado.

Especificación

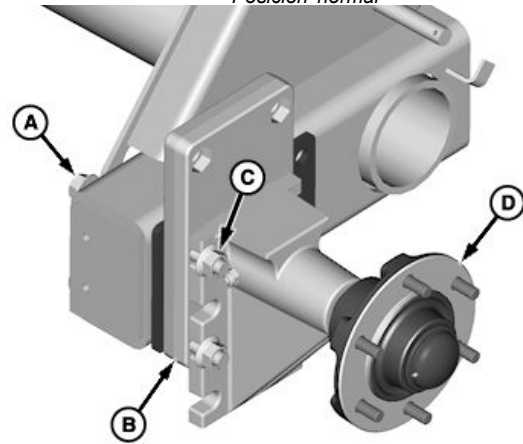
Tornillería de montaje de mangueta de rueda—Par de apriete.....237 N·m
(175 lb-ft)

- Si no es posible bajar el recogedor o si rebota excesivamente, ajustar los muelles de flotación del recogedor para proveer menos fuerza (flotación). (Ver AJUSTE DE LOS MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
- Instalar los neumáticos. (Ver INSTALACIÓN DE LOS NEUMÁTICOS Y PARES DE APRIETE DE LAS TUERCAS DE RUEDA en esta sección.)

Si es necesario cambiar la posición de la mangueta de rueda, ver AJUSTE DE MANGUETA DE RUEDA en esta sección.



Posición normal



Posición elevada

- A—Tornillos M16 x 180-10.9 (se usan 4) C—Tuerca de brida, M16 (se usan 4)
B—Placa espaciadora D—Mangueta

PP98408,0000FF4 -63-11FEB13-1/1

E65987 —UN—14JUN12

E65988 —UN—14JUN12

Posiciones de la mangueta de rueda en las empacadoras 469, 469S, 569 y 569S con recogedor MegaWide™ Plus y neumáticos 14L x 16.1

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 barra de empuje.
- Los dedos del recogedor no tocan el suelo al bajar el recogedor, según la altura de la barra de tiro del tractor.

La **posición elevada** se recomienda para trabajar con paja, rastrojo alto o en suelos blandos.

- Se recomienda para uso con barra de empuje.
- Los dedos del recogedor no tocan el suelo al bajar el recogedor.
- Apretar las tuercas al valor especificado.

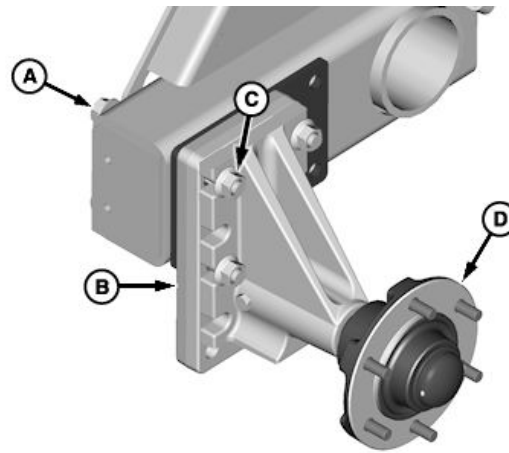
Especificación

Tornillería de montaje de mangueta de rueda—Par de apriete.....237 N·m
(175 lb·ft)

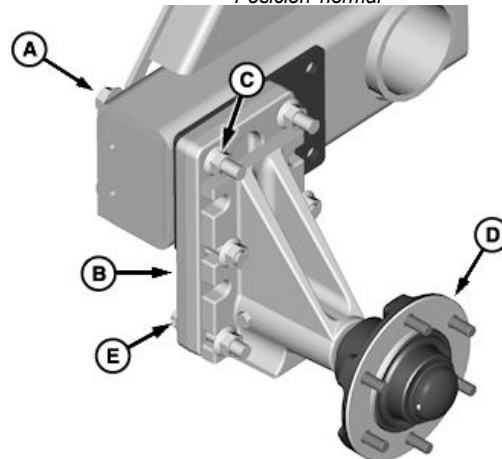
- Instalar los neumáticos. (Ver INSTALACIÓN DE LOS NEUMÁTICOS Y PARES DE APRIETE DE LAS TUERCAS DE RUEDA en esta sección.)

Si es necesario cambiar la posición de la mangueta de rueda, ver AJUSTE DE MANGUETA DE RUEDA en esta sección.

A—Tornillos M16 x 180-10.9 (se usan 4)	C—Tuerca de brida, M16 (se usan 6 en posición elevada)
B—Placa espaciadora	D—Mangueta
C—Tuerca de brida, M16 (se usan 4 en posición normal)	E—Tornillo, M16 x 80-8.8 (se usan 2)



Posición normal



Posición elevada

E65985—UN—14JUN12

E65986—UN—14JUN12

PP98408,0000FF5 -63-11FEB13-1/1

Posiciones de la mangueta de rueda en las empacadoras 469, 469S, 569 y 569S con recogedor MegaWide™ Plus y neumáticos 21.5L x 16.1

IMPORTANTE: No hay posición elevada de la empacadora con esta mangueta. Usar otra posición de mangueta que no sea **NORMAL** puede causar dañar la máquina.

La posición normal que se muestra es la recomendada para todas las condiciones de empaclado.

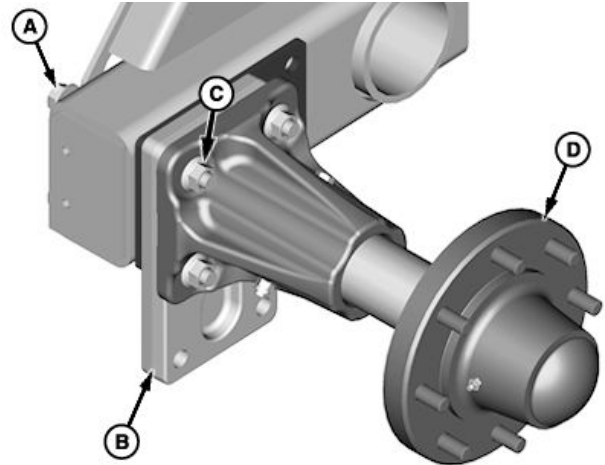
- Se recomienda para uso con barra de empuje.
- Los dedos del recogedor pueden no tocar el suelo al bajar el recogedor completamente, según la altura de la barra de tiro del tractor.

NOTA: Las cabezas de los tornillos se instalan orientadas hacia la parte interior del bastidor y las tuercas hacia la parte exterior de la mangueta de rueda.

1. Instalar los tornillos (A), la placa espaciadora (B), las tuercas de brida (C) y la mangueta (D).
2. Apretar las tuercas al valor especificado.

Especificación

Tornillería de montaje de mangueta de rueda—Par de apriete.....350 N·m
(255 lb·ft)



Posición normal

A—Pernos con cabeza embreadada M16 x 180-10.9 (se usan 4)
B—Placa espaciadora

C—Tuerca de brida, M16 (se usan 4)
D—Mangueta

3. Repetir el procedimiento en el otro costado.

PP98408,0000FF6 -63-11FEB13-1/1

Instalación de los neumáticos y pares de apriete de las tuercas de rueda

Máquinas con neumáticos 14L x 16,1.

IMPORTANTE: Instalar las ruedas con los vástagos de la válvula hacia afuera. 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.

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

3. Verificar la presión de inflado de los neumáticos.

Neumáticos	kPa (bar) (psi)
14L x 16,1, 8 capas	207 (2,1) (30)

4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000FF7 -63-11FEB13-1/2

Máquinas con neumáticos 21,5L x 16,1.

IMPORTANTE: Instalar las ruedas con los vástagos de la válvula hacia afuera. Una instalación incorrecta puede hacer que las tuercas de rueda se aflojen.

Si se excede la presión de inflado recomendada para los neumáticos, se podría dañar el bastidor de la empacadora.

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.

1. Instalar la rueda con el vástago de la válvula hacia afuera. Sujetar con ocho tuercas de 5/8 in.
2. 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.....237 N·m
(175 lb-ft)



Neumáticos 21,5L x 16,1

E62049—UN—30MAR12

3. Ajustar la presión de inflado de los neumáticos.

Neumáticos	kPa (bar) (psi)
21,5L x 16,1, 10 capas	103 (1,0) (15)

4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

PP98408,0000FF7 -63-11FEB13-2/2

Ajuste de manguetas de rueda con neumáticos 14L x 16.1

Las posiciones de las manguetas de ruedas se determinan según la medida de los neumáticos, el tipo de recogedor y las condiciones de la cosecha. (Ver POSICIÓN DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en esta sección).

IMPORTANTE: Al elevar la empacadora con un gato o dispositivo elevador, colocar un puntal o soporte equivalente debajo del bastidor de la empacadora. No colocar el puntal debajo del bastidor del recogedor MegaWide™ Plus.

1. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada.
2. Elevar un lado de la empacadora con un gato o dispositivo elevador. Colocar el puntal o soporte equivalente debajo del bastidor de la empacadora.
3. Retire la rueda.
4. Sacar las tuercas, arandelas y la mangueta.
5. Volver a colocar la mangueta de rueda y la tornillería. Apretar las tuercas al valor especificado.

Especificación

Tornillería de montaje de
mangueta de rueda—Par
de apriete.....237 N·m
(175 lb-ft)

6. Instalar la rueda. (Ver INSTALACIÓN DE LOS NEUMÁTICOS y PARES DE APRIETE DE LAS TUERCAS DE RUEDA en esta sección.)
7. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

PP98408,0000FF8 -63-11FEB13-1/1

Presiones de inflado de neumático

Neumáticos	kPa (bar) (psi)
14L x 16,1, 8 capas	207 (2,1) (30)
21,5L x 16,1, 10 capas	103 (1,0) (15)

PP98408,0000FF9 -63-11FEB13-1/1

Preparación de la empacadora para atado con red o B-Wrap

Selección del material de atado con red

Para obtener un rendimiento óptimo, recomendamos el uso de atado con red de alta calidad. Usar únicamente material de atado con red aprobado por John Deere. El material aprobado se identifica por medio de una regleta verde que se encuentra cerca de cada extremo del rollo. (Acudir al concesionario John Deere.)

469 y 469S:

- El atado CoverEdge está disponible en rodillos con una longitud de 3688 m (12 100 ft).
- El atado Edge to Edge está disponible en rollos con una longitud de 4023 m (13.200 ft.)
- Además, se encuentran disponibles rodillos más livianos con CoverEdge de 2999 m (9.840 ft).
- El material B-Wrap está disponible en un rollo que contiene 45 segmentos, cada segmento incluye aproximadamente 3 atados de red CoverEdge y 1 atado del material transpirable Tama SCM™.

569 y 569S:

- El atado CoverEdge está disponible en rodillos con una longitud de 2743 m (9000 ft).

- El atado Edge to Edge está disponible en rodillos con una longitud de 2956 m (9.700 ft).
- Además, se encuentran disponibles rodillos más livianos con CoverEdge de 2133 m (7.000 ft).
- El material B-Wrap está disponible en rollos que contienen 35 segmentos, cada segmento incluye aproximadamente 3 atados de red CoverEdge y 1 atado de material transpirable Tama SCM™.

Si se usa el material de atado con red Edge to Edge, este requiere tapones espaciadores en el extremo del rollo y ajustes en el apero de atado con red. (Ver AJUSTE DEL ESTIRAMIENTO DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)

Ancho aproximado de los rodillos de red para atado con red		
	469 o 469S	569 o 569S
Ancho de un borde a otro de red	122 cm (48 in.)	163 cm (64 in.)
Ancho de red CoverEdge	129 cm (51 in.)	170 cm (67 in.)
Ancho de red B-Wrap	129 cm (51 in.)	170 cm (67 in.)

OUC6064,00015D3 -63-25SEP15-1/1

Material de atado con red

Guardar la red y red B-Wrap tendiéndolas a lo largo. No parar los rollos sobre sus extremos.

Proteger el material de atado contra la humedad y los daños.

Almacenar en un sitio seco y alejado del suelo (por ejemplo en una tarima de madera) para evitar deformaciones del tubo de cartón y de la red.

Tener cuidado al manipular la red. Esta se puede dañar al rodar floja sobre la parte trasera del camión recogedor o al arrastrarse por el suelo.

Un material que se enreda causa un rendimiento errático y afecta la apariencia y la durabilidad de la paca.

Almacenar en un lugar fresco y seco, a resguardo de la luz solar directa.

No retirar la cubierta protectora hasta que se vaya a utilizar.

El uso de la ubicación de almacenamiento de las empacadoras para transportar un rollo adicional puede ayudar a disminuir la posibilidad de dañar al rollo debido al transporte inadecuado.

NOTA: Se puede dañar el material atado al mover la paca hacia el almacenamiento. NO empujar la paca en el suelo al recoger la paca o en el almacenamiento.

OUC6064,00015D4 -63-09OCT15-1/1

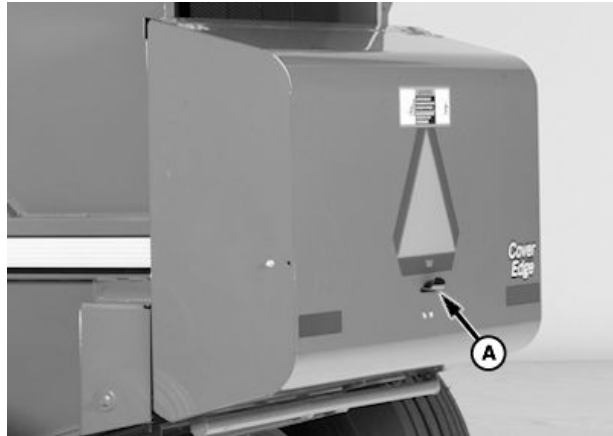
Apertura y cierre de la cubierta de atado con red

⚠ ATENCIÓN: Antes de abrir la cubierta, asegurarse de que la TDF esté desengranada, de que el motor del tractor esté apagado y de que el enchufe de alimentación del monitor/controlador esté desconectado de la toma eléctrica auxiliar.

La puerta está tensada por un muelle y regresa rápidamente hacia arriba al soltarla.

1. Tirar la palanca (A) hacia atrás y levantar la cubierta.
2. Para cerrarla, tirarla hacia abajo y luego empujar.

A—Manija



E69391 —UN—08FEB13

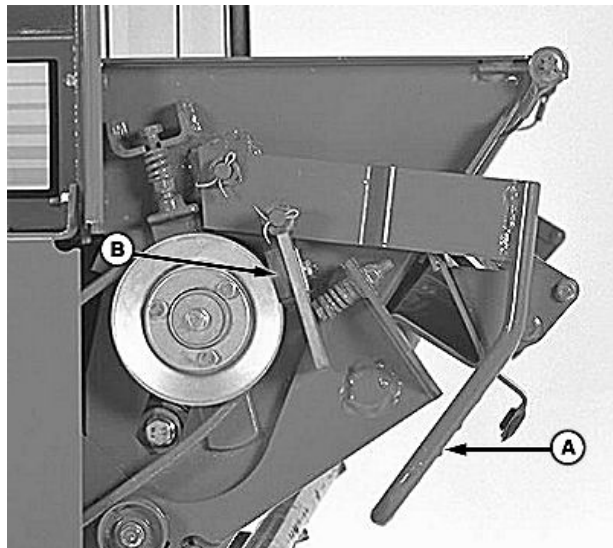
PP98408,0000FFC -63-12FEB13-1/1

Liberación del freno de red

1. Desengranar la TDF, apagar el motor del tractor y desconectar el enchufe de alimentación de alimentación del monitor/controlador de la toma eléctrica auxiliar.
2. Abrir la cubierta de atado con red.
3. Mover la palanca (A) hacia afuera y hacia atrás para soltar la pastilla de freno (B) del rodillo.

NOTA: Se debe revisar el par de apriete del freno. (Ver *REVISIÓN Y AJUSTE DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED* en la sección *Mantenimiento—Atado con red.*)

4. Para engranar de nuevo el mando de atado con red, volver a poner la palanca (A) en la posición de engranado y comprobar que la pastilla de freno (B) esté en contacto con la polea de la correa.
5. Cerrar la cubierta de atado con red.



A—Palanca

B—Pastilla de freno

E48893 —UN—07SEP00

PP98408,0000FFD -63-11FEB13-1/1

Enhebrado y tendido del material de atado con red

NOTA: Se recomienda usar el atado con red aprobada disponible a través del concesionario John Deere.

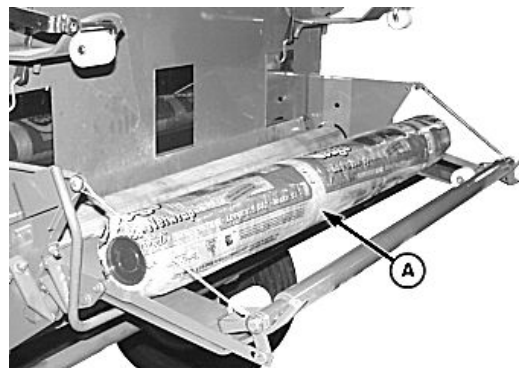
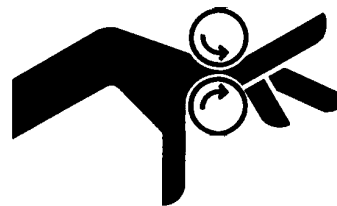
⚠ ATENCIÓN: Evitar lesiones causadas por quedar atrapado entre los rodillos en movimiento. Desengranar la TDF, apagar el motor del tractor y desconectar el enchufe de alimentación de alimentación del monitor/controlador de la toma eléctrica auxiliar antes de realizar el mantenimiento.

NOTA: Se ofrece material de atado con red Edge-to-Edge, pero éste requiere tapones espaciadores en el extremo del rodillo y el ajuste del apero de atado con red. (Ver AJUSTE DEL ESTIRAMIENTO DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento.)

1. Abrir la cubierta de atado con red.

NOTA: Sacar todo el material de embalaje del rollo de atado con red antes de instalarlo.

2. Girar hacia afuera el brazo tensor inferior, colocar el rodillo de atado con red (A) en la posición de carga.
3. Colocar el extremo libre del atado desde la parte superior del rodillo entre el travesaño del bastidor de red y el rodillo de caucho.
4. Levantar el brazo tensor inferior, colocando el rodillo de atado con red en la posición de funcionamiento.



A—Rodillo de atado con red

PP98408,0000FFE -63-11FEB13-1/5

5. El atado con red debe tener las dos franjas grandes hacia el lado derecho de la máquina. Enhebrar el atado con red (A) según se muestra, alrededor del rodillo de atado con red (B) y el rodillo de caucho (C).
6. Extender el atado con red (A) no más de 1/2 a 1 in. (E) entre el rodillo de caucho (C) y el rodillo de acero (D).

NOTA: El largo máximo es una pulgada; un largo superior puede causar enrollamiento.

A—Atado con red

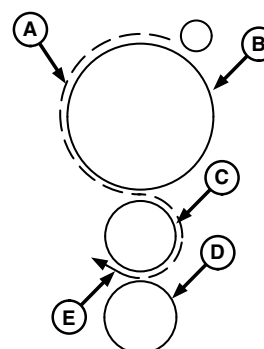
B—Rodillo de atado con red

C—Rodillo de caucho

D—Rodillo de acero

E—Distancia, 1/2 a 1 in.

Extensión del atado con red



El lazo (E) se muestra más grande en la ilustración

Continúa en la siguiente página

PP98408,0000FFE -63-11FEB13-2/5

E40200 —UN—08JUL96

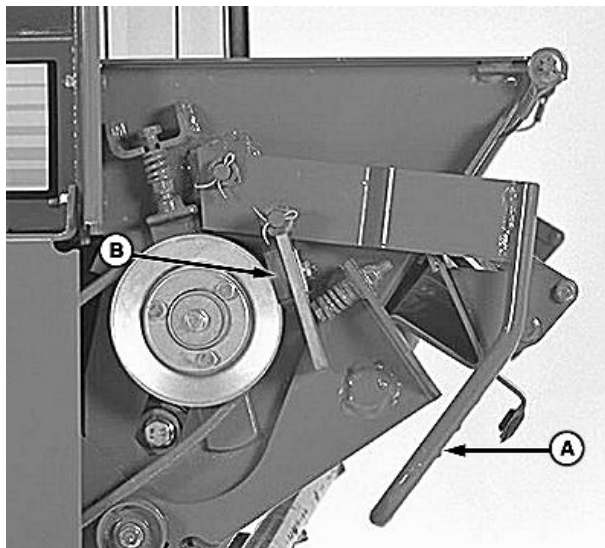
E51064 —UN—08JAN02

E55136 —UN—07MAY07

7. Tirar la palanca (A) hacia afuera y hacia atrás para soltar la pastilla de freno (B).

A—Palanca

B—Pastilla de freno



E48893 —UN—07SEP00

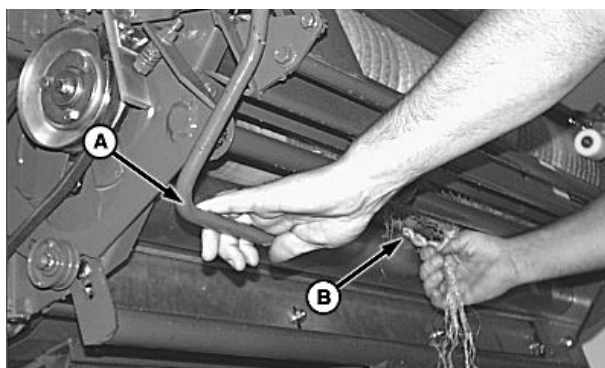
PP98408,0000FFE -63-11FEB13-3/5

IMPORTANTE: No enhebrar más de 25 mm (1 in) del lazo entre los dos rodillos, de lo contrario, el material puede envolverse en los rodillos.

IMPORTANTE: Evitar el contacto entre la cuchilla y el rodillo de caucho. Si la cuchilla corta el revestimiento de los rodillos de caucho, el material se envolverá en el rodillo con mayor frecuencia y puede ser necesario sustituir el rodillo.

NOTA: Si no se está tirando la red desde la superficie frontal del rodillo, el rodillo de atado con red se ha instalado al revés. (Ver el paso 1 para la instalación correcta.)

8. Juntar los extremos sueltos de atado con red. Retorcer el material (B) y hacer un lazo. Enhebrar el lazo entre los rodillos. Si se vuelve a engranar la palanca (A) del freno se hace girar el rodillo de caucho y se inicia la pasada del atado de la red entre



E48305 —UN—06JUL00

A—Palanca

B—Atado con red

dos rodillos. Engranar y desengranar la palanca de freno unas tres veces para hacer avanzar la red por el rodillo de alimentación.

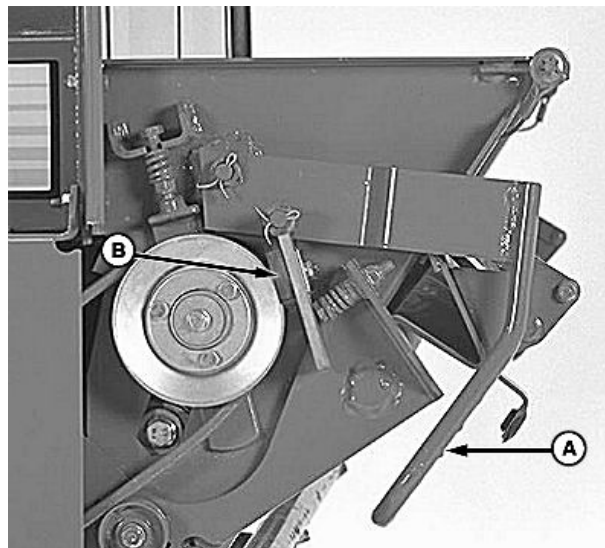
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000FFE -63-11FEB13-4/5

9. Tirar la palanca (A) hacia afuera y empujarla hacia la parte delantera de la máquina. Asegurarse de que la pastilla de freno (B) esté en contacto con la polea de la correa.
10. Cortar el material sobrante.
11. Cerrar la cubierta de atado con red.
12. Para evitar el enrollamiento en el rodillo de caucho, soltar la palanca del freno y volver a aplicar el freno antes de usar la empacadora al comienzo de cada jornada.
13. Ajustar la tensión del freno del rodillo de alimentación de atado con red. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.)

A—Palanca

B—Pastilla de freno

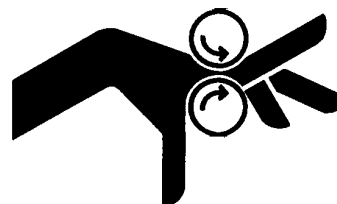


E48893 —UN—07SEP00

PP98408,0000FFE -63-11FEB13-5/5

Carga de material B-Wrap

⚠ ATENCIÓN: Evitar lesiones causadas por quedar atrapado entre los rodillos en movimiento. Desengranar la TDF, apagar el motor del tractor y desconectar el enchufe de alimentación de alimentación del monitor/controlador de la toma eléctrica auxiliar antes de realizar el mantenimiento.



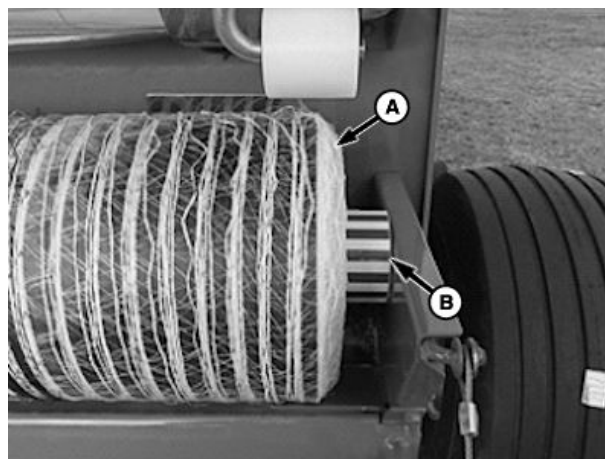
1. Abrir la cubierta de atado con red.
2. Girar el brazo tensor inferior hacia fuera.

NOTA: La cinta de metal dentro del material B-Wrap debe estar en el lado izquierdo de la empacadora.

3. Antes de cargar el material de B-Wrap (A), revisar que el extremo con franja (B) esté orientado hacia el lado derecho. Colocar el rollo de B-Wrap en posición de carga.
4. Colocar el extremo libre del material B-Wrap sacándolo por la parte superior del rollo entre el bastidor de red y travesaño, y el rodillo de goma.
5. Levantar el brazo tensor inferior, colocando el rollo de B-Wrap en la posición de funcionamiento.

A—Carga de material B-Wrap

B—Extremo con franja



E40200 —UN—08JUL96

E69417 —UN—13FEB13

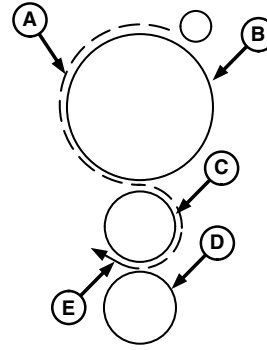
Continúa en la siguiente página

PP98408,0001227 -63-19FEB13-1/5

6. Enhebrar el material B-Wrap (A) según se muestra, alrededor del rodillo de atado con red (B) y el rodillo de caucho (C).
7. Extender el material B-Wrap (A) no más de 12—25 mm (1/2—1 in (E) entre el rodillo de goma (C) y el rodillo de acero (D).

NOTA: El largo máximo es 25 mm (1 in.), un largo superior puede causar enrollamiento.

A—B-Wrap	D—Rodillo de acero
B—Rodillo de atado con red	E—Extensión de B-Wrap en
C—Rodillo de goma	12—25 mm (1/2—1 in.)

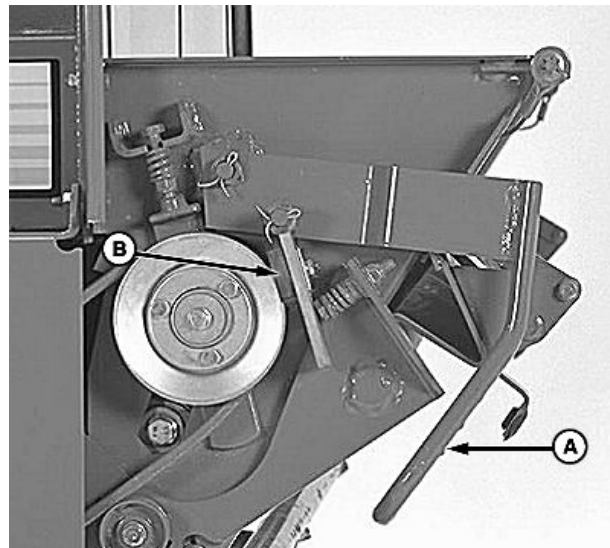


E55136—UN—07MAY07

PP98408,0001227 -63-19FEB13-2/5

8. Tirar la palanca (A) hacia afuera y hacia atrás para soltar la pastilla de freno (B).

A—Palanca	B—Pastilla de freno



E48893—UN—07SEP00

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001227 -63-19FEB13-3/5

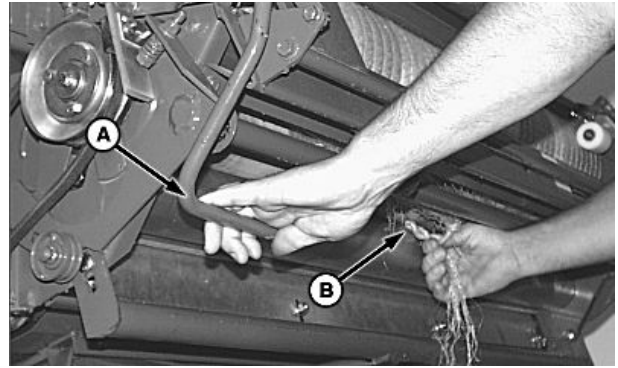
IMPORTANTE: No enhebrar más de 25 mm (1 in) del lazo entre los dos rodillos, de lo contrario, el material puede envolverse en los rodillos.

IMPORTANTE: Evitar el contacto entre la cuchilla y el rodillo de caucho. Si la cuchilla corta el revestimiento de los rodillos de caucho, el material se envolverá en el rodillo con mayor frecuencia y puede ser necesario sustituir el rodillo.

NOTA: Si no se está tirando del material B-Wrap de la superficie frontal del rollo, el rollo de B-Wrap se ha instalado invertido. (Ver los pasos 2—5 para corregir la instalación.)

9. Juntar los extremos sueltos del material B-Wrap:

- Retorcer el material (B) y formar un lazo.
- Enhebrar el lazo entre los rodillos.
- Volver a accionar la palanca del freno (A) girará el rodillo de goma e iniciará el atado con B-Wrap entre dos rodillos.



A—Palanca

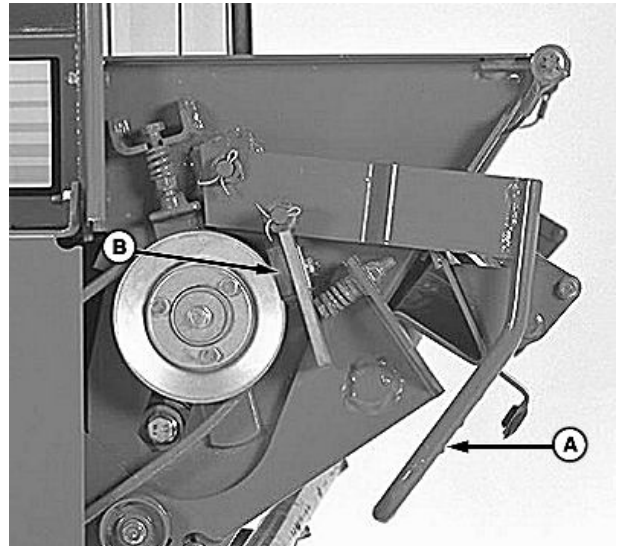
B—Material

- Engranar y desengranar la palanca de freno unas tres veces para hacer avanzar el material B-Wrap por el rodillo de alimentación.

PP98408,0001227 -63-19FEB13-4/5

E48305—UN—06JUL00

10. Tirar la palanca (A) hacia afuera y empujarla hacia la parte delantera de la máquina. Asegurarse de que la pastilla de freno (B) esté en contacto con la polea de la correa.
11. Cortar el material sobrante.
12. Cerrar la cubierta de atado con red.
13. Para evitar que el material se enrolle en el rodillo de goma, soltar la palanca del freno y volver a aplicar el freno antes de usar la empacadora al comienzo de cada jornada.
14. Ajustar la tensión del freno del rodillo de alimentación de atado con red. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red del Manual del operador.)



A—Palanca

B—Pastilla de freno

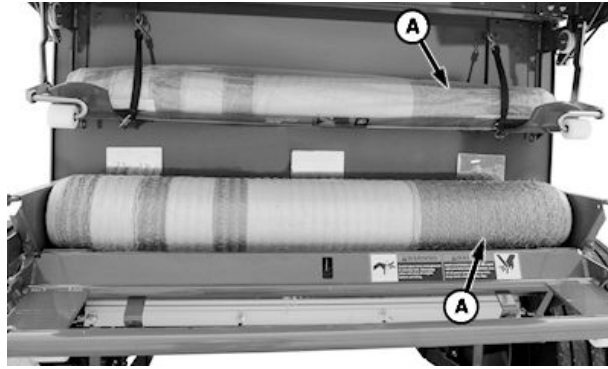
PP98408,0001227 -63-19FEB13-5/5

E48893—UN—07SEP00

Almacenamiento del material de atado

1. Cargar el rollo con la banda verde ancha (A) del atado con red o con la banda con franjas del atado con B-Wrap hacia el lado derecho para no tener que voltear el rollo de un lado a otro después al bajarlo para la posición de funcionamiento.

A—Banda verde ancha

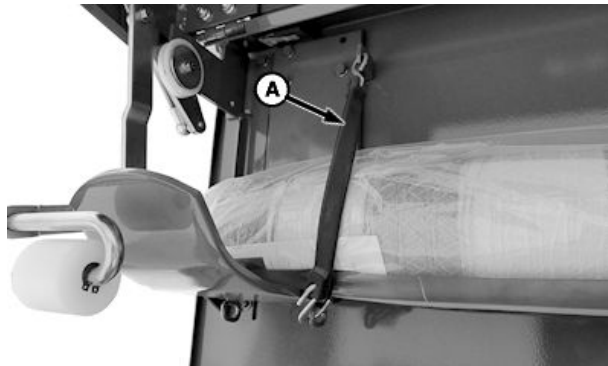


E67178—UN—03AUG12

OOU6064,00015D5 -63-25SEP15-1/4

2. Para sujetar el rollo, estirar las bridas de caucho (A) y engancharlas a los soportes de montaje en los lados derecho e izquierdo.

A—Bridas de caucho



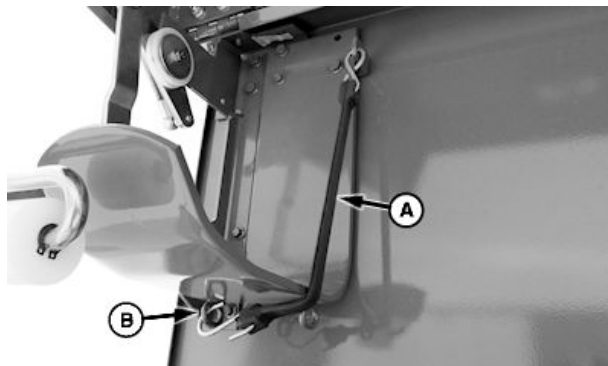
E67179—UN—06AUG12

OOU6064,00015D5 -63-25SEP15-2/4

3. Cuando la ubicación de almacenamiento esté vacía, asegurarse de que las bridas de caucho (A) estén sujetas a los soportes de apoyo (B) y no dejarlas colgar libre.

A—Bridas de caucho

B—Soportes de apoyo



E67180—UN—03AUG12

Continúa en la siguiente página

OOU6064,00015D5 -63-25SEP15-3/4

4. Si la brida de caucho cuelga libre, el gancho en S (A) puede engancharse en la red y estropear muchos cientos de pies en el rollo de trabajo.

A—Gancho en S (colgando libre)



OUO6064,00015D5 -63-25SEP15-4/4

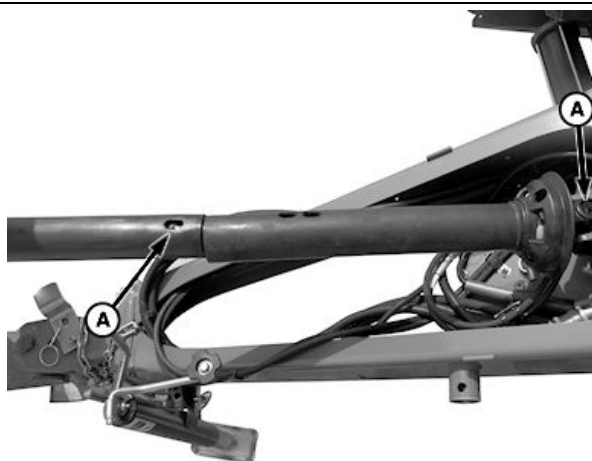
E67181 —UN—03AUG12

Acoplamiento y desacoplamiento

Montaje de eje de transmisión principal de la TDF (de ser necesario)

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. (Consultar la sección Engrase y mantenimiento.)

A—Racores de engrase

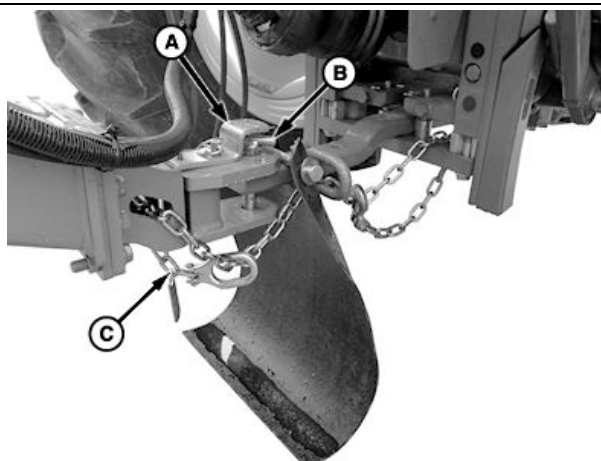


E62346—UN—05APR12

PP98408,0001000 -63-11FEB13-1/1

Acoplamiento 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 a la barra de tiro. Quitar toda la holgura excepto el necesario para los virajes.
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

PP98408,0001001 -63-11FEB13-1/2

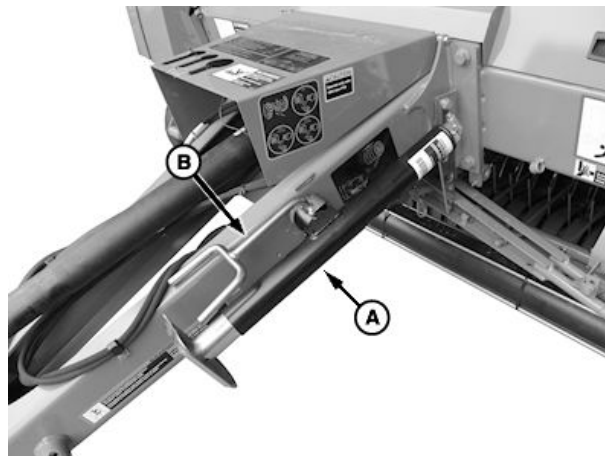
8. Girar la palanca para aliviar de peso al puntal.
9. Retirar el pasador de cierre rápido, el soporte de la TDF (B) y el puntal (A).

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

10. Instalar el puntal (A) en su lugar de almacenamiento (ilustrado), con la palanca hacia la empacadora. Apretar el soporte de la TDF (B) y el pasador de cierre rápido. Colocar la TDF con la cara hacia la parte delantera de la lanza.

A—Soporte de taller

B—Soporte de la TDF



E62318 —UN—04APR12

PP98408.0001001 -63-11FEB13-2/2

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



E65201 —UN—21MAY12

PP98408.0001002 -63-11FEB13-1/1

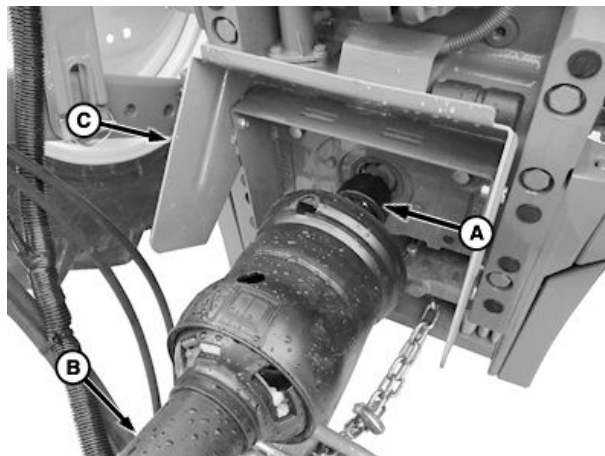
Conexión del eje de transmisión de la TDF

⚠ 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 de TDF del tractor, si existe.
3. Tirar hacia atrás del collar (A). 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 transmisión hacia el eje de la TDF del tractor hasta que el collar (A) salte hacia adelante.
5. Para comprobar que está enganchado, tirar la protección (B) hacia atrás. No tirar hacia atrás el collar (A), esto desenganchará la traba.
6. Bajar la protección de TDF del tractor (C) o volver a instalarla si se ha retirado.



A—Collarín
B—Protección

C—Protección de la TDF

TS198 —UN—23AUG88

E62263 —UN—30MAR12

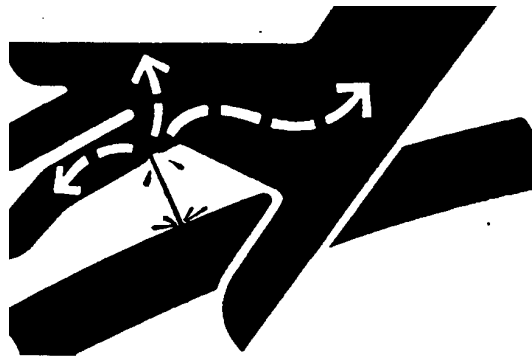
PP98408,0001003 -63-11FEB13-1/1

Acoplamiento 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.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001004 -63-11FEB13-1/2

X9811 —UN—23AUG88

NOTA: Los tractores deben tener un juego de enchufes hembra para válvula de mando a distancia, a menos que estén equipados con el elevador hidráulico del recogedor opcional. De este modo, se necesitan dos juegos de enchufes hembra para la válvula de mando a distancia. Consultar al concesionario John Deere para obtener los dispositivos de conversión necesarios para usar la empacadora.

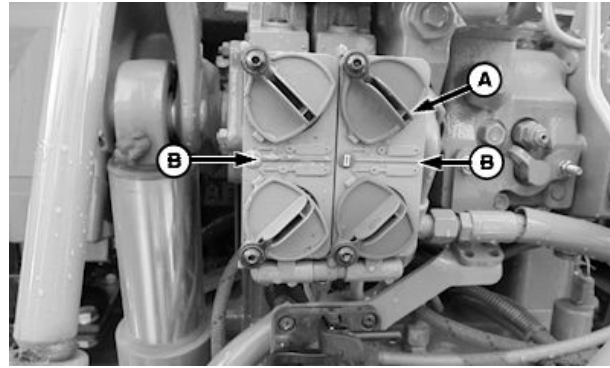
Para ayudar a identificar las mangueras y conectarlas correctamente, el concesionario John Deere ofrece conjuntos de identificación de mangueras.

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 éstos no pueden acoplarse al tractor, consultar al 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



A—Guardapolvos

B—Símbolos de los cilindros

el apero, para evitar el movimiento del mismo y la posibilidad de sufrir lesiones.

3. Para accionar el portón, conectar las mangueras hidráulicas a los receptáculos del tractor (VMD I). Cuando se mueve la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor hacia atrás, el portón debe abrirse.
4. Cuando se mueve la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor hacia atrás, el portón se cierra.
5. Si tiene el elevador hidráulico del recogedor opcional, insertar las mangueras hidráulicas en el conjunto siguiente de enchufes hembra del tractor (VMD II).
6. Empujar las mangueras con fuerza para insertarlas en los enchufes hembras del tractor.

PP98408,0001004 -63-11FEB13-2/2

Toma auxiliar del tractor

La toma auxiliar (A) se usa para alimentar el monitor/controlador BaleTrak Pro™.

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.

A—Toma eléctrica auxiliar



PP98408,0001005 -63-11FEB13-1/1

Conexión del grupo de cables de la rotoempacadora

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 enchufe de grupo de cables del monitor/controlador BaleTrak™ Pro. Alinear las marcas de sincronización de los enchufes y apretar del anillo de bloqueo.

El enchufe de alimentación del monitor-controlador se conecta a la toma auxiliar del tractor.

A—Monitor/controlador



PP98408,0001006 -63-11FEB13-1/1

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.

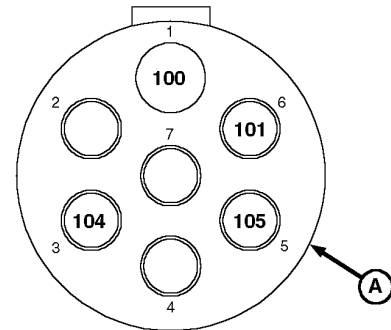
Asegurarse de que las luces traseras y de advertencia de la empacadora funcionen junto con las luces traseras y de advertencia y las intermitencias de giro del tractor.

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 MÓDULO DE MEJORA DE LUCES en la sección Transporte.)

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	



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

PP98408,0001007 -63-11FEB13-1/1

E62265 —UN—30MAR12

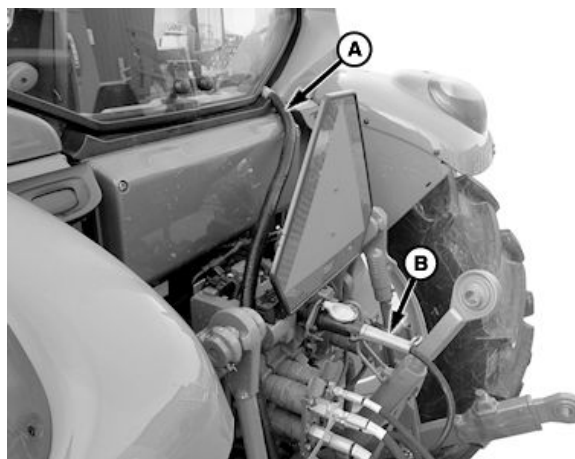
E47631 —UN—08JAN00

Desacoplamiento 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 enchufe (B) de las luces traseras o de advertencia. Colocar tapas protectoras. Colocar el enchufe de la



A—Grupo de cables de la empacadora

B—Enchufe de luces traseras o de advertencia

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

PP98408,0001008 -63-11FEB13-1/5

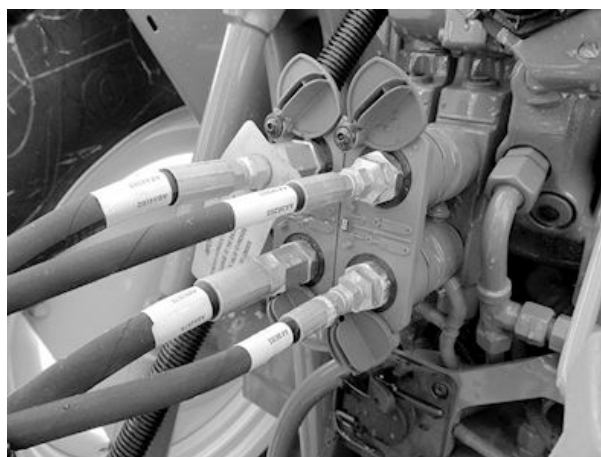
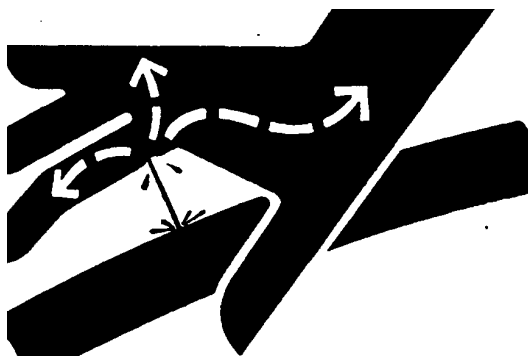
E61072 —UN—30MAR12

⚠ 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 enchufes hembra del tractor.



Continúa en la siguiente página

PP98408,0001008 -63-11FEB13-2/5

X9811 —UN—23AUG88

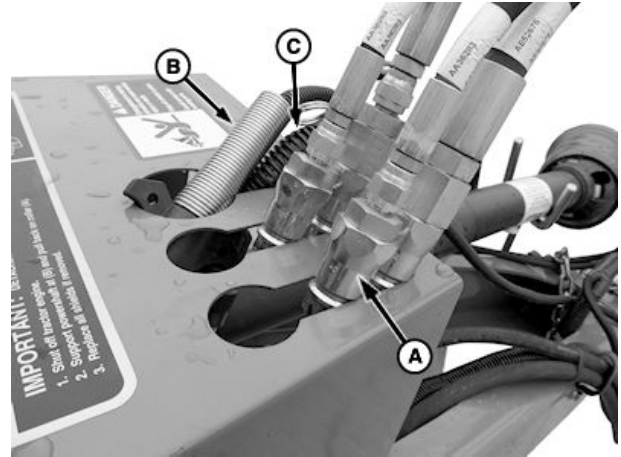
E62266 —UN—30MAR12

IMPORTANTE: Almacenar los racores hidráulicos y los grupos de cables como se muestra. De lo contrario, pueden dañarse.

6. Almacenar las mangueras hidráulicas (A), el enchufe 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



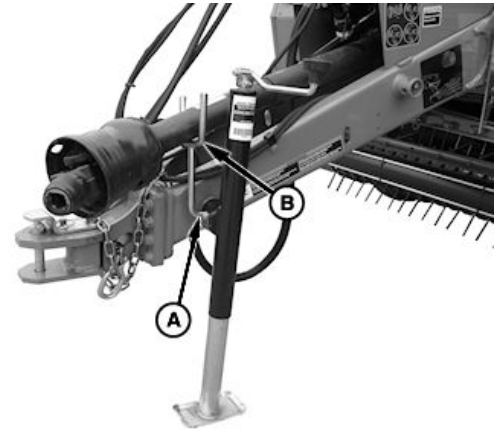
E61065—UN—30MAR12

PP98408.0001008 -63-11FEB13-3/5

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

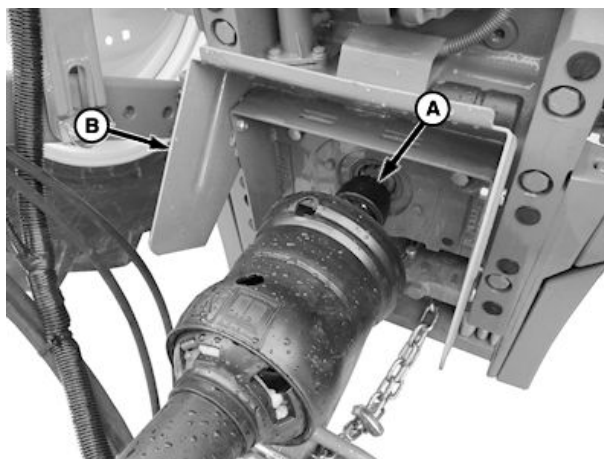
PP98408.0001008 -63-11FEB13-4/5

⚠ 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. Quitar la protección de la barra de tiro.
15. Sacar el bulón de enganche.
16. Conducir el tractor cuidadosamente para alejarlo de la empacadora.

A—Collarín

B—Protección de la TDF



TS198 —UN—23AUG88

E62268 —UN—02APR12

PP98408,0001008 -63-11FEB13-5/5

Transporte

Preparación de la empacadora para transporte

⚠ 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.
4. Elevar las ruedas recolectoras, si existen.

⚠ 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.

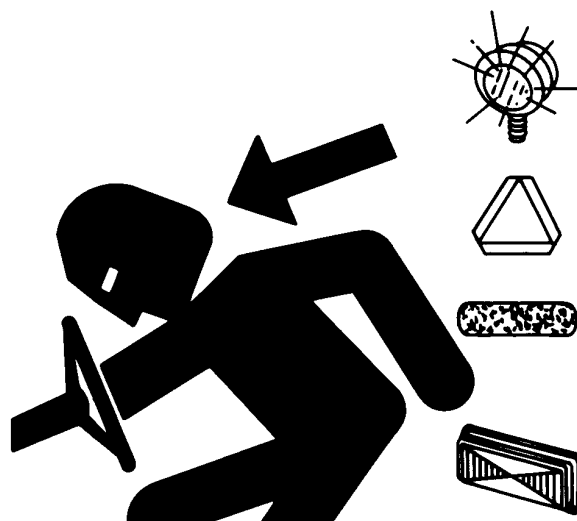
Utilizar faros, luces intermitentes de aviso e intermitencias de giro tanto de día como de noche. Seguir los reglamentos locales de iluminación y señalización de equipos. Mantener la iluminación y la señalización visibles y el buen estado. Sustituir o reparar las luces y señalizaciones dañadas o perdidas.

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

A—Intermitencias de giro o luces de advertencia (ámbar)

B—Luces de posición traseras (rojas)

C—Emblema de vehículo lento
D—Reflectores



TS951 —UN—12APR90

E62414 —UN—09APR12

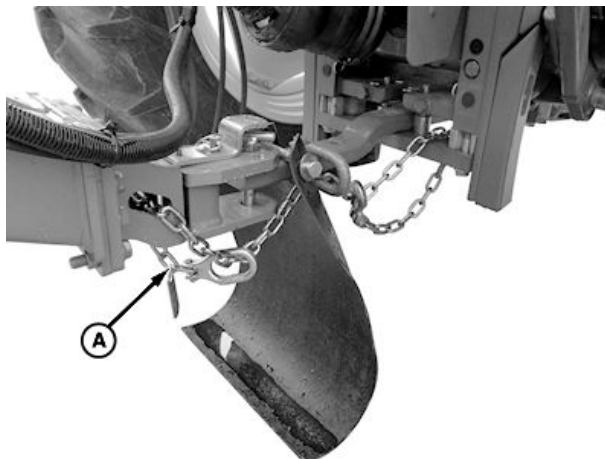
Continúa en la siguiente página

PP98408,000100D -63-11FEB13-1/2

⚠ ATENCIÓN: Si la empacadora se separa de la barra de tiro, se puede usar una cadena de seguridad (A) para ayudar a controlar a los remolcados. Usar las piezas adaptadoras apropiadas para fijar la cadena (A) 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. Si se está remolcando la máquina con un tractor con el eje de transmisión de la TDF sin conectar, retirar dicho eje de transmisión. Transportar las piezas en otro vehículo para evitar perder, dañar o contaminar el eje de transmisión.

A—Cadena de seguridad



Cadena de seguridad

E62387 —UN—05APR12

PP98408,000100D -63-11FEB13-2/2

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 exceder los límites de peso y velocidad indicados en **RESPETAR LA VELOCIDAD**

MÁXIMA DE TRANSPORTE 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.

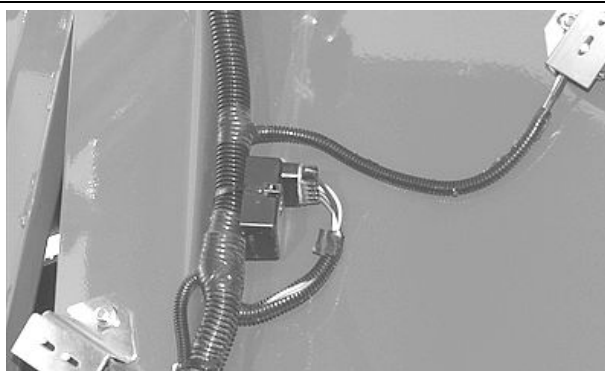
De ser necesario, añadir lastre según se describe en el Manual del operador del tractor. Agregar lastre al tractor si fuera necesario para mantener la estabilidad.

PP98408,000100E -63-11FEB13-1/1

Funcionamiento del módulo de optimización de luces

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

E47544 —UN—06DEC99

PP98408,000100F -63-11FEB13-1/1

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

PP98408.0001010 -63-11FEB13-1/1

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 hacer pacas más pequeñas y menos densas.

La empacadora se configura de forma predeterminada en la fábrica. El mando de densidad de paca de la válvula de tensión se ha girado dos vueltas en sentido contrahorario desde su tope máximo.

El sistema BaleTrak™ Pro se configura en la fábrica. El ajuste del monitor/controlador para el diámetro de la paca es 1,6 m (66 in.).

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.

PP98408,000047E -63-10JUL13-1/1

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 INSTALACIÓN DE NEUMÁTICOS y 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.



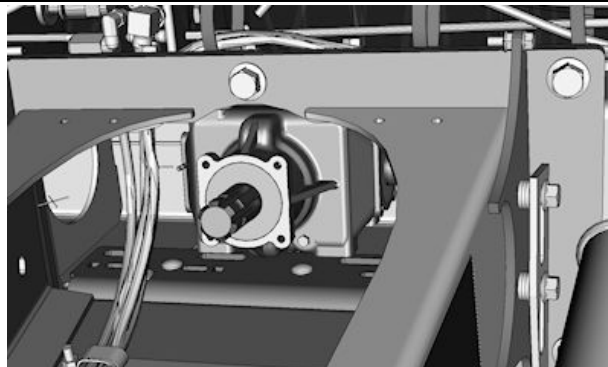
E67267—UN—09AUG12

Neumáticos 21,5L x 16,1

PP98408,000047F -63-10JUL13-1/1

Tras las primeras 50 horas de trabajo—Caja de cambios

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



E66194—UN—26JUN12

PP98408,0000480 -63-10JUL13-1/1

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 INSTALACIÓN DE NEUMÁTICOS y 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 21,5L x 16,1

E67267 —UN—09AUG12

PP98408,0000481 -63-10JUL13-1/1

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 DE LOS MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

3. Ajustar las ruedas auxiliares de recogedor. (Ver AJUSTE DE LAS RUEDAS AUXILIARES DE RECOGEDOR en esta sección.)
4. Ajustar la altura del rodillo compresor de hileras. (Ver AJUSTE DE LA ALTURA DEL DEFLECTOR DEL RODILLO en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Configuración de las funciones del monitor/controlador:

1. Ajustar el diámetro de la paca. (Ver AJUSTE DEL DIÁMETRO DE PACA in esta sección.)
2. Ajustar el diámetro del núcleo blando y la densidad. (Ver AJUSTE DEL DIÁMETRO DEL NÚCLEO VARIABLE en esta sección.)
3. Ajustar la densidad de la paca. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE PACA en esta sección.)
4. Reiniciar el contador de pacas. (Ver VISTA Y REINICIO DEL CONTADOR DE PACAS en esta sección.)

PP98408,0001011 -63-11FEB13-1/1

Manejo de las pacas cilíndricas

Ver los procedimientos adecuados para la elevación y el manejo de pacas cilíndricas en los manuales del operador de la cargadora y del tractor.

PP98408,0001012 -63-11FEB13-1/1

Manejo de pacas cilíndricas atadas con red

No enganchar ni romper el material de atado. Las roturas o desgarros en el atado con red reducen la durabilidad

de las pacas y perjudican la calidad del heno cuando las pacas son almacenadas a la intemperie.

PP98408,0001013 -63-11FEB13-1/1

Manejo de pacas cilíndricas atadas con B-Wrap

No enganchar ni romper el material de atado. Las roturas o desgarros en el atado con red reducen la durabilidad de las pacas y perjudican la calidad del heno cuando las pacas se almacenan a la intemperie.

Orientar la unión del material transpirable de manera que el agua se caiga al desplazarse (posición entre las 12 y las 6 en punto) y de manera que el solapamiento de la unión esté orientado hacia abajo y el agua no pueda entrar.

PP98408,000002B -63-24JUL14-1/1

Alimentación de pacas cilíndricas

La eliminación incorrecta de residuos puede suponer una amenaza al medio ambiente y a los ecosistemas. Retirar el material de atado de las pacas antes de usarlas para

alimentación, para reducir la posibilidad de arrollamiento del material en la maquinaria o ingestión por el ganado. Consultar a un centro de protección ambiental o de reciclaje cercano o al concesionario John Deere sobre cuál es el modo correcto de reciclar o desechar los residuos.

PP98408,0001014 -63-11FEB13-1/1

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, independientemente del fabricante, comienza con la



TS1646 —UN—02OCT95

teoría básica y continúa hasta 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.

PP98408.0001015 -63-11FEB13-1/1

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 pacas puede aumentar la vida útil y reducir el mantenimiento

de la empacadora. Durante el período de rodaje, se recomienda hacer pacas más pequeñas y menos densas.

La empacadora se configura de forma predeterminada en la fábrica. La empuñadura de densidad de la válvula de tensión se ha girado dos vueltas en sentido contrahorario desde el máximo y la configuración del diámetro de paca en el monitor/controlador BaleTrak™ Pro es de 1,6 m (66 in.).

PP98408.0001016 -63-11FEB13-1/1

Introducción al sistema de monitor/controlador BaleTrak™ Pro



A—Monitor/controlador

El sistema BaleTrak™ Pro provee datos precisos y útiles para ayudar al operador a hacer las mejores pacas posibles.

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

El sistema BaleTrak™ Pro viene configurado de fábrica, es funcional y está listo para usar. Hacer funcionar la empacadora brevemente con los parámetros de fábrica para familiarizarse con los parámetros antes de ajustarlos o volverlos a configurar. El sistema recuerda la configuración cuando se apaga la alimentación.

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

El sistema BaleTrak Pro™ puede utilizarse para localización de averías de la empacadora y proporciona mensajes de códigos de error durante las fallas. Están

disponibles los perfiles para asegurar los ajustes correctos de la empacadora y del sensor.

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

- Diámetro de la paca
- Forma de la paca
- Atado con cuerda
- Atado con red automático (si existe)
- Descarga de la paca
- Conteo de pacas
- Portón cerrado
- Alerta del embrague de seguridad
- Diámetro de núcleo variable (si existe)
- Alarmas
 - Portón abierto
 - Paca sobremedida
 - Bajo voltaje del tractor
 - Alimentación irregular o corte erróneo de la red (si existe)
 - Códigos de error de las averías del sistema

E52435—UN—16JUN03

PP98408,0001017 -63-11FEB13-1/1

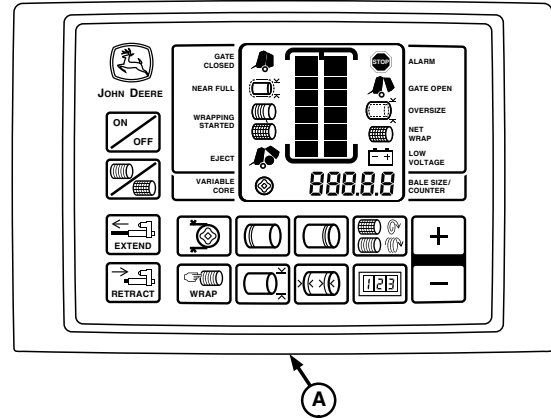
Descripción del monitor/controlador BaleTrak™ Pro

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

- Diámetro de la 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
- Atado con red; número de vueltas
- Diámetro de núcleo variable (si existe)

NOTA: Las condiciones establecidas por el operador regresarán a los parámetros iniciales cuando se reinicie 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 electrónico entonces envía una señal breve al accionador de atado (cuerda o red) 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—Monitor/controlador

El monitor-controlador emplea tres sensores y cuatro interruptores para efectuar lo siguiente:

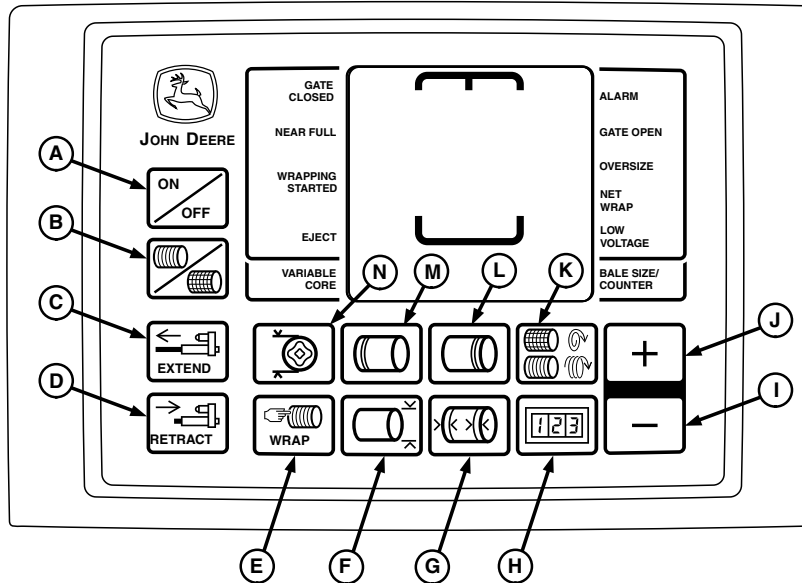
- Los sensores sirven para monitorear:
 - Diámetro de paca (1)
 - Forma de paca (2)
- Los interruptores sirven para monitorear:
 - Retenciones del portón (abierto o cerrado) (2)
 - Paca sobremedida (1)
 - Atado con red (si existe) (1)

El controlador suministra corriente al accionador de atado de pacas (atado con cuerda o red) para efectuar el proceso de atado. Esto lo hace automáticamente el controlador o se hace manualmente cuando el operador presiona la tecla de atado.

PP98408,0001018 -63-11FEB13-1/1

E52440 — UN—18JUN03

Teclas e interruptores del monitor-controlador BaleTrak™ Pro



A—Interruptor de conexión o desconexión del monitor
B—Interruptor selector (cuerda o red¹)
C—Extensión del accionador—Manual (sólo cuerda²)

D—Retracción del accionador—Manual (solo cuerda²)

E—Ciclo de encendido—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 o número de vueltas de red
L—Número de atado en extremo derecho (solo cuerda)
M—Número de atado en extremo izquierdo (solo cuerda)
N—Diámetro de núcleo variable¹

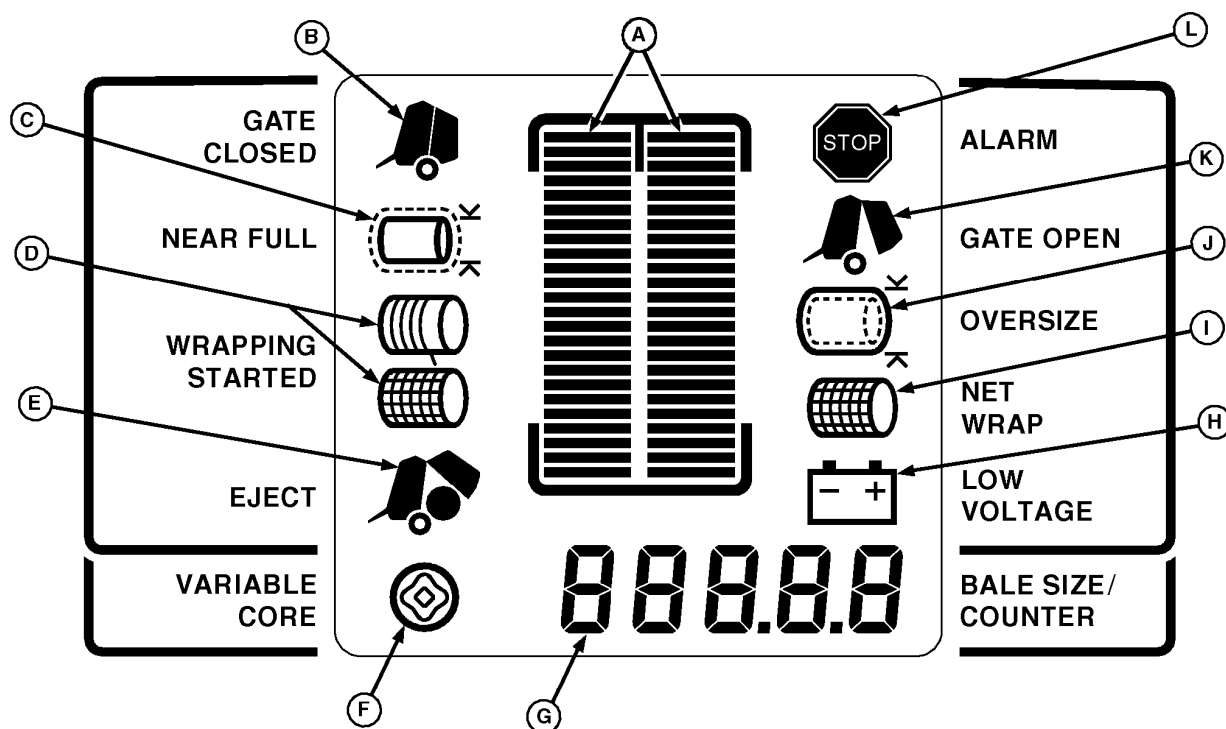
¹Equipo opcional.

²El accionador de atado con red no se mueve cuando se pulsan las teclas EXTENDER o RETRAER en el modo de red. Para mover el accionador de red para dar servicio a la unidad de red, ver PRUEBA DE CORRIENTE DEL ACCIONADOR DE ATADO CON CUERDA O CON RED (CANAL 018), o ver PRUEBA DE TENSIÓN DEL ACCIONADOR DE ATADO CON CUERDA O CON RED (CANAL 019) en esta sección.

PP98408,0001019 -63-11FEB13-1/1

E52458—UN—19JUN03

Pantallas e indicadores del monitor-controlador BALETRAK™ Pro



A—Barras de forma de paca
B—Portón cerrado
C—Casi lleno
D—Inicio de atado (cuerda o red)
E—Expulsión

F—Núcleo variable ACTIVADO¹
G—Pantalla digital (tamaño o contador de pacas)

I—Alarma de atado con red²
J—Alarma de sobremedida
K—Alarma de portón abierto
L—Indicador de parada (destellando o continuo)

M—Alarma audible (no se muestra)

¹Equipo opcional.
²Equipo opcional

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

DIÁMETRO DE PACA

Margen de indicación en pantalla	57 — 191 cm (22.5—75 in.)
Margen de ajuste de diámetro	81—183 cm (32—72 in.)
Ajuste inicial del diámetro ^a	168 cm (66 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.)
Margen de sensibilidad de forma de paca	1 (más lento) — 5 (más rápido)
Ajuste inicial de sensibilidad de forma de paca ^a	3 (mediano)

^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	DESACTIVADO ^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.)

ATADO CON RED

Número de vueltas	1,5—10,0
Ajuste inicial del número de vueltas ^a	2
Margen de retardo (desde alarma de tamaño completo de paca hasta inicio del ciclo de atado con red)	0—8 segundos
Ajuste inicial del retardo ^a	2 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	61—173 cm (24—68 in.) ^a
Ajuste inicial del diámetro ^b	91 cm (36 in.)

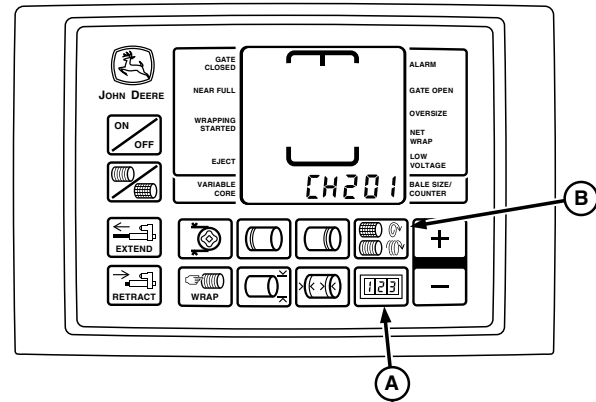
^a10 cm (4 in.) menos que el tamaño fijado.

^bLos 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.)

PP98408,000101B -63-22FEB13-1/1

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 CONTADOR

B—Tecla NÚMERO DE ATADOS

E52456—UN—10JUN08

OJ06064,00015D6 -63-25SEP15-3/3

Perfiles del monitor/controlador BaleTrak™ Pro

o Mantenimiento—Empacadora en el índice, o bajo la letra "P" en el índice alfabético.

NOTA: Las listas de perfiles y números de página pueden encontrarse bajo Funcionamiento de la empacadora

NOTA: El monitor se apagará después de 30 minutos de inactividad.

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 208
006	Temporizador de atado de red	El valor estándar será de 2 (0-8) segundos
007	Calibración del sensor de tensión de la correa derecha	Al valor de 176
008	Unidades de medida	Se mostrará en unidades SI para sistema métrico y En para el sistema inglés
009	Calibración del sensor de tensión de la correa izquierda	Al valor de 176
010	Ajuste de la alarma de paca casi llena	Configuración inicial es de 4,5 (0,5-10,0) pulgadas
011	Sensibilidad de respuesta del indicador de forma de la paca	El ajuste inicial es de 3 (1-5)
012	Prueba del interruptor de la red	Soltada=12 y tono, pulsada=00
013	Prueba del interruptor de sobretamaño	Soltada=12, pulsada=00 y tono
014	Prueba del interruptor de bloqueo del portón derecho	Soltada=12 y tono, pulsada=00
015	Prueba del interruptor de bloqueo del portón izquierdo	Soltada=12 y tono, pulsada=00
016	Salida del sensor de r/min de la TDF	Leer el régimen
017	Salida en el sensor de r/min del recogedor	Leer el régimen
018	Prueba de corriente en accionadores	Leer la corriente
019	Prueba de tensión del sistema	Leer la tensión
020	Prueba de la pantalla LCD	Exhibir todos los segmentos
029	Valor de calibración del brazo de atado	
033	Retardo en expulsión de la cuerda	Predeterminado 0 (0 - 10) segundos
034	Corte de red para atado con B-Wrap	Consultar Ajuste de posición de corte en esta sección para obtener el ajuste inicial.
035	Orientación de la paca para atado con B-Wrap	Consultar Ajuste de orientación de la paca en esta sección para obtener el ajuste inicial.
201	Modelo de empacadora	4XX a 5XX
202	CUERDA	0 = DESACTIVADO, 1 = ACTIVADO
203	RED	0 = DESACTIVADO, 1 = ACTIVADO
204	Sensor de la TDF	0 = ACTIVADO, 540 o 1000 = DESACTIVADO
205	Sensor del recogedor	0 = DESACTIVADO, 310 = ACTIVADO
206	Calibración del sensor de la TDF	24= Cantidad de aletas en embrague de TDF
207	Calibración del sensor del recogedor	10 = Cantidad de dientes en la rueda
208	Núcleo variable	0 = DESACTIVADO, 1 = ACTIVADO

OUC6064,00015D7 -63-09OCT15-1/1

Observar las poleas de la cuerda para confirmar que se ha cortado la cuerda. Hacer retroceder la máquina (si no tiene barra de empuje). Expulsar la paca usando la palanca de control hidráulico. El indicador de **PORTÓN ABIERTO** (J) se ilumina durante la expulsión normal de la paca. El indicador **PORTÓN ABIERTO** se apaga y el indicador **PORTÓN CERRADO** se ilumina para indicar que se puede continuar con el funcionamiento normal.

Cuando se cumple el ciclo de atado y se abre el portón, se añade una paca a los contadores de pacas total y

reposicionable. La cuenta del contador reposicionable se visualiza automáticamente por 8 segundos cuando se le añade una paca.

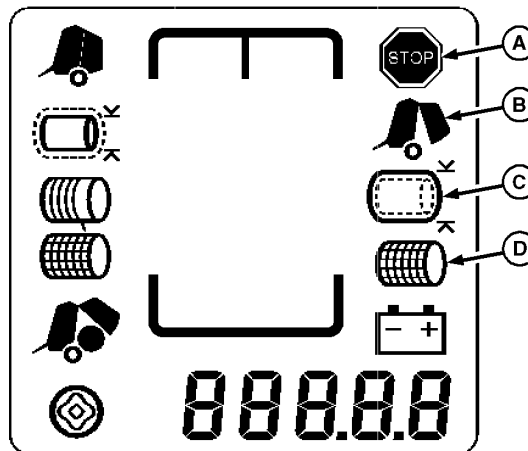
Si incluye una electroválvula de núcleo variable, pulsar la tecla opcional de **Núcleo variable** (C) si se desea un núcleo blando. El indicador de núcleo variable se ilumina cuando se selecciona la función opcional de núcleo variable. *La electroválvula debe estar instalada para que el indicador se encienda.*

OUO6064,00015D8 -63-25SEP15-2/2

Activación de las alarmas del monitor/controlador 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—Indicador de atado con red

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):** Una retención del portón está abierta y la otra está cerrada. 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.
- **ATADO CON RED (D):** La red no se ha alimentado o la cuchilla no cortó la red.

Un indicador de **PARAR** destellando sin ninguna alarma puede aparecer durante el arranque si el alambrado al accionador está desconectado o dañado, o si el fusible del monitor-controlador se quema.

PP98408,000101F -63-11FEB13-1/1

E47506 —UN—10JUN08

Ajuste del volumen de la alarma audible

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

A—Puerta de alarma



PP98408,0001020 -63-11FEB13-1/1

E52439 —UN—16JUN03

Funcionamiento del embrague de seguridad del rodillo de mando (solo recogedores MegaWide™ Plus y MegaTooth™)

Cuando el recogedor es conectado con mucha cosecha o un objeto extraño, el embrague del rodillo de transmisión patinará. El propósito del embrague de seguridad es evitar daños al recogedor de la empacadora.

- El embrague de seguridad solamente se reconectará si la TDF está parada y el régimen del motor del tractor está reducido a ralentí.
- Desconectar la TDF, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto. Retirar cosecha u objetos extraños.

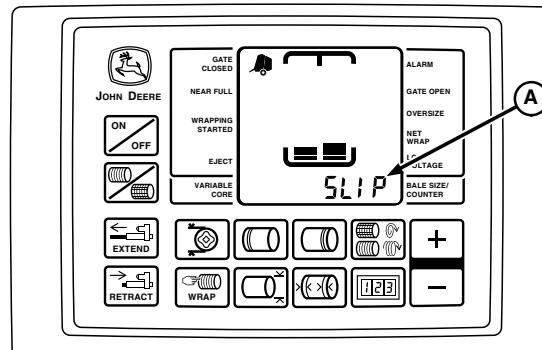
NOTA: El deslizamiento excesivo del embrague disminuirá su vida útil.

PP98408,0001021 -63-11FEB13-1/1

Alerta del embrague de seguridad (Solo recogedores MegaWide™ Plus y MegaTooth™)

Este sistema alerta al operador con una alarma sonora y la palabra **SLIP (PATINAJE)** (A) aparece en la pantalla digital cuando patina el embrague de la caja de cambios principal en la TDF o el embrague de seguridad del rodillo de transmisión.

A—Pantalla digital



Continúa en la siguiente página

PP98408,0001022 -63-12FEB13-1/2

E52931 —UN—12NOV03

Interpretación del sistema de alerta del embrague de seguridad

El sensor del eje de transmisión de la TDF (A) mide el régimen de entrada del eje de transmisión de la TDF. El sensor de cabeceo de mando (B) mide el régimen de salida del embrague de seguridad del recogedor. La pantalla del monitor compara estos regímenes y activa la alarma de patinaje si el régimen disminuye por debajo del 10% del régimen de funcionamiento calculado durante más de 1 segundo. Este sistema informa al operador si alguno de los dos embragues está patinando.

Programa de compensación de régimen de atado

El programa de compensación de régimen aplica el número deseado de vueltas de atado con red o cuerda, sin importar el régimen de la TDF.

Por ejemplo:

Si la pantalla del monitor está configurada para un espaciado de la cuerda de 4 in. y el atado se hace en menos del régimen completo de la TDF, se mantendrá el espaciado de la cuerda de 4 in.

Si la pantalla del monitor está configurada para dos atados con red y el atado se hace a menos del régimen completo de la TDF, se mantendrán dos atados con red.

El sensor del eje de transmisión de la TDF (A) se debe activar dentro de la pantalla del monitor para que el programa de compensación de régimen funcione correctamente. (Ver FUNCIONES DE ATADO CON RED, ALERTA DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD Y NÚCLEO VARIABLE [ENCENDIDO Y APAGADO] en la sección Mantenimiento.)

Activación y desactivación del sensor de régimen de la TDF:

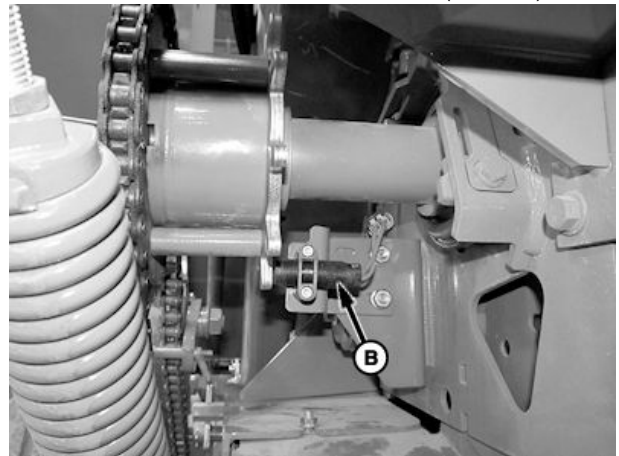
- El sensor de régimen de la TDF se puede desactivar y activar al ingresar al canal 204.
- La función se puede activar al cambiar el valor a 540 o 1000 r/min.
- La función de alarma de embrague de seguridad completa se puede desactivar cambiando el valor a 0.

Activación y desactivación del sensor de velocidad del rodillo de mando inferior (recogedor):

- El sensor de r/min del recogedor se puede desactivar y activar accediendo al canal 205.



Visualización del sensor de la TDF (540 r/min)



Se ilustra el sensor del rodillo de mando inferior (recogedor)

A—Sensor del eje de transmisión

B—Sensor del cabeceo de transmisión

- La función se puede activar cambiando el valor a 310 r/min.
- El sensor de r/min del recogedor se puede desactivar al cambiar el valor a 0.
- Desactivar el sensor del recogedor en el canal 205 y activar el sensor de TDF en el canal 204 aún permite la compensación automática de velocidad durante el ciclo de encintado.

PP98408,0001022 -63-12FEB13-2/2

E69392 —UN—11FEB13

E69393 —UN—08FEB13

Ajuste del diámetro de paca

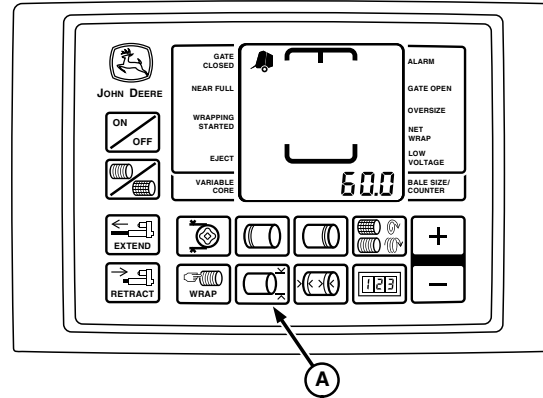
El ajuste inicial para el diámetro de la paca es 168 cm (66 in.).

El diámetro de paca se puede ajustar de 81 a 183 cm (32—72 in.) en incrementos de 1 cm (0,5 in.).

- Pulsar la tecla DIÁMETRO DE 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.

El ajuste del diámetro de un núcleo variable opcional debe ser al menos 10 cm (4 in.) en el ajuste de diámetro de paca.

No es necesario cambiar el valor de ajuste del núcleo variable si se aumenta el diámetro de la paca, a menos que se desee hacerlo.

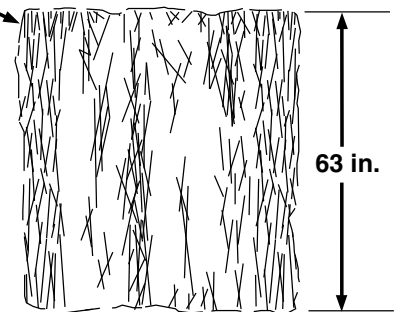
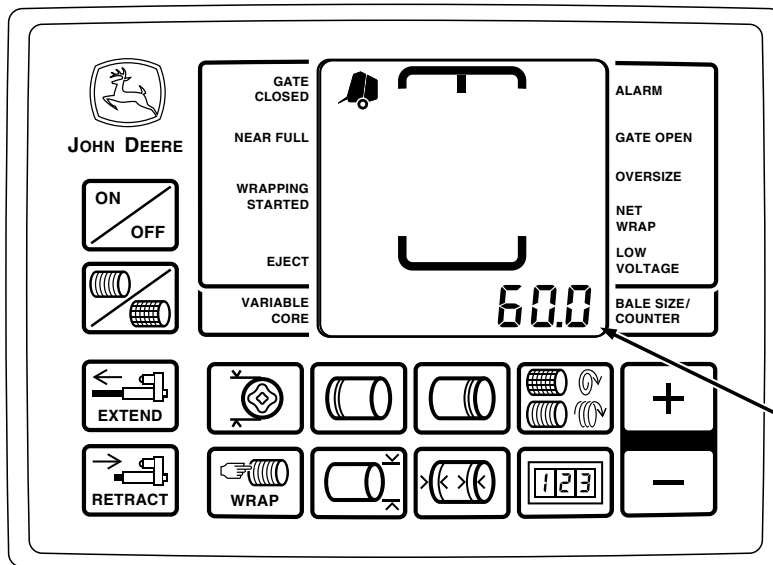


A—Tecla de diámetro de la paca

E52443 — UN—02/JUN08

PP98408,0001023 -63-11FEB13-1/1

Ajuste de indicación de diámetro de paca



1. Formar una paca y atar o envolver.
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 el diámetro de la paca se ha ajustado en 152 cm (60 in.) pero la paca mide 160 cm (63 in.), la paca es 8 cm (3 in.) más grande que el valor de ajuste fijado en el monitor.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001024 -63-11FEB13-1/2

E52486—UN—02JUN08

5. Si el valor de ajuste de diámetro de la paca y el diámetro real del mismo no coincide, hacer el ajuste siguiente:

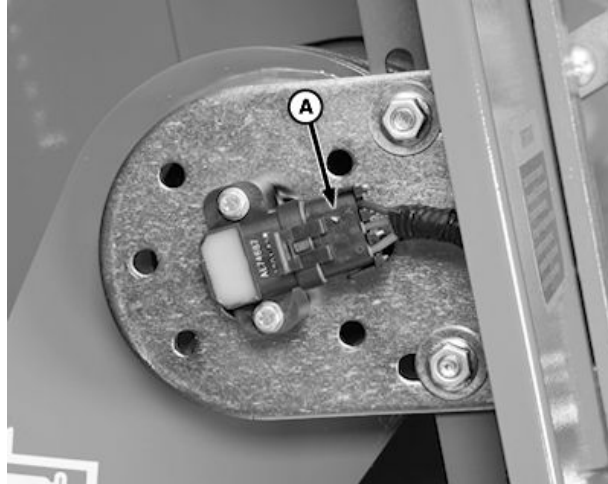
- Fijar el portón en posición cerrado.
- Utilizar la válvula selectora del tractor, elevar el brazo tensor de correas hasta que en la pantalla de monitor/controlador aparezca 127—152 cm (50—60 in.). Observar el tamaño indicado.

⚠ 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 (A) en el brazo tensor de manera que el monitor/unidad de control indique el diámetro real.

Por ejemplo, si la pantalla del monitor/controlador indica 60 y la paca es 8 cm (3 in.) mayor que el diámetro indicado, se debe ajustar el sensor hasta que aparezca 63 en el monitor.

- Bajar el brazo tensor de la correa.



A—Sensor de diámetro de paca

- Desbloquear el portón.
6. Repita los pasos 1—5, de ser necesario.

E66768—UN—17JUL12

PP98408,0001024 -63-11FEB13-2/2

Función de núcleo variable opcional

La función de núcleo variable (blando) utiliza el sensor de diámetro (A) de la paca y la electroválvula (B) para reducir la presión hidráulica enviada a los cilindros tensores. Esto produce un núcleo menos denso en el centro de la paca.

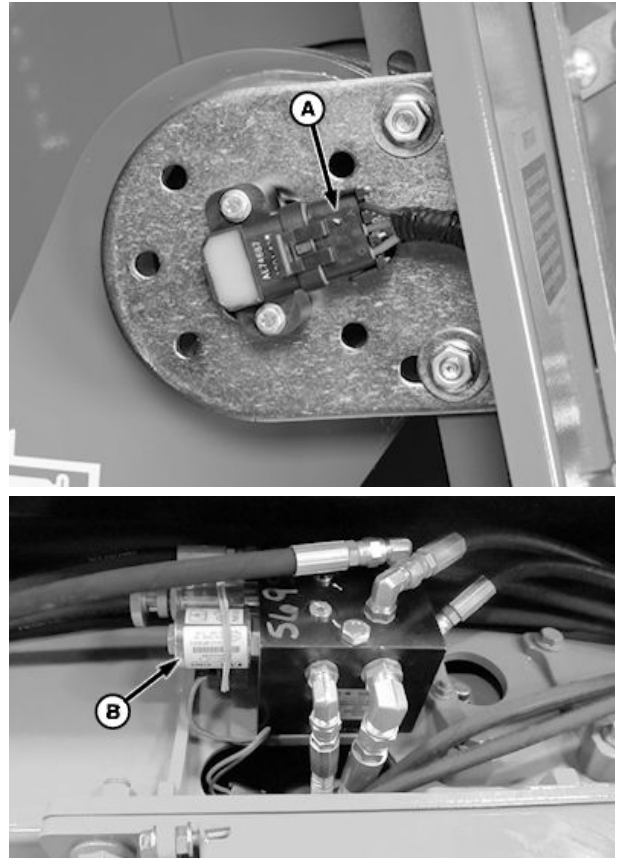
El bloque de válvulas de tensión de la empacadora debe tener la electroválvula opcional para poder usar el sistema de núcleo variable.

Cuando se activa la función de núcleo variable, la electroválvula impide que la presión total del sistema alcance los cilindros tensores hasta que el sensor de diámetro indique que la paca ha adquirido el diámetro fijado para el núcleo variable.

Una vez que la paca alcanza el diámetro fijado para el núcleo variable, la electroválvula permite que se aplique presión plena del sistema a los cilindros tensores. La paca se acaba a presión plena del sistema, formando capas exteriores más apretadas y densas.

La función de núcleo variable puede comprobarse observando el manómetro hidráulico de la empacadora. La indicación de presión debe aumentar de un valor bajo a la presión prefijada cuando se alcanza el diámetro determinado de núcleo variable.

A—Sensor de diámetro de paca B—Electroválvula

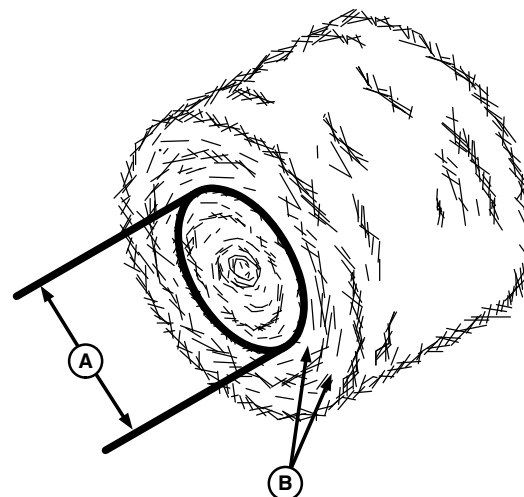
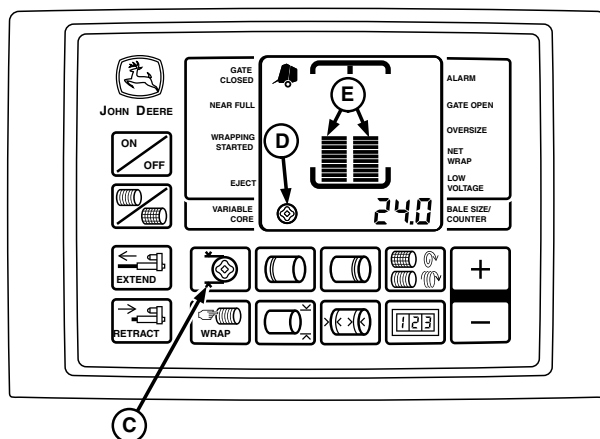


E66768 —UN—17JUL12

E60992 —UN—09MAR12

PP98408,0001025 -63-11FEB13-1/1

Ajuste del diámetro de núcleo variable (si existe)



A—Diámetro de núcleo variable
B—Capas exteriores de alta densidad

C—Tecla NÚCLEO VARIABLE
D—Indicador de función de núcleo variable activada

E—Barras de forma de paca

El diámetro (A) del núcleo variable puede ajustarse de 61 cm. (24 in.) a 4 in. menos que el valor de ajuste del diámetro de 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):

- Mantener presionada la tecla NÚCLEO VARIABLE (C).
- Pulsar las teclas + o - 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:

- Pulsar la tecla de NÚCLEO VARIABLE (C); el indicador de núcleo (D) indica que el núcleo variable está

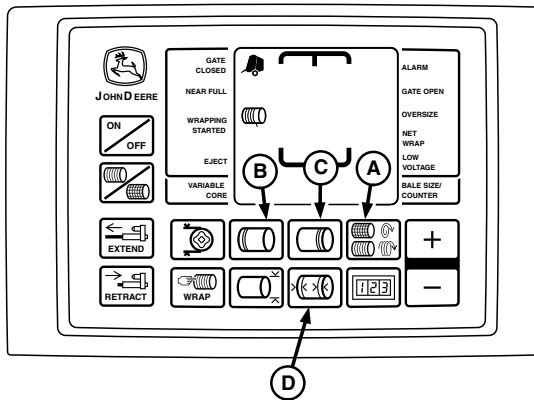
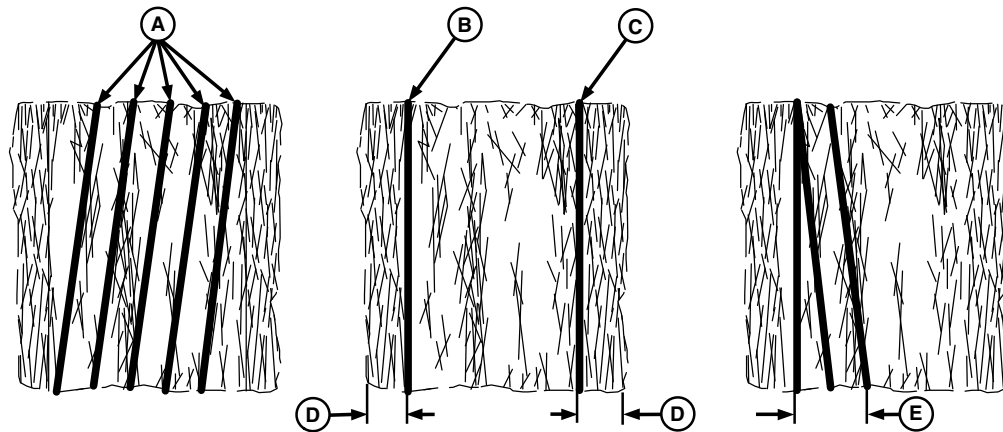
activado y permanece iluminado durante el proceso de empacado.

- Para revisar el valor de ajuste del núcleo variable, mantener pulsada la tecla de NÚCLEO VARIABLE (C) para visualizar el valor en pantalla. Soltar la tecla 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 monitor/controlador, la función de núcleo variable permanece como estaba al momento de apagarlo.

NOTA: Las barras de forma de paca (E) no pueden alcanzar la altura máxima cuando se está formando el núcleo variable, debido a la presión de formación reducida.

E52467 —UN—19JUN03

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.).

Los valores de ajuste de espaciado de la cuerda oscilan entre 2—26 cm (1—10 in.) en intervalos de 1,0 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.

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 monitor/controlador. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ATADO DE CABO DE LA CUERDA DE LA PACA, 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 se pueden cambiar en incrementos de 1,0 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.

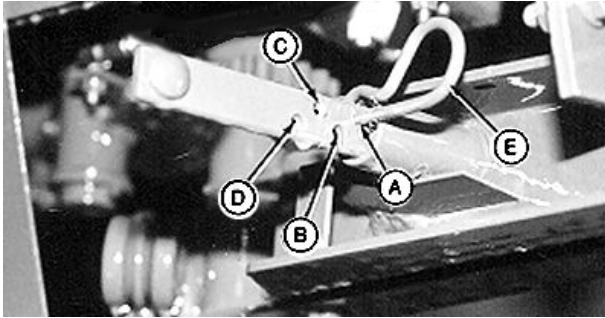
La reextensión de la distancia de atado (E) es una característica que permite evitar que la cuerda se desenrolle. Coloca una vuelta de cuerda hacia el centro de la paca desde la ubicación de la vuelta en el extremo izquierdo DESPUÉS de haberse aplicado el número establecido de vueltas en los extremos. Los ajustes de atado de re-extensión son 20, 40 y 60 cm (8, 16 y 24 in.). (Ver AJUSTE DE REEXTENSIÓN DE ATADO en esta sección.)

El atado con cuerda 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 izquierdo, ANTES de aplicar el número programado de vueltas de atado final. (Ver AJUSTE DEL ATADO CON CINCHA en esta sección.)

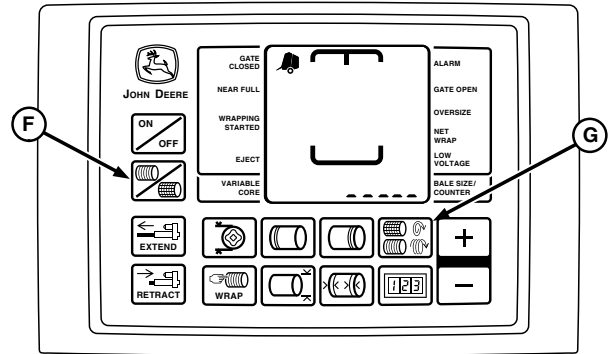
El atado de paja seca con cuerda es una función que permite atar con cuerda rápidamente toda la superficie de la paca, y evitar que caigan trozos de paja durante el atado. Los brazos de atado están programados para moverse rápidamente de derecha a izquierda y de vuelta a la derecha para reanudar el ciclo de encintado normal. ENCENDER o APAGAR el programa. (Ver PROGRAMA DE ATADO DE PAJA SECA en esta sección.)

PP98408,0001027 -63-11FEB13-2/2

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 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. Si la TDF trabaja a menos de su régimen nominal sin los sensores de compensación de régimen activados (Ver INTERPRETACIÓN DEL SISTEMA DE ALERTA DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD en esta sección)

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). Pulsar las teclas MÁS o MENOS hasta que la pantalla indique el valor deseado de separación 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.)

NOTA: La alarma del embrague de seguridad, de estar activada, aplica el número deseado de vueltas de atado con cuerda sin importar el régimen de la TDF.

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 monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

Ajuste del espaciado de la cuerda en el monitor/controlador:

PP98408,0001028 -63-11FEB13-1/1

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, como se indica en el monitor/controlador. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ATADO DEL CABO DE LA CUERDA en esta sección.) El ajuste del número de vueltas de atado finales es aproximado para cada brazo de atado.

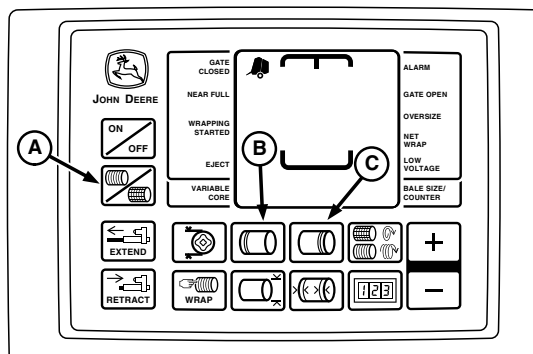
NOTA: Si son necesarias más vueltas, aumentar el número en el monitor.

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 (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.



A—Símbolo de la cuerda

B—Tecla de atado en extremo izquierdo

C—Tecla de atado en extremo derecho

3. Después de seis segundos, el ajuste se guarda en la memoria.

4. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

NOTA: Si está activada la alarma de embrague de seguridad opcional, aplica el número deseado de vueltas con red, independientemente del régimen de la TDF.

PP98408,0001029 -63-11FEB13-1/1

E52445 —UN—02JUN08

Distancia entre última vuelta de cuerda y extremo de la paca

Ajuste de distancia entre última vuelta y extremo de la paca en la guía de cuerda mecánica

NOTA: 469 y 469S; equipados con la guía de cuerda izquierda solamente. (Ver DESCRIPCIÓN DE TERMINOS Y AJUSTES 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.).

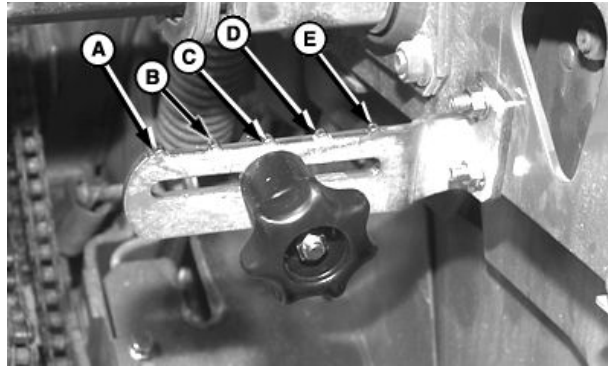
En la mayoría de las condiciones de empacado, ajustar la guía de cuerda en la posición (B). Este ajuste colocará la última vuelta de la cuerda aproximadamente a 114 mm (4-1/2 in.) del extremo de la paca.

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 entre el atado de extremo 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:



Se muestra el lado derecho

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

PP98408,000102A -63-11FEB13-1/2

E47542—UN—06DEC99

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.

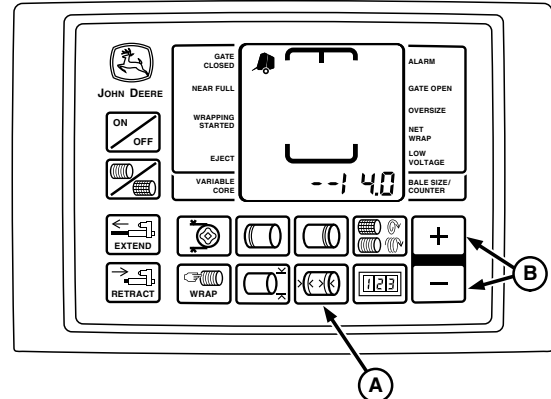
1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Encender el monitor-controlador.
2. Pulsar la tecla de DISTANCIA ENTRE ATADO EN EXTREMO (A) derecho o izquierdo. La distancia entre el último atado y el extremo derecho se visualiza según se muestra. Pulsar las teclas MÁS o MENOS (B) 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.

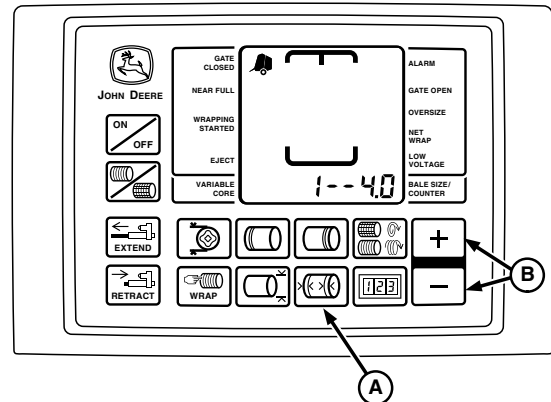
3. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

A—Símbolo de la cuerda

B—Distancia de atado en extremo derecho e izquierdo



Ajuste de atado en extremo derecho



Ajuste de atado en extremo izquierdo

Ajuste del número de vueltas de atado con red (si existe)

NOTA: Los valores de ajuste de atado con red oscilan entre 1,5 y 10 vueltas (en incrementos de 0,1 vuelta) y el valor inicial de ajuste es de dos vueltas.

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Encender el monitor-controlador.
2. Mantener presionada la tecla de atado con red (B). Pulsar las teclas MÁS o MENOS hasta que la pantalla indique el número deseado de vueltas (1,5—10,0).
3. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

NOTA: Vueltas recomendadas

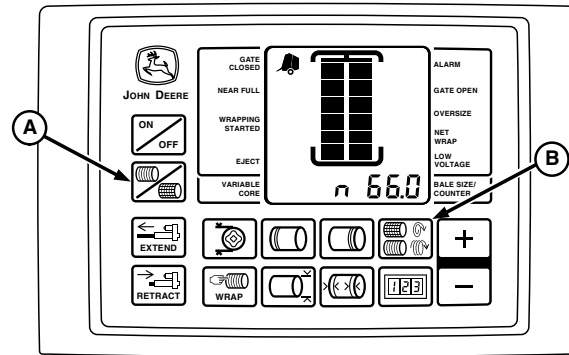
Las pacas almacenadas con menos de dos vueltas de atado con red pueden resultar dañadas por la manipulación o las condiciones climáticas.

Cosechas diferentes requieren una cantidad diferente de vueltas para un empacado efectivo.

Las recomendaciones mínimas son:

- 2 vueltas para heno
- 3 vueltas para paja, heno invernal y granos de cereales
- 4 vueltas para tallos de maíz, Sudex, heno Grazer y tallos Milo

4. Si las r/min de la máquina son menores que el régimen nominal de la TDF, usar la tabla siguiente como guía para el número de vueltas deseadas.



A—Símbolo de red

B—Tecla de atado con red

TABLA DE ATADO CON RED

Régimen del motor (r/min)	N.º de vueltas deseadas	Ajuste aproximado del monitor necesario
TDF nominal	2	2
	3	3
1800 r/min	2	2,4
	3	3,6
1500 r/min	2	2,9
	3	4,3
1300 r/min	2	3,3
	3	5,0

NOTA: Si está activada la alerta del embrague de seguridad, aplica el número deseado de vueltas con red, independientemente del régimen de la TDF.

PP98408,000102B -63-11FEB13-1/1

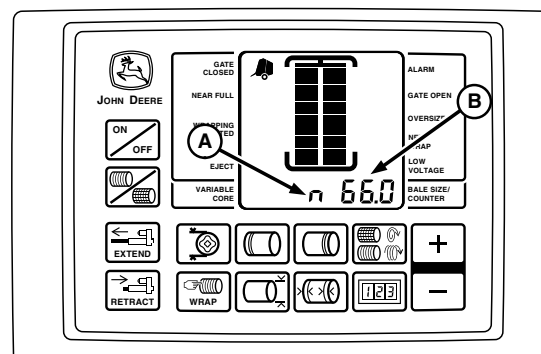
Indicador de interruptor de red

En el modo de red, durante el ciclo de atado, al presionar el interruptor de red se visualiza una **n** en el extremo izquierdo de la pantalla digital. Esto indica que se está alimentando red. El indicador **n** está a la izquierda del tamaño de la paca (ejemplo—66,0) en la pantalla digital.

Si la **n** se visualiza durante el empacado normal, parar las operaciones inmediatamente e investigar.

A—n

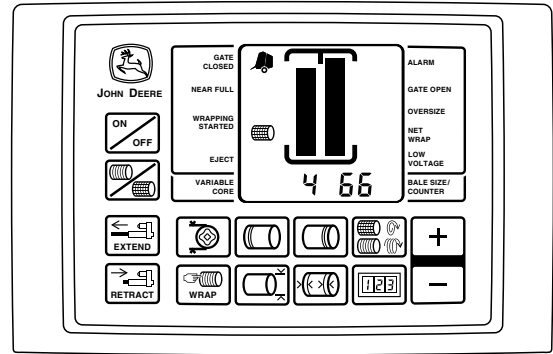
B—Tamaño de paca



PP98408,000102C -63-11FEB13-1/1

Pantalla del monitor para empacado con B-Wrap

1. Pantalla del monitor—Las barras de forma de paca, la alarma de paca casi llena, la alarma de paca llena y los iconos de descarga de la paca funcionarán con normalidad.
2. Detener el movimiento hacia delante (empacado) cuando el monitor indique paca llena (1676 cm [66 in]).
3. Ciclo de atado automático—El monitor visualizará una serie de números que muestra que B-Wrap se introduce en la empacadora:
 - 1 — El accionador de B-Wrap comienza a extenderse (cambia rápidamente).
 - 2 — Se introduce B-Wrap.
 - 3 — El sensor visualiza el inicio de la cinta de metal (cambia rápidamente).
 - 4 — El sensor visualiza el extremo de la cinta de metal.
 - 5 — El accionador de B-Wrap comienza a retraerse.
 - 6 — Se corta B-Wrap.
 - 7 — Se activan las alarmas sonoras para la descarga de la paca.
4. Tras completarse el ciclo de atado, el monitor/unidad de control emitirá una serie de 4 alarmas sonoras (pitidos).
 1. La 4ta alarma o pitido emitirá un sonido más largo.
 2. Desactivar la TDF durante la 4ta alarma (pitido), de este modo, la paca se colocará para la descarga.



3. Si la TDF no se desactiva durante el primer ciclo de la alarma, el ciclo de la alarma comenzará nuevamente. Desactivar la TDF durante la 4ta alarma (pitido).

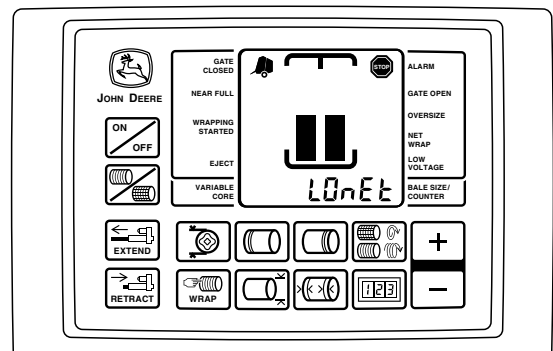
NOTA: El sistema finalmente se apagará y mostrará el código de error 213.

5. El icono de Descargar paca se activará en el monitor/unidad de control.
 - a. Dar marcha atrás la empacadora.
 - b. Descargar la paca.
 - c. Tirar hacia delante.
 - d. Cerrar el portón y engranar la TDF.

PP98408,0000BF8 -63-25FEB13-1/2

E69425 —UN—20FEB13

6. **LOnEt** visualizará cuando se ha utilizado la última paca para el atado en el rodillo.
Detener la máquina y cargar un rollo de material nuevo.



PP98408,0000BF8 -63-25FEB13-2/2

E69426 —UN—25FEB13

Pautas recomendadas para el empacado

IMPORTANTE: Bajo condiciones normales a moderadamente pesadas de cosecha, hacer funcionar el tractor a 1800 r/min. Bajo condiciones muy ligeras, esto puede ayudar a un funcionamiento más lento (ejemplo: 1500 r/min). Sólo bajo condiciones de cosecha pesada debe ser necesario el funcionamiento en régimen alto (a más de 1800 r/min).

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

- Ajustar correctamente los sensores de forma de paca. (Ver AJUSTE DE SENSORES DE FORMA DE PACA en la sección Servicio—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. Continuar alimentado dicho lado hasta que la barra superior de luces del monitor o las barras indicadoras de forma de paca caigan al rojo.

5. Cambiar rápidamente al otro lado y continuar alimentando material hasta que la barra superior de luces del monitor o las otras barras indicadoras de forma de paca caigan al rojo.
6. Seguir alimentando mientras se conduce en zigzag de un lado al otro, iluminando un juego de barras hasta la barra superior y luego el otro, hasta que el indicador de paca casi lleno destelle. Terminar la paca haciendo que las barras de ambos lados queden a la misma altura y parejas antes de que la paca alcance su tamaño máximo. Al terminar la paca, ambos lados deben quedar en la zona verde y, si ello fuera posible, terminar la paca alimentando el lado izquierdo.

Al aumentar el diámetro de la paca, las barras se tornan menos sensibles a las oscilaciones según entra más material en la empacadora. **No zigzaguear desde un lado únicamente, a menos que la barra superior esté encendida o que las barras se encuentren al menos en la zona verde. Evitar enfardar mientras alguno de los indicadores de forma de paca está en su zona roja.**

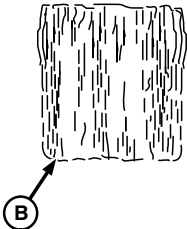
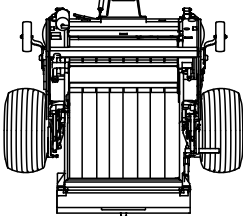
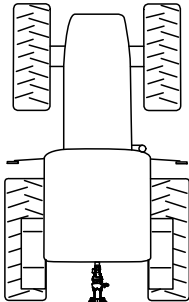
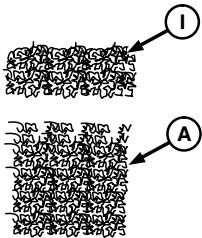
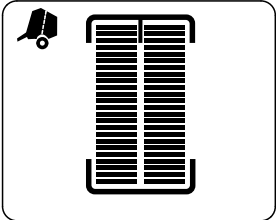
La válvula de tensión, que controla la densidad de la paca, se ajusta a un valor menor que la presión máxima cuando se la despacha de la fábrica. Esto se hace para proporcionar un período de rodaje de unas 50 pacas. Para cambiar la densidad de la paca, ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en esta sección. Si se trabaja a una presión menor que la máxima, con el núcleo variable activado, o en algunas condiciones de cosecha, la barra o barras superiores en el monitor/controlador no se iluminarán. Si después de conducir sobre un lado durante un aumento de varias pulgadas de la paca mientras se alimenta material cosechado lo más cerca posible de la chapa lateral y la barra superior todavía no se ilumina, entonces la barra más alta que se ilumina es la barra superior.

Si se desea trabajar a menos de la presión máxima por largo tiempo, entonces es posible ajustar los sensores de forma de paca para hacer que la barra superior del indicador se ilumine, empleando el PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DEL GRÁFICO DE BARRAS DE FORMA DE PACA—EN EL CAMPO, en la sección Mantenimiento—Empacadora.

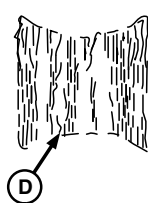
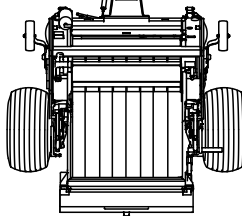
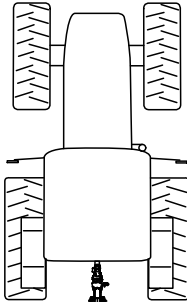
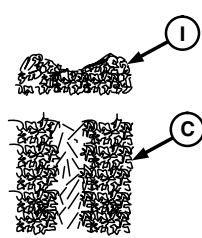
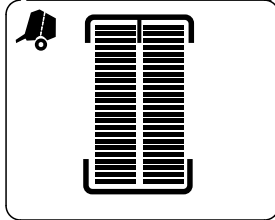
PP98408,000102D -63-11FEB13-1/1

Interpretación de los indicadores de forma de la paca

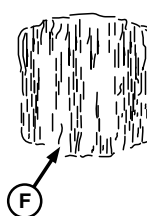
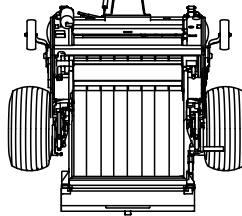
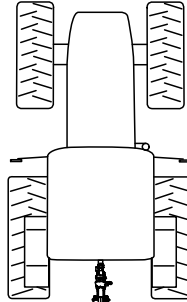
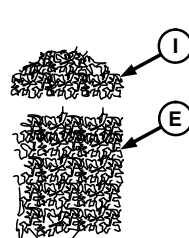
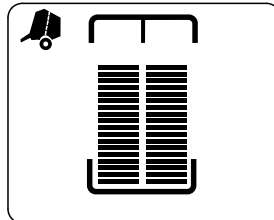
I



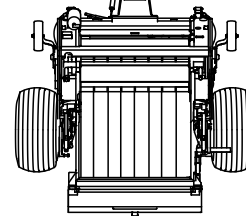
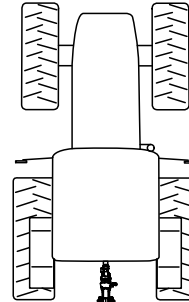
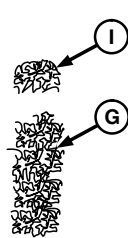
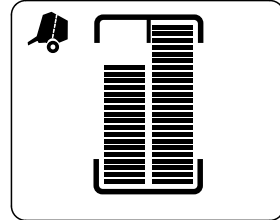
II



III



IV



E60997 —UN—13MAR12

Continúa en la siguiente página

PP98408,000102E -63-11FEB13-1/2

A—Hilera uniforme
B—Paca con forma óptima
C—Hilera de ancho máximo

D—Paca ahusada
E—Hilera de ancho menor al máximo
F—Paca con forma de tonel

G—Cordón de forraje estrecho
H—Paca con forma de cono
I— Sección de la hilera

La ilustración de la página opuesta y la siguiente información describen la relación entre la pantalla del monitor/unidad de control electrónico, las variaciones de los cordones de forraje y la forma real de la paca.

Para garantizar la forma óptima de las pacas y su densidad máxima, la barra superior debe aparecer en AMBOS lados de la pantalla indicadora de forma de la paca, tal como se muestra en el ejemplo I. Las barras superiores deben aparecer cuando se está atando la paca. Ver PAUTAS RECOMENDADAS PARA EL EMPACADO, en esta sección.

I— Cuando el cordón de forraje (A) tiene densidad uniforme de lado a lado (I) y su ancho es igual al de la cámara de prensado, se obtienen las pacas con forma óptima (B).

No es necesario avanzar en zigzag. Si este procedimiento no resulta práctico, se recomienda formar cordones con la mitad de la anchura de la cámara de prensado, prestando atención a las barras de formación de paca. (Ver PAUTAS RECOMENDADAS PARA EL EMPACADO, en esta sección.)

II— Si la hilera de ancho máximo (C) es más densa en sus bordes y menos densa en su centro, se formará una paca ahusada (D) aunque las barras de forma estén parejas e iluminadas. Esto también puede suceder con los cordones anchos en las empacadoras equipadas con recogedor MegaWide™ Plus.

Si se zigzaguea una y otra vez de un lado del cordón para otro, se puede recoger más material en el centro de la paca. De lo contrario, puede ser necesario formar correctamente el cordón de forraje.

III— Las barras de formato no llegarán a su altura máxima y la paca tendrá forma de tonel (F) si existe cualquiera de las siguientes condiciones:

- El ancho del cordón (E) es aproximadamente 2/3—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.

Las barras de formación de la paca pueden no alcanzar su máxima altura al trabajar con densidad reducida o al utilizar la opción de núcleo variable. Esto también ocurre cuando se trabaja con determinadas cosechas livianas como las gramíneas bermudas costeras o paja de trigo corta, ya que los extremos de la paca están blandos.

IV— Si se empaca el cordón de forraje estrecho (G) sin conducir en zigzag, la paca tendrá forma cónica (H).

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

Zigzaguear hacia adelante y hacia atrás por los cordones de forraje estrechos para mantener las barras de formación de paca a la mayor altura posible. (Ver ZIGZAGUEO EN EL CORDÓN DE FORRAJE, en esta sección.)

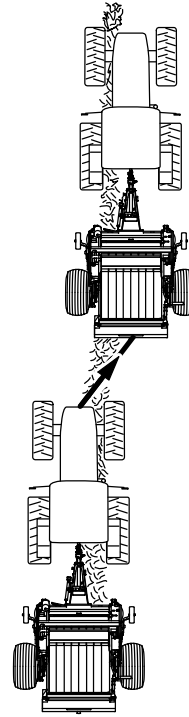
NOTA: La sensibilidad de las barras de forma de paca puede ajustarse desde sensible a amortiguada. (Ver AJUSTE DE LA SENSIBILIDAD DE FORMA DE LA PACA [PERFIL 011] en esta sección.)

PP98408,000102E -63-11FEB13-2/2

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.)



E60988 —UN—15MAR12

PP98408,000102F -63-11FEB13-1/1

Visualización 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 pacas TOTAL no puede borrarse ni 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:

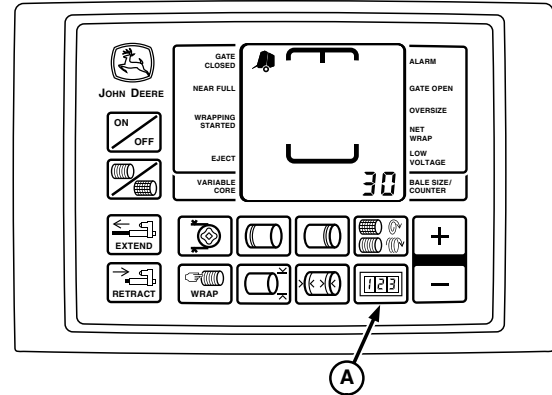
NOTA: Cuando se presiona la tecla (A), la pantalla mostrará el conteo de pacas durante 6 segundos y luego cambiará a la pantalla normal.

1. Presionar la tecla CONTADOR (A) una vez, para visualizar el contador REPOSICIONABLE.
2. Presionar la tecla CONTADOR dos veces para visualizar el conteo del contador de TOTAL DE PACAS.

Para borrar el 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: El conteo del contador REPOSICIONABLE puede aumentarse para sumar los totales de campos, o reducirse para eliminar las pacas no terminadas



A—Tecla CONTADOR

(por ejemplo, pacas mal atadas). Al sumar o restar pacas del contador REPOSICIONABLE, no se afecta el contador 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.

PP98408,0001030 -63-11FEB13-1/1

E52449 —UN—02JUN08

Accionador manual, interruptor de atado e interruptores de derivación

Pulsar y soltar la tecla ENVOLVER (C) para iniciar un ciclo de atado automática con cuerda o con red antes que la paca alcance el diámetro prefijado.

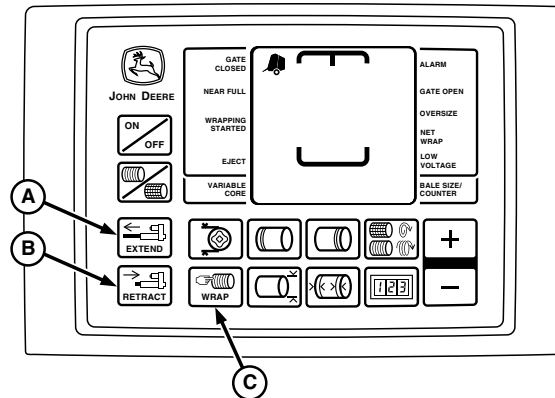
Una vez iniciado, el ciclo de atado de la paca utiliza los parámetros guardados en la memoria del monitor-controlador (número de atados, atados en extremo y distancia atado en extremo). Esta función es útil para atar una paca de subtamaño al terminar de trabajar en un campo. El monitor-controlador vuelve 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

PP98408,0001031 -63-11FEB13-1/1

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.

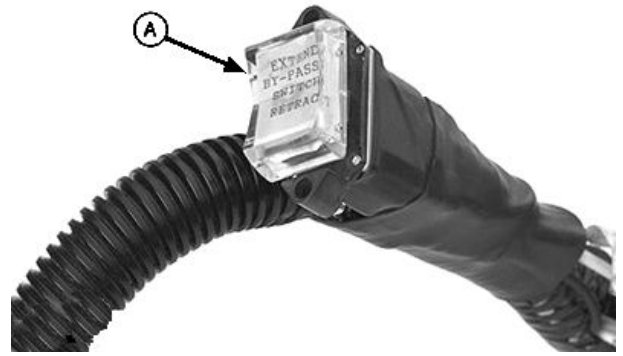
Para usar el interruptor de derivación:

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:

1. Desconectar el enchufe del ACCIONADOR DE ATADO CON CUERDA del enchufe de DERIVACIÓN.



A—Interruptor de derivación

2. Quitar la tapa contra polvo del enchufe de FUNCIONAMIENTO NORMAL. Instalar la tapa contra polvo en el enchufe de DERIVACIÓN.
3. Conectar el enchufe del ACCIONADOR DE ATADO CON CUERDA en el enchufe de FUNCIONAMIENTO NORMAL.

PP98408,0001032 -63-11FEB13-1/1

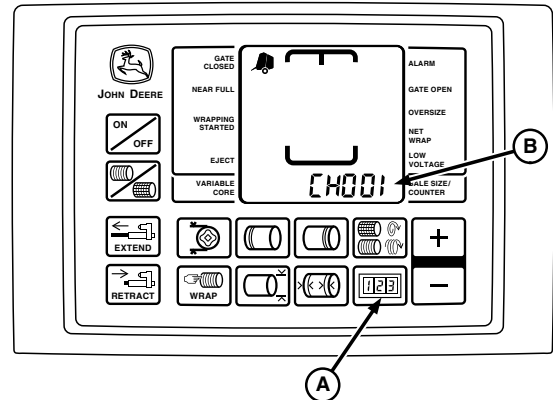
Reinicio del monitor/controlador BaleTrak™ Pro a los parámetros iniciales (perfil 001)

Todas las funciones ajustables del monitor/unidad de control electrónico pueden reiniciar a sus valores iniciales de modo simultáneo con el procedimiento siguiente:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Mantener presionada la tecla CONTADOR (A) mientras se ENCIENDE el monitor.
3. Soltar las teclas; la pantalla digital debe indicar **050**.
4. Presionar simultáneamente las teclas Plus y Minus hasta que la indicación en la pantalla digital cambie de **050** a **099**, luego 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 CONTADOR

B—Se visualiza el CH 001

- 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.

PP98408,0001032 -63-11FEB13-1/1

Programa de atado con cuerda de paja seca (perfil 002)

NOTA: Para obtener una lista de los canales del cliente (ver Canales del monitor/controlador BaleTrak™ Pro) en esta sección.

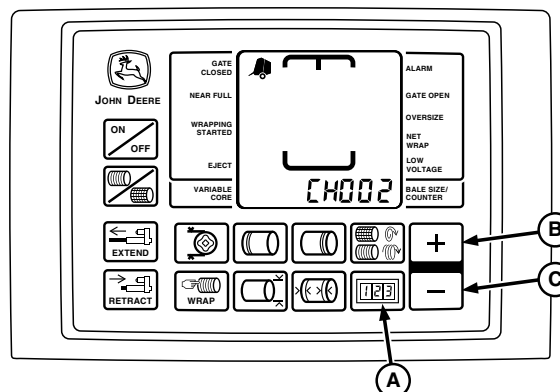
Para acceder a los canales (ver Funcionamiento del monitor/controlador BaleTrak Pro en esta sección).

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.

Acceso 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.



EE52451 —UN—18JUN03

A—Tecla CONTADOR
B—Tecla MÁS

C—Tecla MENOS

4. Soltar la tecla CONTADOR (A) y la pantalla deberá indicar **DESACTIVADO**.
5. Presionar 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 use la tecla MINUS (C) que la pantalla vuelva a indicar APAGADO.
7. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,0001034 -63-11FEB13-1/1

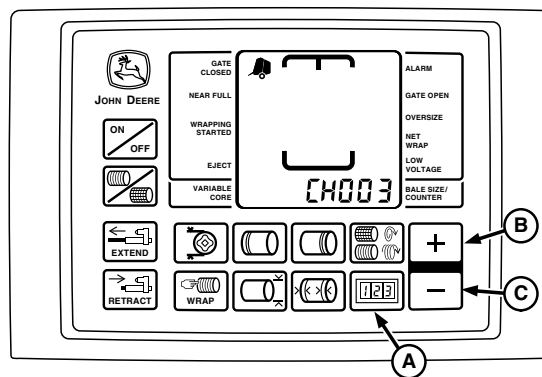
Ajuste de reextensión de cuerda (perfil 003)

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

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).



A—Tecla CONTADOR
B—Tecla MÁS

C—Tecla MENOS

- Pulsar la tecla MÁS (B) para aumentar el valor de ajuste.
 - 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.

PP98408.0001035 -63-11FEB13-1/1

E52452 —UN—18JUN03

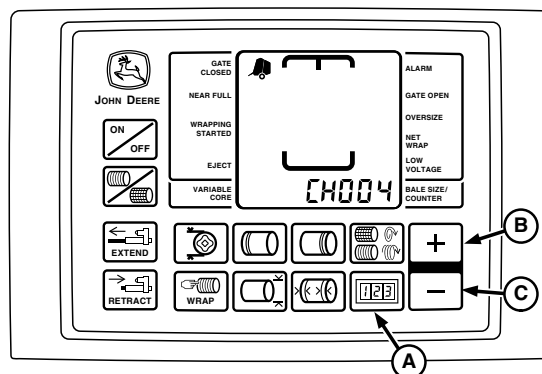
Ajuste del atado con cincha (perfil 004)

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

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 CONTADOR
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.

PP98408.0001036 -63-11FEB13-1/1

E52453 —UN—18JUN03

Ajuste del sensor de diámetro de paca (perfil 005)

1. Fijar el portón en posición cerrado.
2. Arrancar el motor del tractor.

IMPORTANTE: El agujero de calibración es un agujero abierto, no uno con un tornillo.

3. Usar la válvula selectora del tractor para elevar el brazo de tensión de correa hasta que el agujero de calibración (A) del brazo de tensión quede centrado en el agujero de acceso de la empacadora.

NOTA: Si el agujero de calibración en el brazo de tensión se pasa del agujero de acceso de la empacadora mientras se eleva el brazo de tensión, bajar el brazo y repetir el paso 3 según sea necesario.

4. Accionar el freno de estacionamiento del tractor y colocar la marcha en estacionamiento.
5. Apagar el motor del tractor.
6. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
7. Mantener pulsada la tecla CONTADORES (B) mientras se enciende el monitor-controlador.
8. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (B) y pulsar la tecla MÁS (C) hasta que la pantalla digital indique **CH005**. Soltar la tecla CONTADOR (B) para visualizar el número del sensor de tamaño de la paca.
9. Aflojar la tornillería de montaje y girar el sensor (D) completamente en sentido horario. Girar el sensor en sentido contrahorario hasta que la pantalla indique **208** y se escuche un tono continuo.

NOTA: Si se sobrepasa de **208** 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.

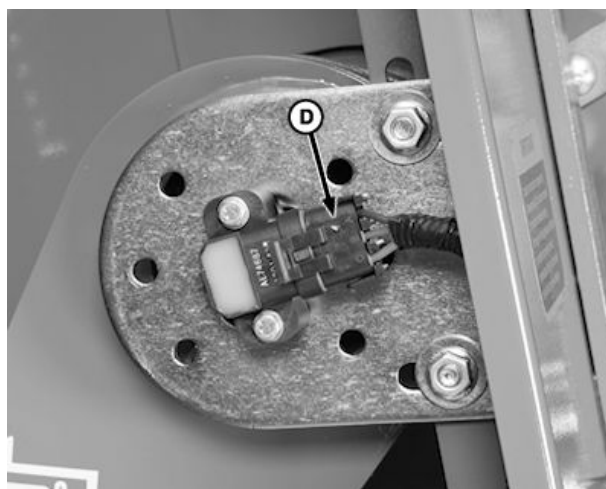
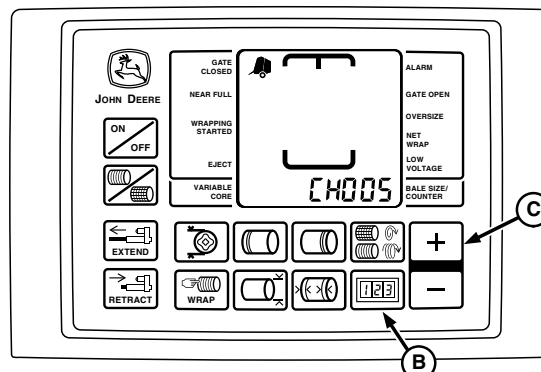
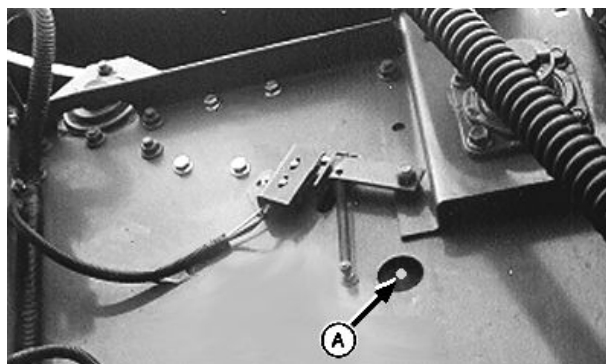
10. Apretar los tornillos de sujeción del sensor.

11. Para verificar el ajuste:

- Bajar el brazo de tensión de correa usando la válvula selectora del tractor.
- Elevar el brazo de tensión de la correa hasta que el agujero de calibración aparezca en la parte inferior del agujero de acceso de la empacadora.

NOTA: Si el brazo de tensión se eleva demasiado rápido y si el valor de ajuste en el monitor/unidad de control se sobrepasa de **208**, el tono continuo no sonará en el momento correcto.

- Continuar elevando muy lentamente el brazo tensor y PARAR de hacerlo cuando en la pantalla del monitor/unidad de control aparezca **208** o se escuche un tono continuo.



A—Agujero de calibración
B—Tecla CONTADOR

C—Tecla MÁS
D—Sensor

12. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado.
13. Bajar el brazo de tensión de correa usando la válvula selectora del tractor.
14. Desbloquear el portón.

E39729 —UN—14FEB96

E52526 —UN—02JUN08

E66770 —UN—17JUL12

PP98408,0001037 -63-11FEB13-1/1

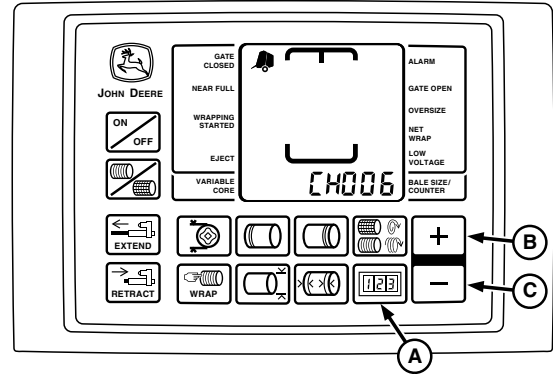
Ajuste del retardo de atado con red (perfil 006)

El valor inicial de ajuste del retardo es de 2 segundos. Esto da tiempo para detener el avance de la máquina y evitar la colocación de cosecha entre las capas de atado.

Si las condiciones de trabajo requieren un retardo mayor antes de iniciarse el ciclo de encintado, tal como al trabajar en pendientes o al enfardar a velocidad de avance alta, el retardo de atado con red puede ajustarse de 0 a 8 segundos.

Para cambiar la configuración:

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. Continuar presionando la tecla CONTADOR y presionar la tecla MÁS hasta que la pantalla digital indique **CH006**.
4. Soltar la tecla CONTADORES para visualizar el valor actual.
5. Presionar la tecla Minus y Plus (B) y (C) para cambiar el retardo de atado con red al valor deseado (0 a 8 segundos).



A—Tecla CONTADOR
B—Tecla MÁS

C—Tecla MENOS

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.

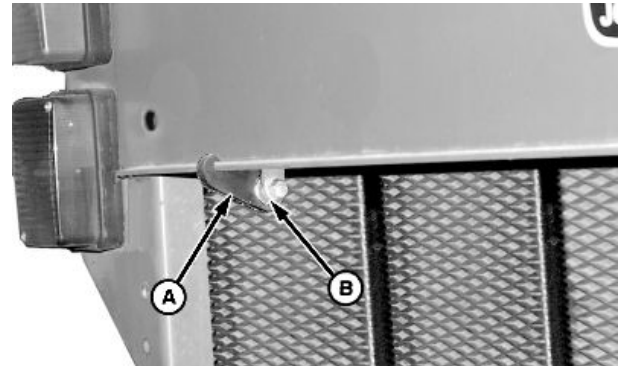
PP98408,0001038 -63-11FEB13-1/1

Ajuste del sensor de forma de paca (perfiles 007 y 009)

NOTA: El número de barras del indicador de forma de la paca visualizado es 24.

La brida calibradora de forma de paca (A) está disponible a través del concesionario John Deere.

1. 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 fijación sobre el travesaño del bastidor de la empacadora. Asegurarse que el reborde del travesaño esté asentado en la fijación.



Se muestra el lado izquierdo

A—Tira calibradora de forma de paca

B—Rodamiento de paca

Continúa en la siguiente página

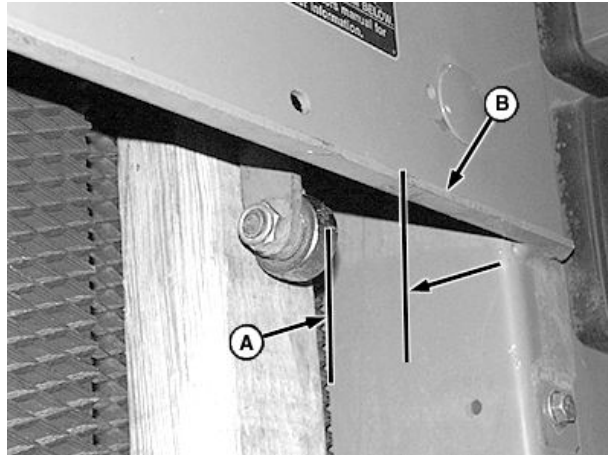
PP98408,0001039 -63-11FEB13-1/5

2. Si la brida calibradora de forma de paca (A) no es usada:

- Colocar una tabla de aproximadamente 51 x 102 x 457 mm (2 x 4 x 18 in.) entre el rodamiento de rodillos y la correa como se muestra.
- Colocar la tabla de modo que sostenga el brazo del emisor de forma de paca y se mantenga la parte trasera del rodamiento de rodillos (A) a 62 mm (2-7/16 in.) del borde trasero del tablero (B).

A—Dimensión

B—Borde trasero del tablero



Se muestra el lado derecho

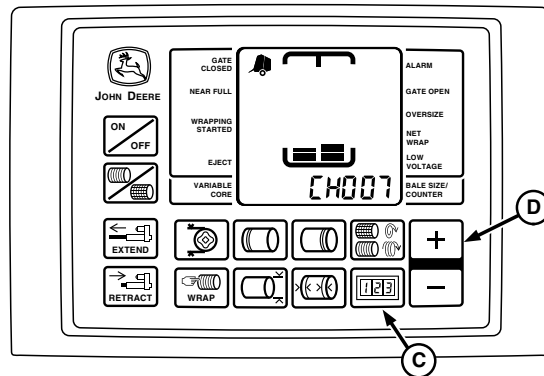
PP98408,0001039 -63-11FEB13-2/5

E47620 —UN—07JAN00

3. Mantener presionada la tecla de contadores (C) mientras se enciende el monitor/unidad de control electrónico.
4. Continuar presionando la tecla de contadores (C) y presionar la tecla MÁS (D) hasta que:
- Se visualiza CH007 para ajustar el lado derecho
 - Se visualiza CH009 para ajustar el lado izquierdo
5. Soltar la tecla contador (C) para visualizar el valor del sensor.
6. Si no se escucha el tono de configuración y el valor indicado en pantalla es mayor o menor que el valor de configuración 176, el sensor de forma de paca está desajustado.

C—Tecla CONTADOR

D—Tecla MÁS



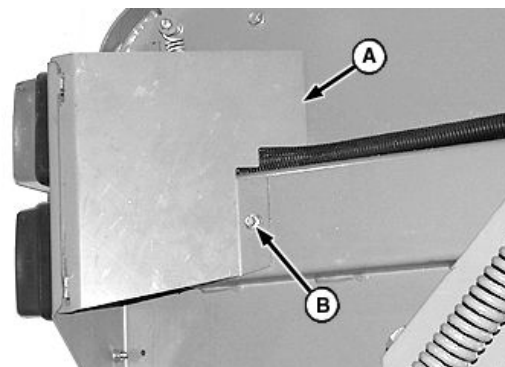
PP98408,0001039 -63-11FEB13-3/5

E52527 —UN—26JUN03

7. Para ajustar el sensor, retirar el tornillo de rosca móvil (B). Girar la protección (A) para alejarla de la empacadora.

A—Protección

B—Tornillo de rosca móvil



Se muestra el lado derecho

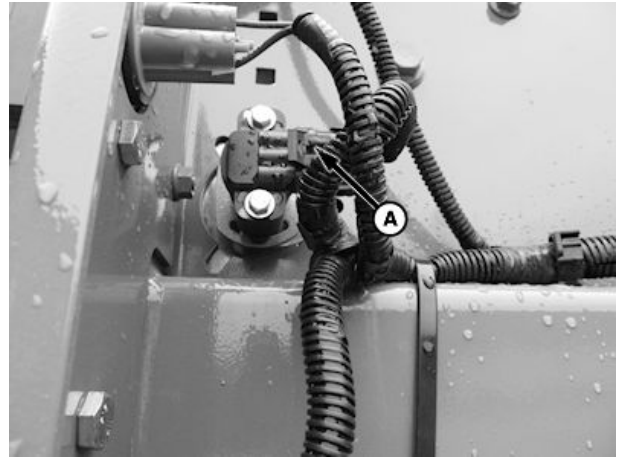
Continúa en la siguiente página

PP98408,0001039 -63-11FEB13-4/5

E47621 —UN—07JAN00

8. Aflojar la tornillería de montaje del sensor y girar el sensor (A) hasta que suene el zumbador y en la pantalla se visualice **176**. Apretar la tornillería de montaje del sensor.
9. Instalar la protección girándola hacia la empacadora y sujetándola con el tornillo de montaje.
10. Repetir el procedimiento para ajustar el lado opuesto. Usar el perfil correspondiente para el ajuste.

A—Sensor de forma de paca



E62314—UN—03APR12

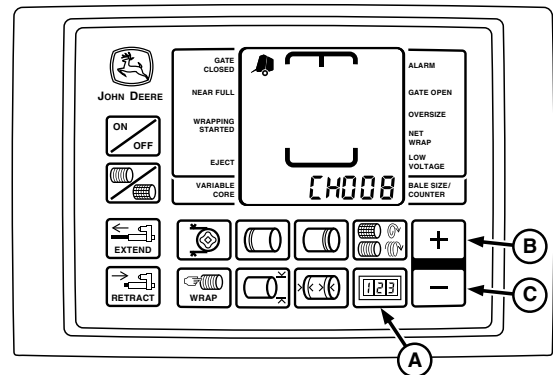
PP98408.0001039 -63-11FEB13-5/5

Ajuste de unidades métricas o inglesas de la pantalla del monitor/controlador (perfil 008)

NOTA: El monitor-controlador se ajusta inicialmente para visualizar cantidades expresadas en unidades estadounidenses (pulgadas; in.).

Para cambiar la configuración:

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 CONTADOR
B—Tecla MÁS

C—Tecla MENOS

7. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

E52525—UN—26JUN03

PP98408.000103A -63-11FEB13-1/1

Ajuste del punto de control del indicador de casi lleno (perfil 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).

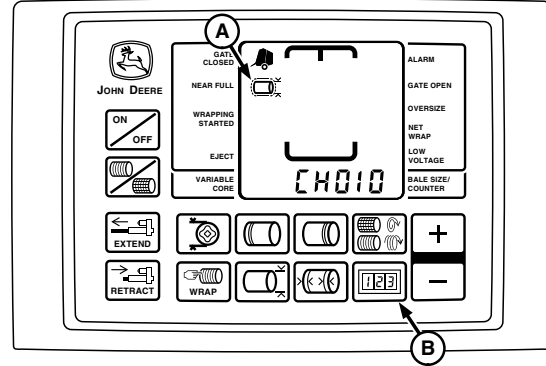
El valor de ajuste inicial es 11 cm (4,5 in).

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 ajuste del indicador de casi lleno:

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 CONTADOR

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.

PP98408,000103B -63-12FEB13-1/1

ES2455—UN—18 JUN03

Ajuste de la sensibilidad de forma de paca (perfil 011)

La sensibilidad de las barras de forma de paca (A) se ajusta a 3 en la fábrica de modo que amortigua las señales del sensor. La respuesta de las barras a cambios en la forma de las pacas puede ajustarse para ser muy rápida o muy amortiguada.

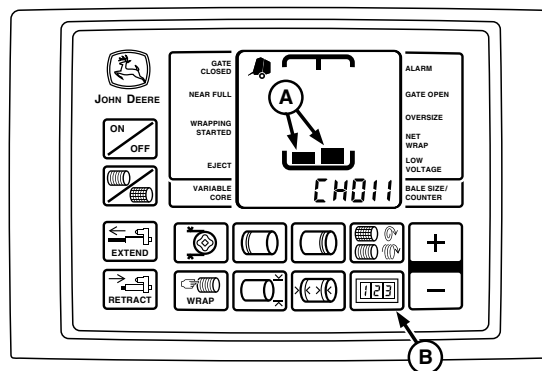
Si se reduce el valor de ajuste, las barras quedan menos sensibles a las señales de cambio de forma de las pacas y responden más lentamente a cambios en la forma de las pacas.

Si se aumenta el valor de ajuste, las barras quedan más sensibles a las señales de cambio de forma de las pacas y responden más rápidamente a la alimentación de cosecha. Se puede desear aumentar la sensibilidad a la forma de las pacas cuando se forman pacas rápidamente.

AJUSTE	REACCIÓN
1	Más lenta
2	LENTA
3	Punto medio (valor inicial de ajuste)
4	Rápida
5	Más rápida

Para ajustar la sensibilidad de forma de las pacas

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. Continuar presionando la tecla CONTADOR y presionar la tecla MÁS hasta que la pantalla digital indique **CH011**. Soltar la tecla de contadores para visualizar el valor actual de sensibilidad (1—5).
4. Usar la tecla MÁS para aumentar el valor de ajuste, aumentando la sensibilidad de respuesta de los indicadores. Usar la tecla MENOS para reducir el valor de ajuste, reduciendo la sensibilidad de respuesta de los indicadores.
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.



A—Barras de forma de paca B—Tecla CONTADOR

PP98408,000103C -63-11FEB13-1/1

E52454 —UN—18JUN03

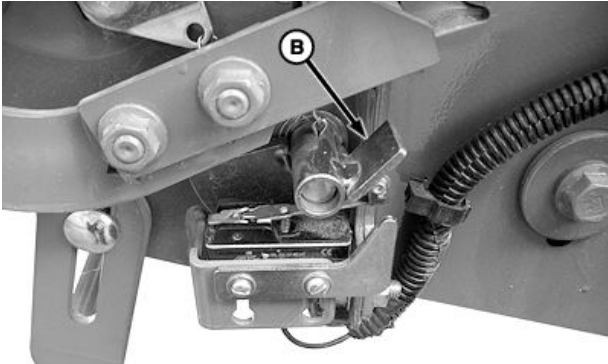
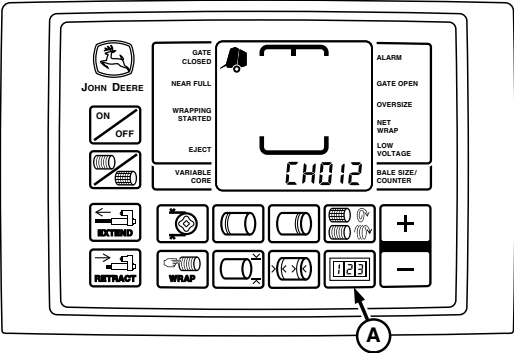
Prueba del interruptor de red (canal 012)

NOTA: La posición y el buen funcionamiento del microinterruptor pueden comprobarse usando los perfiles de diagnóstico del monitor-controlador.

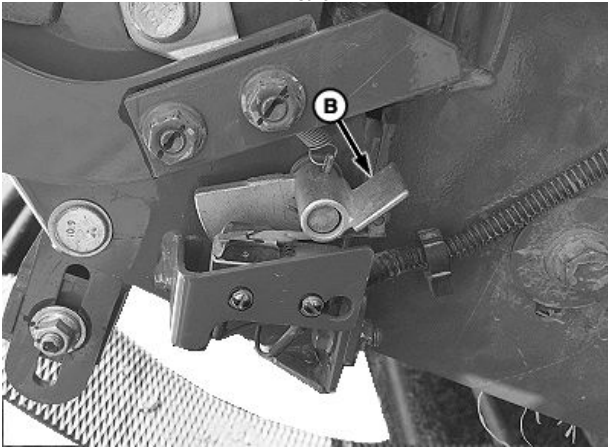
- 1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor.
- 2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador. Mantener presionada la tecla de CONTADOR (A) y presionar la tecla de MÁS (+) hasta que aparezca **CH012** en la pantalla digital.
- 3. Soltar la tecla y observar la indicación (interruptor cerrado internamente).

Perfil de diagnóstico	Función	Indicación de interruptor presionado	Indicación de interruptor suelto
012	Interruptor de atado con red	00 (cero)—Corte	12—Red normal (Tono)

- 4. Oprimir la palanca (B) para abrir internamente el interruptor. Observar la segunda indicación o escuchar el tono (interruptor abierto).
- 5. Si las indicaciones no corresponden con las dadas, revisar la conexión del cable. (Ver VERIFICACIÓN Y AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE ATADO CON RED en esta sección.)
- 6. Si con el ajuste del interruptor no se puede obtener indicaciones normales:
 - a. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Extraer la llave del contacto.
 - b. Revisar si las conexiones de los cables son correctas.
 - c. Buscar cortes y roturas en el grupo de cables.
 - d. Revisar los enchufes del grupo de cables en busca de terminales dañados (doblados hacia adentro).
 - e. Revisar que los cables no estén en cortocircuito entre sí o a masa.
 - f. Sustituir el interruptor, si fuese necesario.



Estilo "A"



Estilo "B"

A—Tecla CONTADOR

B—Palanca

OUO6064,0001592 -63-21SEP15-1/1

E52494 —UN—24JUN03

E57909 —UN—25AUG09

E79990 —UN—22SEP15

Prueba de los interruptores de paca sobremedida y de bloqueo del portón—Prueba con monitor/controlador (perfiles 013, 014 y 015)

NOTA: La posición y el buen funcionamiento del microinterruptor pueden comprobarse usando los perfiles de diagnóstico del monitor/controlador.

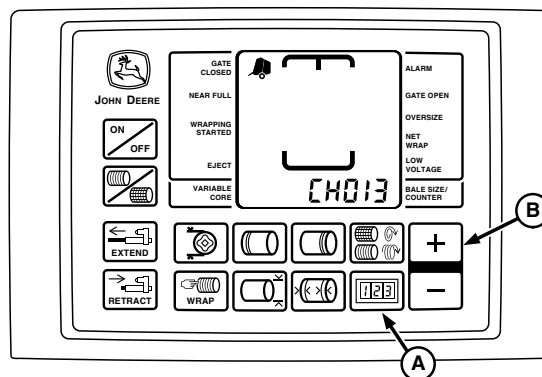
1. Arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Continuar presionando la tecla CONTADOR (A) y pulsar la tecla MÁS (B) hasta que la pantalla digital indique el perfil deseado.
4. Soltar la tecla y observar la indicación (portón 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)
015	Interruptor de portón izquierdo	00 (cero)	012 (tono)

7. Si con el ajuste del interruptor no se puede obtener indicaciones normales:
 - a. Apagar el monitor/controlador. 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 GRUPO DE CABLES—EMPACADORA en la sección Mantenimiento.)



A—Tecla CONTADOR

B—Tecla MÁS

(Ver AJUSTE DE INTERRUPTORES DE BLOQUEO DEL PORTÓN y AJUSTE DE INTERRUPTORES DE PACA SOBREMEDIDA, en la sección Mantenimiento.)

- c. Buscar cortes y roturas en el grupo de cables.
- d. Revisar los enchufes 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.)

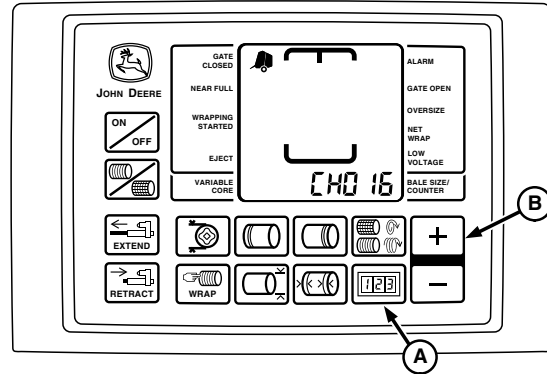
PP98408,000103E -63-11FEB13-1/1

E52528 — UN—26JUN03

Revisión de régimen de la TDF y del rodillo de transmisión inferior (perfiles 016 y 017)

Usar el valor de los regímenes para verificar el funcionamiento y ajuste de los sensores. Acceder al canal 016 en el monitor/controlador para el régimen de la TDF y al canal 017 para el régimen del rodillo de mando inferior.

1. Arrancar el tractor y hacerlo funcionar en ralentí. Conecte la TDF.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) y pulsar la tecla MÁS (B) hasta que la pantalla digital indique **CH016**.
4. Soltar la tecla CONTADOR (A) y aparecerá el régimen de la TDF. Esta lectura de régimen debe ser estable y no exceder ± 5 r/min de variación.
5. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) y pulsar la tecla MÁS (B) hasta que la pantalla digital indique **CH017**.



A—Tecla CONTADOR

B—Tecla MÁS

6. Soltar la tecla CONTADOR (A) y aparecerá el régimen del rodillo de mando. El régimen debe ser estable y no exceder ± 5 r/min de variación.

Continúa en la siguiente página

PP98408,000103F -63-12FEB13-1/2

ES7907—UN—24AUG09

7. Si la variación de régimen excede ± 5 r/min, parar el motor del tractor y retirar la llave de contacto.

Ajustar el sensor de TDF más cerca a las aletas de embrague (A), pero no más cerca de 1 mm (0,04 in). Ajustar el sensor del recogedor más cerca a la rueda de impulsos (B) pero no más de 3 mm (0.12 in.).

Cuando el tractor funciona con el régimen nominal de la TDF, el canal 016 debe indicar 540 r/min o 1000 r/min. El perfil 017 debe indicar 310 r/min aproximadamente. El sistema de alarma de embrague de seguridad debe activarse dentro del monitor/unidad de control electrónico para el funcionamiento correcto.

Activación y desactivación del sensor de régimen de la TDF:

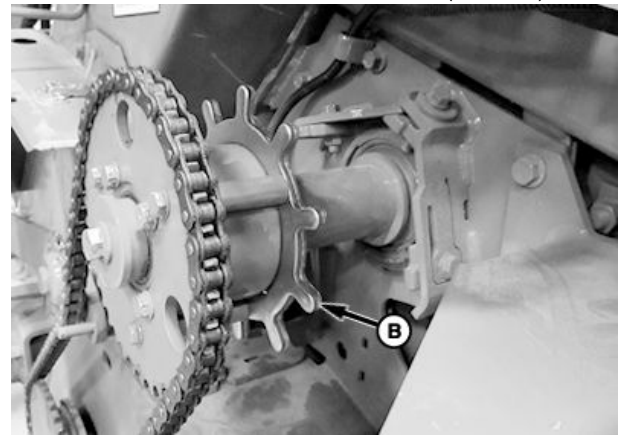
- El sensor de régimen de la TDF se puede desactivar y activar accediendo al canal 204.
- La función se puede activar cambiando el valor a 540 o 1000 r/min.
- La función de alarma de embrague de seguridad completa se puede desactivar cambiando el valor a 0.

Activación y desactivación del sensor de velocidad del rodillo de mando inferior:

- El sensor de r/min del recogedor se puede desactivar y activar accediendo al canal 205.
- La función se puede activar cambiando el valor a 310 r/min.
- El sensor de r/min del recogedor se puede desactivar cambiando el valor a 0 r/min.
- Desactivar el sensor de rodillo de transmisión en el canal 205 y activar el sensor de TDF en el canal 204 aún permite la compensación automática de velocidad durante el ciclo de encintado.



Visualización del sensor de la TDF (540 r/min)



Se ilustra el sensor del rodillo de mando inferior (recogedor)

A—Aletas de embrague

B—Rueda de impulsos

PP98408,000103F -63-12FEB13-2/2

E69394—UN—11FEB13

E69395—UN—08FEB13

Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda o red (perfil 018)

IMPORTANTE: Cuando se usa el perfil 018, se anula la función de protección contra sobrecarga de corriente del accionador de atado con cuerda. El uso prolongado del canal 018 puede causar daños al accionador.

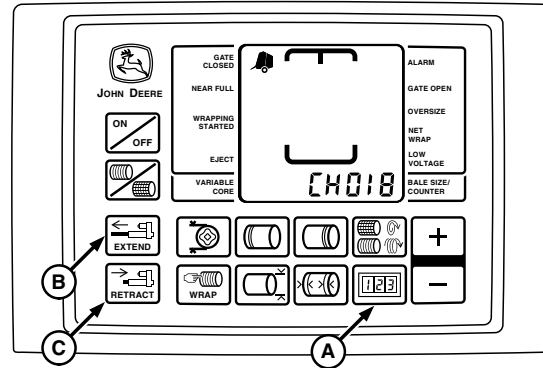
NOTA: El perfil 018 permite al operador usar las teclas EXTENDER (B) y RETRAER (C) para colocar en posición el accionador para mantenimiento.

Esta prueba se usa para determinar la condición del accionador en todo su intervalo de funcionamiento.

Para probar el 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 CONTADOR
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 monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.

E52520 — UN—26/JUN03

PP98408,0001040 -63-11FEB13-1/1

Prueba de tensión de la toma eléctrica auxiliar del tractor (perfil 019)

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

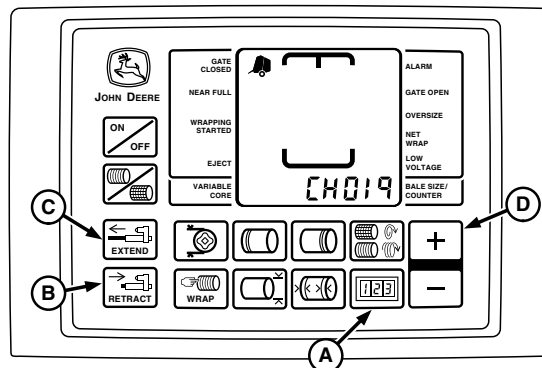
IMPORTANTE: Retirar el rollo de material de atado con red de la empacadora si se prueba la tensión del accionador de red. De lo contrario, si la TDF se engrana con el accionador de red extendido, la red se alimentará dentro de la empacadora vacía y puede causar daño al recogedor o al sistema giratorio 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—Tensión
(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 monitor/controlador. 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 alimentación del monitor.

PP98408,0001041 -63-11FEB13-1/1

E52521 — UN—26JUN03

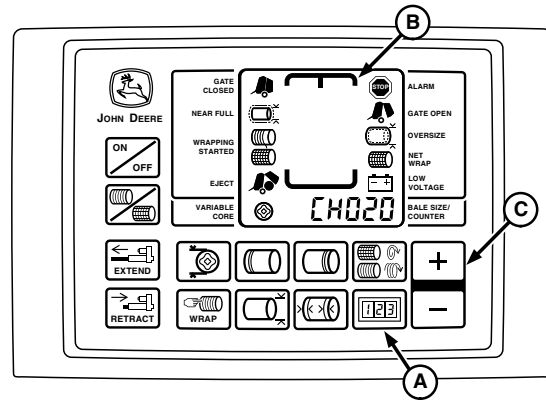
Prueba de la pantalla de cristal líquido (LCD) (perfil 020)

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 monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.



A—Tecla CONTADOR
B—Pantalla LCD

C—Tecla MÁS

E52529 — UN—10JUN08

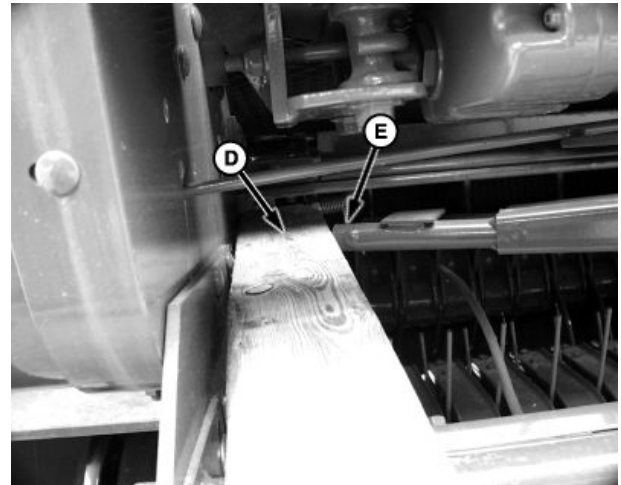
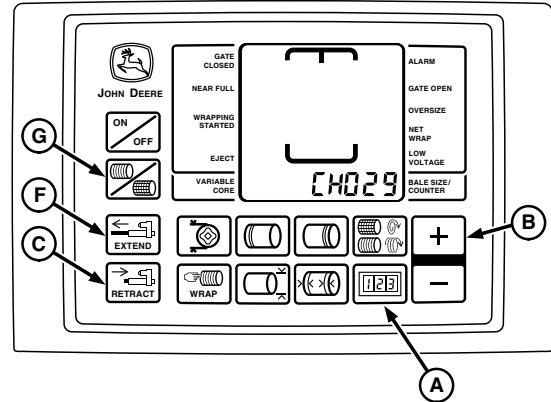
PP98408,0001042 -63-11FEB13-1/1

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 momentáneamente la tecla de CUERDA o RED (G), comprobar que el monitor/controlador esté en modo CUERDA (el indicador se visualiza brevemente en la pantalla).
3. Apagar el monitor/controlador.
4. Mantener presionada la tecla CONTADOR (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 CONTADOR
B—Tecla MÁS
C—Tecla RETRAER
D—Taco de madera

E—Brazo de atado
F—Tecla EXTENDER
G—Tecla de CUERDA o RED

PP98408.0001043 -63-11FEB13-1/1

E52575—UN—10JUL03

E52472—UN—19JUN03

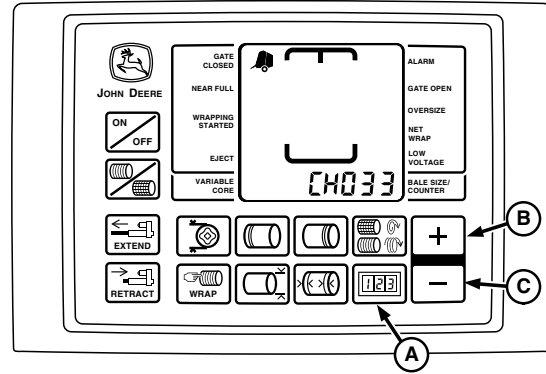
Ajuste del retardo en expulsión de la cuerda (perfil 033)

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. Además, los extremos de la cuerda podrán adherirse mejor a la paca, si éste sigue girando luego de cortar la cuerda.

Para cambiar la configuración:

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 CONTADOR
B—Tecla MÁS

C—Tecla MENOS

E55146 — UN — 11MAY07

PP98408,0001044 -63-11FEB13-1/1

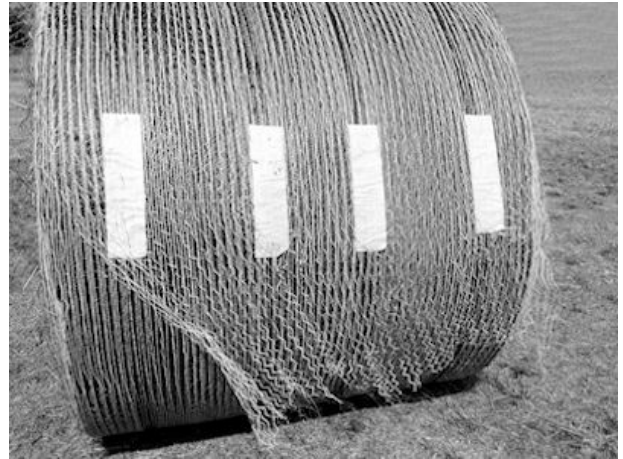
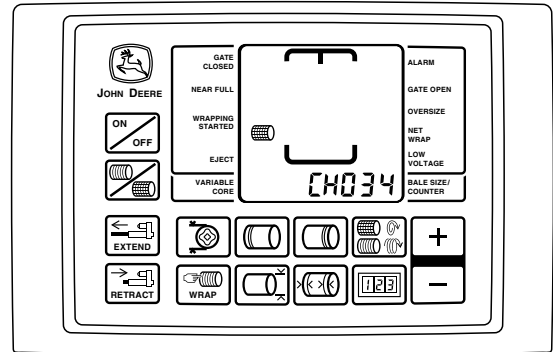
Ajuste de posición de corte (Canal 034)

Controla la longitud de la red luego del velcro.

- A esto se lo denomina cola.
- La red se debe cortar a unos milímetros más allá del velcro. Si se deja una cola larga, el material de atado se puede desprender de la paca durante el manejo.

Se debe ingresar el valor en la memoria del monitor/unidad de control para el atado con B-Wrap (canales de cliente).

- El valor cambiará a 10 (Serie 7 y 8 — 24 y 21 dientes) y 5 (Serie 9 y BE32327 — 10 dientes) cada vez que pulse la tecla MÁS o MENOS.
- Establecer el valor de 440 (Serie 7 y 8) o 220 (Serie 9).
- Cambiar el valor al aumentar (tecla MÁS) la longitud de la cola o disminuir (tecla MENOS) la cola aproximadamente 228 mm (9 in.)



Esta cola es demasiado larga, debe ser de 2 a 12 in

PP98408,0000BF9 -63-09OCT15-1/1

E69423 —UN—20FEB13

E69427 —UN—25FEB13

Ajuste de orientación de la paca (Canal 035)

Controla la posición de la paca al descargarla.

- Esta es la unión del material o parte de solapamiento del material B-Wrap.
- La unión del material siempre debe estar en la parte inferior de la paca o el solapamiento está en una posición que impide la entrada de agua en la paca.
- La cinta de aluminio (A) debe estar en el lado izquierdo y trasero de la paca al mirar hacia la parte trasera de la empacadora.

Se debe ingresar el valor en el monitor/unidad de control en la configuración para el atado con B-Wrap.

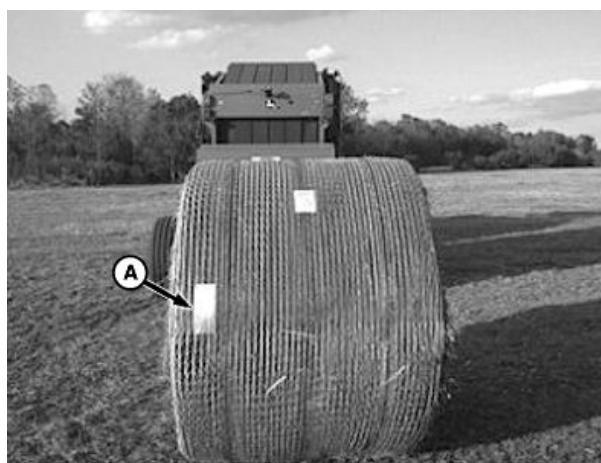
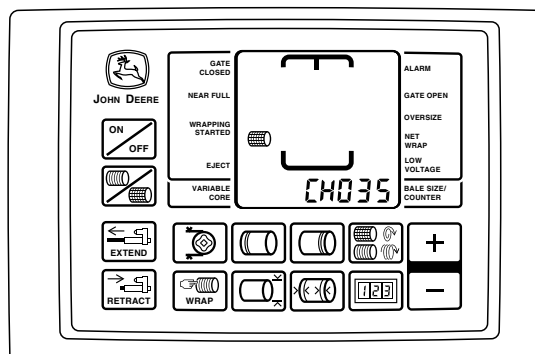
- Establecer el valor de 640 (Serie 7 y 8) o 320 (Serie 9).
- Este valor siempre debe ser de al menos 90 recuentos (Serie 7 y 8) o 45 recuentos (Serie 9) más que el canal 034.
- El valor cambiará a 10 (Serie 7 y 8) o 5 (Serie 9) cada vez que pulse la tecla MÁS o MENOS.

IMPORTANTE: Desactivar la barra de empuje de pacas para accionar el atado con B-Wrap.

- La barra de empuje de pacas afectará a la ubicación de la unión del material al descargarse la paca y puede dañar el material B-Wrap.

Con el sensor de B-Wrap conectado al sensor de paca sobredimensionada, se pueden activar alarmas falsas de paca sobredimensionada. Si se activa una alarma falsa de paca sobredimensionada, con la TDF desactivada, examinar el sensor de B-Wrap en la parte inferior del portón para lo siguiente:

1. El cordón de la correa se detiene sobre el sensor. Si esto ocurre, mover el cordón de la correa que pasa por el sensor activando la TDF brevemente.
2. Un objeto metálico extraño queda atrapado o alrededor del sensor. Si esto ocurre, retirar el material extraño y verificar que el error no se vuelva a producir.



A—Cinta de aluminio

E69424—UN—20FEB13

E69416—UN—13FEB13

PP98408,0000003 -63-09OCT15-1/1

Programa de modelo de empacadora (perfil 201)

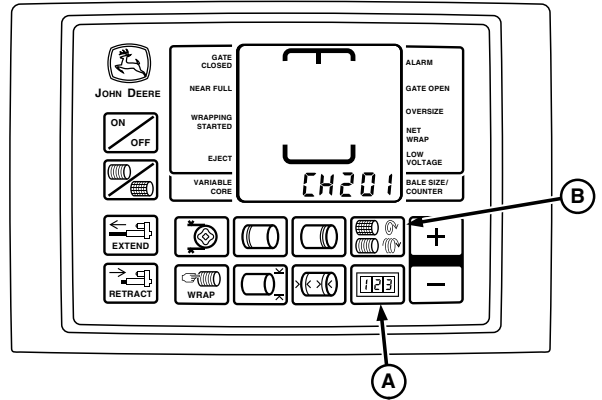
El software del monitor-controlador incluye programas para varios modelos. Cada programa se ha creado específicamente para el modelo de empacadora en el cual se instaló originalmente el monitor-controlador.

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. El número de modelo de la empacadora se muestra durante 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 CONTADOR

B—Tecla NÚMERO DE ATADOS

PP98408,0001045 -63-11FEB13-1/1

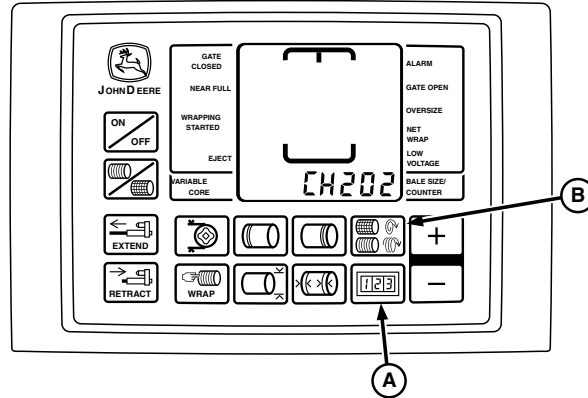
E52456 — UN—10UN08

Función de cuerda (perfil 202) (Activación y desactivación)

La función de cuerda se puede ACTIVAR y DESACTIVAR accediendo al perfil 202.

NOTA: 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.

NOTA: Si las funciones de atado con cuerda y red están desactivadas, el monitor considerará activada la función de cuerda.



E57095 — UN—08MAY09

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.
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.

PP98408,0001046 -63-11FEB13-1/1

Función de atado con red y con B-Wrap (canal 203) (Activación y desactivación)

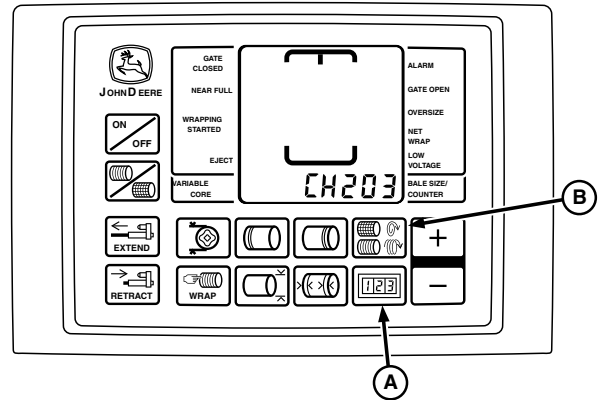
La función de atado con red se puede activar y desactivar, o se la puede configurar en modo de B-Wrap accediendo al canal 203.

NOTA: Las funciones de atado con red, atado con B-Wrap, cuerda, alerta de embrague de seguridad y de sistema de núcleo variable opcional no funcionarán a menos que el número de modelo visualizado en el monitor/unidad de control electrónico coincida con el número de modelo de la empacadora.

NOTA: Si ambas funciones de atado con cuerda y con red están desactivadas, el monitor considerará activada la función de cuerda.

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 CONTADOR (A) y presionar la tecla MÁS hasta que la pantalla indique **CH203**.
5. Soltar la tecla CONTADOR (A).
6. Presionar la tecla MÁS o la MENOS para cambiar el valor visualizado a **0** (red **DESACTIVADA**) o **1** (red **ACTIVADA**), o **b1** (B-Wrap **ACTIVADA**).



A—Tecla CONTADOR

B—Tecla NÚMERO DE ATADOS

IMPORTANTE: Para usar B-Wrap, es necesario ajustar el diámetro de la paca en 66 in y desconectar la barra de empuje.

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 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.

OUC6064,00015D9 -63-25SEP15-1/1

E57096 — UN—08MAY09

Sensor de alerta del embrague de seguridad y régimen de la TDF (Perfil 204) (Activación y desactivación)

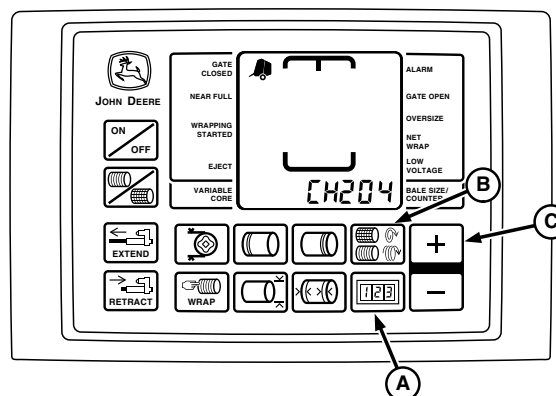
El sensor de régimen de la TDF se puede desactivar y activar accediendo al canal 204.

La función de alerta de embrague de seguridad completa se puede desactivar cambiando el valor a 0.

NOTA: Ambos canales 204 y 205 se deben activar para usar las funciones de alarma del embrague de seguridad. Solo se debe activar el canal 204 para la compensación de velocidad.

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 CONTADOR (A) y presionar la tecla MÁS (C) hasta que la pantalla indique **CH204**.
5. Soltar la tecla CONTADOR (A).
6. Para activar el sensor de régimen de la TDF, pulsar la tecla MÁS (C) hasta que se visualice en la pantalla el régimen de la TDF de la empacadora **540** o **1000**. Para desactivar el sensor de TDF, presionar la tecla MÁS (C) hasta que se visualice el valor **0**.
7. Soltar la tecla MÁS (C).
8. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
9. Encender el monitor-controlador para verificar el número de modelo de empacadora. El número de modelo se muestra durante aproximadamente 2 segundos. Si el modelo de la empacadora es incorrecto, ver el PROGRAMA DE MODELO DE EMPACADORA (PERFIL 201) en esta sección.
10. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.



A—Tecla CONTADOR
B—Tecla NÚMERO DE ATADOS

C—Tecla MÁS

E55069 —UN—25APR07

PP98408,0001048 -63-11FEB13-1/1

Sensor de r/min del rodillo de mando de alerta del embrague de seguridad (canal 205) (Activación y desactivación)

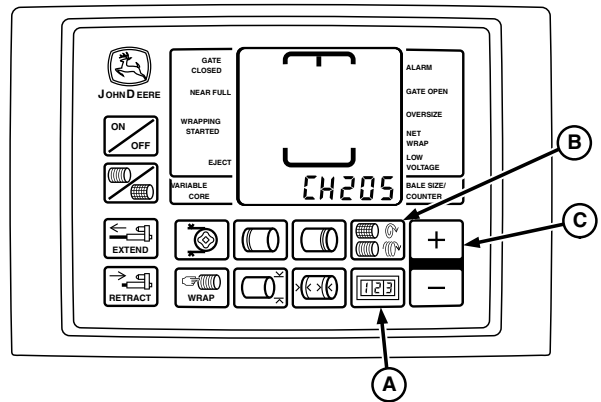
El sensor de r/min del recogedor se puede desactivar y activar accediendo al canal 205. El sensor de r/min de la TDF debe estar activado para que la alarma del embrague de seguridad funcione.

NOTA: Desactivar el sensor de cabeceo de mando en el canal 205 y activar el sensor de TDF en el canal 204 aún permite la compensación automática de régimen durante el ciclo de encintado. Si hay una falla, el sensor de r/min del recogedor se puede desactivar cambiando el valor del perfil 205 a 0.

Ambos canales 204 y 205 se deben activar para usar las funciones de alarma del embrague de seguridad.

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 CONTADOR (A) y presionar la tecla MÁS (C) hasta que la pantalla indique **CH205**.
5. Soltar la tecla CONTADOR (A).
6. Para activar el sensor de r/min, presionar la tecla MÁS (C) hasta que se visualice el valor **310**. Para



A—Tecla CONTADOR

B—Tecla NÚMERO DE ATADOS

C—Tecla MÁS

desactivar el sensor de r/min, presionar la tecla MÁS (C) hasta que se visualice el valor **0**.

7. Soltar la tecla MÁS (C).
8. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
9. 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.
10. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.

PP98408,0001049 -63-11FEB13-1/1

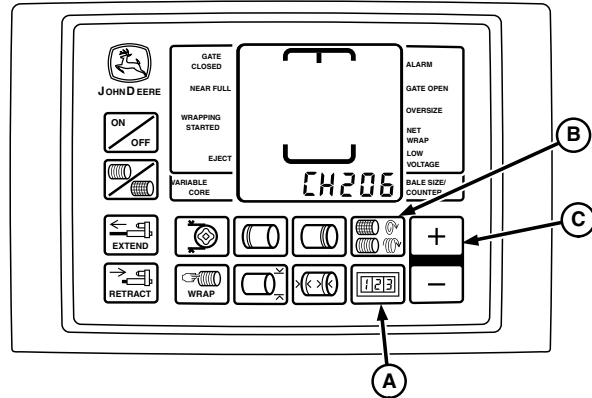
E57097 — UN—13MAY09

Calibración de los sensores de alerta de r/min del embrague de seguridad y del rodillo de mando de la TDF (canales 206 y 207)

Ambos sensores de alerta de r/min del rodillo de mando y de la TDF deben activarse dentro del monitor/controlador de la empacadora para poder operar las funciones de alerta del embrague de seguridad.

Para calibrar el sensor de r/min de la TDF:

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 **CH206**.
5. Soltar la tecla CONTADOR (A).
6. Presionar la tecla MÁS (C) hasta que el valor **24** se visualice en la pantalla.
7. Soltar la tecla MÁS (C).
8. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.



A—Tecla CONTADOR

B—Tecla NÚMERO DE ATADOS

C—Tecla MÁS

9. 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.
10. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.

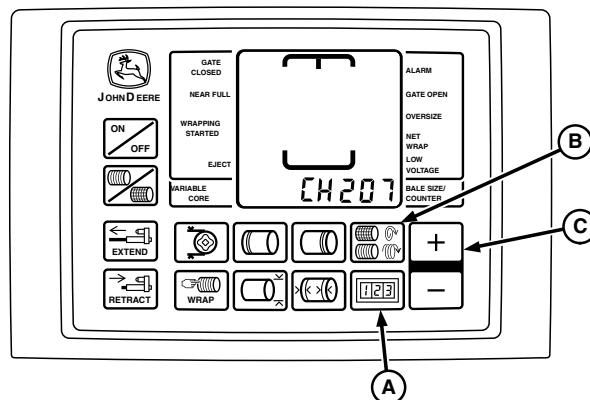
Continúa en la siguiente página

PP98408,000104A -63-12FEB13-1/3

E57098 —UN—13MAY09

Para calibrar el sensor de r/min del rodillo de mando (recogedor):

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 **CH207**.
5. Soltar la tecla CONTADOR (A).
6. Presionar la tecla MÁS (C) hasta que el valor **10** se visualice en la pantalla.
7. Soltar la tecla MÁS (C).
8. Apagar el monitor-controlador para guardar el valor en la memoria.
9. 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



A—Tecla CONTADOR
B—Tecla NÚMERO DE ATADOS
C—Tecla MÁS

es incorrecto, ver el PROGRAMA DE MODELO DE EMPACADORA (PERFIL 201) en esta sección.

Comprobar el correcto funcionamiento del sensor mediante el siguiente procedimiento:

10. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.

Continúa en la siguiente página

PP98408.000104A -63-12FEB13-2/3

E57099 —UN—13MAY09

Revisión del funcionamiento y ajuste de los sensores:

1. Arrancar el tractor. Hacer funcionar el motor del tractor a ralentí y engranar la TDF.
2. Mantener presionada la tecla contador mientras se enciende el monitor/unidad de control electrónico.
3. Continuar presionando la tecla CONTADOR y presionar la tecla MÁS hasta que la pantalla digital indique **CH016**.
4. Soltar la tecla CONTADOR y aparecerá el régimen de la TDF. Esta lectura de régimen debe ser estable y no exceder ± 5 r/min de variación.
5. Pulsar sin soltar la tecla CONTADOR y presionar la tecla MÁS hasta que la pantalla digital indique **CH017**.
6. Soltar la tecla CONTADOR y aparecerá el régimen del rodillo de mando. Esta lectura de régimen debe ser estable y no exceder ± 5 r/min de variación.
7. Si la variación de régimen excede ± 5 r/min, parar el motor del tractor y retirar la llave de contacto.

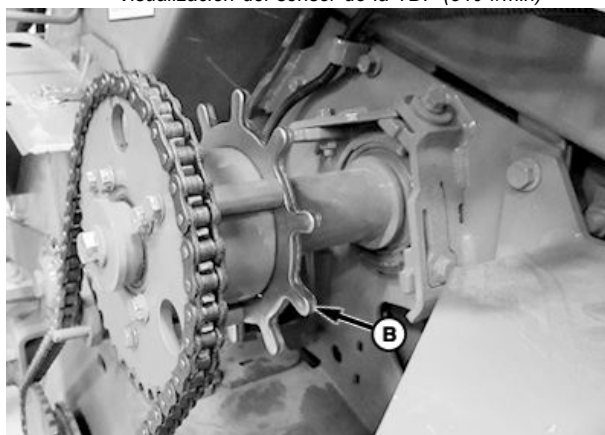
Ajustar el sensor de TDF más cerca a las aletas de embrague (A), pero no más cerca de 1 mm (0,04 in).
Ajustar el sensor del recogedor más cerca a la rueda de impulsos (B) pero no más de 3 mm (0.12 in.).

A—Aletas de embrague

B—Rueda de impulsos



Visualización del sensor de la TDF (540 r/min)



Sensor del rodillo de transmisión inferior (recogedor)

PP98408,000104A -63-12FEB13-3/3

E69394 —LUN—11FEB13

E69395 —LUN—08FEB13

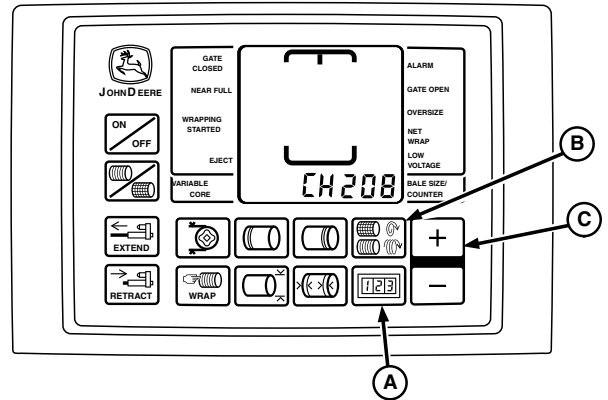
Activación del funcionamiento del núcleo variable opcional (perfil 208)

El funcionamiento del núcleo variable opcional se puede activar y desactivar si se accede al perfil 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 **CH208**.
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**).



A—Tecla CONTADOR
B—Tecla NÚMERO DE ATADOS
C—Tecla MÁS

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.

PP98408,000104B -63-11FEB13-1/1

Indicador de densidad de la paca

El indicador muestra la presión relativa que existe en el sistema de tensado hidráulico de la paca durante la formación de una paca.

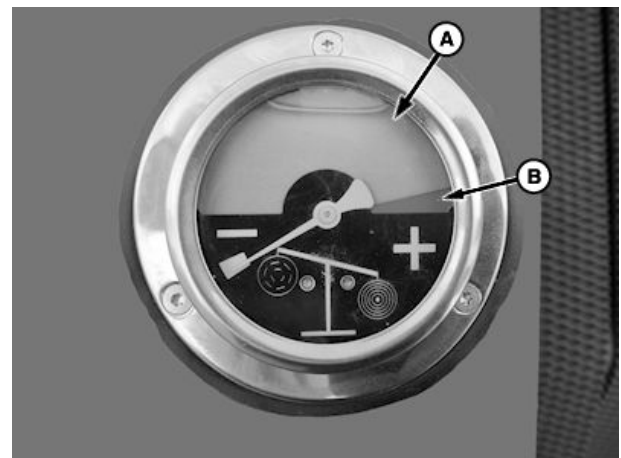
Girar la perilla de densidad de la paca en sentido contrahorario para mover la aguja hacia el signo de menos y formar pacas más livianas.

NOTA: El indicador no registra ningún cambio realizado en la válvula de densidad hasta que se alimente más heno a la empacadora.

La banda verde (A) representa el margen de presión normal de funcionamiento de la empacadora.

Si la aguja llega hasta la banda roja (B):

1. Asegurarse de que la palanca de la válvula selectora del tractor retorna a punto muerto durante el empacado.
2. Reducir la densidad de la paca.
3. Comprobar si el indicador o la válvula de descarga están averiados.



A—Banda verde

B—Banda roja

PP98408,000104C -63-11FEB13-1/1

Ajuste de la densidad de paca

NOTA: Para ajustar la densidad de la paca, cerrar el portón y bajar el brazo tensor de correas. Esto permitirá girar la perilla de densidad de la paca con mayor facilidad.

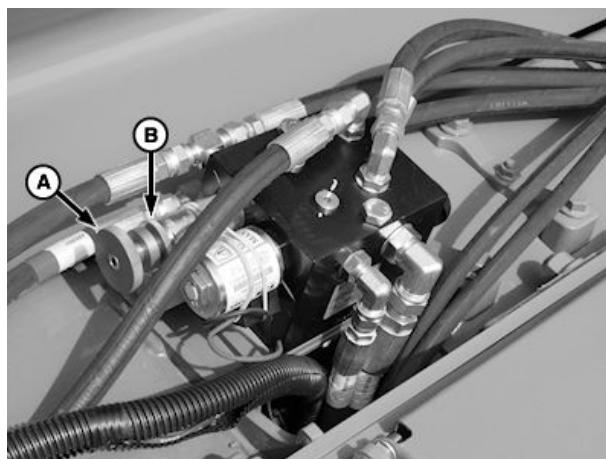
La válvula de tensión se ha ajustado en la fábrica. Hacer funcionar la empacadora con este ajuste por un período de rodaje de unos 50 pacas. Esto reduce la necesidad de mantenimiento y prolonga la vida útil de la empacadora.

El ajuste correcto para este período de rodaje puede verificarse mediante el procedimiento siguiente:

Aflojar el anillo de bloqueo (B) y girar la perilla (A) en sentido horario hasta que se asiente. Girar la perilla (A) dos vueltas en sentido contrahorario. Apretar el anillo de bloqueo (B).

Después del período de rodaje, ajustar la densidad de la paca de la siguiente manera:

1. Aflojar el anillo de bloqueo (B).
2. Girar la perilla (A) de la manera siguiente:
 - En sentido contrahorario para pacas menos densas



A—Perilla

B—Anillo de bloqueo

- En sentido horario para pacas más densas
3. Apretar el anillo de bloqueo (B).

PP98408,000104D -63-11FEB13-1/1

E61060 —UN—15MAR12

Ajuste de tensión de la cuerda

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

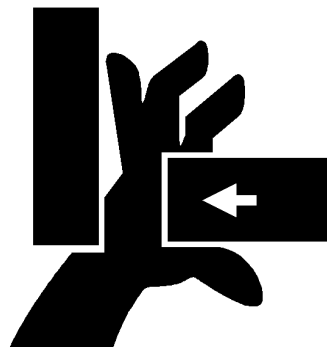
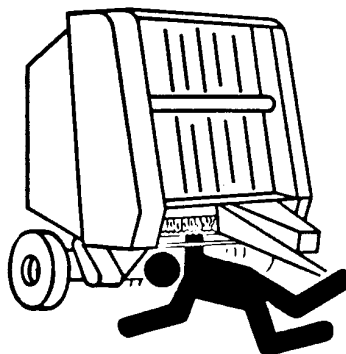
NO tratar de introducir cuerda a la empacadora ni quitarlo de los brazos de atado **MIENTRAS LA EMPACADORA ESTÁ FUNCIONANDO**. La empacadora toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.

Desconectar la TDF y apagar el motor del tractor.

Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente. Mantener las manos 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: 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.



Continúa en la siguiente página

PP98408,000104E -63-11FEB13-1/3

TS679 —UN—28SEP89

E47588 —UN—07JAN00

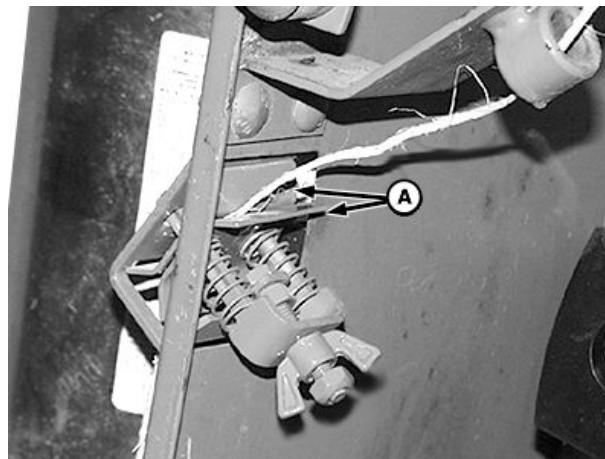
La tensión de la cuerda se controla por medio de placas tensoras (A) cargadas por muelle.

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 el brazo de atado tuerza los dedos del recogedor.
2. Mover los brazos de atado a su posición inicial. Asegurarse que la cuerda esté correctamente tendida. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)



Se ilustra la placa tensora de cuerda izquierda

A—Placas tensoras (bandas de puerta)

Continúa en la siguiente página

PP98408,000104E -63-11FEB13-2/3

E54949 — UN—25JAN07

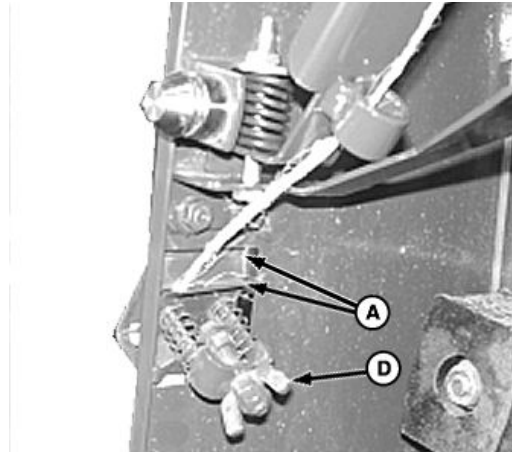
3. Quitar la acumulación de cosecha de las placas tensoras (A) ubicadas en las bandas de las puertas y de las placas tensoras (B) ubicadas en los brazos de atado.
4. Enganchar un dinamómetro de resorte a la cuerda que sale por el brazo de atado trasero (C). Tirar la cuerda en sentido perpendicular al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

Especificación

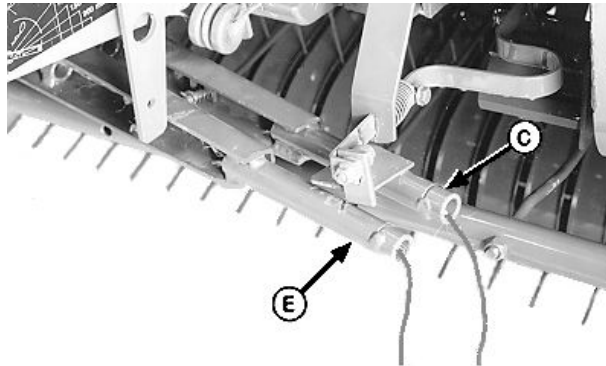
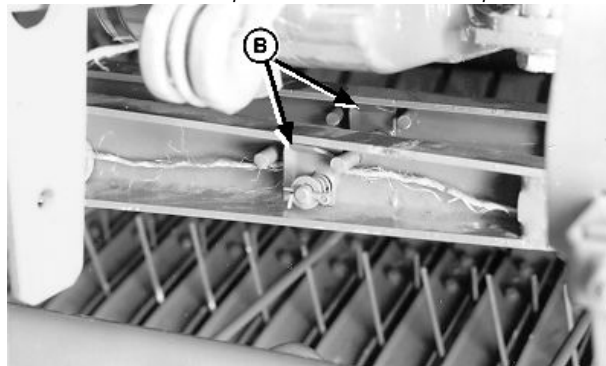
Tracción de la
cuerda—Tensión..... 22—45 N
(5—10 lb-fuerza)

- 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.
5. Repetir el paso 4 para ajustar la tensión de la cuerda del brazo de atado delantero (E).
 6. 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) D—Tuerca de mariposa
B—Placas tensoras (brazos de atado) E—Brazo de atado delantero
C—Brazo de atado trasero



Se ilustra la placa tensora de cuerda izquierda



E54764 —UN—10JUL06

E39752 —UN—17FEB96

E39751 —UN—19FEB96

PP98408,000104E -63-11FEB13-3/3

Ajuste de la altura del 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.

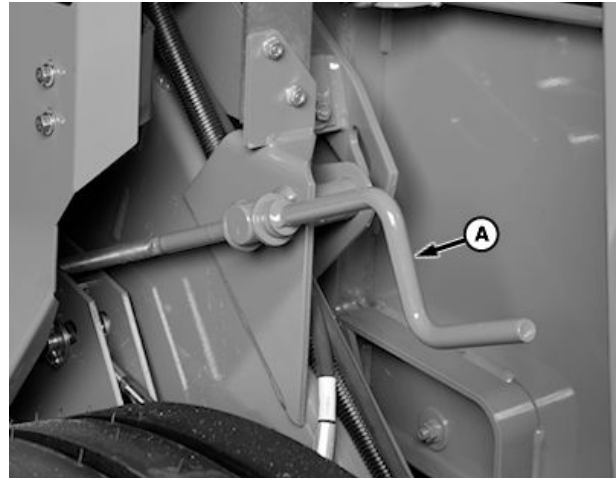
Ajustar la altura del diente del recogedor para que el despeje sea de 25—50 mm (1—2 in.) para la configuración inicial. El ajuste final lo determinan las condiciones del campo.

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

Si la empacadora tiene elevador hidráulico del recogedor, la manivela sirve para ajustar el tope inferior que controla la altura de trabajo del recogedor. Esta función permite devolver el recogedor a una misma altura de trabajo después de elevarlo y bajarlo con el mando hidráulico.

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

E69413 —UN—12FEB13

PP98408,000104F -63-12FEB13-1/1

Ajuste de las ruedas auxiliares del recogedor

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.

Existen cuatro factores que determinan el ajuste de las ruedas auxiliares:

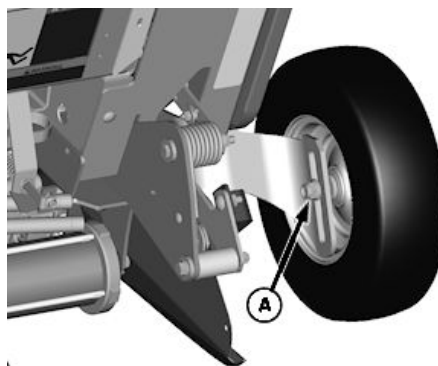
- La altura de la barra de tiro del tractor
- Posición de las manguetas de las ruedas
- Medida de neumático de la empacadora
- Ver AJUSTE DEL ENGANCHE DE LA EMPACADORA en la sección Preparación de la empacadora.

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.



A—Tuerca de fijación

3. Ajustar el recogedor hasta que sus dedos tengan un despeje 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 auxiliares instaladas, ver AJUSTE DE MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora. Si el recogedor rebota excesivamente, reducir la tensión del muelle de flotación según sea necesario.

PP98408,0001050 -63-12FEB13-1/1

E61044—UN—13MAR12

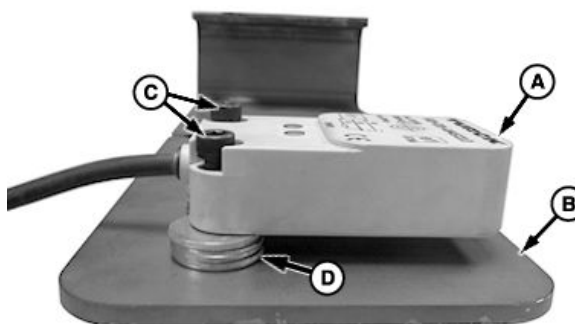
Ajuste del sensor de B-Wrap

NOTA: Asegurarse de que el sensor (A) permanezca derecho sobre el soporte a medida que se aprieten los tornillos.

1. El sensor (A) se monta en el soporte (B) con tornillos y contratuercas (C), y arandelas (D).

A—Sensor
B—Soporte

C—Tornillo y contratuerca, M4 x 30 mm (se usan 2)
D—Arandela, 5,3 x 15 x 1,2 mm (se usan 4 por tornillo)



Continúa en la siguiente página

PP98408,000002C -63-04AUG14-1/2

E69287—UN—08JAN13

- La distancia entre la parte superior del sensor (A) y la correa (B) **debe estar** dentro de las especificaciones.

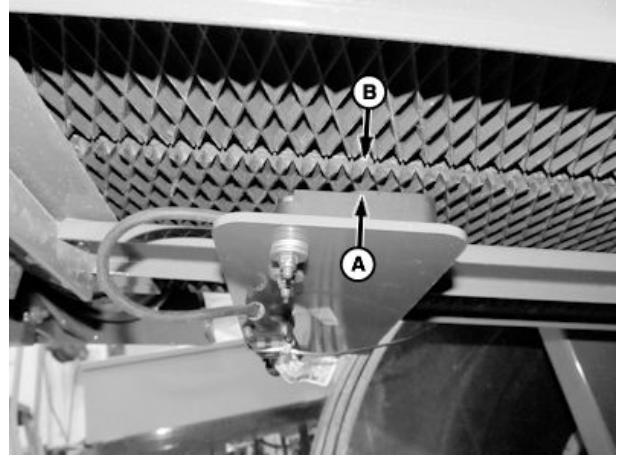
Especificación

Sensor a
correa—Distancia.....4—8 mm
(0.16—0.31 in.)

Agregar o quitar arandelas bajo el sensor según sea necesario. Si es necesario agregar arandelas, agregarlas en el soporte en el lado junto al sensor.

A—Sensor

B—Correa



E75422 —UN—23APR14

PP98408,000002C -63-04AUG14-2/2

Ajuste de altura de ruedas recogedoras (si existe)

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

NOTA: Las ruedas recogedoras no están disponibles para el recogedor MegaWide™ Plus.

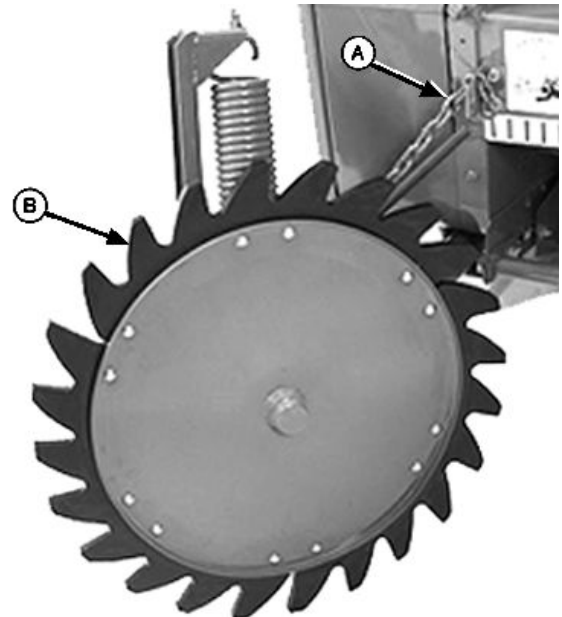
NOTA: Este es un ajuste inicial; el ajuste final se determina según las condiciones del campo.

- Quitar la cadena (A) de su soporte de anclaje y bajar la rueda (B) al suelo.
- 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



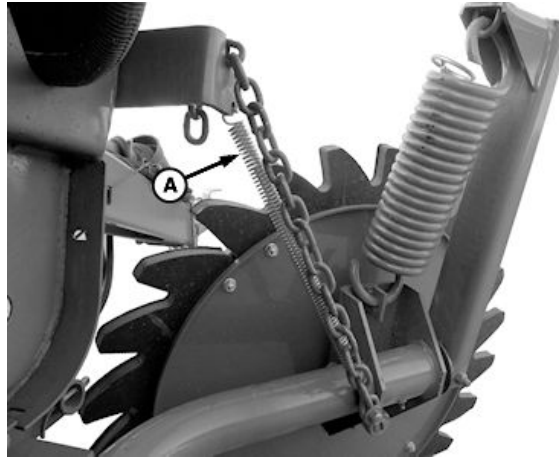
E40021 —UN—29MAY96

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001051 -63-11FEB13-1/2

3. El resorte (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 recogedora a flotar sobre terreno irregular.

A—Muelle



E67382—UN—15AUG12

PP98408,0001051 -63-11FEB13-2/2

Rendimiento de la empacadora en el campo

Se puede efectuar una prueba del rendimiento de la empacadora después de cumplido su período de rodaje de 50 pacas.

1. Ajustar los neumáticos del tractor al menos igual que el ancho del recogedor (la distancia entre las paredes interiores de los neumáticos). (Ver AJUSTE DE RUEDAS DEL TRACTOR, en la sección Preparación del tractor.)
2. Formar una cordón de forraje uniforme cuyo ancho sea igual que el del recogedor de la empacadora y cuyo largo sea suficiente para formar una paca completa. El ancho del cordón de forraje debe ser:
 - 469 y 469S; 1,22 m (4 ft.)
 - 569 y 569S; 1,52 m (5 ft.)
3. Ajustar la válvula de densidad de paca para obtener una densidad máxima (girlinga en sentido horario hasta que haga tope).
4. Hacer funcionar el tractor a 1800—2000 r/min. Ciertas condiciones de cosecha pueden exigir que el motor funcione a un régimen menor y una marcha más alta para aumentar la velocidad de avance. Seleccionar una marcha que permita avanzar a aproximadamente 6—8 km/h (4—5 mph).
5. Empacar el cordón. Observar el indicador de densidad de la paca y las barras de forma de paca en la pantalla del monitor.
 - Una vez que la paca alcanza un diámetro de 0,91 m (3 ft) o más, la aguja del indicador de densidad de la paca debe estar casi en la zona roja.
 - A medida que se forma la paca, las barras de forma de paca deben poder alcanzar las 24 barras cuando el dicho lado de la cámara está lleno.
6. La paca debe formarse ajustada y con densidad uniforme y sus dos extremos deben estar parejos. De lo contrario, ver la sección Localización de averías.

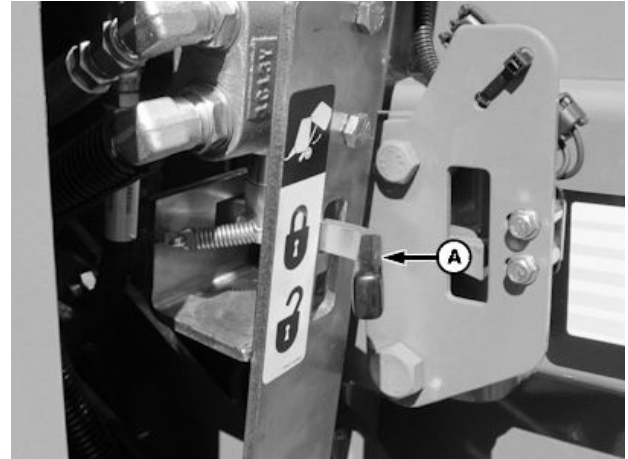
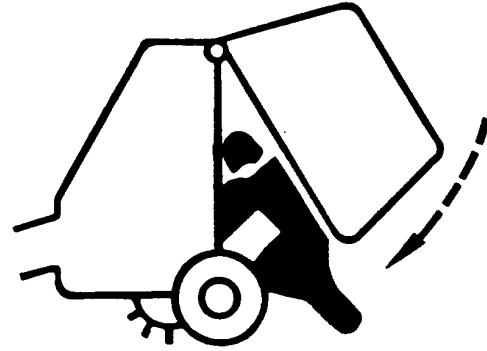
PP98408,0001052 -63-11FEB13-1/1

Bloqueo del portón

¡ATENCIÓN: Mientras se trabaja dentro o alrededor de la empacadora con el portón abierto, se debe mover la palanca de bloqueo del portón a la posición de bloqueo. Usar esta palanca siempre que se abra el portón. Cerrar el portón antes de dejar la empacadora desatendida.

La válvula de bloqueo bloquea cada uno de los cilindros elevadores de la compuerta de modo independiente con la compuerta en cualquier posición. Si el sistema hidráulico falla en un lado de la máquina, el portón la mantendrá abierta.

A—Palanca de bloqueo del portón



PP98408,00009D3 -63-01JUL14-1/1

T5698 —UN—21SEP89

E69961 —UN—17MAY13

Desatascamiento del recogedor

1. Apartar la máquina del cordón de forraje.

NOTA: Los recogedores MegaTooth™ y MegaWide™ Plus requieren bajas r/min del motor para reiniciar su embrague de seguridad. También, se debe activar y desactivar la TDF para conectar el enchufe.

2. Sólo recogedor regular: Hacer funcionar el motor del tractor a 1500—2100 r/min y engranar la TDF.

IMPORTANTE: No hacer funcionar el mando del recogedor cuando está elevado por tiempo prolongado, de lo contrario el mando puede dañarse.

3. Elevar y bajar el recogedor un par de veces moviendo la palanca de la válvula selectora del tractor.
4. Si la empacadora no se desatasca, desengranar la TDF y apagar el tractor. (Ver DESATASCAMIENTO DE LA EMPACADORA CON SU MOTOR, en esta sección.)
5. Si se desatasca la empacadora, volver a colocar el recogedor a su altura de trabajo y continuar empacando.

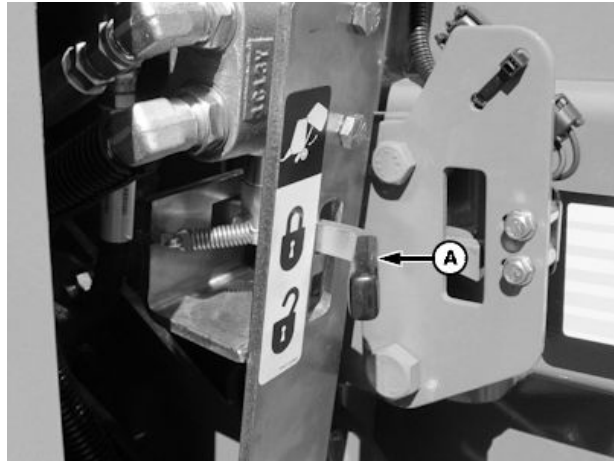
PP98408,0001054 -63-11FEB13-1/1

Desatascamiento de la empacadora con su motor

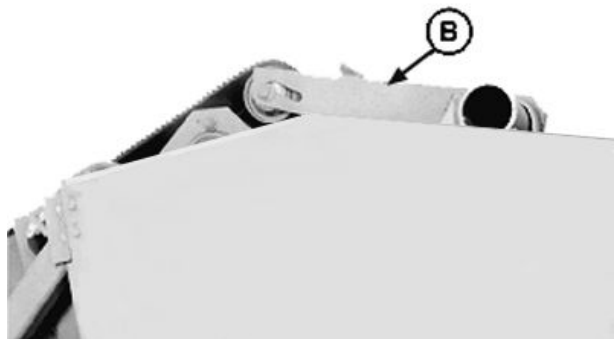
1. Detener el motor del tractor.
2. Poner la válvula de bloqueo del portón en posición de bloqueo (A).
3. Elevar el brazo de tensión de correas con la válvula selectora del tractor hasta que el brazo superior (B) empiece a moverse.
4. Conecte la TDF.

IMPORTANTE: Si las correas patinan, bajar el brazo tensor. No prolongar el patinaje de las correas ya que esto puede dañar la empacadora.

5. Si las correas patinan, bajar el brazo tensor.
6. Si la empacadora se desatasca, desbloquear la válvula de bloqueo del portón y continuar el empacado.
7. Si la empacadora no se desatasca, desbloquear el portón, expulsar la paca y apagar el tractor.
8. Con el portón abierto, poner la válvula de bloqueo del portón en la posición de bloqueo (A).
9. Bajar el recogedor y desatascar la máquina manualmente.
10. Elevar el recogedor a su altura de trabajo.
11. Desbloquear la válvula de bloqueo del portón, bajar el portón y continuar el empacado.



E69961 —UN—17MAY13



E39711 —UN—06FEB96

A—Posición bloqueada

B—Brazo superior

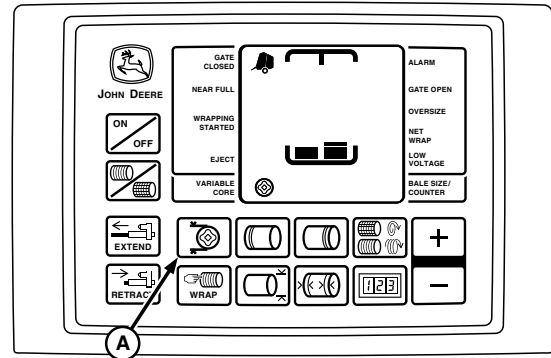
Continúa en la siguiente página

PP98408,0000025 -63-22JUL14-1/2

Si la empacadora tiene la opción (A) de núcleo variable (blando), se puede desatascar desde el puesto del operador efectuando los pasos siguientes:

NOTA: El ajuste de diámetro de núcleo variable máximo es 4 in. menos que el tamaño de la paca predeterminado. Si es necesario, el tamaño predeterminado de la paca se puede aumentar para ajustar el diámetro de núcleo variable a un tamaño mayor que el tamaño visualizado. Si el tamaño visualizado es mayor que 170 mm (67 in.), ver DESATASCAMIENTO DE LA EMPACADORA CON SU MOTOR en esta sección.

1. Ajustar el núcleo variable a un diámetro por lo menos 8 cm (3 in.) mayor que el diámetro de paca que indica el monitor.
2. Accionar la válvula de núcleo variable (A).
3. Engranar la TDF lentamente para desatascar la máquina.
4. Si la empacadora no se desatasca, descargar la paca y apagar el tractor.
5. Con el portón abierto, poner la válvula de bloqueo del portón en la posición de bloqueo.
6. Bajar el recogedor y desatascar la máquina manualmente.
7. Elevar el recogedor a su altura de trabajo.
8. Volver a ajustar el diámetro de núcleo variable al valor que tenía antes de ocurrir el atascamiento y continuar el empacado.



A—Opción de núcleo variable

PP98408,0000025 -63-22,JUL14-2/2

E52457 —UN—18JUN03

Inicio de una 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 DEL TIPO DE CAÑAS, en esta sección.

2. Recogedor regular; revisar la tensión y el estado de la correa. (Ver AJUSTE DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Recogedor MegaTooth™ o MegaWide™ Plus; revisar el embrague de seguridad del recogedor. (Ver REVISIÓN DEL PAR DE APRIETE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE 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 entretrejido, 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 o muy cortas y secas.
7. Hacer cordones más angosto que el ancho de la cámara de prensado y evitar que la cosecha se meta debajo de los deflectores para mejorar el inicio de la paca en cosechas como el pasto bahía, bermuda costero, 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 JUEGO DE ROTACIÓN DE DIENTES DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

PP98408,0001056 -63-11FEB13-1/1

Empacar cultivos cortos, secos, resbaladizos

⚠ ATENCIÓN: ¡NO CORRER 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. Recogedor regular; revisar la tensión y el estado de la correa. (Ver AJUSTE DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Recogedor MegaTooth™ y MegaWide™ Plus; revisar el embrague de seguridad del recogedor. (Ver REVISIÓN DEL PAR DE APRIETE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE 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. Reducir la densidad de la paca, según sea necesario. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en esta sección.) Usar la función de núcleo variable para reducir la densidad al iniciar la paca.
6. Recogedor regular y MegaTooth™ solamente: 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 parrilla de prensado. **Sustituir siempre la parrilla de prensado bajo condiciones normales.** (Ver RETIRO o INSTALACIÓN DE LA PARRILLA DE PRENSADO 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.
9. Recogedor regular y MegaTooth™ solamente: 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 LOS 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.

NOTA: Vueltas recomendadas

Las pacas almacenadas con menos de dos vueltas de atado con red pueden resultar dañadas por la manipulación o las condiciones climáticas.

Cosechas diferentes requieren una cantidad diferente de vueltas para un empacado efectivo.

Las recomendaciones mínimas son:

- 2 vueltas para heno
- 3 vueltas para paja, heno invernal y granos de cereales
- 4 vueltas para tallos de maíz, Sudex, heno Grazer y tallos Milo

NOTA: Si la empacadora tiene la alarma de embrague de seguridad, el atado con red y cuerda se ajusta automáticamente a medida que se cambia la velocidad. Por lo tanto, no se requieren cambios en el monitor.

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 RED

Régimen del motor (r/min)	N.º de vueltas deseadas	Ajuste aproximado del monitor necesario
TDF nominal	2	2
	3	3
1800 r/min	2	2,4
	3	3,6
1500 r/min	2	2,9
	3	4,3
1300 r/min	2	3,3
	3	5,0

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 de forraje mientras se inicia, para evitar que se meta cosecha debajo de los divisores de cultivo.

PP98408,0001057 -63-21MAR13-2/2

Empacado de caña de maíz

⚠ ATENCIÓN: ¡NO CORRER 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 empacado hileras más pequeñas a velocidades de avance más rápidas. 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 zigzaguear 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 zigzag 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 a la cámara de prensado.
4. Si existe, retirar el rascador del rodillo de inicio.
5. Solamente para el recogedor MegaWide™ Plus: Desconectar los muelles de torsión del deflector del recogedor para permitir que la parrilla de compresión sostenga hacia abajo el cultivo en el recogedor y facilite el caudal regular de la cosecha.
6. Verificar si hay dientes rotos o faltantes. Sustituir si es necesario.
7. Recogedor regular; revisar la tensión y el estado de la correa. (Ver AJUSTE DE TENSIÓN DE LA CORREA DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Recogedor MegaTooth™ y MegaWide™ Plus; revisar el embrague de seguridad del recogedor. (Ver REVISIÓN DEL PAR DE APRIETE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

8. Agregar varillas de prensado adicionales si las cañas de maíz se meten entre las varillas existentes y causan atascamiento.
9. Para aumentar aún más la productividad, instalar los siguientes juegos:
 - Juego de mejoramiento de alimentación de caña de maíz.
 - Placas de recubrimiento del recogedor para caña de maíz.
 - Juego de elevación del recogedor hidráulico (consultar sección de Accesorios).

NOTA: Vueltas recomendadas

Las pacas almacenadas con menos de dos vueltas de atado con red pueden resultar dañadas por la manipulación o las condiciones climáticas.

Cosechas diferentes requieren una cantidad diferente de vueltas para un empacado efectivo.

Las recomendaciones mínimas son:

- 2 vueltas para heno
- 3 vueltas para paja, heno invernal y granos de cereales
- 4 vueltas para tallos de maíz, Sudex, heno Grazer y tallos Milo

NOTA: Debido a que la empacadora tiene la alarma de embrague de seguridad, el atado con red y cuerda se ajusta automáticamente a medida que se cambia la velocidad. Por lo tanto, no se requieren cambios en el monitor.

10. 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 RED

Régimen del motor (r/min)	N.º de vueltas deseadas	Ajuste aproximado del monitor necesario
TDF nominal	2	2
	3	3
1800 r/min	2	2,4
	3	3,6
1500 r/min	2	2,9
	3	4,3
1300 r/min	2	3,3
	3	5,0

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.)

PP98408,0001058 -63-21MAR13-2/2

Empacado de cosechas altas, rígidas del tipo de cañas

¡ATENCIÓN: ¡NO CORRER 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. Recogedor regular; revisar la tensión y el estado de la correa. (Ver AJUSTE DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Recogedor MegaTooth™ y MegaWide™ Plus; revisar el embrague de seguridad del recogedor. (Ver REVISIÓN DEL PAR DE APRIETE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE 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.
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. Voltar los cordones con un rastrillo para mejorar el inicio de las pacas.

NOTA: Vueltas recomendadas

Las pacas almacenadas con menos de dos vueltas de atado con red pueden resultar dañadas por la manipulación o las condiciones climáticas.

Cosechas diferentes requieren una cantidad diferente de vueltas para un empacado efectivo.

Las recomendaciones mínimas son:

- 2 vueltas para heno
- 3 vueltas para paja, heno invernal y granos de cereales
- 4 vueltas para tallos de maíz, Sudex, heno Grazer y tallos Milo

NOTA: Debido a que la empacadora tiene la alarma de embrague de seguridad, el atado con red y cuerda se ajusta automáticamente a medida que se cambia la velocidad. Por lo tanto, no se requieren cambios en el monitor.

10. Reducir la densidad de la paca o usar la función de núcleo variable (blando). (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA o AJUSTE DEL DIÁMETRO DE NÚCLEO VARIABLE [BLANDO], en esta sección.) Una tensión reducida de las correas permite que estas se desvíen y se inicie 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 RED

Régimen del motor (r/min)	N.º de vueltas deseadas	Ajuste aproximado del monitor necesario
TDF nominal	2	2
	3	3
1800 r/min	2	2,4
	3	3,6
1500 r/min	2	2,9
	3	4,3
1300 r/min	2	3,3
	3	5,0

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.)

PP98408,0001059 -63-21MAR13-2/2

Empacado de heno húmedo

¡ATENCIÓN: ¡NO CORRER 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. Recogedor regular; revisar la tensión y el estado de la correa. (Ver AJUSTE DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Recogedor MegaTooth™ y MegaWide™ Plus; revisar el embrague de seguridad del recogedor. (Ver REVISIÓN DEL PAR DE APRIETE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

2. Aumentar la alimentación haciendo lo siguiente:

- Trabajar con el recogedor tan bajo como sea práctico.
- Asegurarse de que las manguetas de ruedas estén en la posición normal. (Ver POSICIÓN DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)

3. Reducir el régimen del motor del tractor a ralentí (900—1200 r/min) al iniciar el avance.



TS679—UN—28SEP89

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. Voltar los cordones con un rastrillo para mejorar el inicio de las pacas.
9. Considerar la instalación del juego de ensilado para evitar que se acumule cultivo mojado en los rodillos y correas. Acudir a su concesionario John Deere.

PP98408,000105A -63-21MAR13-1/1

Funcionamiento del embrague de seguridad del rodillo de transmisión (recogedor)

Cuando el recogedor es conectado con mucha cosecha o un objeto extraño, el embrague del rodillo de transmisión patinará. El propósito del embrague de seguridad es evitar daños al recogedor de la empacadora.

- El embrague de seguridad solamente se reconectará si la TDF está parada y el régimen del motor del tractor está reducido a ralentí.

- Desconectar la TDF, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto. Retirar cosecha u objetos extraños.

NOTA: El deslizamiento excesivo del embrague disminuirá su vida útil.

PP98408.000105B -63-11FEB13-1/1

Funcionamiento de la empacadora con barra de empuje de pacas (si existe)

⚠ ATENCIÓN: La barra de empuje de pacas se activa cuando el portón se abre. Asegurarse de que no haya personas en las proximidades y que hay suficiente espacio detrás de la empacadora al abrir el portón.

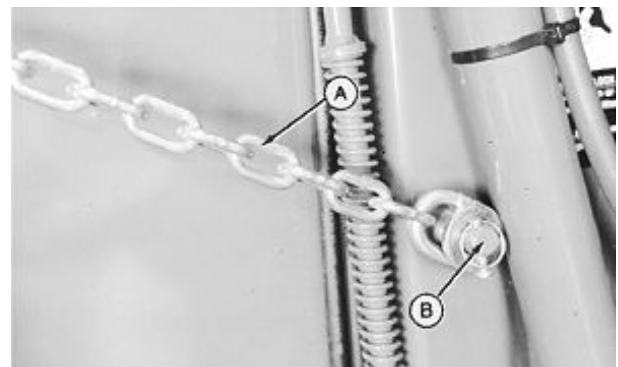
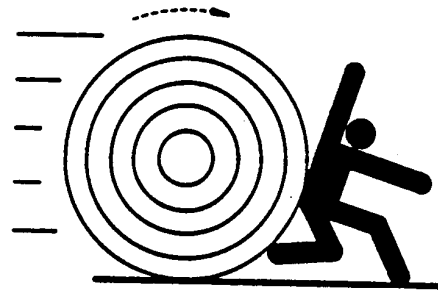
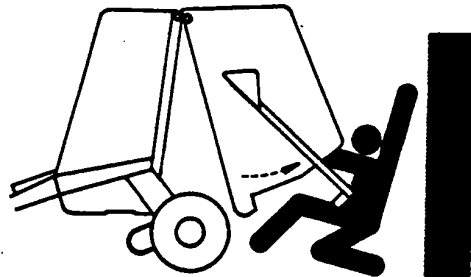
Para evitar lesiones o averías producidas por pacas en movimiento, descargar las pacas sobre suelo nivelado o de tal manera que la paca no pueda rodar.

NOTA: El caudal hidráulico del tractor debe ajustarse a un mínimo de 25 l/min (6,5 gpm) para accionar la barra de empuje de la paca cuando se hacen pacas de diámetro y densidad máxima. Ajustar los controles de caudal hidráulico del tractor para abrir el portón en 5—6 segundos.

1. Asegurarse de que las dos cadenas (A) se hallan unidas a los pasadores (B) del portón. (Ver ENGRANE DE LA BARRA DE EMPUJE DE PACAS, en esta sección.)

A—Cadenas

B—Pasadores del portón



Continúa en la siguiente página

PP98408.000105C -63-12FEB13-1/3

E32671 —UN—29NOV88

E32692 —UN—06DEC88

E37418 —UN—22JUL93

2. Formar y atar la paca del modo habitual.

⚠ 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.

3. No es necesario retroceder con el tractor, a menos que las condiciones del terreno así lo exijan para evitar que la paca ruede. En estas condiciones, bloquear la barra de empuje y colocar la empacadora de manera que la paca no ruede después de haberla expulsado.
4. Elevar el portón para descargar la paca. Sujetar la palanca hidráulica del tractor hasta elevar el portón completamente. No interrumpir la elevación del portón.

NOTA: Cuando la barra empuja la paca, el tractor experimenta un leve movimiento hacia adelante.



E56886—UN—06AUG10

PP98408,000105C -63-12FEB13-2/3

5. Bajar el portón. Mantener la palanca hidráulica engranada hasta que el monitor muestre el símbolo de portón cerrado.
6. Proceder con la paca siguiente.

NOTA: Si una paca queda enganchada en la cámara de prensado, la barra de empuje puede plegarse antes de que la paca haya sido descargada. Esto evita que el portón se cierre. Abrir completamente el portón y avanzar con el tractor hasta que la paca salga. La barra de empuje puede pasar sobre pacas de hasta 1829 mm (6 ft) de diámetro.



E56887—UN—06AUG10

PP98408,000105C -63-12FEB13-3/3

Bloqueo de la barra de empuje de la paca (si existe)

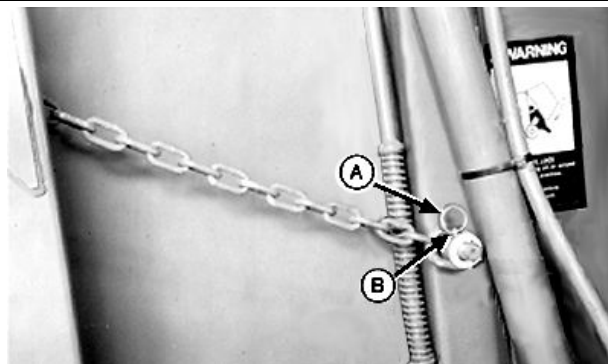
Cuando la barra de empuje de paca está bloqueada, permanece en la posición inicial aunque el portón se mueva.

Para bloquear la barra de empuje:

1. Quitar el anillo de retención (A) del pasador (B).
2. Sacar el pasador (B) y la arandela del pasador del portón.

A—Anillo retenedor

B—Bulón



E39708—UN—19JUL96

Continúa en la siguiente página

PP98408,000105D -63-11FEB13-1/3

3. Eliminar la tensión de la cadena girando el resorte (A). Sacar el eslabón final del pasador del portón.
4. Dejar la cadena colgando para que se enderece si está retorcida.

A—Muelle



E39709 —UN—22MAY96

PP98408,000105D -63-11FEB13-2/3

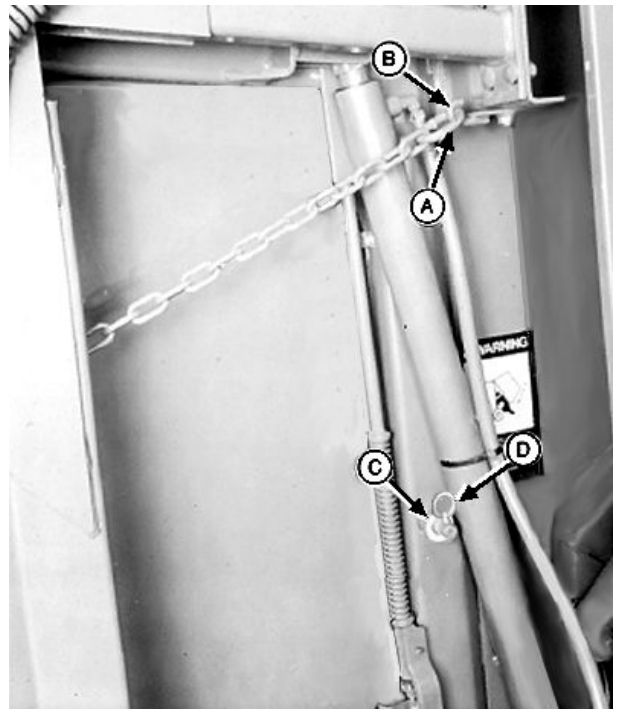
IMPORTANTE: Ambas cadenas se deben conectar a los pasadores del portón para bloquear la barra de empuje. Si se deja suelta o desbloqueada una de las cadenas en el pasador del portón puede dañar la barra de empuje o el portón.

5. Enganchar el eslabón (A) de la cadena al gancho de bloqueo (B). Soltar el muelle.
6. Instalar la arandela (C). Insertar el pasador HACIA ARRIBA a través del pasador del portón y sujetarlo con el anillo de retención (D).
7. Repetir el procedimiento en el otro costado.

NOTA: Al empacar con la barra de empuje bloqueada, será necesario retroceder con la empacadora para descargar la paca.

A—Eslabón de cadena
B—Gancho de bloqueo

C—Arandela
D—Anillo retenedor



E39710 —UN—19JUL96

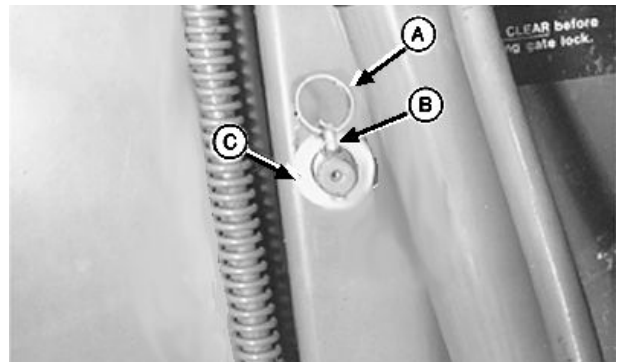
PP98408,000105D -63-11FEB13-3/3

Engrane de la barra de empuje de pacas (si existe)

1. Quitar el anillo de retención (A) del pasador (B).
2. Quitar el pasador (B) y la arandela (C) del pasador del portón.

A—Anillo retenedor
B—Bulón

C—Arandela



E39712 —UN—19JUL96

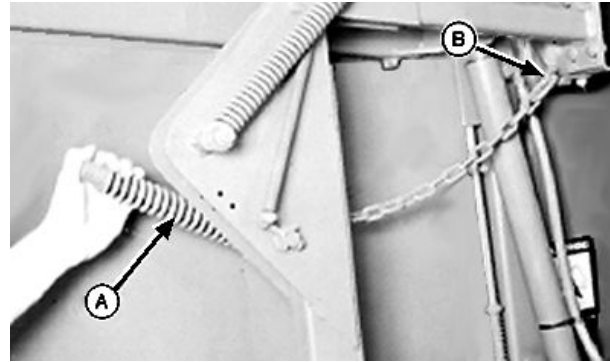
Continúa en la siguiente página

PP98408,000105E -63-11FEB13-1/3

3. Aflojar la tensión de la cadena girando el muelle (A) hacia atrás. Quitar el eslabón de extremo de cadena del gancho de bloqueo (B).
4. Dejar la cadena colgando para que se enderece si está retorcida.

A—Muelle

B—Gancho de bloqueo

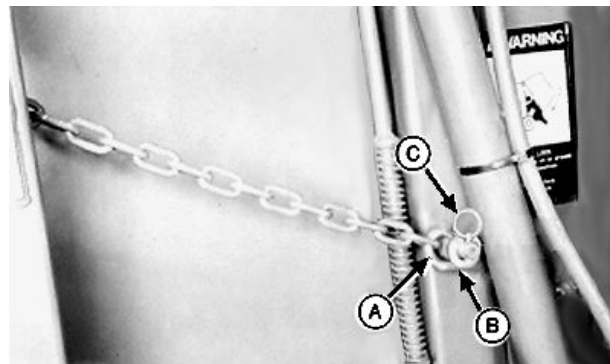


E39706 —UN—22MAY96

PP98408,000105E -63-11FEB13-2/3

IMPORTANTE: Ambas cadenas se deben conectar a los pasadores del portón antes de hacer funcionar la barra de empuje. Si se deja una de las cadenas en la posición de bloqueo o está desenganchada puede dañar la barra de empuje o el portón.

5. Enganchar el eslabón de extremo de cadena (A) al pasador del portón.
6. Instalar la arandela (B). Insertar el pasador HACIA ARRIBA a través del pasador del portón y sujetarlo con el anillo de retención (C).
7. Repetir el procedimiento en el otro costado.



A—Eslabón de extremo de
cadena
B—Arandela

C—Anillo retenedor

E39707 —UN—19JUL96

PP98408,000105E -63-11FEB13-3/3

Accesorios

Ruedas auxiliares del recolector (recolector normal)

NOTA: Las ruedas auxiliares son estándar en el recogedor MegaTooth™ y MegaWide™ Plus.

Mejoran la flotación del recogedor sobre terreno accidentado.



E54315 —UN—22JUN05

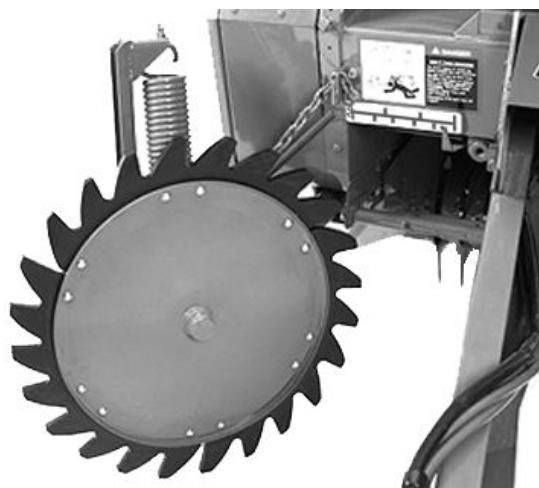
PP98408,000105F -63-11FEB13-1/1

Ruedas recolectoras

NOTA: Las ruedas recolectoras no están disponibles para máquinas equipadas con el recogedor MegaWide™ Plus

Ayudan a evitar la pérdida de cosecha cuando el cordón de forraje es desparejo. Las ruedas también tienen una función que reduce los daños producidos al chocar con obstrucciones.

Las ruedas recolectoras se montan en ambos lados de la empacadora, adelante del recogedor.



E48797 —UN—11AUG00

PP98408,0001060 -63-11FEB13-1/1

Barra de empuje de pacas

Se acciona mecánicamente junto con el portón trasero para asegurar un funcionamiento confiable.

Los dos brazos largos tensados por un muelle y la barra central empujan la paca hacia atrás para dejar una separación para cerrar el portón.

Los brazos de la barra de empuje permanecen extendidos hasta que el portón se cierre para impedir que la paca ruede hacia la empacadora y quede debajo del portón.

Los brazos de la barra de empuje pueden bloquearse fácilmente si no es necesario su funcionamiento.



Se ilustra empacadora 569

E62416 —UN—09APR12

PP98408,0001061 -63-11FEB13-1/1

Unidad de envoltura superficial COVER-EDGE™

Envuelve toda la superficie de rodadura de la paca para formar una superficie lisa y resistente a los elementos del clima.

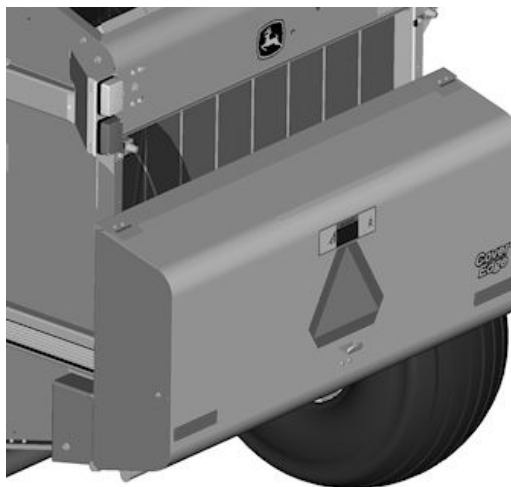
Aumenta la producción de pacas y mejora la capacidad de mantener almacenado heno de mejor calidad.

El tiempo de envoltura se reduce a solamente dos vueltas de la paca (aprox. seis segundos o menos), reduciendo así la pérdida de hojas y materiales cortos. El tiempo total de atado y expulsión de pacas de tamaño grande es aproximadamente 20 segundos o menos.

No se necesita hilo cuando se usa la envoltura de superficie. El material de red se adhiere a sí mismo y retiene la paca.

El operador puede seleccionar el uso de cuerda o atado superficial desde el asiento del tractor usando el monitor/controlador BaleTrak™ Pro.

El rollo de material de atado superficial es fácil de cargar en la unidad en la parte posterior de la empacadora.



E61047 —UN—13MAR12

PP98408,0001062 -63-30SEP15-1/1

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 salidas hidráulicas.

La manivela de elevación del recogedor de la empacadora permite que éste retorne a una altura predeterminada al bajarlo.



E66778 —UN—17JUL12

PP98408,0001063 -63-11FEB13-1/1

Válvula de núcleo variable

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 monitor/controlador BaleTrak™ Pro.



E40056 —UN—04JUN06

PP98408,0001064 -63-11FEB13-1/1

Monitor-controlador BaleTrak™ Pro

Se puede pedir otro monitor/controlador para instalar en otro tractor, si se desea.



E52436 —UN—16JUN03

PP98408,0001065 -63-11FEB13-1/1

Soportes de montaje de monitor/controlador

Necesarios para instalar el monitor/controlador BaleTrak™ Pro en los tractores serie 6000, 7000 y 8000 con puesto del operador ComfortGard™ y para tractores John Deere con puesto del operador SOUND-GARD™.



Para el puesto del operador ComfortGard™



Para el puesto del operador SOUND-GARD™

ComfortGard es una marca comercial de Deere & Company
SOUND-GARD es una marca comercial de Deere & Company

PP98408,0001066 -63-11FEB13-1/1

E40571—UN—22JUN96

E40572—UN—22JUN96

Juego de montaje para tractores series 6000 y 7000 con cabina abierta

Necesario para instalar el monitor/controlador BaleTrak™ Pro.



PP98408,0001067 -63-11FEB13-1/1

E40573—UN—22JUN96

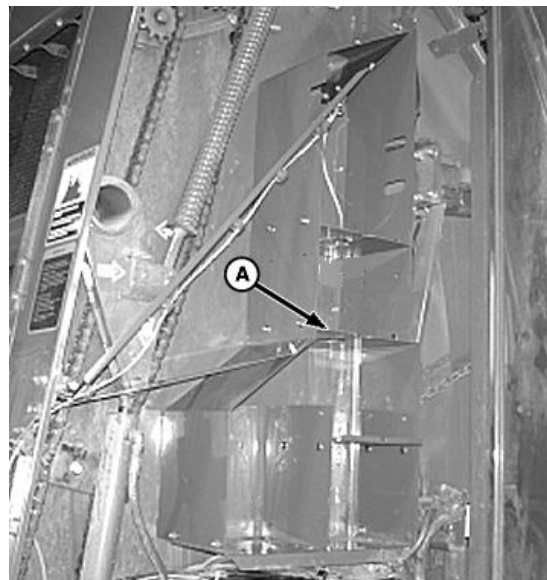
Almacenamiento de diez bobinas de cuerda

Proporciona una altura máxima de almacenamiento de (cinco) bobinas de cuerda de 210 mm (8-1/4 in.).

Solicitar (dos) estantes (A), ocho tornillos de cabeza redonda M8 x 16 y ocho tuercas de brida M8 al concesionario John Deere.

(Ver CONVERSIÓN DE ALMACENAMIENTO DE BOBINAS DE CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)

A—Estante (se usan 2)



PP98408,0001068 -63-11FEB13-1/1

E54733 —UN—30JUN06

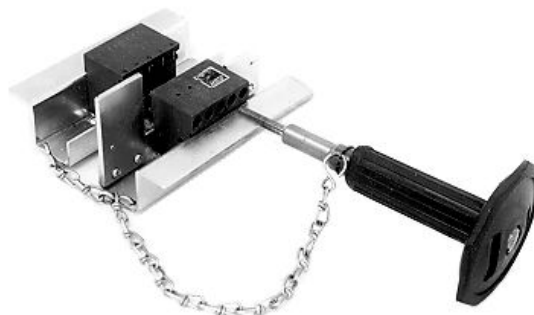
Herramienta de costura de correa

Para reparar empalmes rotos o para empalmar correas rotas.

Permite una separación uniforme y ajustada de los segmentos al reparar la correa.

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



PP98408,0001069 -63-21FEB13-1/1

E39821 —UN—21MAR96

Herramienta rascadora

Permite quitar con facilidad capas de caucho de las correas, preparándolas para empalmarlas.



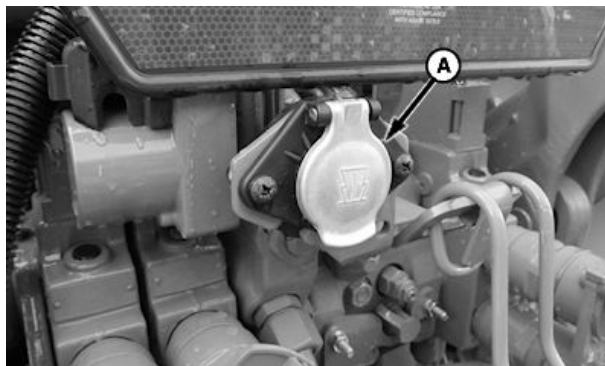
PP98408,000106A -63-11FEB13-1/1

E39822 —UN—21MAR96

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

PP98408,000106B -63-11FEB13-1/1

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

PP98408,000106C -63-11FEB13-1/1

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

PP98408,000106D -63-11FEB13-1/1

Sistema de alerta del embrague de seguridad

Avisa al operador con un sonido cuando el sensor de la caja de cambios principal o el sensor de cabeceo mando detecta que uno de los embragues de seguridad patina.

El programa de compensación de régimen aplica el número deseado de atados con red o cuerda, independientemente del régimen de la TDF. Utiliza el sensor de régimen de la TDF de la caja de cambios principal para ajustar las funciones de atado con cuerda o red para mantener los parámetros cuando la empacadora funciona a un régimen diferente del régimen de la TDF nominal.



PP98408,000106E -63-11FEB13-1/1

E67209 —UN—07AUG12

Juego de deflector de cultivo

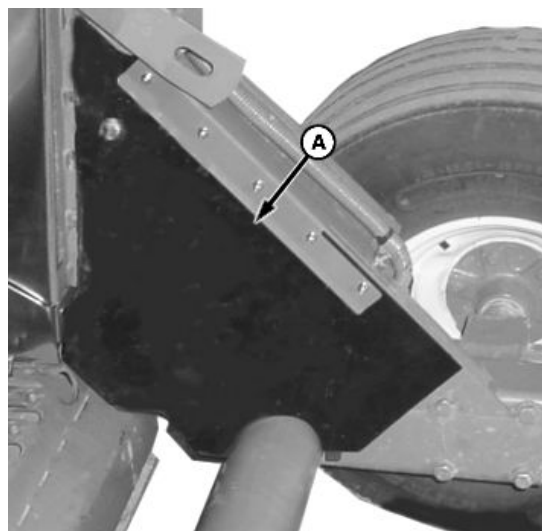
NOTA: Los deflectores de cultivo son equipos estándar de los recogedores regulares y MegaTooth™, con envoltura de superficie COVER-EDGE™.

Los deflectores de cultivo son opcionales en los recogedores regulares y MegaTooth, sin envoltura de superficie COVER-EDGE™.

Los deflectores de cultivo son opcionales en los recogedores MegaWide™ Plus con o sin envoltura de superficie COVER-EDGE™.

Evita la acumulación de cosecha en las esquinas de la empacadora.

A—Deflector de cultivo



PP98408,000106F -63-11FEB13-1/1

E54424 —UN—10OCT05

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. (Acudir a su concesionario John Deere).



PP98408,0001070 -63-11FEB13-1/1

E63926 —UN—30APR12

Juego de forros para desgaste

Si se empaca en suelos abrasivos (arenosos) o cultivos también abrasivos (por ejemplo cañas de maíz, heno de

maní, paja, rastrojo de soja), los forros para desgaste prolongan la vida útil de las chapas laterales.



Panel para desgaste de bastidor principal

E57083 —UN—04MAY09



Panel para desgaste de portón/bastidor

E57084 —UN—04MAY09

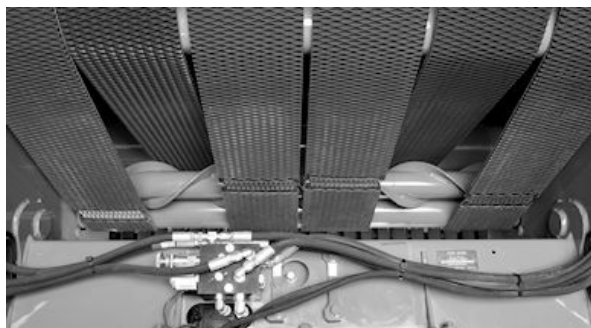
PP98408,0001071 -63-11FEB13-1/1

Conjunto para sinfín de ensilado

En condiciones de cosecha muy secas, este juego de sinfín evita que el cultivo se adhiera al frente de las correas de la empacadora.

El juego de ensilado evita que se acumule cultivo mojado en los rodillos y correas. El juego consiste de un cuchillo rascador para el rodillo de inicio de paca y un sinfín de alimentación impulsado por cadena para la parte frontal del rodillo escalonado.

Se recomienda usar el juego de rodillos auxiliares de compensación junto con el juego de sinfín de alimentación de ensilado.



E64704 —UN—09MAY12

PP98408,0001072 -63-11FEB13-1/1

Rodillo auxiliar de compensación

El rodillo auxiliar de compensación se usa en condiciones en donde la acumulación de residuos es un problema. El rodillo auxiliar de compensación inicia el giro de las correas tan pronto como se cierra el portón para reducir la acumulación de residuos dentro de la empacadora.

También tensiona las correas para reducir el doblado o retorcimiento de la correa en condiciones de viento o laderas.



E66782 —UN—17JUL12

PP98408.0001073 -63-11FEB13-1/1

Juego de mejoramiento de alimentación de caña de maíz

La parrilla de compresión de caña de maíz está diseñada para mejorar la alimentación de cordones de caña de maíz secos a la empacadora. La parrilla de compresión ofrece un complemento completo de rodillos compresores y utiliza un eje de acero para sujetar las varillas del compresor, con lo cual se cumple dos propósitos:

- El eje soporta las condiciones abrasivas y bruscas que se generan al empacar caña de maíz.
- El eje macizo añade peso adicional a la parrilla de compresión, lo cual ayuda a comprimir los tallos y hojas contra el recogedor.

Esta parrilla reforzada está diseñada para utilizar con empacadoras anchas de 5 ft. La parrilla de compresión



E67581 —UN—28AUG12

convencional debe volver a instalarse al empacar otros cultivos.

PP98408.0001074 -63-11FEB13-1/1

Placas de recubrimiento del recogedor para caña de maíz

Las placas de llenado del recogedor ahora están disponibles para recogedores MegaWide™ Plus. Las placas de recubrimiento están diseñadas para evitar que los zuros se acumulen en los despojadores del recogedor. El uso de placa de llenado en los recogedores MegaWide™ Plus mejora la confiabilidad de los dientes y del rotor de dedos del recogedor.

El uso de placas de recubrimiento de zuro mejora el rendimiento de la máquina para cultivos con gran concentración de zuros, y no afectará el rendimiento de la máquina con cultivos en otras condiciones.



E60882 —UN—22FEB12

PP98408.0001075 -63-11FEB13-1/1

Sistema de banco de engrasadores

Proporciona una ubicación conveniente de puntos de engrase. Un engrase adecuado asegurará un funcionamiento sin problemas y una mayor vida útil de los puntos críticos de desgaste.

Acudir a su concesionario John Deere.



E70430—UN—10JUL13

PP98408,000047D -63-10JUL13-1/1

Equipo relacionado

Se puede conseguir el equipo siguiente para uso con la enfardadora a través del concesionario John Deere:

- Aplicador de agentes preservativos
- Conservante de la empacadora
- Cuerda para empacadora
- Rodillos de red para atado
- Lubricador automático de cadena
- Juego de red para atado liviana

PP98408,0001076 -63-11FEB13-1/1

Engrase y mantenimiento

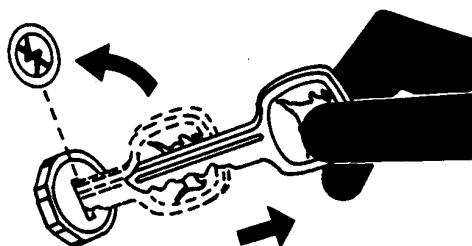
Engrase y mantenimiento seguros de la segadora

⚠ ATENCIÓN: Para evitar posibles lesiones causadas por movimientos inesperados de la máquina, estacionarla sobre una superficie nivelada antes de proceder a los trabajos.

No engrasar o realizar trabajos de mantenimiento en una máquina que se encuentre en movimiento.

Si la máquina está conectada a un tractor, aplicar el freno de estacionamiento del tractor y colocar el cambio de marchas en posición de estacionamiento, apagar el motor y quitar la llave.

Si la máquina está desconectada del tractor, bloquear sus ruedas para impedir que se mueva.



TS230 —UN—24MAY89

PP98408.0001077 -63-11FEB13-1/1

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.

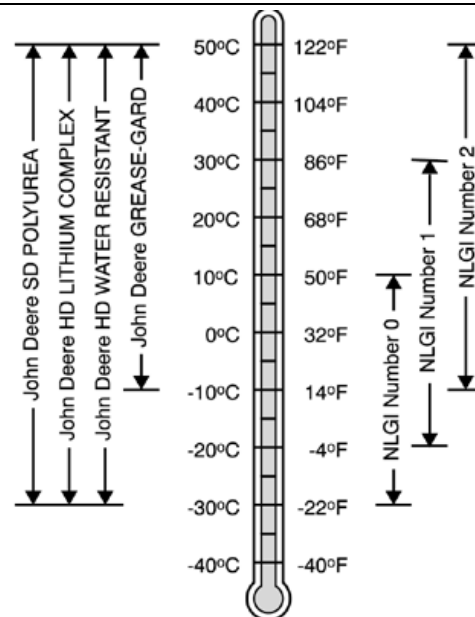
También se recomiendan las siguientes grasas:

- GRASA JOHN DEERE HD LITHIUM COMPLEX
- Grasa resistente al agua John Deere HD
- John Deere GREASE-GARD™

También se puede 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

TS1673 —UN—31OCT03

GREASE-GARD es una marca registrada de Deere & Company

PP98408.0001078 -63-11FEB13-1/1

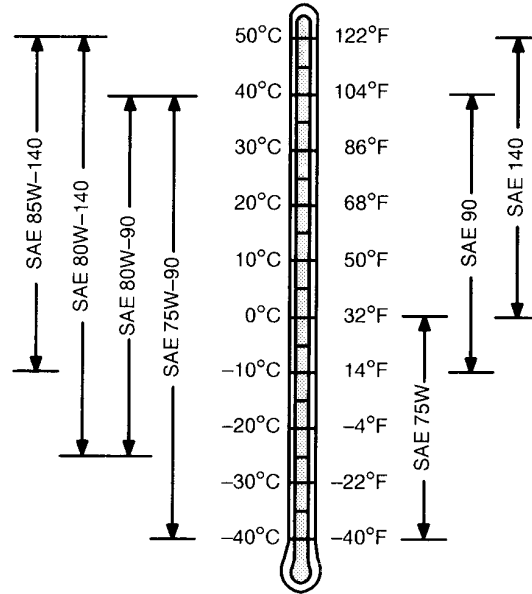
Aceite de la caja de cambios

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 utilizar otros aceites, si cumplen con la Clasificación de mantenimiento GL-5 de API.



TS1653—UN—14MAR96

EXTREME-GARD es una marca comercial de Deere & Company

PP98408,0001079 -63-11FEB13-1/1

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.

PP98408,000107A -63-11FEB13-1/1

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 o 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.

PP98408,000107B -63-11FEB13-1/1

Realización de 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.

PP98408,000107C -63-11FEB13-1/1

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 secos o de fricción, o resistencia excesiva.
- Empujar, tirar o hacer palanca 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.

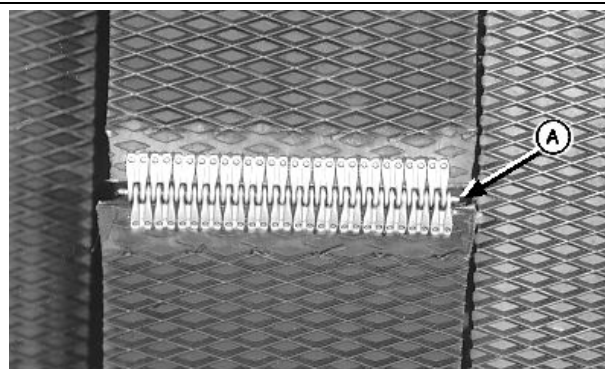
PP98408,000107D -63-11FEB13-1/1

En caso necesario - Pasadores de empalme de correa

Revisar los pasadores (A) en busca de desgaste o rotura cada 2000 pacas (cada 1000 pacas cuando el terreno es arenoso), de lo contrario, los pasadores rotos serán difíciles de sacar. Sustituir los pasadores si están rotos, o si se ha desgastado más de un tercio de su grosor. No deformar los extremos de los ganchos nuevos al instalarlos.

Para sacar un pasador, sujetarlo con pinzas y girarlo 90 grados (1/4 vuelta) antes de tirar de él o golpearlo para extraerlo.

A—Pasadores



E39736—UN—24MAY96

PP98408,000107E -63-11FEB13-1/1

En caso necesario - Canales 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.

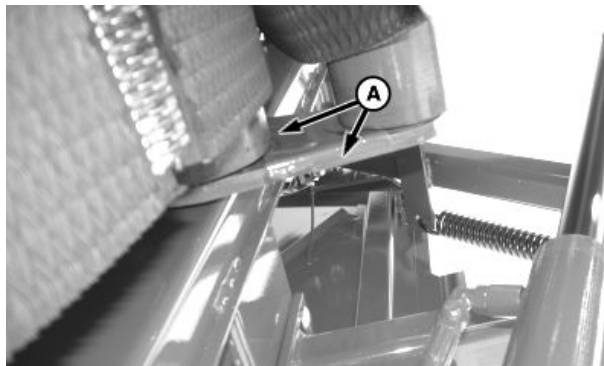
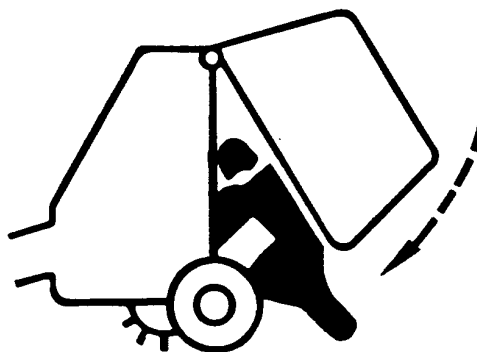
Para revisar la profundidad de la ranura de los perfiles de desgaste:

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

TS688 —UN—21SEP89

E56903 —UN—09MAR09

PP98408,000107F -63-11FEB13-1/1

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)

E57911 —UN—25AUG09

PP98408,0001080 -63-11FEB13-1/1

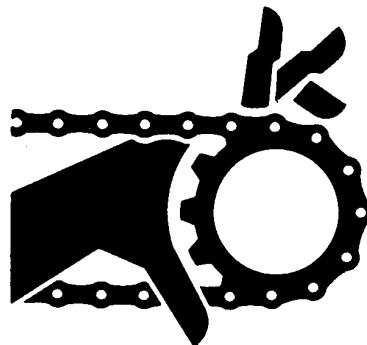
Cada 10 horas

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.

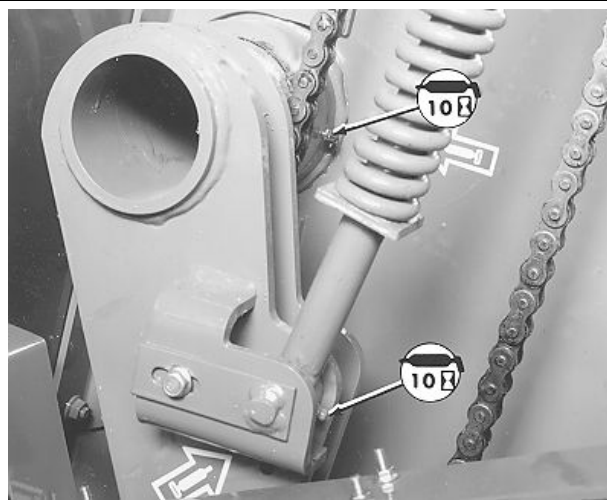
Engrasar las cadenas inmediatamente después del funcionamiento, con las cadenas aún calientes. Tener la máquina brevemente a ralentí para que el aceite pueda penetrar bien, lo que alargará la vida útil de la cadena.



PP98408,0001081 -63-11FEB13-1/5

TS284 —UN—23AUG88

Pivotes del brazo tensor



PP98408,0001081 -63-11FEB13-2/5

E39579 —UN—15NOV95

Vástagos de cilindro tensor

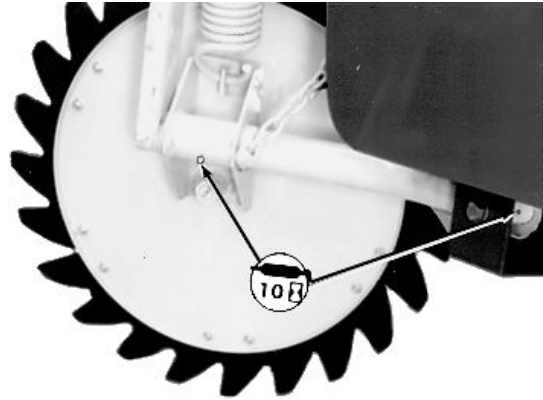


Continúa en la siguiente página

PP98408,0001081 -63-11FEB13-3/5

E39583 —UN—15NOV95

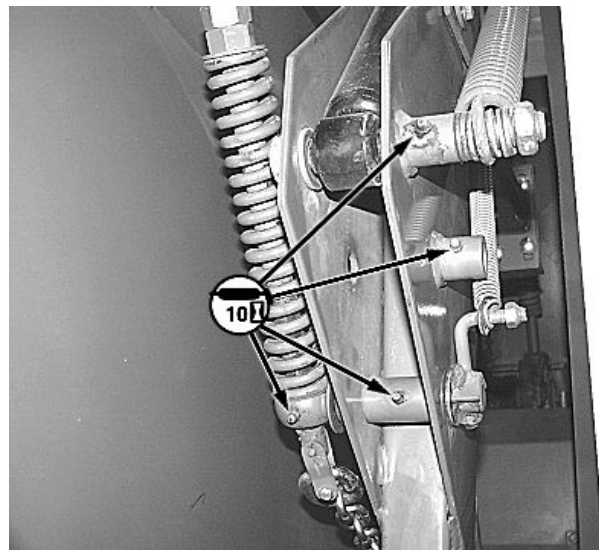
Ruedas recogedoras y pivote del soporte (si existe)



E39589 —UN—30JUN99

PP98408,0001081 -63-11FEB13-4/5

Amortiguador y tornillo de resorte de barra de empuje (si existe)



E48339 —UN—10JUL00

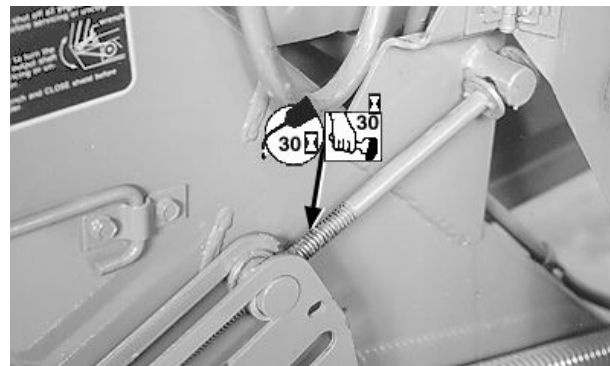
PP98408,0001081 -63-11FEB13-5/5

Cada 30 horas

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.

A—Roscas de palanca acodada del recolector



E47610 —UN—07JAN00

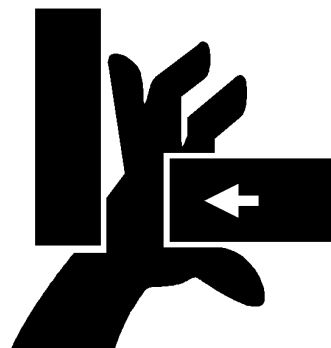
Continúa en la siguiente página

PP98408,0001082 -63-11FEB13-1/8

Brazos de atado y varilla accionadora del hilo

⚠ 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.



PP98408,0001082 -63-11FEB13-2/8

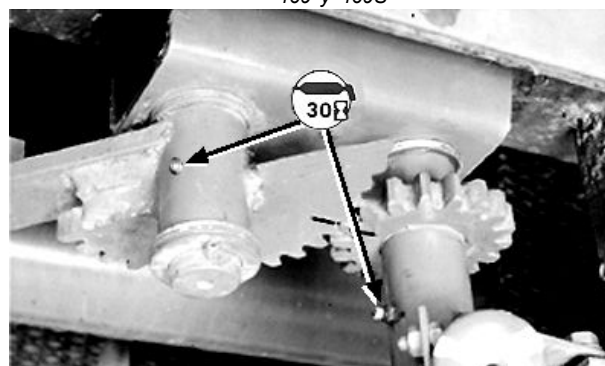
E47598 —UN—07JAN00

Si incluye recogedor MegaTooth™; girar las cortinas para quitarlas del paso y acceder a los engrasadores y al vástago del accionador.

Limpiar las acumulaciones de material o cosecha de la varilla accionadora.



469 y 469S



569

Continúa en la siguiente página

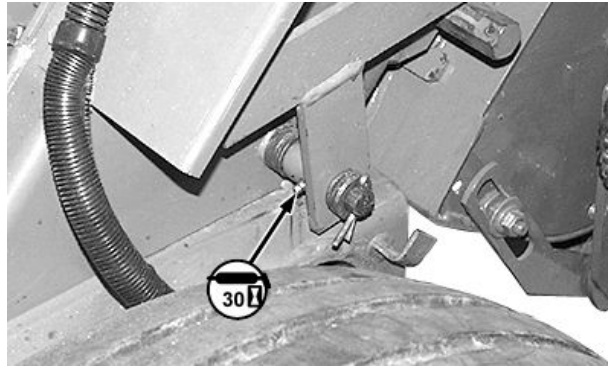
PP98408,0001082 -63-11FEB13-3/8

E39603 —UN—20NOV95

E39777 —UN—22FEB96

Pivote de polea tensora de transmisión del recogedor

NOTA: Se ha retirado la protección para la fotografía.



Lado derecho

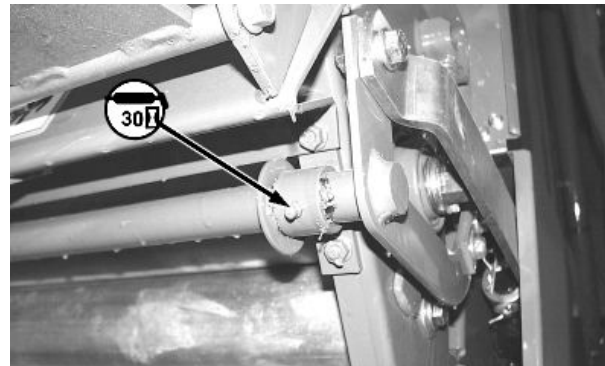
E48763 —UN—02AUG00

PP98408,0001082 -63-11FEB13-4/8

Pivote del brazo de cuchilla fija de envoltura con red COVER-EDGE™ (si existe)

IMPORTANTE: No lubricar excesivamente las graseras del pivote del brazo de la contracuchilla. Esto permitirá que la grasa manche el rodillo de goma, causando arrollamiento del material.

Las graseras se encuentran en los lados izquierdo y derecho.



Se muestra el lado derecho

E48340 —UN—12JUL00

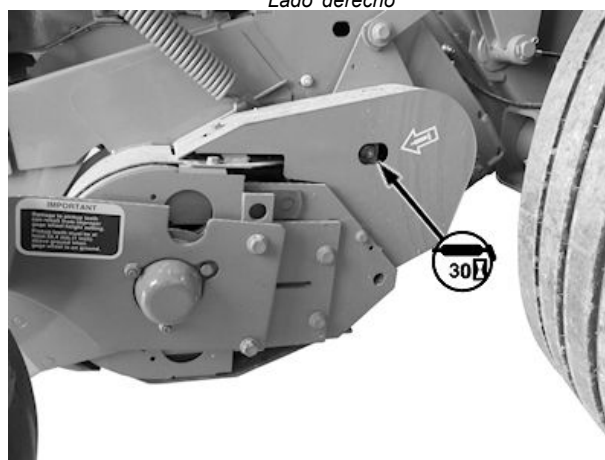
Continúa en la siguiente página

PP98408,0001082 -63-11FEB13-5/8

Brazo de la polea tensora del recogedor



Lado derecho



Lado izquierdo

E61069 —UN—16AUG12

E61070 —UN—16MAR12

PP98408,0001082 -63-11FEB13-6/8

Pivote de palanca acodada de elevador del recogedor



Lado izquierdo

E61081 —UN—16MAR12

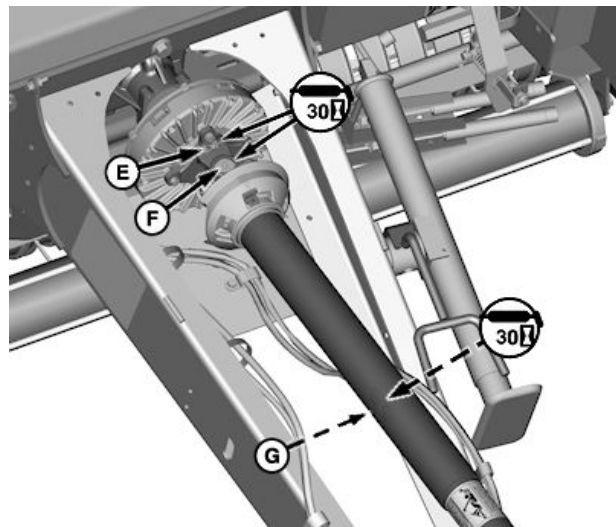
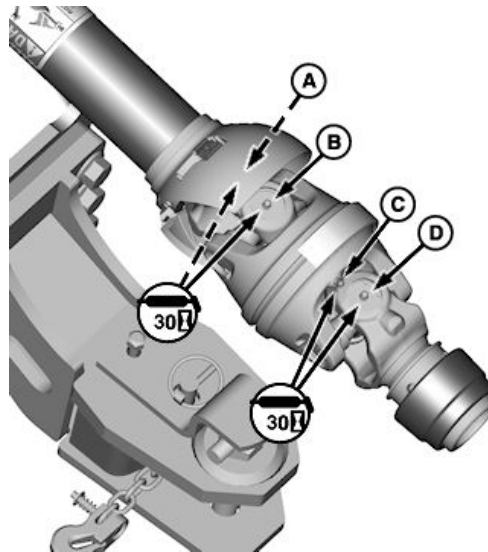
Continúa en la siguiente página

PP98408,0001082 -63-11FEB13-7/8

Eje de transmisión de la TDF

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

PP98408,0001082 -63-11FEB13-8/8

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

E61068—UN—16MAR12

PP98408,0001083 -63-11FEB13-1/1

Anualmente

Cojinetes de ruedas de la empacadora y de ruedas recogedoras (si existe)

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.



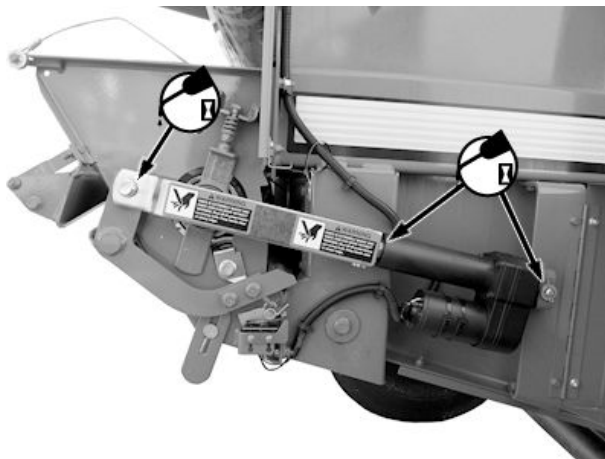
Continúa en la siguiente página

PP98408,0001084 -63-11FEB13-1/4

E62049—UN—30MAR12

Accionador de atado con red COVER-EDGE™ (si existe)

Lubricar los pasadores de montaje del extremo de la varilla y del extremo de la base del accionador y de eslabones con aceite SAE 30 ó más viscoso.



Lado derecho

PP98408,0001084 -63-11FEB13-2/4

E61071 —UN—16MAR12

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—Capacidad..... 1,2 l
(1.25 qt)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001084 -63-11FEB13-3/4



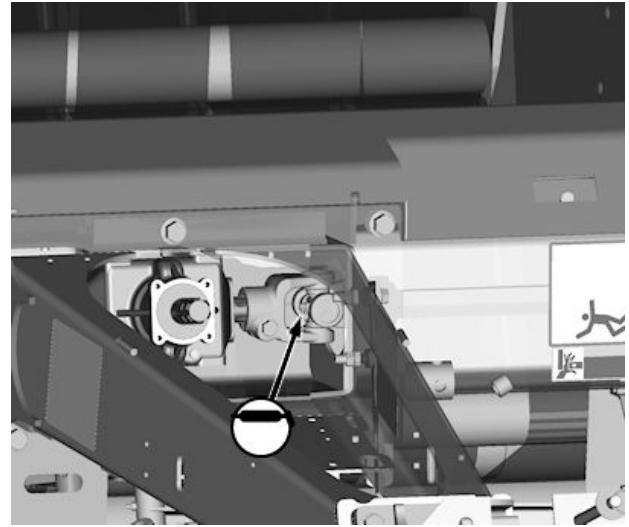
Retiro del tapón de vaciado

E57911 —UN—25AUG09

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

PP98408,0001084 -63-11FEB13-4/4

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.
	Las estrías telescópicas están gastadas o tienen excoriaciones.	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	Las bolas o receptáculos están 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.

PP98408,0001085 -63-11FEB13-1/1

Embrague de seguridad de fricción de la caja de cambios principal

Sintoma	Problema	Solución
El embrague no patina	La distancia entre el disco trasero y el disco de presión es menor que las especificaciones.	Ajustar el embrague. (Ver AJUSTE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE LA CAJA DE CAMBIOS PRINCIPAL, en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Desmontar el embrague y limpiar el muelle del disco.
	Agarrotado u oxidado.	Hacer patinar el embrague. (Ver PATINAJE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE LA CAJA DE CAMBIOS PRINCIPAL, en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Desmontar el embrague y limpiar el muelle del disco.
	El disco de embrague o la placa de presión están doblados.	Sustituir la placa de presión o el disco de embrague. (Acudir a su concesionario John Deere).
	La tierra y los materiales finos se acumulan entre el resorte del disco y la placa de presión y no permite que se aplaste el resorte. Se reduce la protección del mando.	Desarmar el embrague principal y eliminar la suciedad entre el resorte del disco y la placa de presión al ajustar o hacer patinar el embrague.
Patinaje excesivo del embrague	Durante el procedimiento de patinaje del embrague principal, el aflojamiento de los tornillos permite que se ensanche el resorte del disco y se llene de tierra. Al apretar seis tornillos, el resorte del disco no se aplastará en áreas llenas de tierra.	Desarmar el embrague principal y eliminar la suciedad entre el resorte del disco y la placa de presión al ajustar o hacer patinar el embrague.
	La distancia entre el disco trasero y la placa de presión mide más de 7,1 mm (0,280 in..)	Ajustar el embrague. (Ver AJUSTE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE LA CAJA DE CAMBIOS PRINCIPAL, en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Desmontar el embrague y limpiar el muelle del disco.
	Muelle de disco débil debido a sobrecalentamiento.	Sustituir el muelle del disco.
	Disco de fricción desgastado.	Sustituir el disco de fricción. (Acudir a su concesionario John Deere).

PP98408,0001086 -63-11FEB13-1/1

Problemas de las cadenas de transmisión

Síntoma	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).
	El embrague de seguridad de fricción de la caja de cambios principal no patina.	Hacer patinar el embrague. (Ver PATINAJE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DEL EJE DE TRANSMISIÓN DE LA TDF PRINCIPAL, en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Desmontar el embrague y limpiar el muelle del disco.

PP98408,0001087 -63-11FEB13-1/1

Problemas de las cajas de cambios

Sintoma	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.

PP98408,0001088 -63-11FEB13-1/1

Dificultades en la función hidráulica

Síntoma	Problema	Solución
La empacadora no alimenta heno; boca de alimentación taponada.	Densidad excesiva de la paca.	Para reducir la densidad, girar la válvula de descarga ajustable en sentido contrahorario. (Ver Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Ajustar el núcleo variable (blando) (si existe). Si no la tiene, instalar la opción de núcleo variable (blando). Revisar la válvula de descarga ajustable. Sustituir en caso de avería. (Acudir al concesionario John Deere.) Ajustar el diámetro variable de núcleo (si existe). (Ver el procedimiento correspondiente en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	El portón se abre durante el empacado debido a fugas de los componentes internos del sistema.	Reparar o reemplazar el componente con fugas. (Acudir al concesionario John Deere.)
La paca no sale de la cámara de prensado.	Empacadora nueva.	Reducir la densidad hasta que las pacas se manchen con la pintura de las chapas laterales. (Ver Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Seguir las instrucciones de rodaje dadas en la sección Funcionamiento de la empacadora.
	Densidad excesiva de la paca.	Para reducir la densidad, girar la válvula de descarga ajustable en sentido contrahorario. (Ver Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Revisar la válvula de descarga. Sustituir en caso de avería. (Acudir al concesionario John Deere.)
	Acumulaciones de cultivo húmedo o pegajoso en las chapas laterales. Fricción excesiva con las chapas laterales.	Limpiar las chapas laterales. Revisar las chapas laterales delanteras de la empacadora y enderezarlas según se requiera. (Acudir al concesionario John Deere.)
Densidad de la paca demasiado baja.	Cilindro tensor defectuoso.	Reparar el cilindro si tiene fugas. (Acudir al concesionario John Deere.)
	Válvula de descarga averiada.	Revisar la válvula de descarga. Sustituir en caso de avería. (Acudir al concesionario John Deere.)

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C4B -63-24AUG16-1/3

Síntoma	Problema	Solución
	Anillos tóricos o de respaldo dañados en las válvulas de descarga o de retención.	Sustituir. (Acudir al concesionario John Deere.)
	Asiento o cono de válvula dañado en las válvulas de descarga o de retención.	Sustituir. (Acudir al concesionario John Deere.)
	Las materias extrañas impiden que se asiente el cono de la válvula de descarga o de retención.	Limpiar o sustituir. (Acudir al concesionario John Deere.)
	La válvula de densidad está ajustada para pacas livianas.	Ajustar para obtener pacas de mayor peso. (Ver Ajuste de la densidad de la paca y Revisión del funcionamiento de la empacadora en el campo, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	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—Empacadora.)
Dificultad para girar el mando de control de densidad de la paca.	El portón elevado o el brazo tensor de correas causan una resistencia adicional al giro.	Ajustar con el portón cerrado y el brazo tensor de correas hacia abajo.
	Rosca seca en el tornillo de ajuste.	Aplicar unas pocas gotas de aceite o un lubricante de grafito seco a todas las roscas.
	Anillo de bloqueo trabado contra el cuerpo de válvula.	Desenroscar el anillo de bloqueo antes de ajustar el mando de control de densidad. (Ver Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
Densidad baja de pacas en un lado.	Procedimiento incorrecto de formación de pacas.	Repasar Interpretación de los indicadores de forma de la paca, en la sección Funcionamiento de la empacadora.
Indicador de densidad de la paca en la zona roja.	La válvula de mando a distancia (VMD) del tractor no está en punto muerto mientras se empaca.	Mover la palanca hidráulica a punto muerto mientras se empaca.
	Medidor de densidad defectuoso.	Sustituir. (Acudir al concesionario John Deere.)
	El ajuste de la válvula de descarga es demasiado alto.	Ajustar la válvula. (Ver Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Válvula de descarga ajustable defectuosa.	Cambiar la válvula. (Acudir al concesionario John Deere.)

Continúa en la siguiente página

SF04007,0000C4B -63-24AUG16-2/3

Síntoma	Problema	Solución
El portón se abre durante el proceso de empacado.	El cilindro tensor 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. (Acudir al concesionario John Deere.)
	Fugas en la válvula de mando a distancia (VMD) del tractor.	Reparar o sustituir. (Acudir al concesionario John Deere.)
	Fugas internas en el sistema hidráulico de la empacadora.	Reparar. (Acudir al concesionario John Deere.)
El portón no se cierra ni traba.	Ajuste demasiado bajo de la válvula de descarga ajustable.	Girar la perilla de la válvula de descarga ajustable en sentido horario para aumentar el ajuste. (Ver Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Obstrucción entre el portón y el bastidor.	Eliminar la obstrucción.
	Caudal hidráulico muy bajo del tractor.	Ajustar el caudal hidráulico del tractor. (Consultar el Manual del operador del tractor.) Añadir una placa de orificio a la válvula de tensión de pacas. (Ver Instalación de placa de orificio en tractores con bajo caudal hidráulico en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Una o más placas de orificio está obturada o mal orientada. Las placas de orificio se encuentran en el acoplador de VMD, en el acoplador en T inferior del bloque de válvulas y en la válvula de bloqueo del portón.	Inspeccionarlas y rearmarlas con la orientación correcta.
Cierre errático del portón.	Válvula de retención 4 a 1 intercambiada con válvula de retención 12 a 1.	Instalar las válvulas de retención en las posiciones correctas. (Acudir al concesionario John Deere.)
	La placa de orificio en el extremo de desconexión rápida (VMD) de la manguera de diámetro pequeño está instalada incorrectamente.	Invertir la dirección de la placa de orificio.
	Acumulaciones de cosecha en las correas.	Retirar el material acumulado y hacer funcionar la TDF mientras se cierra el portón.

SF04007,0000C4B -63-24AUG16-3/3

Atado automático con cuerda

Sintoma	Problema	Solución
Las teclas EXTENDER o RETRAER 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 está demasiado apretada en la paca o se corta mientras está atando.	Colocación de la cuerda incorrecta.	Comprobar que la cuerda esté correctamente guiada. (Ver la sección Preparación de la empacadora.)
	Cuerda en mal estado, nudos en la cuerda, ovillo nuevo con núcleo apretado, cuerda mojada.	Quitar la cuerda en mal estado o sustituir la bobina de cuerda.
	Voltaje excesivo de la cuerda.	Reducir la tensión de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA, en la sección Preparación de la empacadora.)
	Pasador o muelles incorrectos en la placa tensora de cuerda.	Sustituir por las piezas correctas.
	Acumulaciones de cosecha en las guías de la cuerda.	Quitar las acumulaciones de cultivo.
	Se han formado ranuras profundas en la guía de cuerda.	Cambiar la guía de cuerda.
	La cuerda de sisal se atasca en la rueda indicadora de la cuerda.	Pasar la cuerda de sisal solamente 1/4 de vuelta alrededor de la rueda indicadora de la cuerda.
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 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.

Continúa en la siguiente página

PP98408.000108A -63-11FEB13-1/8

Síntoma	Problema	Solución
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.
	Densidad baja de pacas en ciertas secciones.	Repasar INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.
	Tensión de la cuerda demasiado baja.	Aumentar la tensión 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 DEL CABO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
El voltaje de cuerda no es uniforme en todo el ancho de la paca.	Avería de válvula de tensión de la paca.	Reparar o sustituir la válvula. (Acudir a su concesionario John Deere).
	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).
		Ajustar los sensores de forma de paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108A -63-11FEB13-2/8

Síntoma	Problema	Solución
	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).
	Las barras de forma de paca del monitor-controlador indican alto antes de que los extremos de la paca estén apretados.	Ajustar los sensores de forma de paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Repasar INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.
Cuerda suelta y espaciado de la cuerda ancho 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). Evitar llenar excesivamente el lado derecho. Repasar INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.
	Las barras de forma de paca del monitor-controlador indican alto antes de que los extremos de la paca estén apretados.	Ajustar los sensores de forma de paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	La cuerda se resbala con la cosecha suelta.	Activar el atado con cincha en el perfil 004 del monitor.
Cuerda demasiado suelta en el lado derecho de la paca.	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 tendida. (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

PP98408.000108A -63-11FEB13-3/8

Síntoma	Problema	Solución
Falta de densidad en el extremo izquierdo de la paca.	La barra de forma de paca izquierda alcanza la posición superior cuando la correa izquierda está tensada.	Ajustar los sensores de forma de paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	La barra de forma de paca derecha alcanza la posición superior cuando la correa derecha está tensada, lo que resulta en el llenado excesivo del lado derecho.	
Los brazos de atado se mueven hacia el lado derecho de la empacadora y no regresan, o lo hacen parcialmente y se detienen.	Las vueltas de extremo en el lado izquierdo tiran hacia abajo el extremo de la paca y resulta en cuerda suelta y espaciado de la cuerda ancho cerca del extremo izquierdo.	Ajustar los sensores de forma de paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	El brazo de atado se engancha en la varilla del compresor.	Recogedor regular o MegaTooth™; alinear la varilla de prensado hacia abajo. (Ver AJUSTE DE PARRILLA DE PRENSADO en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
		Recogedor MegaWide™ Plus; comprobar que el conjunto gire libremente. (Ver INSTALACIÓN DE PARRILLA DE PRENSADO en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	La acumulación de cultivo o cañas de maíz en las varillas de prensado impide el recorrido del brazo de atado.	(Ver EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
		Elevar la empacadora. (Ver AJUSTE DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)
El espaciado de la cuerda no es uniforme.	Recogedor MegaTooth™; varilla de prensado atascada encima del rodillo de inicio de paca.	Instalar o ajustar el perfil de la varilla de prensado. (Ver AJUSTE DEL PERFIL DE LA VARILLA DE PRENSADO [RECOGEDOR MegaTooth™], en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	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 DE ESPACIADO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	La cuerda está mal tendida.	Colocar la cuerda correctamente. (Ver TENDIDO DE LA CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108A -63-11FEB13-4/8

Síntoma	Problema	Solución
	Empacado de 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 correspondiente en la sección Funcionamiento de la empacadora). Bajar la empacadora. (Ver POSICIÓN DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)
	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.	Desatascar las ruedas indicadoras.
	La cuerda o el brazo de atado hacen contacto con la varilla del compresor.	Recogedor regular o MegaTooth™; bajar la parrilla de prensado o alinear la varilla. (Ver AJUSTE DE PARRILLA DE PRENSADO en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Recogedor MegaWide; verificar que el conjunto gira libremente. (Ver INSTALACIÓN DE PARRILLA DE PRENSADO en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	El régimen del motor del tractor varía.	Mantener constante el régimen del motor mientras se están atando las pacas. Activar el sensor de régimen de la TDF de alerta del embrague de seguridad para controlar el espaciado en forma independiente de la velocidad.
	La densidad de la paca varía a lo largo del ancho de la paca o la paca no es de forma cilíndrica.	Repasar INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.
No hay cuerda o la paca no ha atrapado la cuerda.	La cuerda se envuelve en el tubo.	De ser necesario, reducir la tensión de la cuerda de plástico delgado. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108A -63-11FEB13-5/8

Síntoma	Problema	Solución
Cuerda muy próxima al borde de la paca.	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 la tensión 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 la tensión de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA, en la sección Preparación 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 CARGAR LAS CAJAS DE CUERDA en la sección Preparación de la empacadora.)
	Demasiados dedos faltantes en el recogedor.	Sustituir los dedos del recogedor.
	Desajuste de la guía de cuerda ajustable.	Ajustar la guía de cuerda. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ATADO DEL CABO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Pacas con forma de tonel o cónicas.	Cargar los extremos de la paca empujando el cordón de forraje. Ajustar los sensores de forma de paca según sea necesario. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108A -63-11FEB13-6/8

Síntoma	Problema	Solución
	La guía de cuerda está demasiado cerca del borde de la paca.	Ajustar la guía de cuerda. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ATADO DEL CABO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Empacado de cosechas secas y resbaladizas, como paja o lino.	Usar más cuerda. Aumentar la distancia de la cuerda del extremo de la paca. (Ver DESCRIPCIÓN DE TÉRMINOS Y AJUSTES DEL ATADO CON CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	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 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.
	El recorrido del brazo de atado del lado derecho está fuera de ajuste.	Ajustar. (Ver DESCRIPCIÓN DE TÉRMINOS Y AJUSTES DEL ATADO CON CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
No se ha cortado la cuerda.	La paca es expulsada antes de que la cuerda se corte.	Verificar que haya dejado de moverse la cuerda antes de descargar la paca.
	Ajuste incorrecto del cortador de cuerda.	Ajustar el voltaje del cortador de cuerda. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	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 (4 ft). Instalar el tope con el borde recortado hacia la parte delantera de la empacadora (5 ft).
	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).
	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 DEL AJUSTE DE LA CUCHILLA, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108A -63-11FEB13-7/8

Síntoma	Problema	Solución
	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 la tensión de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

PP98408,000108A -63-11FEB13-8/8

Sintoma	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 la tensión 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 cincha o de reextensión.
	Los tubos cruzados de la barra de empuje tocan y no permiten el corte del cabo de la cuerda.	Ajustar el intervalo de retardo entre el corte de la cuerda y la visualización de la válvula de expulsión en el perfil 033 del monitor. (Ver AJUSTE DE RETARDO EN EXPULSIÓN DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
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 los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

PP98408,000108A -63-11FEB13-9/8

Problemas con el 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 y 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 y 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.	El brazo de atado se engancha en la varilla del compresor.	Alinear hacia abajo la varilla de prensado. (Ver AJUSTE DE PARRILLA DE PRENSADO en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	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 enchufe del grupo de cables.
El ciclo automático de atado con cuerda no funciona. El indicador de parada se ilumina y la alarma suena.	Avería del interruptor de cierre de portón.	Sustituir el interruptor.
	Ajuste incorrecto del interruptor de cierre del portón.	Ajustar el interruptor de cierre de portón.

Continúa en la siguiente página

PP98408.000108B -63-12FEB13-1/11

Síntoma	Problema	Solución
	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 enchufe del accionador de atado con cuerda al enchufe de FUNCIONAMIENTO NORMAL. (Ver INTERRUPTOR DE DERIVACIÓN [SÓLO ATADO CON CUERDA], en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
El accionador de atado con cuerda 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 monitor/controlador. (Ver PROGRAMA DE MODELO DE EMPACADORA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.) 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 DE ESPACIADO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
El número de atados en extremo difiere del valor programado en el monitor/controlador.	Varilla de guiado de cuerda doblada o faltante.	Sustituir o enderezar la varilla.
	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF (sin alarma de embrague de seguridad activada).	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. Activar el sensor de régimen de la TDF de alerta del embrague de seguridad para controlar el espaciado, independientemente del régimen de la TDF. (Ver la sección Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108B -63-12FEB13-2/11

Síntoma	Problema	Solución
Espaciado desigual de la cuerda. (Ver Espaciado automático de la cuerda - El espaciado de la cuerda no es uniforme 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 de prensado. (Ver AJUSTE DE PARRILLA DE PRENSADO [RECOGEDOR REGULAR O MegaTooth™] en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Parámetros incorrectos del monitor/controlador.	Reiniciar los parámetros iniciales de fábrica. (Ver los procedimientos del caso en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF (sin alarma de embrague de seguridad activada).	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. Activar el sensor de régimen de la TDF de alerta del embrague de seguridad para controlar el espaciado, independientemente del régimen de la TDF. (Ver la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	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 monitor/controlador. (Ver AJUSTE DE ESPACIADO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Inspeccionar el grupo de cables. Reparar o sustituir.
El indicador de atado con red se ilumina y la alarma suena.	La cuchilla no ha cortado la red.	Ajustar el freno. (Ver AJUSTE DEL ESTIRAMIENTO DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.) Afilar la cuchilla de corte de atado con red. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Sección Atado con red.)
	Ajuste incorrecto del interruptor de atado con red.	Ajustar el interruptor. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Sección Atado con red.)
	La palanca del accionador del interruptor de atado con red no gira libremente.	Comprobar si la palanca del accionador está obstruida o si tiene corrosión en la zona de su articulación.

Continúa en la siguiente página

PP98408.000108B -63-12FEB13-3/11

Sintoma	Problema	Solución
Los valores de atado con cuerda o de la red no corresponden con los diferentes tamaños de paca.	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF (sin alarma de embrague de seguridad activada).	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.	Activar el sensor de régimen de la TDF de alerta del embrague de seguridad para controlar el espaciado, independientemente del régimen de la TDF. (Ver la sección Funcionamiento de la empacadora.) Ajustar el sensor. (Ver AJUSTE DEL SENSOR DE DIÁMETRO DE PACA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
La forma de paca no está de acuerdo con la indicación del monitor/controlador.	El operador no está siguiendo el procedimiento recomendado.	Ver INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.
	Ajustes incorrectos de las barras y sensores de forma de paca.	Ajuste de los sensores y barras indicadoras de forma de paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Sensores de forma de paca averiados.	Cambiar los sensores. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
El tamaño de la paca no corresponde con el valor de ajuste del monitor-controlador.	Rotura de muelle del brazo del sensor de forma de paca.	Sustituir el muelle.
	Ajuste incorrecto del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor de diámetro de la paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Sensor de diámetro de la paca averiado.	Sustituir el sensor. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
El indicador de paca casi lleno no se ilumina en el monitor-controlador.	Sensor de diámetro de la paca averiado.	Sustituir el sensor. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Las pacas no son densas.	Se ha activado la función de núcleo variable.	Desactivar la función de núcleo variable.
	El diámetro del núcleo variable es demasiado grande.	Reducir el diámetro del núcleo variable o desactivar la función.

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108B -63-12FEB13-4/11

Síntoma	Problema	Solución
	Falla del solenoide de núcleo variable.	Sustituir el solenoide. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Sensor de diámetro de la paca averiado.	Sustituir el sensor. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	Ajuste incorrecto del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor de diámetro de la paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
El indicador Portón abierto se ilumina con el portón cerrado.	Ajuste incorrecto del interruptor de bloqueo del portón abierto.	Ajustar los interruptores. (Ver AJUSTE DE LOS INTERRUPTORES DE BLOQUEO DEL PORTÓN en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Interruptores de bloqueo del portón defectuosos.	Cambiar los interruptores. (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). Si el tractor tiene bajo caudal hidráulico, instalar el orificio. (Ver INSTALACIÓN DEL ORIFICIO EN TRACTORES CON BAJO CAUDAL HIDRÁULICO en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
		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).
	Los interruptores de las retenciones del portón abierto no están bien ajustados.	Ajustar los interruptores de bloqueo del portón abierto. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	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).

Continúa en la siguiente página

PP98408.000108B -63-12FEB13-5/11

Síntoma	Problema	Solución
	Desplazamiento de los ganchos de pestillos del portón abierto.	Cambiar los ganchos y ajustar la retención del portón abierto. (Ver AJUSTE DEL TOPE DE BLOQUEO DEL PORTÓN en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	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 indicador de parada y el zumbador se encienden cuando el portón se cierra.	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. Reparar o ajustar el tope de retención. (Ver AJUSTE DEL TOPE DE BLOQUEO DEL PORTÓN en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Los interruptores de bloqueo del portón no están bien ajustados.	Ajustar los interruptores de bloqueo del portón abierto. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Interruptores de bloqueo del portón defectuosos.	Revisar los interruptores de bloqueo del portón. (Ver PRUEBA DE BLOQUEO DEL PORTÓN E INTERRUPTORES DE PACA SOBREMEDIDA en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere.)
	Conexiones inadecuadas o cables a los interruptores de pestillos rotos.	Probar la continuidad de los cables. Reparar según sea necesario.
	Interruptor de paca sobremedida desajustado.	Ajustar el interruptor de paca sobremedida. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Cables del interruptor de paca sobremedida en cortocircuito.	Revisar los cables en busca de cortocircuitos. Reparar según sea necesario.

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108B -63-12FEB13-6/11

Síntoma	Problema	Solución
Se visualiza el indicador de portón cerrado, pero el portón está abierto o no está bloqueado.	Los interruptores de las retenciones del portón abierto no están bien ajustados.	Ajustar los interruptores de bloqueo del portón abierto. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	Interruptores de bloqueo del portón defectuosos.	Revisar los interruptores de bloqueo del portón. (Ver PRUEBA DE BLOQUEO DEL PORTÓN E INTERRUPTORES DE PACA SOBREMEDIDA en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere.)
	Las acumulaciones de cosecha cerca de las retenciones impiden el funcionamiento del gancho.	Retirar la acumulación.
	Cables de las retenciones de portón en cortocircuito.	Probar los cables en busca de cortocircuitos. Reparar según sea necesario.
Uno o más de los indicadores de barra en la pantalla LCD no corresponde a la forma de paca que se está formando.	El operador no entiende correctamente la señal.	Repasar INTERPRETACIÓN DE LOS INDICADORES DE FORMA DE LA PACA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.
	Los sensores de forma de paca no están bien ajustados.	Ajustar los sensores de forma de paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	Los sensores de forma de la paca están defectuosos.	Sustituir los sensores de forma de la paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	Los cables conductores entre el monitor-unidad de control electrónico y los sensores de forma de la paca están rotos o hay una conexión pobre en los enchufes de grupo de cables.	Continuidad. Reparar los cables o las conexiones según se requiera.
	Pantalla defectuosa.	Revisar la pantalla. (Ver PRUEBA DE LA PANTALLA DE CRISTAL LIQUIDO (LCD) ILUMINADA, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Se enciende la luz de bajo voltaje.	Bajo voltaje al monitor-controlador cuando está bajo carga.	Comprobar el voltaje. (Ver REVISIÓN DEL VOLTAJE DEL TRACTOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408.000108B -63-12FEB13-7/11

Sintoma	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 los dos interruptores de retención del portón abierto funcionen correctamente. (Ver PRUEBA DE LOS INTERRUPTORES DE BLOQUEO DEL PORTÓN, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
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 enchufes e inspeccionarlos en busca de terminales torcidos o fuera de lugar.
	Conexión intermitente del grupo de cables debido a cables rotos o deshilachados.	Inspeccionar y reparar o reemplazar el grupo de cables.
El indicador de parada aparece en el monitor/controlador (E201) cuando está encendido.	El accionador de atado con cuerda o red está desconectado.	Revisar los enchufes del accionador.
	Cables flojos o cortados.	Revisar si hay interrupciones en el enchufe 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 enchufes en busca de clavijas dobladas hacia atrás.
El accionador de atado con cuerda 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.	Sustituir el accionador. (Acudir a su concesionario John Deere.)
		Inspeccionar y reparar o reemplazar el grupo de cables.
	El brazo de atado está atorado contra el lado delantero de la cuchilla.	Usar la tecla de retraer del monitor-controlador para 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, vástago del compresor 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.
	Ajuste incorrecto del interruptor de bloqueo del portón abierto.	Ajustar los interruptores de bloqueo del portón abierto. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108B -63-12FEB13-8/11

Síntoma	Problema	Solución
	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 enchufe del accionador de atado con cuerda al enchufe de FUNCIONAMIENTO NORMAL. (Ver INTERRUPTOR DE DERIVACIÓN [SÓLO ATADO CON CUERDA], en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
El accionador de atado con cuerda 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 monitor/controlador. (Ver PROGRAMA DE MODELO DE EMPACADORA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
		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 DEL CABO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
El número de atados en extremo difiere del valor programado en el monitor/controlador.	Ajuste incorrecto del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor de diámetro de la paca. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF (sin alarma de embrague de seguridad activada).	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. Activar el sensor de régimen de la TDF de alerta del embrague de seguridad para controlar el espaciado, independientemente del régimen de la TDF. (Ver la sección Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408.000108B -63-12FEB13-9/11

Sintoma	Problema	Solución
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 VALORES INICIALES y PROGRAMA DE MODELO DE EMPACADORA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF (sin alarma de embrague de seguridad activada).	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.
		Activar el sensor de régimen de la TDF de alerta del embrague de seguridad para controlar el espaciado, independientemente del régimen de la TDF. (Ver la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	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 monitor/controlador. (Ver AJUSTE DE ESPACIADO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Inspeccionar el grupo de cables. Reparar o sustituir.
Los parámetros de atado de cuerda no corresponden con los diferentes tamaños de paca.	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF (sin alarma de embrague de seguridad activada).	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.
		Activar el sensor de régimen de la TDF de alerta del embrague de seguridad para controlar el espaciado, independientemente del régimen de la TDF. (Ver la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Ajuste incorrecto del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor. (Ver AJUSTE DEL SENSOR DE DIÁMETRO DE PACA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Sistema de atado con red: El accionador de atado con red no funciona durante el ciclo automático. El indicador PARAR destella (E211).	Cableado roto.	Revisar el grupo de cables en busca de roturas y revisar los enchufes en busca de clavijas dobladas hacia atrás.

Continúa en la siguiente página

PP98408.000108B -63-12FEB13-10/11

Síntoma	Problema	Solución
El accionador de atado con red no se mueve cuando se presionan las teclas de extender/retraer en el modo de red.	Los interruptores de extender/retraer no han sido diseñados para regular el accionador de atado con red en el modo de red.	Ver PRUEBA DE LA CORRIENTE DEL ACCIONADOR DE ATADO CON CUERDA (PERFIL 018), en la sección Mantenimiento—Empacadora.
El accionador de atado con red no completa su recorrido. No se corta el material de red.	Bajo voltaje al monitor/controlador cuando está bajo carga.	Ver PRUEBA DE TENSIÓN DE TOMA ELÉCTRICA AUXILIAR DEL TRACTOR (perfil 019) en la sección Mantenimiento—Empacadora
El indicador de atado con red se ilumina y la alarma suena.	La cuchilla no ha cortado la red (E401).	Ajustar la cuchilla y el freno. (Ver REVISIÓN DEL FRENO DEL BRAZO DE CUCHILLA DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.) Afilar la cuchilla. (Ver AFILADO DE LA CUCHILLA DE CORTE DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.) Ajustar la distancia entre la cuchilla y la cortina de retención de goma. (Ver AJUSTE DE TOPE DE BRAZO DE CUCHILLA DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	Ajuste incorrecto del interruptor de atado con red (E401).	Ajustar el interruptor de atado con red. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Sección Atado con red.)
	La palanca del accionador del interruptor de atado con red no gira libremente.	Comprobar si la palanca del accionador está obstruida o si tiene corrosión en la zona de su articulación.
Los valores de atado de la red no corresponden con los diferentes tamaños de paca.	El tractor no funciona al régimen nominal de la TDF (sin alarma de embrague de seguridad activada).	No hay alarma de embrague de seguridad. 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.

PP98408,000108B -63-12FEB13-11/11

Síntoma	Problema	Solución
		Activar el sensor de régimen de la TDF de alerta del embrague de seguridad para controlar el espaciado, independientemente del régimen de la TDF. (Ver la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Ajuste incorrecto del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor. (Ver AJUSTE DEL SENSOR DE DIÁMETRO DE PACA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

PP98408,000108B -63-12FEB13-12/11

Alerta del embrague de seguridad

Síntoma	Problema	Solución
Indicación falsa de patinaje	La alarma de seguridad suena sin que patine el embrague del recogedor o la TDF	Revisar el sensor del recogedor al observar las r/min en el monitor de control.
		Revisar el régimen de la TDF en el monitor de control.
	Las r/min del recogedor son mayores que las r/min del sensor de la TDF.	La función de alarma del embrague de seguridad puede desactivarse.
Uno de los embragues de seguridad patina pero la alarma no suena	El monitor no recibe la señal de entrada del sensor de la TDF	Invertir los terminales anaranjado y marrón dentro del enchufe.
	Los dos sensores no están activados	Revisar el régimen de la TDF en el monitor de control.
El atado con cuerda o red no se corrige para una velocidad más lenta	Ajuste del sensor inadecuado, falla en el sensor, cables rotos	Revisar que ambos sensores estén activados y el de la TDF configurado con el régimen correcto (Ver Sensor de alarma del embrague de seguridad y régimen de la TDF en la sección Funcionamiento de la empacadora)
		Revisar el ajuste del sensor de la TDF.
El sensor de la TDF está deteriorado	El embrague principal hace contacto con el sensor	Revisar el régimen de la TDF en el monitor de control.
		Apretar los tornillos que conectan el eje de transmisión de la TDF con la caja de cambios.
		Reparar el eje suelto de la caja de engranajes (Ver al concesionario John Deere)
La indicación falsa de patinaje o de velocidad supera ± 5 r/min	Imanes faltantes en la rueda de impulsos Rueda de impulsos instalada al revés	Colocar el sensor de TDF en forma radial para despejar la horquilla del embrague y los extremos del tornillo de ajuste del embrague y en forma longitudinal para despejar las aletas del embrague (Ver AJUSTE DE LOS SENSORES DE ALERTA DE TDF Y DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DEL RODILLO DE MANDO en la sección Mantenimiento-Empacadora)
		Sustituir la rueda de impulsos.
		Invertir la rueda de impulsos de manera que los imanes queden junto al sensor.

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108C -63-11FEB13-1/2

Síntoma	Problema	Solución
	Daños internos en el sensor	Revisar la resistencia del sensor. Una indicación de buen funcionamiento del multímetro es de 3000 ohmios aproximadamente. Una indicación de mal funcionamiento del multímetro es de cero ohmios. Sustituir el sensor si la indicación del multímetro es de cero ohmios.
	Los imanes de la rueda de impulsos deben tener polaridad opuesta y atraer al sensor	Si un imán de la rueda de impulsos no atrae al sensor, el imán deberá voltearse y volver a pegarse o se deberá sustituir la rueda de impulsos.
	La polaridad del sensor no atrae ninguno de los imanes de la rueda de impulsos	Sustituir el sensor.
	La separación entre el sensor y la rueda de impulsos o las aletas del embrague es demasiado grande	Ajustar la separación. (Ver AJUSTE DE SENSORES DE ALERTA DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DEL RODILLO IMPULSOR Y DE LA TDF en la sección Mantenimiento—Empacadora)

PP98408,000108C -63-11FEB13-2/2

Problemas de alimentación

Síntoma	Problema	Solución
La empacadora no alimenta heno; boca de alimentación taponada.	Al recogedor le faltan dedos.	Sustituir los dedos.
	Recogedor regular; la polea tensora del impulsor 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 POLEA TENSORA DE LA CORREA DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	El embrague de seguridad del recogedor no engrana.	Engranar nuevamente el embrague de seguridad parando la TDF o reduciendo el régimen del tractor a ralentí.
	Recogedor MegaTooth™ o MegaWide™ Plus: embrague de seguridad desgastado.	Sustituir el embrague de seguridad. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Cremallera del compresor demasiado baja.	Elevar la parrilla. (Ver AJUSTE DE PARRILLA DE PRENSADO en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	El portón se abre durante el empacado.	Ajustar el tope de retención del portón. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora). 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).
	Atascamiento en los divisores de cultivo.	Ver ATASCAMIENTO EN LOS DIVISORES DE CULTIVO en Problemas del recogedor, en esta sección.
	El portón no está totalmente cerrado o trabado.	Descargar la paca. Cerrar el portón.
	La empacadora está demasiado baja. Las manguetas de las ruedas no están instaladas en la posición normal.	Instalar las manguetas en la posición normal. (Ver EMPACADO DE HENO HÚMEDO, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Paca sobremedida.	La alarma no puede ser escuchada por el operador. Ajustar el volumen de la alarma. (Ver AJUSTE DEL VOLUMEN DE LA ALARMA SONORA DE TAMAÑO DE LA PACA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108D -63-11FEB13-1/4

Síntoma	Problema	Solución
La empacadora no recoge los cultivos bajos, secos, resbaladizos o quebradizos. (Ver EMPACADO DE CULTIVOS BAJOS, SECOS, RESBALADIZOS en la sección Funcionamiento de la empacadora.)	El embrague de seguridad del eje de transmisión de la TDF patina.	Ajustar el embrague. (Ver AJUSTE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE LA CAJA DE CAMBIOS PRINCIPAL en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Revisar si la placa de presión del embrague está combada, lo que reduciría su capacidad.
	Enrollamiento de materia extraña en el rodillo de inicio de paca.	Retirar el material.
	Cordones de forraje grandes y 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. Recogedor MegaTooth™ y MegaWide™ Plus; instalar las ruedas dentadas reductoras de velocidad opcionales.
	Recogedor regular o MegaTooth™; acumulación excesiva de material sobre la cremallera del compresor.	Quitar todas las varillas de prensado excepto una varilla central y una en cada extremo del tubo transversal.
	Recogedor regular; la polea tensora del impulsor 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 POLEA TENSORA DE LA CORREA DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Recogedor MegaTooth™ o MegaWide™ Plus; embrague de seguridad desgastado.	Sustituir el embrague de seguridad. (Acudir a su concesionario John Deere).

Continúa en la siguiente página

PP98408.000108D -63-11FEB13-2/4

Síntoma	Problema	Solución
La empacadora no recoge la caña del maíz. (Ver EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)	Densidad de la paca excesiva.	Reducir la densidad. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Utilizar la la función de núcleo variable para iniciar el ciclo de paca.
	Cordones demasiado pequeños.	Agrandar los cordones rastrillándolos.
	Cordones alterados por el tiempo (les llovió varias veces).	Agrandar los cordones rastrillándolos.
	El cultivo quebradizo se desmenuza fácilmente.	Empacar cuando hay rocío en la cosecha, especialmente la paja cosechada con cosechadora giratoria. Usar la función de núcleo variable para reducir la densidad y la rotura del cultivo.
	La paca no empieza a girar debido a que uno o ambos lados del cordón sobresalen del borde de la paca, especialmente en pasto bahía seco o pasto bermuda costero.	Hacer las hileras más angostas que el ancho de la paca, incluso con el recogedor ancho. Centrar la empacadora sobre el cordón de forraje durante el arranque.
	Recogedor demasiado alto.	Bajar el recogedor. (Ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR, en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Elevar la empacadora. (Ver AJUSTE DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)
	Cordones de forraje demasiado grandes.	Hacer cordones más pequeños. Velocidad de avance muy lenta. Mantener el régimen de la TDF.
	Al recogedor le faltan dedos.	Sustituir los dedos.
	Recogedor regular; la polea tensora del impulsor 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 POLEA TENSORA DE LA CORREA DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Recogedor MegaTooth™ o MegaWide™ Plus; embrague de seguridad desgastado.	Sustituir el embrague de seguridad. (Acudir a su concesionario John Deere).

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108D -63-11FEB13-3/4

Síntoma	Problema	Solución
	Cremallera del compresor demasiado baja.	Elevar la parrilla. (Ver AJUSTE DE PARRILLA DE PRENSADO en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
La empacadora no alimenta las cosechas del tipo de cañas largas y rígidas (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.
	Parrilla de prensado demasiado baja.	Elevar la parrilla. (Ver AJUSTE DE PARRILLA DE PRENSADO en la sección 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.
La cadena del rodillo de inicio de paca se rompe.	El disco de resortes del embrague de seguridad del eje de mando de la TDF está demasiado tenso o los platos del embrague están agarrotados.	Ajustar o hacer patinar el embrague de seguridad de la caja de cambios principal. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
		Ver INICIO DE UNA PACA EN CONDICIONES DIFÍCILES, en la sección Funcionamiento de la empacadora.

PP98408,000108D -63-11FEB13-4/4

Problemas de alimentación en el deflector del rodillo

Síntoma	Problema	Solución
El cultivo empuja el rodillo hacia adelante	No hay flotación suficiente	Aumentar la flotación (ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE FLOTACIÓN DEL DEFLECTOR DEL RODILLO en la sección Mantenimiento).
	Rastrojo alto	Elevar el recogedor
	Bajar la barra de tiro	Añadir la protección de la barra de tiro
		Ajustar la altura del deflector del rodillo
		Elevar el recogedor
	Altura incorrecta del enganche de la empacadora	Ver AJUSTE DEL ENGANCHE DE LA EMPACADORA en la sección Preparación de la empacadora.
El cultivo se envuelve en el rodillo	Faltan bandas plásticas	Sustituir las bandas faltantes en el rodillo
		Apretar las bandas flojas en el rodillo
El rodillo está desnivelado	El rodillo no recoge por debajo el cultivo	Nivelar el rodillo (ver NIVELACIÓN DEL DEFLECTOR DEL RODILLO en la sección Mantenimiento).
El rodillo rebota	La flotación está demasiado liviana	Reducir la presión del muelle de flotación del rodillo (ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE FLOTACIÓN DEL DEFLECTOR DEL RODILLO en la sección Mantenimiento).
El recogedor está obstruido	El cultivo empuja a través de la cremallera del compresor	Agregar varillas de prensado a cada orificio, excepto el que se encuentra por fuera en cada extremo.
	Con cañas de maíz, el recogedor se obstruye.	Desenganchar el muelle de torsión para el deflector o pedir el juego de mejoramiento de alimentación de caña de maíz. (Acudir a su concesionario John Deere).

PP98408,000108E -63-11FEB13-1/1

Anomalías del recogedor

Sintoma	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.
	Recogedor regular; la polea tensora del impulsor 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 POLEA TENSORA DE LA CORREA DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Recogedor MegaTooth™ o MegaWide™ Plus; embrague de seguridad desgastado.	Sustituir el embrague de seguridad. (Acudir a su concesionario John Deere).
	La cadena de transmisión del recogedor está dañada o no existe.	Reparar o sustituir. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Leva y otras piezas interiores del recogedor rotas.	Revisar en busca de leva y 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.	Apretar los muelles de flotación del recogedor. (Ver los procedimientos 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. Recogedor regular: instalar las ruedas auxiliares de recogedor para mejorar el seguimiento 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 la tensión del muelle de flotación. (Ver AJUSTE DE LOS MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108F -63-11FEB13-1/4

Síntoma	Problema	Solución
	Los divisores de cultivo o el peine despojador 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.
	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).
	Empacadora ajustada muy alta.	Bajar la empacadora. (Ver AJUSTE DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)
	Posición incorrecta del enganche de la empacadora	Ver AJUSTE DEL ENGANCHE DE LA EMPACADORA en la sección Preparación de la empacadora.
	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 del régimen normal y cambiar el tractor a una marcha más alta para mantener la velocidad de avance deseada. MegaTooth™; instalar una rueda dentada reductora de velocidad en el embrague de seguridad. 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 no están instaladas (recogedor regular o MegaTooth™ solamente).
	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.)
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 el procedimiento correspondiente en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108F -63-11FEB13-2/4

Síntoma	Problema	Solución
	Flotación del recogedor deficiente.	Aumentar el voltaje del muelle de flotación. Revisar los pivotes. (Ver AJUSTE DE LOS MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Suelo blando. La empacadora no se levanta lo suficiente.	Elevar la empacadora. (Ver AJUSTE DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.) Invertir la barra de tiro del tractor. (Ver AJUSTE DE LA BARRA DE TIRO en la sección Preparación del tractor.) 469 y 569: usar neumáticos de alta flotación.
	Enganche incorrecto de la empacadora	Ver AJUSTE DEL ENGANCHE DE LA EMPACADORA en la sección Preparación de la empacadora.
	Terreno accidentado.	Recogedor regular o MegaWide™ (469 y 469S); instalar las ruedas auxiliares.
Los dedos del recogedor chocan con el rodillo de inicio de paca.	Elevación excesiva del recogedor.	Recogedores MegaTooth™ y regular; ajustar el soporte del tope superior hacia adentro para que la lengüeta no esté alineada con la ranura del rascador 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 AUXILIARES, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Materia extraña en el interior de los peines despojadores del recogedor o dedos rotos.	Limpiar el material o cambiar los dedos.
	Empacado de cañas de maíz.	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 hacen funcionar los brazos 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.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,000108F -63-11FEB13-3/4

Síntoma	Problema	Solución
Recogedor demasiado alto con la empacadora en posición bajada.	Manguetas de las ruedas instaladas al revés.	Colocar las manguetas en la posición correcta. (Ver POSICIÓN DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)
	La empacadora está demasiado alta para la cosecha.	Apretar la empacadora a una posición más baja en las manguetas. (Ver POSICIÓN DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)
Atascamiento en los divisores de cultivo.	Amontonamiento excesivo en los extremos.	Reducir la carga de material por los extremos. Instalar ruedas recolectoras. (Ver la sección "Accesorios").
	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.	Ensachar 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 peine despojador de extremo fijo en el lado equivocado.	Enderezar el divisor de cultivo pivotante según sea necesario para lograr el traslape correcto. Los divisores delanteros deben estar dentro del panel del peine despojador del extremo.

PP98408,000108F -63-11FEB13-4/4

Sintoma	Problema	Solución
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.) Revisar si hay atascamiento en los divisores de cultivo. Aumentar la autoflotación. (Ver AJUSTE DE LOS MUELLES DE FLOTACIÓN DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Recogedor regular o MegaWide™ (469 y 469S); instalar las ruedas auxiliares. (Ver la sección "Accesorios"). Doblar los peines despojadores hacia abajo para dejar una separación y revisar las espiras de los dedos del recogedor en busca de daños.
Los rodamientos de levas del recogedor fallan demasiado rápido.	Hacer funcionar la empacadora de 540 r/min con 1000 r/min de régimen de entrada de la TDF. (La cala de engranajes de 540 r/min tiene un rodamiento más grande apuntando a la izquierda de la empacadora).	Con un tacómetro, verificar que el régimen del eje de salida de la caja de cambios sea 729 r/min aproximadamente cuando el tractor hace funcionar la empacadora con las r/min de la TDF. (Acudir a su concesionario John Deere).

PP98408,000108F -63-11FEB13-5/4

Calidad de la paca

Síntoma	Problema	Solución
Paca con forma de cono. Las barras de forma de la paca en el monitor-controlador indican alto y uniforme	Los sensores de forma de la paca están desajustados.	Ajustar. (Ver AJUSTE DE SENSORES DE FORMA DE PACA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Muelle roto en el brazo del emisor.	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 (1.5 in.). (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Paca con forma de tonel. Las barras de forma de la paca indican alto y uniforme	Los sensores de forma de la paca están desajustados.	Ajustar. (Ver AJUSTE DE SENSORES DE FORMA DE 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 hace pacas densas	Control de densidad ajustado para pacas.	Ajustar para obtener pacas de mayor peso. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA y REVISIÓN DEL FUNCIONAMIENTO DE LA EMPACADORA EN EL CAMPO, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Hay fugas internas en los cilindros hidráulicos tensores de la correa.	Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Fugas internas en la válvula de tensión debido a un anillo tórico defectuoso en la válvula de descarga ajustable o en la válvula de retención 4 a 1.	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 de cultivo liviano.	Agrandar los cordones rastrillándolos.
	Aceite hidráulico contaminado en tractor.	Cambiar el filtro y el aceite del tractor.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001090 -63-11FEB13-1/2

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	Desajuste del sensor de diámetro de la paca.	Ajustar el sensor de diámetro de la paca. (Ver los procedimientos 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.	Avanzar para llenar los extremos de la paca. (Ver INTERPRETACIÓN DE INDICADORES DE FORMA DE LA PACA y REVISIÓN DE RENDIMIENTO DE LA EMPACADORA EN EL CAMPO, en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Quitar las placas de llenado del portón (si existen).
	Los deflectores del portón abierto pueden dejar los extremos de la paca con una apariencia irregular.	Pulir la superficie rugosa de los deflectores del portón.

PP98408,0001090 -63-11FEB13-2/2

Problemas de la empacadora en general

Síntoma	Problema	Solución
El indicador de PORTÓN CERRADO en el monitor/unidad de control no se ilumina y el indicador de PORTÓN ABIERTO permanece iluminado.	Obstrucción entre el portón y el bastidor.	Despejar la obstrucción.
	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.
	Separación excesiva entre los ganchos de la retención y el bloque de suplemento.	Ajustar el tope de retención del portón. (Ver el procedimiento correspondiente en la sección Mantenimiento—Empacadora).
Los indicadores de PORTÓN CERRADO y de parada están iluminados.	Acumulación de heno en el área de la retención del portón abierto debido a la colocación incorrecta de las mangueras del elevador hidráulico del recogedor.	Colocar las mangueras correctamente.
	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).
	Escape de aceite de la válvula hidráulica del tractor hacia la empacadora.	Reparar la válvula hidráulica 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.	Sujetar la palanca de la válvula de control del tractor durante 2 a 3 segundos después que la luz verde se ilumine.
	El portón no está trabado.	Cuando se cierra el portón, retener la VMD del tractor hasta que se ilumine la luz verde.
	Las retenciones del portón no están bien ajustadas.	Ajustar el tope de retención del portón. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	El portón está deformado.	Enderezarlo. (Acudir a su concesionario John Deere).
El portón no está trabado.	Obstrucción entre el portón y el bastidor.	Despejar la obstrucción.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001091 -63-11FEB13-1/9

Síntoma	Problema	Solución
	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.
	Separación excesiva entre los ganchos de la retención y el bloque de suplemento.	Ajustar el tope de retención del portón. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora).
	Acumulación de heno en el área de la retención del portón abierto debido a la colocación incorrecta de las mangueras del elevador hidráulico del recogedor.	Colocar las mangueras correctamente.
Indicador de densidad de la paca en la zona roja.	La SCV del tractor no está en punto muerto mientras se empaca.	Mover la palanca hidráulica a punto muerto mientras se empaca.
	Medidor de densidad defectuoso.	Sustituir el manómetro. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Cartucho defectuoso de la válvula de densidad de la paca.	Cambiar o reparar la válvula. (Acudir a su concesionario John Deere).
Las superficies romboidales en las correas formadoras de pacas están frotando unas con otras.	El rodillo de voltaje superior de la correa está en la posición de transporte.	Moverlo a la posición de funcionamiento. (Ver AJUSTE DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Cosecha o barro acumulado en los rodillos.	Limpiar los rodillos.
	El brazo tensor de la correa no está totalmente abajo.	Bajar el brazo tensor con la palanca hidráulica del tractor.
	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.)
	Correas demasiado cortas.	Reparar las correas. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
El rodillo de inicio de paca ata con heno.	Recogedor regular; la polea tensora del impulsor 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 POLEA TENSORA DE LA CORREA DEL RECOGEDOR en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Recogedor MegaTooth™ o MegaWide™ Plus; embrague de seguridad desgastado.	Sustituir el embrague de seguridad del recogedor. (Acudir a su concesionario John Deere).

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001091 -63-11FEB13-2/9

Síntoma	Problema	Solución
Dificultad para girar el mando de control de densidad de la paca.		Verificar el par de apriete del embrague del recogedor. (Ver REVISIÓN DEL PAR DE APRIETE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE RECOGEDOR [MegaTooth™ o MegaWide™ Plus] en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Recogedor MegaWide™ Plus; patinaje del embrague de seguridad de la caja de cambios principal.	Ajustar el embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF. (Ver AJUSTE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DEL EJE DE TRANSMISIÓN DE LA TDF PRINCIPAL, en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Apretar el rascador del rodillo de inicio de paca. (Ver los procedimientos 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 altos cuando se inicia la paca.	Reducir el régimen hasta que se haya formado el centro o núcleo de la paca.
	Cordón de forraje demasiado grande.	Reducir el tamaño del cordón de forraje. Instalar el rascador del rodillo de inicio. (Acudir a su concesionario John Deere).
	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. Las ruedas recolectoras pueden servir de ayuda en los casos de cordones de forraje dispersos.
	Mellas o puntos ásperos en el rodillo de inicio de paca.	Limar el rodillo.
	El portón elevado o el brazo tensor de correas causan una resistencia adicional al giro.	Ajustar con el portón cerrado y el brazo tensor de correas bajado. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Rosca seca en el tornillo de ajuste.	Aplicar unas pocas gotas de aceite o un lubricante de grafito seco a todas las roscas.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001091 -63-11FEB13-3/9

Síntoma	Problema	Solución
	Anillo de bloqueo trabado contra el cuerpo de válvula.	Desenroscar el anillo de bloqueo antes de ajustar el mando de control de densidad.
Rotura de la costura de la correa.	Las correas no son de la misma longitud.	Reparar las correas. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Las correas no están bien alineadas.	Ajustar la alineación de la correa. (Ver los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Se están empacando pacas sobremedidas.	Revisar el ajuste del tamaño máximo de la paca. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE PACA SOBREMEDIDA, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Montaje incorrecto de las correas.	Pasar correctamente las correas. (Ver INSTALACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Material se enrolla en los rodillos.	Quitar el material de los rodillos.
Los pasadores de empalme de correas se rompen.	Desgaste excesivo de los pasadores.	Revisar los pasadores en busca de desgaste o rotura cada 2000 pacas (cada 1000 pacas cuando el terreno es arenoso). Cambiar los pasadores si están rotos o si se ha desgastado más de un tercio del espesor de los pasadores.
	La longitud incorrecta de la correa puede causar la carga excesiva en las correas más cortas.	(Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
La correa patina o no gira.	El brazo tensor de correas no regresa totalmente hacia abajo para tensar las correas.	Hacer funcionar el tractor a máxima velocidad (r/min) mientras se cierra el portón para asegurar que el brazo tensor tensa las correas antes de que el indicador de portón cerrado se ilumine.
	Agua goteando de las correas y los rodillos.	No empacar durante períodos de lluvia o cuando la cosecha está congelada. Reducir la densidad. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001091 -63-11FEB13-4/9

Síntoma	Problema	Solución
	Correas demasiado largas.	Verificar la longitud de las correas. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Un exceso de material de red queda enredado alrededor de la polea tensora superior (N.º 11) y atrapa la correa contra el tubo superior del bastidor de la empacadora.	Quitar la red y la cosecha de la polea tensora (N.º 11).
	El muelle de compresión del brazo tensor superior está desajustado.	Ajustar el muelle. (Ver AJUSTE DEL MUELLE DE COMPRESIÓN DEL BRAZO DE COMPENSACIÓN, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
La válvula de bloqueo del portón se cierra o se traba antes de que se cierre el portón.	La corredera de la válvula de bloqueo del portón no está totalmente desbloqueada (el anillo de seguridad debe estar contra la caja).	Asegurarse de que la corredera de la válvula no esté atascada. Si la palanca toca el soporte antes de que la corredera esté totalmente afuera, doblar ligeramente el soporte para permitir el recorrido completo de la corredera de la válvula en ambos sentidos.
Portón retorcido.	Atascamiento en los pivotes del portón abierto.	Eliminar el atascamiento.
	El portón se destraba en un lado cuando comienza el empacado, o el portón se destraba durante el empacado.	Sujetar la palanca de 2 a 3 segundos después que el indicador de PORTÓN CERRADO se ilumine antes de comenzar la paca. (No confiarse del sonido de cierre del portón). Consultar con el concesionario John Deere para enderezar del portón.
	Las retenciones del portón no están bien ajustadas.	Ajustar las retenciones del portón. (Ver AJUSTE DEL TOPE DE BLOQUEO DEL PORTÓN en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Los interruptores de proximidad de bloqueo del portón no están bien ajustados.	Revisar el ajuste del interruptor de bloqueo del portón. (Ver AJUSTE DE LOS INTERRUPTORES DE PROXIMIDAD DE BLOQUEO DEL PORTÓN en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Válvula selectora del tractor con fugas.	Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Gancho de la retención roto o estirado.	Sustituir los componentes.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001091 -63-11FEB13-5/9

Síntoma	Problema	Solución
La paca no sale de la cámara de prensado.	Pintura en las chapas laterales de la empacadora nueva.	Reducir la densidad hasta que la empacadora haya empacado varias pacas para pulir la chapa lateral. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Densidad de la paca excesiva.	Reducir la densidad de la paca en la válvula de control. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	La paca se atasca en el bastidor delantero debido al cultivo húmedo.	Instalar el conjunto para humedad alta. (Ver la sección "Accesorios").
	Hay fricción excesiva causada por la acumulación en las chapas laterales.	Retirar la acumulación. Asegurarse que los deflectores de cosecha (si existen) estén instalados en el portón.
	Fricción excesiva de las chapas laterales.	Revisar las planchas laterales delanteras y enderezarlas según se requiera. (Acudir a su concesionario John Deere).
Se dañó el diseño romboidal de la correa. Correas rotas o cortadas.	La acumulación de material en la parrilla de prensado hace que las correas toquen el rodillo de inicio de paca.	Ver EMPACADO DE COSECHAS BAJAS, SECAS Y RESBALADIZAS y EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ, en la sección Funcionamiento de la empacadora.
	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.
	Arrollamiento en el rodillo de mando inferior empuja la correa hacia el rodillo de inicio de paca. Las correas formadoras de pacas se tocan entre sí.	Quitar el arrollamiento. Ver LAS SUPERFICIES ROMBOIDALES EN LAS CORREAS FORMADORAS DE PACAS ESTÁN 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 hilos sueltos.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001091 -63-11FEB13-6/9

Síntoma	Problema	Solución
Desgaste excesivo en las guías de la correa o el brazo tensor.	Alineación incorrecta de la correa o puntas traseras del brazo tensor descentradas.	Ajustar la alineación de la correa. (Ver AJUSTE DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
		Revisar si hay ranuras gastadas en las canaletas de desgaste del brazo tensor. (Ver PERFILES DE DESGASTE DEL BRAZO TENSOR, en la sección Engrase y mantenimiento).
		Centrar las puntas traseras del brazo tensor y reemplazar las canaletas de desgaste del brazo tensor. (Acudir a su concesionario John Deere).
Correas comprimidas entre el rodillo inferior del portón abierto y el tubo del eje.	El portón se cierra antes de que el brazo tensor quite holgura de las correas.	Hacer funcionar el tractor a máxima velocidad (r/min) mientras se cierra el portón para asegurar que el brazo tensor tensa las correas.
		En las empacadoras equipadas con atado con red, la válvula limitadora de caudal provista con el conjunto debe estar instalada.
		Asegurarse de que la VMD del tractor no esté en posición de flotación cuando se cierra el portón.
Las correas se dan vuelta o se cruzan.	La palanca de la SCV del tractor está en el tope mientras el portón se cierra.	Apretar la palanca de la SCV para que no se bloquee, de tal manera que regrese a punto muerto cuando se la suelta. (Ver el manual del operador del tractor.)
	Válvulas de retención atascadas o contaminadas en la válvula de tensión.	Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Se cierra el portón con la TDF engranada durante vientos fuertes y mientras se trabaja en laderas.	Instalar el rodillo de compensación auxiliar para reducir la holgura de la correa durante la descarga de la paca. Ver la sección ACCESORIOS y consultar al concesionario John Deere.
Las correas se dan vuelta o se cruzan.	Se hace funcionar la empacadora vacía con el portón elevado y sin voltaje en las correas por períodos prolongados.	No manejar de esta manera por 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.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001091 -63-11FEB13-7/9

Síntoma	Problema	Solución
Las correas no funcionan correctamente.	Los rodillos de alineación de la correa están desajustados.	Apretar los rodillos. (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 montaje de las correas y montarlas correctamente. (Ver INSTALACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Rodamiento 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 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. (Ver REVISIÓN DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Correas de longitud incorrecta.	Las longitudes de las correas deben ser iguales dentro de un margen 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 los procedimientos en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Las correas nuevas se cruzan y retuercen sobre los rodillos mientras se eleva y baja el portón.	La cera de las correas se acumula o gira. Gran fricción de la correa debido a que hay silicona pegajosa en las correas. Gran fricción de los rodillos debido a la pintura de los rodillos.	Usar gránulos secadores de aceite o talco para pulir los rodillos. (Ver PROBLEMAS DE ALINEACIÓN DE CORREAS en la Sección Preparación de la empacadora).

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001091 -63-11FEB13-8/9

Síntoma	Problema	Solución
	Alineación de correas incorrecta en las guías de las correas.	Instalar el rodillo de compensación auxiliar para reducir la holgura de la correa durante la descarga de la paca. Ver la sección ACCESORIOS y consultar al concesionario John Deere.
	Las válvulas de retención pegadas o contaminadas en la válvula de tensión hacen que el brazo tensor baje lentamente cuando se cierra el portón.	Reparar o sustituir según sea necesario. (Acudir a su concesionario John Deere).
El brazo tensor roza contra la plancha lateral.	El brazo tensor no está centrado entre los costados.	Apretar el brazo tensor. (Ver AJUSTE DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Los cultivos se acumulan en el brazo tensor o las guías superiores de las correas.	Los cultivos quedan comprimidos entre el tubo del rodillo impulsor y las correas. El cultivo se pega a la parte trasera de las correas y sube hasta el frente de la empacadora.	Asegurarse de que las correas estén centradas en las bridas de goma del rodillo de transmisión. (Ver AJUSTE DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
		Conectar la opción de núcleo blando, si existe, para las primeras 36 pulgadas de la paca. (Ver AJUSTE DEL DIÁMETRO DEL NÚCLEO VARIABLE en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
		Instalar el conjunto para sinfín de alimentación de ensilado. El sinfín de alimentación quitará la cosecha de la parte trasera de las correas, dejándolo caer de vuelta en el cordón de forraje. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Desgaste excesivo de las bridas del rodillo de alimentación inferior.	Sustituir los rodillos impulsores inferior y superior. (Acudir a su concesionario John Deere).

PP98408,0001091 -63-11FEB13-9/9

Problemas de la barra de empuje

Sintoma	Problema	Solución
La barra de empuje no alcanza correctamente la paca.	La paca no cae correctamente del bisel al abrirse el portón.	Reducir la densidad de la paca hasta que la empacadora haya empacado varias pacas para pulir la chapa lateral. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Consultar con el concesionario John Deere para la inspección de la cámara de prensado.
	El tubo transversal de la barra de empuje no está instalado correctamente.	Instalar el tubo transversal de forma adecuada.
	El soporte de cadena o el pasador del portón desplazan la barra de empuje hacia atrás.	Utilizar los tornillos correctos para los eslabones de conexión de la cadena. Ajustar el bastidor de la barra de empuje con suplementos de forma que no toque los pasadores del portón durante el ciclo de pivote.
	La barra de empuje sale prematuramente de su posición de reposo.	Asegurarse de que las articulaciones de la barra de empuje no estén engrasadas. Durante el trabajo en laderas puede resultar necesario retroceder para depositar la paca transversalmente en relación con la pendiente o en terreno nivelado, o para bloquear la barra de empuje. Cambiar los muelles flojos.
	El portón se abre demasiado rápido.	El tiempo de apertura del portón es demasiado breve. Fijarlo en cinco segundos como mínimo.
La barra de empuje no tiene la fuerza suficiente para desplazar la paca.	El limitador de caudal está instalado de forma inversa en la válvula de bloqueo del portón.	Instalar la válvula limitadora de caudal en el racor con el pasador más cercano a la parte inferior. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Se está trabajando en cerros demasiado empinados.	Bloquear la barra de empuje en posición extendida y retroceder con el tractor para descargar las pacas. Descargar las pacas en una dirección sin pendiente.
	Descargar la paca a baja velocidad.	Hacer girar el tractor al régimen máximo.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001092 -63-11FEB13-1/2

Síntoma	Problema	Solución
	Cese de la apertura del portón.	Sujetar la palanca de la válvula de control del tractor hasta que la barra de empuje complete su ciclo.
La cuerda se desenrolla de la paca.	Los extremos sueltos de la cuerda quedan atrapados en el rastrojo cuando la barra de empuje hace rodar la paca.	Dejar girar la paca 2 o 3 vueltas antes de elevar el portón. Elevar el portón más lentamente, usando la válvula de control del selector del tractor, para que la paca no ruede demasiado lejos. Usar la guía de cuerda mecánica para controlar la distancia entre la última vuelta y el extremo de la paca en lugar de ajustarla con el monitor-controlador. (Ver AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ATADO DEL CABO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Aumentar la tensión de la cuerda. (Ver AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Desenganchar la barra de empuje. (Ver BLOQUEO DE LA BARRA DE EMPUJE DE PACAS, en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Usar los programas de atado con cincha o de reextensión.

PP98408,0001092 -63-11FEB13-2/2

Problemas con el juego para humedad alta (empacado de ensilado)

para realizar correctamente el procedimiento de empacado durante la formación de pacas de ensilado.

NOTA: Consultar EMPACADO DE HENO HÚMEDO en la sección Funcionamiento de la empacadora

Síntoma	Problema	Solución
El rodillo de inicio de paca se envuelve con heno estando el rascador instalado.	Barra de rascador dañado o demasiada separación entre el rascador y las barras del rodillo de inicio de paca.	Reparar o sustituir la barra del rascador. (Ver AJUSTE DE RASCADOR DEL RODILLO DE INICIO [SI EXISTE], en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Las mellas en las barras del rodillo de inicio de paca atrapan heno.	Limar las mellas.
469S y 569S: el embrague de la caja de cambios principal tiene un patinaje excesivo.	Hay rocas atascadas entre el sinfín de limpieza y el rodillo escalonado.	Quitar las rocas. Ver si el sinfín de alimentación limpiador está torcido. Elevar la altura del recogedor. (Ver AJUSTE DE ALTURA DEL RECOGEDOR, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
469 y 569; el rodillo escalonado se envuelve con heno en el centro del rodillo.	Aceptable si el grosor no sobrepasa de 8 mm (0,315 in.). Generalmente no sigue aumentando.	Quitar el heno arrollado una vez al día o cuando sea necesario. (469S) Instalar el conjunto de sinfín de alimentación limpiador. (Acudir a su concesionario John Deere).
Ruido de tictac mientras se maneja la empacadora vacía.	469 y 569: los rascadores hacen contacto con los espirales o las barras del rodillo de inicio de paca. Las espiras chocan con la plancha lateral.	Ajustar el rascador para obtener una separación de 0,5 a 0,8 mm (0,02 a 0,03 in) hasta la espira en el rodillo. Centrar el rodillo en la chapa lateral según sea necesario.
	469S y 569S; el sinfín de alimentación limpiador toca el rodillo escalonado.	Revisar la separación entre el sinfín y el rodillo escalonado. (Ver AJUSTE DE LA SEPARACIÓN ENTRE EL SINFÍN DE LIMPIEZA Y EL RODILLO ESCALONADO en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
Las correas patinan o no giran.	Fricción excesiva de la chapa lateral causada por la acumulación en las chapas laterales.	Asegurarse de que los deflectores estén instalados en el portón. Quitar el material acumulado ya sea raspando o con la arandela a alta presión. Evitar el proceso de empacado si el contenido húmedo acumula material. Empacar la cosecha cuando el contenido de humedad sea distinto.
	Condiciones de cultivo seco.	Ver Empacado de cosechas cortas, secas y resbaladizas.

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001093 -63-11FEB13-1/3

Síntoma	Problema	Solución
	Goteo de agua de las correas y rodillos.	No empacar durante períodos de lluvia o cuando hay escarcha. Reducir la densidad de la paca. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Correas comprimidas entre el rodillo del portón y el eje de la empacadora.	Manejar el tractor a máxima velocidad (r/min) mientras se cierra el portón. Eso permite que el brazo tensor apriete las correas antes de que se cierre el portón.
	El muelle de compresión del brazo tensor superior está desajustado.	Ajustar el muelle. (Ver AJUSTE DEL MUELLE DE COMPRESIÓN DEL BRAZO DE COMPENSACIÓN, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
469S y 569S; acumulación de cultivos en los extremos del sinfín de limpieza.	Sinfín de limpieza instalado de forma incorrecta (la espira expulsa el cultivo).	Invertir el rodillo del sinfín de limpieza. La espira del sinfín se debe mover hacia el centro de la empacadora cuando la parte superior del sinfín de alimentación gira hacia adelante.
		Revisar la separación entre el sinfín y el rodillo escalonado. (Ver AJUSTE DE LA SEPARACIÓN ENTRE EL SINFÍN DE LIMPIEZA Y EL RODILLO ESCALONADO en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
La paca no se expulsa.	La paca se atasca en el bastidor delantero debido a la acumulación de cultivo en los laterales de la empacadora.	Retirar la acumulación. Asegurarse de que los deflectores estén instalados en el portón. Evitar el proceso de empacado si el contenido húmedo acumula material. Empacar la cosecha cuando el contenido de humedad sea distinto.
	El brazo tensor de correas no regresa totalmente hacia abajo para tensar las correas.	Manejar el tractor a máxima velocidad (r/min) mientras se cierra el portón. Eso permite que el brazo tensor apriete las correas antes de que se cierre el portón.
	Correas demasiado largas.	Comprobar que las correas sean del largo correcto. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001093 -63-11FEB13-2/3

Síntoma	Problema	Solución
La paca no sale de la cámara de prensado.	Empacadora nueva.	Reducir la densidad hasta que las pacas quiten la pintura de las chapas laterales. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
		Seguir las instrucciones de rodaje dadas en la sección Funcionamiento de la empacadora.
	Densidad de la paca excesiva.	Para reducir la densidad, girar la válvula de descarga ajustable en sentido contrahorario. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
		Revisar la válvula de descarga. Reemplazar si estuviera defectuoso. (Acudir a su concesionario John Deere).
	Acumulaciones de cosechas mojadas o "pegajosas" en las planchas laterales.	Limpiar las chapas laterales. Asegurarse de que los deflectores estén instalados en el portón. Quitar la pintura del interior de las planchas laterales.
	Fricción excesiva de las chapas laterales.	Revisar las planchas laterales delanteras y enderezarlas según se requiera. (Acudir a su concesionario John Deere).

PP98408,0001093 -63-11FEB13-3/3

Problemas de atado con red

Síntoma	Problema	Solución
La red se envuelve en el rodillo de alimentación de goma. IMPORTANTE: No cortar la red del rodillo de alimentación de goma. Si la cuchilla corta el revestimiento de los rodillos de goma, el material de cosecha se envolverá en los rodillos con mayor frecuencia y puede ser necesario sustituir los rodillos. (Consultar CORRECCIÓN DE PROBLEMAS DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.)	Par de apriete de freno muy bajo.	Ajustar el freno. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	La parte inferior de la chapa delantera está demasiado lejos o demasiado cerca del rodillo de goma.	Doblar la parte inferior de la chapa delantera para lograr una separación de 3-6 mm (0,12 - 0,24 in.) entre esta chapa y el rodillo de goma. (Ver VERIFICACIÓN DE SEPARACIÓN ENTRE LA CHAPA DELANTERA Y EL RODILLO DE GOMA en la sección Mantenimiento—Atado con red.) (Consultar con el concesionario John Deere.)
	La red se curva separándose del rodillo de acero y hace contacto con el ángulo de la cuchilla fija.	Ajustar el freno. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	El ángulo de la cuchilla fija no se eleva lo suficiente.	Revisar la polea tensora. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA TRAPEZOIDAL DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	La electricidad estática o la humedad hacen que la red se adhiera a los rodillos.	Espolvorear el rodillo de alimentación de goma y la superficie exterior de la red con talco para bebés. (sin almidón de maíz)
	La red se adhiere al rodillo de goma debido al peso del atado con red por períodos prolongados (toda la noche o más tiempo).	Desbloquear y bloquear el freno en la polea de la correa trapezoidal antes de cada uso.

Continúa en la siguiente página

OUO6064,00015DA -63-25SEP15-1/15

Síntoma	Problema	Solución
	Tierra, material cosechado, herrumbre o asperezas en la superficie de la bandeja.	Limpiar y pulir la superficie superior de la bandeja con SCOTCH-BRITE® o una lija ultra fina. Las marcas de pulido deben ser paralelas al movimiento del material.
	El desgaste en el orificio del panel lateral del atado superficial produce disminución en el par de apriete del freno.	Verificar desgaste en el orificio del panel lateral. (Ver REVISIÓN DEL DESGASTE EN EL ORIFICIO DEL PANEL LATERAL DE ATADO SUPERFICIAL en la sección Mantenimiento—Atado con red.) Soldar la barra metálica al panel lateral. (Acudir al concesionario John Deere.)
	La tierra y humedad en la superficie del rodillo de goma hace que la red se pegue al rodillo.	Asegurarse de que la cinta que cubre la articulación de la cubierta en su parte superior está intacta. De ser necesario, sustituir. (Acudir al concesionario John Deere.) Limpiar los rodillos. Secar los rodillos si están húmedos. Enhebrar la red.
	El contacto entre la culata del tornillo de la polea tensora de la correa trapezoidal y la culata o la brida del tornillo de la bandeja no permite que el ángulo de la cuchilla fija haga contacto con la cuchilla.	Revisar el contacto entre las culatas de los tornillos. (Ver REVISIÓN DE CONTACTO DE LA CUCHILLA FIJA IZQUIERDA en la sección Mantenimiento—Atado con red.) Doblar el brazo de la cuchilla fija izquierda hacia afuera. Quitar la arandela entre la polea tensora y el brazo de cuchilla fija izquierda si es necesario para alinear la polea tensora. (Acudir al concesionario John Deere.) Lijar las culatas del tornillo de la bandeja de red o el bisel en el extremo delantero de la brida de la bandeja.
	Mellas o cortes en el rodillo de alimentación de goma.	Reparar cortes o mellas. (Ver REPARACIÓN DE LOS CORTES EN EL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE GOMA, en la sección Mantenimiento—Sección Atado con red).

Continúa en la siguiente página

OUC6064,00015DA -63-25SEP15-2/15

Síntoma	Problema	Solución
	La guía inferior de la red (bandeja) no toca las correas.	Ajustar la presión de la bandeja de red. (Ver VERIFICACIÓN Y AJUSTE DE LA PRESIÓN DE LA BANDEJA DE RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.) Enderezar el ángulo de la bandeja de red. (Ver REVISIÓN Y ENDEREZAMIENTO DEL ÁNGULO DE LA BANDEJA DE RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	Si la placa de interruptores de red se fija en el bastidor del portón, es probable que el lado derecho de la red se trabe y se envuelva en el rodillo de goma.	Quitar la placa si las correas flojas no producen códigos de error en el interruptor de red.
	El ángulo de la cuchilla fija no retiene la red.	Ver AJUSTE DE LA CUCHILLA DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red. Limpiar el cepillo. (Ver INSTALACIÓN Y AJUSTE DEL CEPILLO DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Sección Atado con red).
	La presión del rodillo de alimentación es demasiado alta.	Ajustar la presión del rodillo de alimentación. (Ver AJUSTE DE PRESIÓN DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	Colas largas o desiguales después del corte.	(Ver AJUSTE DE CUCHILLA FIJA DE ATADO CON RED y AFILADO DE LA CUCHILLA DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	El rodillo de goma está dañado o pegajoso.	Limpiarlo frotándolo con un trapo limpio o con agua y jabón. NUNCA usar solventes. Cambiar el rodillo si está dañado.
	La red está pegajosa por el adhesivo usado en su embalaje.	Desenrollar, cortar, quitar y botar el material pegajoso del rodillo.
	Los deflectores de cultivo (conjunto de correas) se doblan hacia atrás y no permitirán que el ángulo de la cuchilla fija se eleve lo suficiente.	Buscar deflectores doblados (correas). (Ver BÚSQUEDA DE DEFLECTORES DE CULTIVO DE GOMA DOBLADOS, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)

Continúa en la siguiente página

OOU6064,00015DA -63-25SEP15-3/15

Sintoma	Problema	Solución
		Quitar los deflectores cuando no se empaca caña de maíz o sorgo. Recortar los deflectores. (Acudir al concesionario John Deere.)
	La red se ha colocado de modo incorrecto, o se colocó una cantidad excesiva del bucle a través de los rodillos de alimentación durante el enhebrado.	Tender y colocar la red correctamente. (Ver ENHEBRADO Y TENDIDO DEL MATERIAL DE ATADO CON RED, en la sección Preparación de la empacadora para atado con red.)
La red se envuelve en la polea tensora superior. (N.º 11)	El diámetro de la paca es demasiado grande.	Reducir el diámetro de la paca Evitar pacas con forma de tonel.
	Las correas están lodosas y pegajosas.	Limpiar las correas.
	Las correas tienen puntas de plantas o espinas.	Limpiar las correas.
	Los ganchos de la costura de la correa se enganchan en la red.	Asegurarse de que los empalmes estén lisos.
	La red no se corta limpiamente	Afilar la cuchilla, ajustar el ángulo de corte para lograr un buen corte. (Ver AFILADO DE LA CUCHILLA DE CORTE DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.) Retirar y limpiar el cepillo situado detrás de la cuchilla de corte.
Red de atado enroscado alrededor de los espirales del rodillo No. 8.	Excesiva separación entre la cuchilla y el ángulo de la cuchilla fija, especialmente en el medio. El corte del área central está demorado y crea tallos externos que pueden enroscarse en los espirales.	Ajustar la separación y el ángulo entre la cuchilla y la cuchilla fija. (Ver AJUSTE DE LA CUCHILLA FIJA DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	La acumulación de cultivo y tierra en la parte superior del cepillo evita que el ángulo de la cuchilla fija entre en contacto con la cuchilla.	Retirar, limpiar y volver a instalar el cepillo. (Ver INSTALACIÓN Y AJUSTE DEL CEPILLO DE ATADO CON RED en esta sección).
	Mellas y rebabas en los espirales.	Quitar rebabas con una lima de mano. Apretar la tornillería de soporte del rodillo N.º 8 del lado izquierdo. Evitar hacer paca sobremedida que desvíen el rodillo N.º 8 del lado izquierdo hacia el bastidor.

Continúa en la siguiente página

OU06064,00015DA -63-25SEP15-4/15

Síntoma	Problema	Solución
	Los deflectores de cultivo (conjunto de correas) se doblan hacia atrás, separando la red aproximadamente 75 mm (3 in) del extremo de la red. Las colas sueltas se pueden envolver en espirales N. ° 8.	Invertir o sustituir los deflectores. Quitar cuando no se empaca caña de maíz, milo o sorgo. Recortar los deflectores. (Acudir al concesionario John Deere.)
Paca sin envolver (SUENA LA ALARMA); los indicadores de parada y atado con red se iluminan y se visualiza el código de error E401.	Material de atado mal enhebrado.	Volver a colocar la red. (Ver ENHEBRADO Y TENDIDO DEL MATERIAL DE ATADO CON RED, en la sección Preparación de la empacadora para atado con red.)
	La red se envuelve en el rodillo de alimentación de goma.	Quitar el material del rodillo. (Ver PROBLEMAS DE ATADO CON RED en esta sección); además, (ver CORRECCIÓN DE PROBLEMAS DE ALIMENTACIÓN DEL ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red).
	La red no ha comenzado a pasar entre los rodillos de alimentación.	Volver a colocar la red. (Ver ENHEBRADO Y TENDIDO DEL MATERIAL DE ATADO CON RED, en la sección Preparación de la empacadora para atado con red.)
	Rodillo de red colocado al revés.	Instalar el rodillo correctamente. (Ver ENHEBRADO Y TENDIDO DEL MATERIAL DE ATADO CON RED, en la sección Preparación de la empacadora para atado con red.)
	No se engrana el rodillo de alimentación de red.	Revisar si la correa trapezoidal está rota o desgastada, o si es demasiado larga. (Ver REVISIÓN DEL AJUSTE DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA TRAPEZOIDAL, en la sección Mantenimiento—Atado con red.) Revisar si hay atascamiento en los pivotes del brazo de cuchilla fija y en el pivote de la polea tensora de la correa trapezoidal. Revisar si hay movimiento del accionador.

Continúa en la siguiente página

OUC6064,00015DA -63-25SEP15-5/15

Síntoma	Problema	Solución
La paca no se envuelve. (LA ALARMA NO SUENA, los indicadores de PARADA y ATADO CON RED no se iluminan).	La presión del rodillo de alimentación es demasiado baja.	Ajustar la presión del rodillo de alimentación. (Ver AJUSTE DE PRESIÓN DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	El rodillo de atado con red tiene un diámetro mayor que 305 mm (12 in.).	Usar un rodillo de red del tamaño adecuado. (Acudir al concesionario John Deere.)
	El rodillo de red se ha agotado.	Instalar un rodillo nuevo. (Ver ENHEBRADO Y TENDIDO DEL MATERIAL DE ATADO CON RED, en la sección Preparación de la empacadora para atado con red.)
	El accionador no se mueve.	Acudir a su concesionario John Deere
	El exceso de pintura o las irregularidades de pintura en las superficies superiores de la bandeja de la red son ásperas y pueden causar problemas de alimentación.	Quitar el exceso o las irregularidades de pintura y pulir.
	La red se alimenta a otras zonas de la máquina.	Ubicar y quitar la red de la máquina antes de formar la paca siguiente. La alineación de correas incorrecta y alimentación incorrecta de la red pueden continuar si no se quita el material y se corrige la causa.
	a) Enrollamiento de material en rodillo de inicio de paca.	Quitar todas las rebabas, salpicaduras de soldadura, puntos ásperos e imperfecciones del rodillo de inicio de paca. El lodo o los residuos de cosecha pegajosa pueden causar atados en el rodillo de inicio de paca.
	b) Red envuelta en la polea tensora superior	El diámetro de la paca es demasiado grande - Reducir el diámetro de la paca a 60 in o menos. (Medir una paca para verificar el tamaño real de la paca; asegurarse de que sea de 60 in o menor). Evitar hacer pacas con forma de tonel. (Ver ZIGZAGUEO EN EL CORDÓN DE FORRAJE, en la sección Funcionamiento de la empacadora.) Revisar si hay lodo o cosecha en las correas y rodillos. Limpiar si es necesario.

Continúa en la siguiente página

OU06064,00015DA -63-25SEP15-6/15

Síntoma	Problema	Solución
		Asegurarse de que todos los extremos de los pasadores de las correas apuntan hacia la parte trasera de la correa, hacia los rodillos, de manera que el material de atado no se enganche en sus extremos doblados. Revisar si la superficie de la correa tiene cortes o daños. Recortar los bordes sueltos, reparar o cambiar las correas. (Ver REPARACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	c) Material enrollado en el rodillo de mando de la empacadora.	No dañar las tiras de goma al quitar el material de atado.
	d) Rotura del material de red.	Ver ATADO CON RED SE ROMPE ALREDEDOR DE LA PACA O QUEDA DETRÁS DEL RECOGEDOR en esta sección.
	e) La red se ha enganchado en empalmes ásperos de correas (la red no se transfiere de las correas a la paca durante el ciclo de encintado).	Asegurarse de que los empalmes estén lisos. Inspeccionar y reparar los empalmes de correa dañados.
	f) La red se amontona detrás de la guía inferior de correas en el portón debido a la acumulación de cosecha.	Quitar la cosecha acumulada de la zona inferior del portón abierto. Con algunas cosechas, si se reduce el régimen de la TDF durante el empacado, se reduce la tendencia a formar acumulaciones. La expulsión de la paca con la TDF en funcionamiento puede reducir las acumulaciones en algunas condiciones. (Ver EMPACADO DE CULTIVOS BAJOS, SECOS, RESBALADIZOS en la sección Funcionamiento de la empacadora.) En condiciones extremas de cosecha, instalar el juego de rascador reductor de acumulaciones. (Ver la sección Accesorios.)
	g) Las correas formadoras están pegajosas debido a la acumulación de ensilado.	El patrón romboidal de las correas debe estar seco. Empacar material de ensilado con un contenido de humedad más bajo.
	h) Empalmes de correa rotos o dañados.	Reparar los empalmes de correa.

Continúa en la siguiente página

OOU6064,00015DA -63-25SEP15-7/15

Síntoma	Problema	Solución
	j) Las correas adyacentes se acercan entre sí y hacen que las mismas se aplasten y tiren el atado con red alrededor de los rodillos.	Comprobar la alineación de correas o mover la correa a otra posición para mejorar el funcionamiento. (Ver AJUSTE DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Sacar el material enrollado en los rodillos de la empacadora.
	Accionador o controlador se ha desconectado. El monitor/unidad de control electrónico no está en modo de atado con red.	Revisar los cables y las conexiones. Poner el interruptor selector del monitor/unidad de control electrónico en la posición de RED.
La red no comenzará a alimentar. (Si la tapa está abierta, no habrá alimentación de red).	Amortiguador hace contacto con el extremo del tornillo en el brazo del rodillo de plástico superior.	Reemplazar el tornillo con uno 5 mm (0,20 in) más corto o lijar el extremo del tornillo a ras de la tuerca. Repetir en ambos lados.
La paca no se envuelve de modo uniforme (LA ALARMA NO SUENA—Los indicadores de parada y atado con red NO se iluminan).	La cosecha se acumula detrás de la guía inferior de correas en el portón.	Quitar la acumulación. Con algunas cosechas, si se reduce el régimen de la TDF, se reduce la tendencia a formar acumulaciones. La expulsión de la paca con la TDF en funcionamiento puede reducir las acumulaciones en algunas condiciones. Instalar el juego de rascador reductor de acumulaciones. (Ver la sección Accesorios.)
	Número insuficiente de vueltas.	Asegurarse de que el rodillo de atado con red no se haya descentrado. El controlador debe configurarse para aplicar dos vueltas como mínimo. (Ver USO DEL CONTROL DE ATADO, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	Acumulación de red de atado en la parte posterior de la bandeja.	La bandeja de atado con red no está en contacto con las correas en la parte posterior de la bandeja. Ajustar la bandeja para que toque las correas.
	Los agujeros desgastados en la parte trasera de la bandeja atrapan el atado de red.	Ajuste de la presión de la bandeja de red. (Ver AJUSTE DE LA GUÍA DE ATADO CON RED INFERIOR, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)

Continúa en la siguiente página

OUO6064,00015DA -63-25SEP15-8/15

Síntoma	Problema	Solución
	Desalineación de las correas.	Ver AJUSTE DE LA ALINEACIÓN DE LAS CORREAS, en la sección Mantenimiento—Empacadora.
	Demasiada tensión en el atado con red causa agujeros o desgarros en la red.	Reducir la tensión de la red agregando suplementos entre las mitades de polea. Ver (AJUSTE DE LA TENSIÓN DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red).
	No se ha cerrado la cubierta de la red.	La cubierta debe cerrarse con retención para la mejor cobertura de la paca.
	Los muelles de gas de la cubierta de la red son débiles.	Revisar los muelles en ambos lados de la cubierta de la red. De ser necesario, sustituir.
	El ángulo del protector contra viento está dañado o falta en el bastidor del recogedor MegaWiede™ Plus.	Instalar ángulo. (Consultar al concesionario John Deere)
	No se alimentó la red entre el rodillo de acero y el de goma.	Ver ENHEBRADO Y TENDIDO DEL MATERIAL DE ATADO CON RED, en la sección Preparación de la empacadora para atado con red.
	El rodillo de red es demasiado angosto.	Acudir al concesionario John Deere. Usar únicamente material de atado aprobado para obtener los mejores resultados.
	La red se enrolla parcialmente en la paca y parcialmente en el rodillo de alimentación o rodillo empacador.	Ver LA PACA NO SE ATA (LA SEÑAL DE CORTE SE ACTIVA) en esta sección.
	La paca tiene cosecha entre las capas de red o hay cosecha suelta en la parte exterior de la red.	Detener el avance de la máquina tan pronto suene la alarma de tamaño máximo de la paca. La red se comienza a alimentar en ese instante, y toda cosecha que se recoja después de este instante quedará colocada entre las capas del atado o fuera del atado. Ajustar el monitor para retardar el inicio del atado en el perfil 26.
La alarma suena. Los indicadores de PARADA y ATADO CON RED aparecen en el monitor/unidad de control electrónico y la alarma suena cuando la paca está correctamente envuelta. Se visualizan los códigos de error E401 ó E402.	La cortina de retención de activación del interruptor no está ajustada o está atascada.	Ajustar y corregir o lubricar los pivotes atascados. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)

Continúa en la siguiente página

OUC6064,00015DA -63-25SEP15-9/15

Sintoma	Problema	Solución
	No se está cortando limpiamente el material de red.	Afilar la cuchilla de corte de atado con red. (Ver AFILADO DE LA CUCHILLA DE CORTE DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.) Ajustar el freno del brazo de cuchilla de atado con red. (Ver REVISIÓN DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.) Tensar los muelles de presión del rodillo de goma. (Ver AJUSTE DE PRESIÓN DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	El interruptor de atado con red está desajustado.	Ajustar. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	El muelle recuperador en el interruptor de atado con red está dañado o falta.	Sustituir el resorte.
	La cortina de retención indicadora de corte se atasca.	Buscar componentes doblados o rotos. Reparar o sustituir según sea necesario.
	Microinterruptor averiado.	Revisar el interruptor de atado con red. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DEL INTERRUPTOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.) Sustituir si es necesario.
	Conexiones eléctricas del sistema de red desconectadas, corroídas o sucias.	Inspeccionar las conexiones en el grupo de cables que está junto al interruptor de paca sobremedida, justo delante de la unidad de atado en el lado derecho y las conexiones del microinterruptor de atado con red.
La red no se corta al final del ciclo de encintado. (La alarma suena—Los indicadores de parada y atado con red se iluminan). Se visualiza el código de error E402.	El freno del rodillo de alimentación de goma está desajustado o desgastado.	Revisar y ajustar el freno. (Ver REVISIÓN DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	El ángulo de corte no retorna libremente a la posición de corte.	Revisar si hay atascamiento en los pivotes del brazo de cuchilla y si los mismos están bien lubricados. Si ocurren atascamientos, consultar al concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

OUO6064,00015DA -63-25SEP15-10/15

Síntoma	Problema	Solución
		Medir el voltaje suministrado al accionador de atado con red.
	Cuchilla embotada.	Afilar la cuchilla con una lima. La cuchilla debe estar bien afilada para un buen corte. (Ver AFILADO DE LA CUCHILLA DE CORTE DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	La cubierta del rodillo de red está abierta.	La cubierta debe estar cerrada para el mejor corte.
	El ángulo de corte está desajustado.	Ajustar. (Ver AJUSTE DEL BRAZO DE LA CUCHILLA FIJA DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
		Retirar y limpiar el cepillo.
	Los tallos del atado de red mantienen el accionador del interruptor de red presionado.	Ver las soluciones de arriba, desde la parte superior de la página.
Red suelta alrededor de la paca.	Tensión inadecuada en la red.	Aumentar la tensión (ver AJUSTE DEL ESTIRAMIENTO DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red).
	El atado con red se desliza por encima de la polea tensora (N.º 11) debido a que la paca es demasiado grande.	Asegurarse de que las pacas no midan más de 183 cm (72 in.). Reducir el tamaño del ajuste del monitor si es necesario.
		Hacer pacas más pequeñas. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE PACA SOBREMEDIDA, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
	Polea tensora de correa trapezoidal desajustada.	Revisar la polea tensora. (Ver REVISIÓN DEL AJUSTE DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA TRAPEZOIDAL, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	Muelles de gas débiles.	Comprobar la fuerza de los muelles.
	Se ha aplicado una cantidad excesiva de vueltas.	Normalmente son necesarias no más de tres vueltas. Las vueltas de atado adicionales pueden parecer sueltas.

Continúa en la siguiente página

OUC6064,00015DA -63-25SEP15-11/15

Sintoma	Problema	Solución
El número de atados varía entre una paca y la siguiente (sin alarma de embrague de seguridad).	Se ha variado el régimen de la TDF entre una paca y la siguiente.	Mantener el régimen nominal de la TDF durante el proceso de atado. Si las condiciones de cosecha exigen que se varíe el régimen de la TDF durante el empaçado, volver a ajustarla a su valor nominal durante el atado. Activar el sensor de régimen de la TDF de alerta del embrague de seguridad para controlar el espaciado en forma independiente de la velocidad.
	Tamaño y forma no uniformes de las pacas.	Hacer pacas de forma uniforme. Seguir las instrucciones dadas en la sección Funcionamiento de la máquina. <i>NOTA: Si se está formando una paca más pequeña usando los interruptores de sobremedida, la paca más pequeña tendrá una mayor cantidad de vueltas a menos que el controlador se reajuste.</i>
	Mucha separación entre la bandeja guía de atado con red y las correas.	Ajustar la parte posterior de la bandeja para que toque las correas en el rodillo inferior trasero del portón (ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA GUÍA INFERIOR DE ATADO CON RED en la sección Mantenimiento—Atado con red).
La red se corta alrededor de la paca, o queda red detrás del recogedor.	Acumulación de tallos en la zona de la guía inferior de correas del portón.	Retirar la acumulación. Con algunas cosechas, si se reduce el régimen de la TDF, se reduce la tendencia a formar acumulaciones. La expulsión de la paca con la TDF en funcionamiento puede reducir las acumulaciones en algunas condiciones.
	Las pacas sobremedida comprimen la acumulación de cultivo en la zona de la guía inferior de correas del portón.	Ajustar el interruptor de paca sobremedida. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE PACA SOBREMEDIDA, en la sección Mantenimiento.)

Continúa en la siguiente página

OUO6064,00015DA -63-25SEP15-12/15

Síntoma	Problema	Solución
		Retirar la acumulación. Con algunas cosechas, si se reduce el régimen de la TDF, se reduce la tendencia a formar acumulaciones. La expulsión de la paca con la TDF en funcionamiento puede reducir las acumulaciones en algunas condiciones. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE PACA SOBREMEDIDA, en la sección Mantenimiento.)
		El tamaño real de la paca es mayor al diámetro visualizado. Ajustar el tamaño de la paca que se visualiza para que coincida con el real. (Ver AJUSTE DEL INDICADOR DE DIÁMETRO DE PACA en la sección Mantenimiento.)
	La paca sobremedida permite que queden hebras sueltas de red para envolver alrededor del rodillo N.º 11.	Ajustar el interruptor de paca sobremedida. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE PACA SOBREMEDIDA en la sección Mantenimiento.) Retirar la red de todos los rodillos.
		El tamaño real de la paca es mayor al diámetro visualizado. Ajustar el tamaño de la paca que se visualiza para que coincida con el real. (Ver AJUSTE DEL INDICADOR DE DIÁMETRO DE PACA en la sección Mantenimiento.)
	Mucha presión entre las ranuras de la bandeja de atado con red y las correas, lo que causa el calentamiento de la red.	Revisar la presión de la bandeja de red. (Ver VERIFICACIÓN Y AJUSTE DE LA PRESIÓN DE LA BANDEJA DE RED en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
		Si la ranura de la bandeja de red está inclinada, enderezarla para que coincida con las otras ranuras.
	Los tallos de las cosechas cortan o se enganchan en la red.	Aplicar más vueltas de red.
	La separación supera los 5 mm (0,20 in) entre el travesaño guía inferior y las bridas de la guía de la correa. (Las correas pasan debajo de las brida de las guías de correa y rompen el material de red.)	Comprobar que la separación sea la correcta. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA GUÍA DE ATADO CON RED INFERIOR, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)

Continúa en la siguiente página

OOU06064,00015DA -63-25SEP15-13/15

Sintoma	Problema	Solución
	Separación insuficiente entre el travesaño guía inferior y las tiras guía de la correa. (El material de red toca las guías de correa.)	Comprobar que la separación sea la correcta. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA GUÍA DE ATADO CON RED INFERIOR, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	La separación entre el travesaño de guía inferior y las tiras guía de la correa es 3-4 mm (0,12 - 0,16 in.) y hace que el cultivo alrededor de las guías de la correa se enganche y separe la red en los cultivos de caña de maíz, caña o sorgo.	Configurar la separación entre el travesaño de la guía inferior y la tira guía de la correa a 4-5 mm (0,16 - 0,20 in.). (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA GUÍA DE ATADO CON RED INFERIOR, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
	Las correas no están bien alineadas.	Ver AJUSTE DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS en la sección Mantenimiento—Empacadora.
	El material se engancha en los empalmes o pasadores.	Asegurarse de que los empalmes estén lisos.
	Cantidad incorrecta de suplementos entre las mitades de polea para la red en uso.	Ver AJUSTE DEL ESTIRAMIENTO DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.
La red se rompe debido al voltaje excesivo.	No hay suficientes vueltas de red.	Ajustar hasta obtener por lo menos dos vueltas completas. Más vueltas en cultivos difíciles tales como paja y cañas de maíz.
La cubierta no permanece abierta.	Muelles de gas débiles.	Sustituir los muelles.
La cubierta no se abrirá.	La palanca de freno no está accionada y está en contacto con el montaje del amortiguador.	Accionar la palanca de freno antes de cerrar la cubierta.
		Añadir arandelas al pasador pivote de la palanca de freno para reducir el juego axial de la palanca.
La red no llega al borde de la paca. (Utilizando material de extremo a extremo)	Rodillo de material de red demasiado angosto.	Acudir al concesionario John Deere. Usar únicamente material de atado aprobado para obtener los mejores resultados.
	El rodillo de red no se centra en la empacadora.	Usar tapones centradores. Acudir al concesionario John Deere.
	Al llenar excesivamente los extremos de las pacas se produce una paca en forma irregular. Asegurarse de que el material de red llegue a los extremos de la paca cuando el mismo está en la cámara. La red se mueve fuera de los extremos de la paca después de descargarlo.	Reducir el ancho del cordón de forraje, especialmente cuando se usa el recogedor MegaWide™ Plus (469 y 469S).

Continúa en la siguiente página

OUO6064,00015DA -63-25SEP15-14/15

Síntoma	Problema	Solución
El material COVER-EDGE™ no cubre el borde de la paca.	El material cosechado bloquea el paso de la red.	Quitar el material cosechado, revisar el rascador y ajustes de la placa de llenado del portón abierto. Reducir las r/min. (Ver EMPACADO DE COSECHAS BAJAS, SECAS, RESBALADIZAS en Funcionamiento de la empacadora.)
	Alineación incorrecta de las correas.	Asegurarse de que las correas derecha o izquierda no toquen continuamente las arandelas guía. En la bandeja, las correas deben estar centradas entre las arandelas.
	No hay voltaje suficiente en la red.	Revisar la tensión. Si es necesario, aumentar la tensión quitando aproximadamente dos suplementos entre las mitades de polea. (Ver AJUSTE DEL ESTIRAMIENTO DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
Se cortan o arrancan aproximadamente 250 mm (10 in.) de red CoverEdge™ en el borde de la paca en uno o ambos lados.	Cuando la distancia (1—3 mm [0,04—0,12 in.]) entre el extremo trasero inferior de la pieza de fundición del portón y la chapa lateral supera los 3 mm (0,12 in.), la pieza de fundición del portón puede atrapar y dañar la red durante la descarga.	Revisar la distancia entre el extremo trasero inferior de la pieza de fundición y la chapa lateral colocando una galga de espesores contra la chapa lateral. Si se excede la distancia de 3 mm (0,12 in.): 1. Retirar, limpiar, volver a instalar y volver a revisar la separación. 2. Calentar y doblar el extremo trasero inferior a una distancia de 1—3 mm (0,04—0,12 in.) de la chapa lateral. 3. Sustituir la pieza de fundición del portón.
La tira de metal no se detecta durante uno de los ciclos de B-Wrap.	El sensor no se ha ajustado correctamente.	Asegurarse de que el sensor de B-Wrap se haya ajustado al valor especificado. (Ver AJUSTE DEL SENSOR DE B-WRAP en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
	La red no se introduce correctamente, por lo que la cinta de metal no pasa por el sensor.	Asegurarse de que la red no se haya acumulado en el lado izquierdo del sistema de red y la empacadora.

OUO6064.00015DA -63-25SEP15-15/15

Sintoma	Problema	Solución
La cola de B-Wrap después de las tiras de velcro es demasiado larga o demasiado corta.	Debe ajustarse la posición de corte de B-Wrap.	Si la cola es demasiado larga, reducir el parámetro de corte. Si la cola es demasiado corta, aumentar el parámetro de corte. (Ver Ajuste de la posición de corte en AJUSTE DE LA CONFIGURACIÓN DE B-WRAP en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.)
El solapamiento de la sección transpirable de atado está orientado incorrectamente (no se encuentra entre las posiciones de las doce y de las 6 horas cuando se mira hacia el lado izquierdo de la paca).	El desajuste de la orientación de la unión de B-Wrap debe ajustarse.	Aumentar el parámetro de orientación si es necesario que la paca rote en sentido contrahorario mirando hacia el lado izquierdo de la paca. Reducir el parámetro de orientación si es necesario que la paca rote en sentido horario al mirar hacia el lado izquierdo de la paca. (Ver Ajuste de la orientación de la paca en AJUSTE DE LA CONFIGURACIÓN DE B-WRAP en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.)
	La TDF no se ha desconectado antes de descargar la paca cuando no se utiliza el modo de automatización.	Desconectar la PTO cuando la secuencia de pitidos llegue al final de la cuenta regresiva. (Ver PANTALLA DEL MONITOR para EL EMPACADO CON B-WRAP en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.)
	La TDF no se ha desconectado antes de descargar la paca en el modo de automatización.	Asegurarse de que la casilla PTO automática desconectada esté seleccionada en la página Configuración de automatización. (Ver ACTIVACIÓN DE LA DESCONEXIÓN DE LA TDF AUTOMÁTICA PARA LA AUTOMATIZACIÓN DE B-WRAP en la sección Funcionamiento de la empacadora en el modo de automatización.)

SCOTCH-BRITE es marca comercial de la compañía 3M.

OUO6064,00015DA -63-25SEP15-16/15

Códigos de error del monitor-controlador BaleTrak™ Pro

Código de error	Descripción	Solución
E0 01	Voltaje de alimentación errático cuando funciona el accionador	Comprobar la batería y el alternador Revisar los cables y conexiones Ver Perfil 019 en la sección Mantenimiento
E0 02	Tensión baja	Revisar el alternador Revisar los cables y conexiones y efectuar la prueba de tensión, ver Medición de tensión del tomacorriente del tractor, perfil 019, en la sección Mantenimiento
E0 03	Voltaje alto	Revisar el alternador Ver el perfil 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 03	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
E1 12	Sensor de forma de paca derecho en cortocircuito a masa	Comprobar el cable y los enchufes Revisar el sensor
E1 13	Sensor de forma de paca derecho en cortocircuito con la alimentación	Comprobar el cable y los enchufes Revisar el sensor
E1 14	Sensor de tamaño de paca derecho por debajo de su grupo de funcionamiento	Revisar el ajuste del sensor, ver Canal 007 en la sección Servicio
E1 15	Sensor de tamaño de paca derecho por encima de su grupo de funcionamiento	Revisar el ajuste del sensor, ver Canal 007 en la sección Servicio
E1 22	Sensor de forma de paca izquierdo en cortocircuito a masa	Comprobar el cable y los enchufes Revisar el sensor
E1 23	Sensor de forma de paca izquierdo en cortocircuito con la alimentación	Comprobar el cable y los enchufes Revisar el sensor
E1 24	Sensor de tamaño de paca izquierdo por debajo de su grupo de funcionamiento	Revisar el ajuste del sensor, ver Canal 009 en la sección Servicio
E1 25	Sensor de tamaño de paca izquierdo por encima de su grupo de funcionamiento	Revisar el ajuste del sensor, ver el perfil 007 en la sección Mantenimiento
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 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
E2 11	Accionador de atado con red desconectado	Revisar los cables y enchufes
E2 12	Avería del accionador de atado con red	Con el perfil 019, revisar el accionador de red usando los interruptores de extender/retraer.
E2 13	Error de apagado por inactividad durante el ciclo de encendido	Revisar si hay obstrucción o atascamiento
E2 14	Grupo de cables del accionador de atado con red en cortocircuito con la batería	Revisar los cables y enchufes Revisar el accionador de atado con red
E2 15	Grupo de cables del accionador de atado con red en cortocircuito a masa	Revisar los cables y enchufes Revisar el accionador de atado con red
E2 17	El sensor de B-Wrap no detectó el rótulo metálico	Revisar si el rollo de B-Wrap tiene los sujetadores de Velcro Revisar el grupo de cables y el ajuste del sensor de B-Wrap
E2 21	Válvula de núcleo variable desconectada	Revisar los cables y enchufes Revisar la electroválvula de núcleo variable

Continúa en la siguiente página

OU06064,00015DB -63-09OCT15-1/2

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
E3 01	Interrupción en el circuito del sensor de r/min de la TDF	Revisar los cables, enchufes y el sensor en busca de daños. Revisar la indicación del sensor en el canal 016, ver Ciclo de encintado sin TDF engranada.
E3 02	Sensor de la TDF es inferior a la velocidad mínima	Revisar el ajuste del sensor y el sensor indicado, ver el sensor indicado en el canal 017 por aproximadamente 310 r/min. El régimen no debe variar más que 5 r/min.
E3 03	El sensor de la TDF supera la velocidad máxima	Revisar el ajuste del sensor y el sensor indicado, ver el sensor indicado en el canal 017 por aproximadamente 310 r/min. El régimen no debe variar más que 5 r/min.
E4 01	La red no envuelve la paca	Ver la sección de red en Localización de averías
E4 02	No se cortó el material de red	Ver la sección de red en Localización de averías
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 21	Interruptor de bloqueo izquierdo del portón siempre abierto	Revisar el ajuste y funcionamiento del interruptor de portón izquierdo. Ver ajuste y prueba del interruptor derecho de bloqueo del portón, perfil 015 en la sección Mantenimiento
E4 22	Interruptor de bloqueo izquierdo del portón siempre cerrado	Revisar el ajuste y funcionamiento del interruptor de portón izquierdo. Ver ajuste y prueba del interruptor derecho de bloqueo del portón, perfil 015 en la sección Mantenimiento
E4 31	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
LOnEt	El rollo de material B-Wrap se ha agotado.	Cargar un rollo nuevo de material B-Wrap

OUO6064,00015DB -63-09OCT15-2/2

Mantenimiento—Empacadora

Información detallada de mantenimiento

Ver el manual técnico (de reparación) para obtener información detallada de mantenimiento o consultar al concesionario John Deere.



TS224 —UN—17JAN89

PP98408,0001096 -63-11FEB13-1/1

Procedimientos de mantenimiento seguro

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones causadas por el movimiento inesperado de la máquina, situarla en una superficie nivelada para realizar los trabajos de mantenimiento.

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.

Aplicar la palanca de bloqueo del portón cuando se trabaje dentro o cerca de la empacadora con el portón levantado. De lo contrario, se corre el riesgo de sufrir lesiones graves o la muerte.

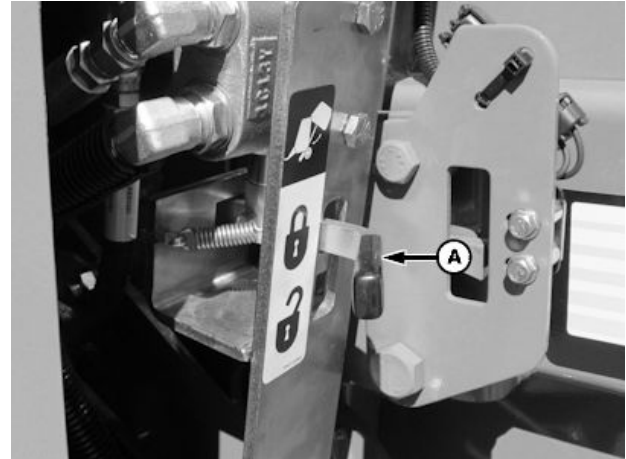
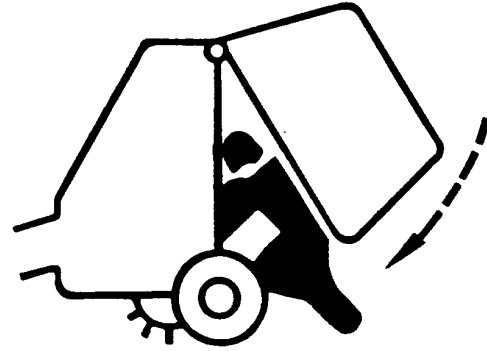
Antes de reparar o ajustar la empacadora:

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 los grupos de cables del monitor/controlador de la empacadora al realizar el mantenimiento de las instalaciones eléctricas o al soldar en la empacadora. De esta forma se evitan posibles daños en los controles electrónicos causados por sobretensiones.

Mientras se trabaja dentro o alrededor de la empacadora con el portón abierto, se debe mover la palanca de bloqueo del portón a la posición de bloqueo (A). Usar esta palanca siempre que se abra el portón. Cerrar el portón cuando sea necesario dejar sin atención a la empacadora.

Si la máquina tiene barra de empuje de pacas, asegurarse de que las demás personas se encuentren alejadas del portón y que haya suficiente separación detrás de la máquina antes de abrir el portón para darle mantenimiento.



A—Posición de bloqueo

Si el portón se eleva parcialmente, la barra de empuje puede permanecer retenida en la posición inicial por una tensión ligera de muelle. Si se empujan los brazos hacia atrás, estos saltarán lentamente hacia arriba por la tensión de muelle. Mientras se realiza el mantenimiento de la máquina con el portón abierto, elevarlo completamente y bloquearlo o bloquear la barra de empuje. (Ver BLOQUEO DE LA BARRA DE EMPUJE DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora).

PP98408,0001097 -63-17MAY13-1/1

TSS698 —UN—21SEP89

E69961 —UN—17MAY13

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.

PP98408,0001098 -63-11FEB13-1/1

Mantener limpia 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 accesorios 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

PP98408.0001099 -63-11FEB13-1/1

Mantenimiento seguro de los neumáticos

⚠ ATENCIÓN: La separación explosiva de los componentes del neumático y aro puede causar lesiones muy graves y hasta mortales.

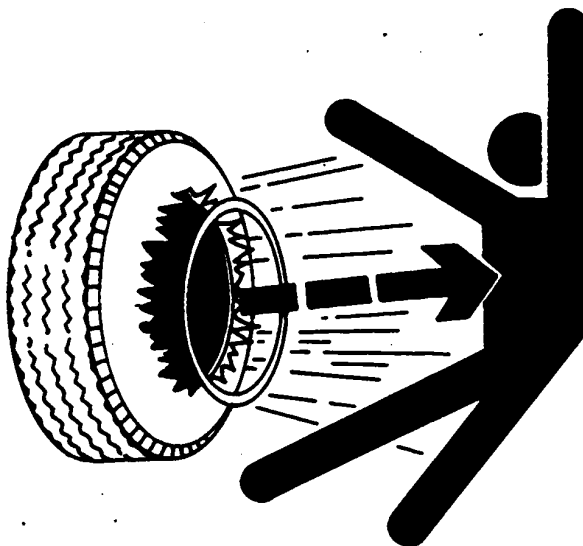
No montar un neumático a menos que tenga el equipo apropiado y la experiencia necesaria.

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.

Verificar si las ruedas han perdido presión o tienen cortes, protuberancias, daños en las llantas o si faltan tornillos o tuercas.



TS211 —UN—15APR13

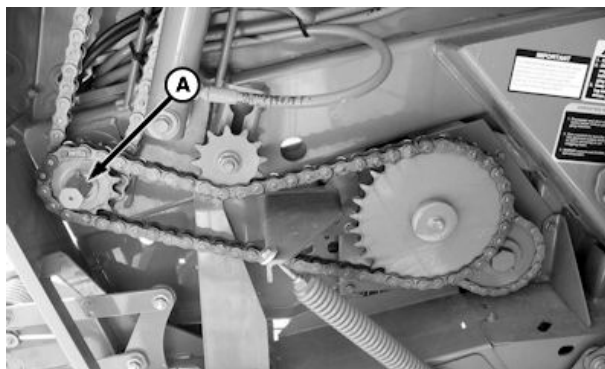
PP98408,000109A -63-11FEB13-1/1

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.

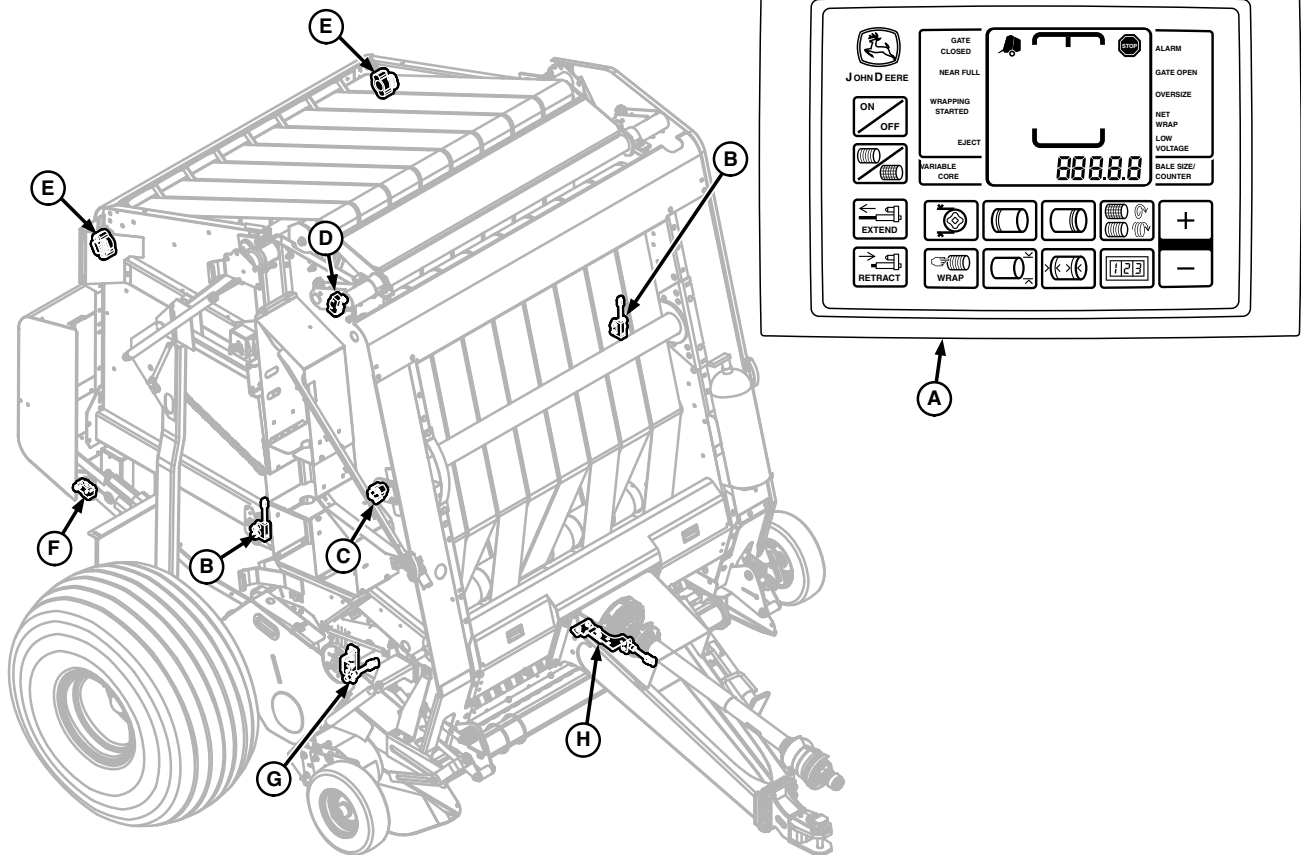
A—Eje de salida de la caja de cambios



E56888 —UN—06AUG10

PP98408,000109B -63-11FEB13-1/1

Ubicación de los componentes de BaleTrak™ Pro



A—Monitor-controlador (ubicado en el tractor)
B—Interruptores de bloqueo del portón
C—Sensor de diámetro de paca

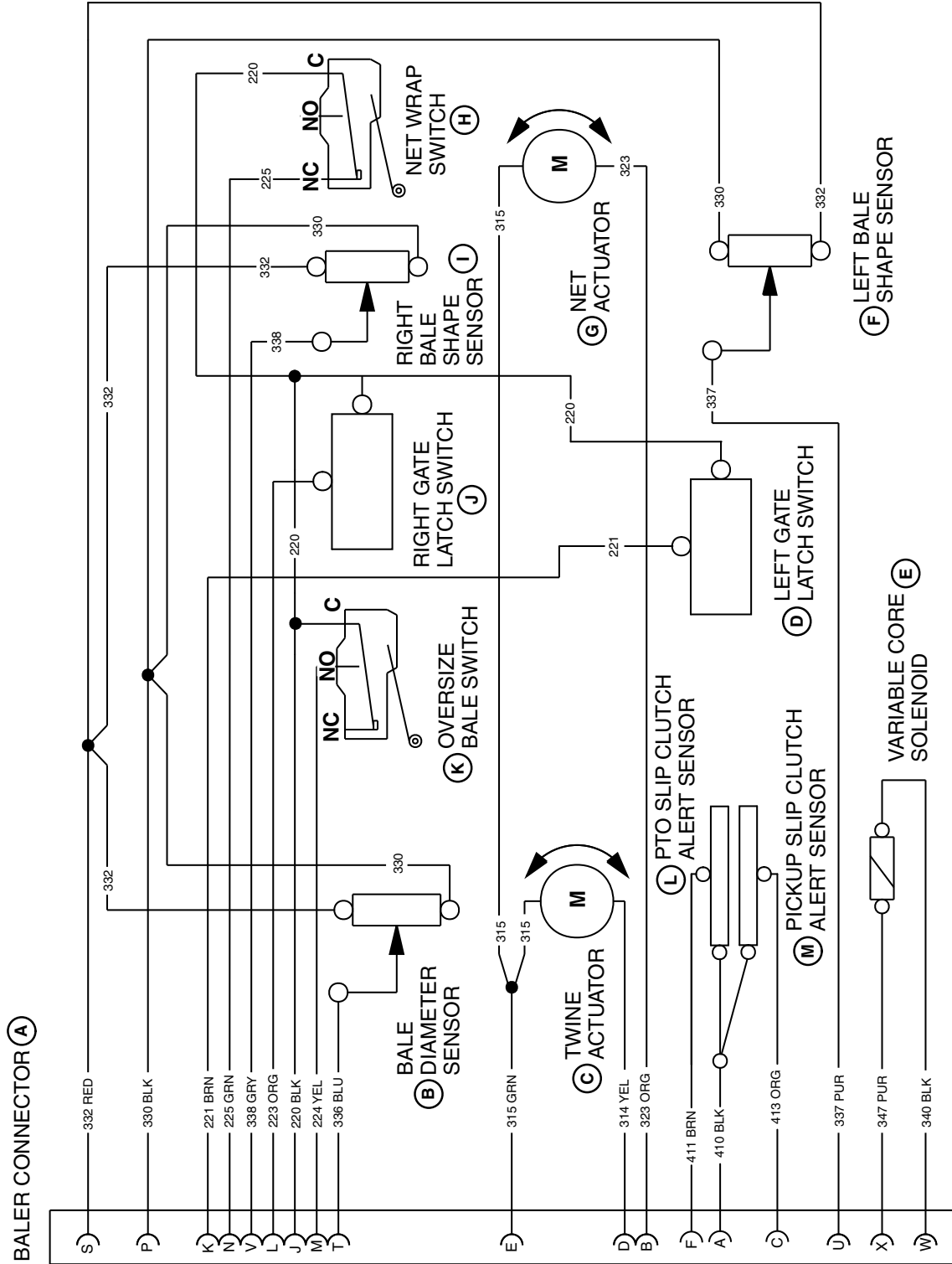
D—Interruptor de paca sobremedida
E—Sensores de forma de la paca
F—Interruptor de atado con red (si existe)

G—Sensor de la alarma del embrague de seguridad del recogedor
H—Sensor de la alarma del embrague de seguridad de la TDF

PP98408,000109C -63-25MAR13-1/1

E69510 —UN—26MAR13

Esquema de conexiones—Sistema de control del monitor/controlador BaleTrak™ Pro



SWITCHES SHOWN IN NORMAL BALING POSITION

E57242—UN—28JUN09

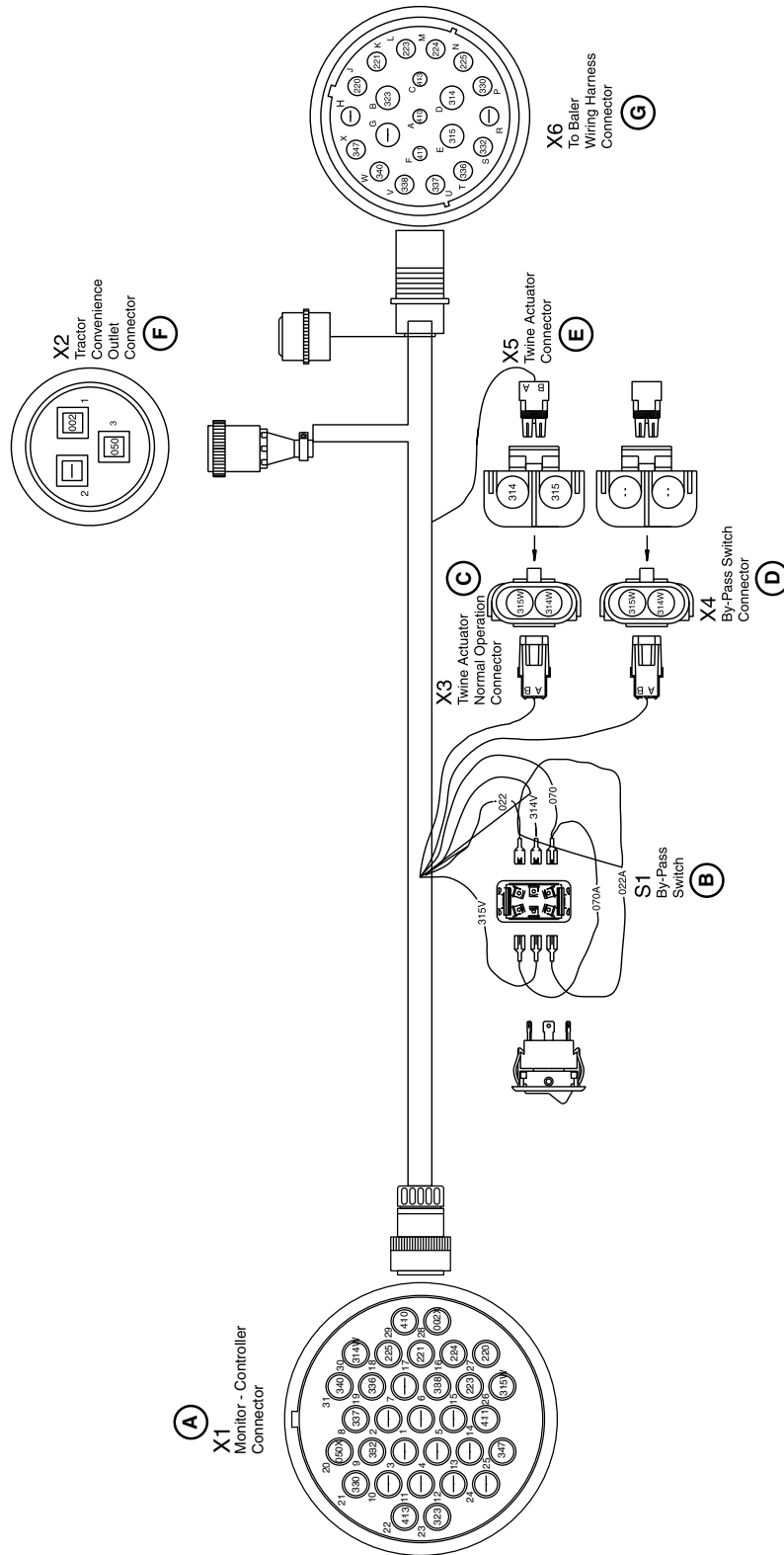
Continúa en la siguiente página

PP98408,000109D -63-11FEB13-1/2

A—Conector de la empacadora	E—Electroválvula de núcleo variable	I— Sensor de forma de la paca derecha	M—Sensor de la alarma del embrague de seguridad del recogedor
B—Sensor de diámetro de paca	F— Sensor de forma de la paca izquierdo	J— Interruptor de bloqueo del portón derecho	
C—Accionador de atado con cuerda	G—Accionador de atado con red	K—Interruptor de paca sobremedida	
D—Interruptor de bloqueo del portón izquierdo	H—Interruptor de atado con red	L— Sensor de la alarma del embrague de seguridad de la TDF	

PP98408,000109D -63-11FEB13-2/2

Esquema del grupo de cables—Monitor/controlador BaleTrak™ Pro



Continúa en la siguiente página

PP98408,000109E -63-11FEB13-1/3

E57278 —UN—02JUN09

A—Enchufe (X1) del
monitor-controlador
B—Interruptor de puenteo (S1)
C—Enchufe (X3) de
funcionamiento normal del
accionador de atado con
cuerda

D—Enchufe (X4) del interruptor
de puenteo
E—Enchufe (X5) del accionador
de atado con cuerda

F—Enchufe (X2) de la toma
eléctrica auxiliar del tractor
G—Al enchufe de grupo de
cables de la empacadora (X6)

Continúa en la siguiente página

PP98408,000109E -63-11FEB13-2/3

X1 Enchufe del monitor/unidad de control electrónico BaleTrak™			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
1		Abierto	
2		Abierto	
3		Abierto	
4		Abierto	
5		Abierto	
6	338	Sensor de forma de la paca derecha	Gris
7		Abierto	
8	337	Sensor de forma de la paca izquierdo	Púrpura
9	332	Alimentación del sensor de forma de paca	Rojo
10		Abierto	
11		Abierto	
12		Abierto	
13		Abierto	
14	411	Vel. de TDF	Marrón
15	223	Interruptor de bloqueo del portón derecho	Naranja
16	224	Interruptor de sobremedida	Amarillo
17	221	Interruptor de bloqueo del portón izquierdo	Marrón
18	225	Interruptor de red	Verde
19	336	Sensor de tamaño de la paca	Azul
20	050X	Masa	Negro
21	330	Circuito a tierra del sensor de forma de paca	Negro
22	413	Velocidad del recogedor	Naranja
23	323	Accionador de atado con red	Naranja
24		Abierto	
25	347	Válvula de núcleo variable	Púrpura
26	315W	Accionador de atado con cuerda y red	Verde
27	220	Conexión a masa del interruptor	Negro
28	002X	Corriente	Rojo
29	410	Sensor de velocidad de avance	Negro
30	314W	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
31	340	Conexión a masa de la válvula de núcleo variable	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 o red	Verde

X4 Enchufe del interruptor de puenteo			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	314V	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
B	315V	Accionador de atado con cuerda o red	Verde

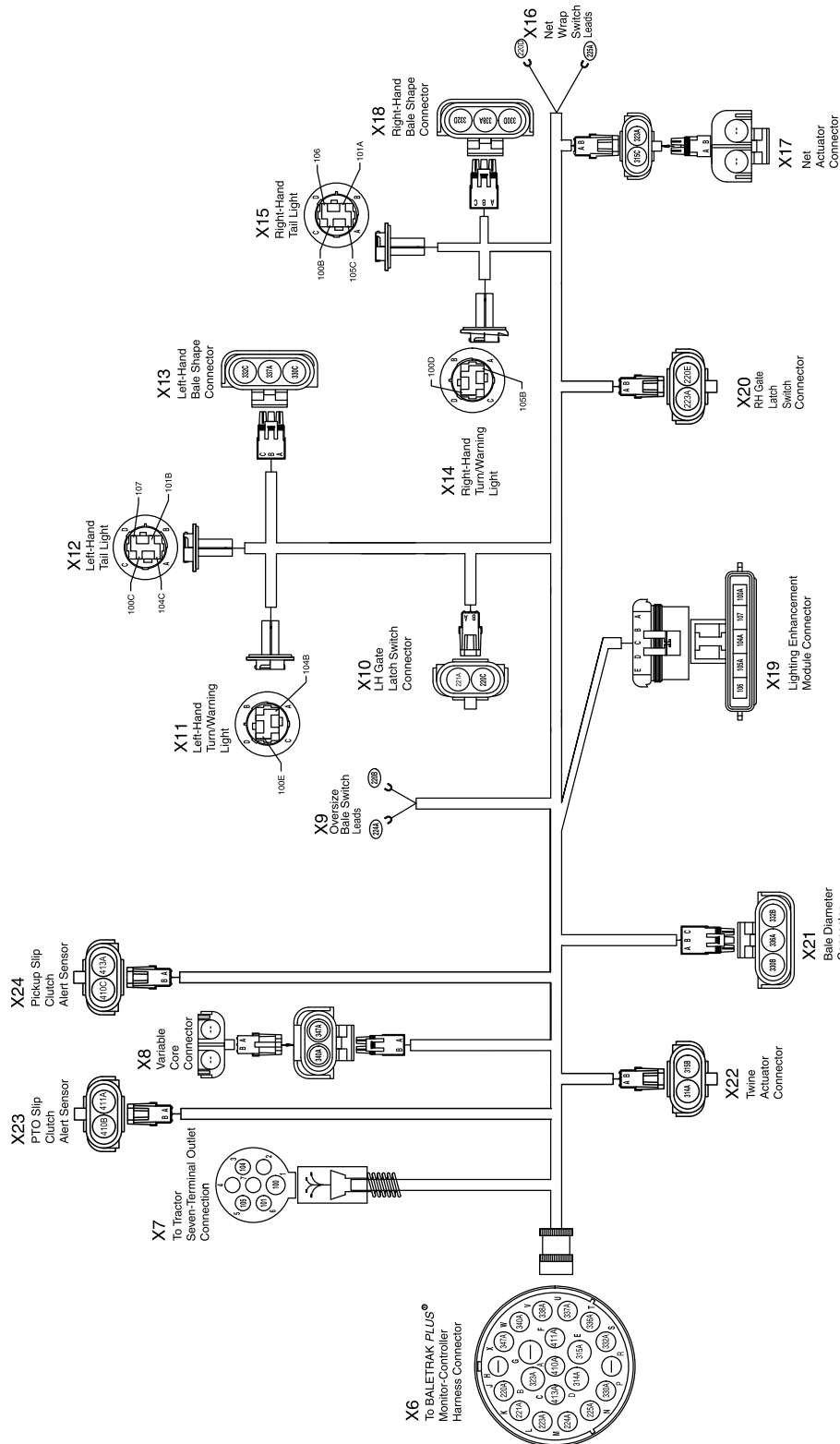
Enchufe X5 del accionador de atado con cuerda			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	314	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
B	315	Accionador de atado con cuerda o red	Verde

X6 Enchufe de grupo de cables del monitor al a la empacadora			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	410	Sensor de velocidad de avance	Negro
B	323	Accionador de atado con red	Naranja
C	413	Velocidad del recogedor	Naranja
D	314	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
E	315	Accionador de atado con cuerda o red	Verde
F	411	Vel. de TDF	Marrón
G		Abierto	
H		Abierto	
J	220	Masa	Negro
K	221	Interruptor de bloqueo del portón izquierdo	Marrón
L	223	Interruptor del bloqueo del portón derecho	Naranja
M	224	Interruptor de paca sobremedida	Amarillo
N	225	Interruptor de red	Verde
P	330	Masa	Negro
D		Abierto	
S	332	Sensor de forma de paca	Rojo
T	336	Sensor de diámetro de paca	Azul
U	337	Sensor de forma de la paca izquierdo	Púrpura
V	338	Sensor de forma de la paca derecha	Gris
W	340	Masa	Negro
X	347	Núcleo variable	Púrpura

S1 Conector de interruptor de derivación			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
—	315V	Accionador de atado con cuerda o red	Verde
—	070A	Masa	Negro
—	022A	Corriente	Rojo
—	070	Masa	Negro
—	314V	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
—	022	Masa	Negro

PP98408,000109E -63-11FEB13-4/3

Esquema del grupo de cables—Empacadora



Continúa en la siguiente página

PP98408,000109F -63-11FEB13-1/3

E57251—UN—12JUN09

Conector X6 al conector de grupo de cables del monitor-controlador BaleTrak™ Pro			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	410A	Abierto	
B	323A	Accionador de atado con red	Naranja
C	413A	Abierto	
D	314A	Accionador de atado con cuerda	Amarillo
E	315A	Accionador de atado con cuerda o red	Verde
F	411A	Abierto	
G		Abierto	
H		Abierto	
J	220A	Masa	Negro
K	221A	Interruptor de bloqueo del portón izquierdo	Marrón
L	223A	Interruptor del bloqueo del portón derecho	Naranja
M	224A	Interruptor de paca sobremedida	Amarillo
N	225A	Interruptor de red	Verde
P	330A	Masa	Negro
D		Abierto	
S	332A	Sensor	Rojo
T	336A	Sensor de tamaño de la paca	Azul
U	337A	Sensor de forma de la paca izquierdo	Púrpura
V	338A	Sensor de forma de la paca derecha	Gris
W	340A	Masa	Negro
X	347A	Corriente	Púrpura

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	

Enchufe X8 de función de núcleo variable			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	347A	Corriente	Púrpura
B	340A	Masa	Negro

Conductores X9 del interruptor de paca sobremedida			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
—	224A	Corriente	Amarillo
—	220B	Masa	Negro

X10 Enchufe del interruptor de bloqueo izquierdo del portón			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
—	220C	Masa	Negro
—	221A	Corriente	Marrón

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

X13 Enchufe de forma de paca izquierda			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	330C	Sensor	Negro
B	337A	Sensor de forma de la paca izquierdo	Púrpura
C	332C	Masa	Rojo

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

Continúa en la siguiente página

PP98408,000109F -63-11FEB13-2/3

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

X16 Cables del interruptor de atado con red			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
—	220D	Masa	Negro
—	225A	Corriente	Verde

X17 Enchufe del accionador de atado con red			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	315C	Accionador de atado con red	Verde
B	323A	Accionador de atado con red	Naranja

X18 Enchufe de forma de paca derecha			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	330D	Masa	Negro
B	338A	Sensor de forma de la paca derecha	Gris
C	332D	Sensor	Rojo

Enchufe X19 del módulo de optimización de luces			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	100A	Masa	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

X20 Enchufe del interruptor de bloqueo derecho del portón			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
—	220E	Masa	Negro
—	223A	Corriente	Naranja

X21 Enchufe de diámetro de la paca			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	330B	Masa	Negro
B	336A	Sensor de diámetro de paca	Azul
C	332B	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	315B	Accionador de atado con cuerda	Verde

Sensor de velocidad de TDF X23			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	411A	Sensor de la alarma del embrague de seguridad de la TDF	Marrón
B	410B	Masa	Negro

Sensor de velocidad del recogedor X24			
Terminal	Circuito	Función	Color del cable
A	413A	Sensor de la alarma del embrague de seguridad del recogedor	Naranja
B	410C	Masa	Negro

PP98408,000109F -63-11FEB13-3/3

Ajuste del largo inicial del muelle tensor de la correa de transmisión del recogedor—Recogedor regular (569)

IMPORTANTE: Si se retiró el muelle, será necesario ajustar su largo inicial antes de ajustar la polea tensora de la correa.

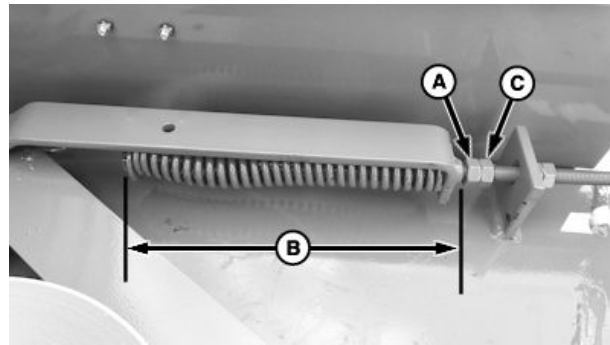
1. Para ajustar el largo inicial del muelle, obtener la distancia (B) entre el extremo más lejano de la cabeza del tornillo y el extremo del espaciador.

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.)

2. Instalar el muelle en la empacadora.
3. Ajustar el tensor de la correa de transmisión del recogedor. (Ver AJUSTE DEL TENSOR



A—Tuerca
B—Distancia

C—Contratuerca

DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL RECOGEDOR—RECOGEDOR REGULAR [569], en esta sección.)

PP98408,00010A1 -63-22JUL13-1/1

E70458—UN—17JUL13

Ajuste del tensor de la correa de transmisión del recogedor—Recogedor regular (569)

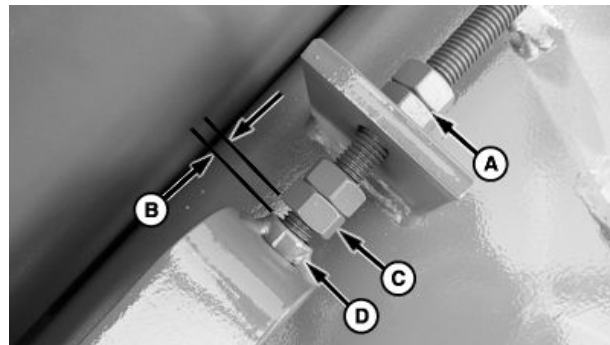
IMPORTANTE: El tensor de correa está diseñado para proteger a los componentes del recogedor. Si se lo ajusta demasiado, la protección disminuye. Revisar el ajuste diariamente.

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.

PP98408,00010A2 -63-22JUL13-1/1

E70438—UN—12JUL13

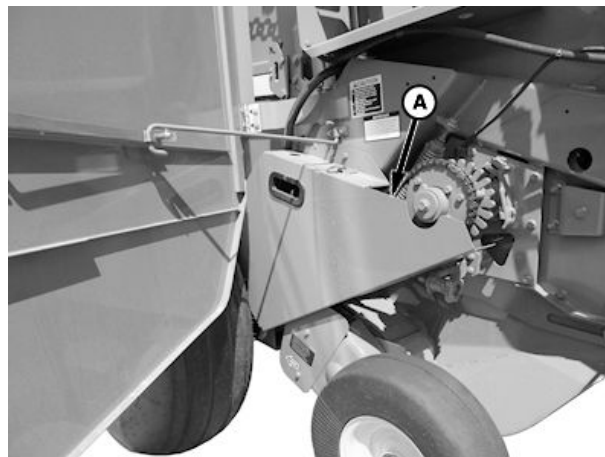
Ajuste de las cadenas de transmisión del recogedor (Recogedor MegaTooth™)

Para eliminar toda holgura de las cadenas:

- Cerrar el portón y hacer funcionar la TDF durante unos segundos.
- Detener el motor y sacar la llave.

1. Abrir la puerta derecha.
2. Retirar la protección (A).

A—Protección



E63301 —UN—18APR12

PP98408,00010A3 -63-12FEB13-1/2

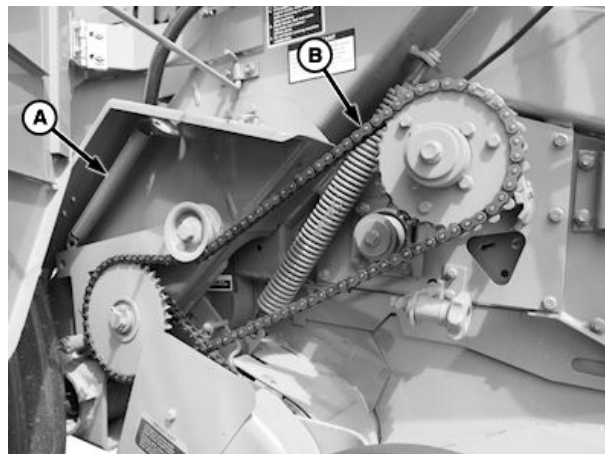
3. Medir la distancia entre los ganchos en el muelle (A). La distancia debe estar dentro de lo especificado.

Especificación

Gancho a gancho del
muelle de la polea
tensora—Distancia..... 270 mm
(10-5/8 in.)

4. Si la distancia es menor que la especificada, quitar un eslabón de la cadena de transmisión (B). Repetir según sea necesario.
5. Instalar la protección y cerrar la puerta lateral.

A—Muelle de la polea tensora B—Cadena de transmisión



E63302 —UN—18APR12

PP98408,00010A3 -63-12FEB13-2/2

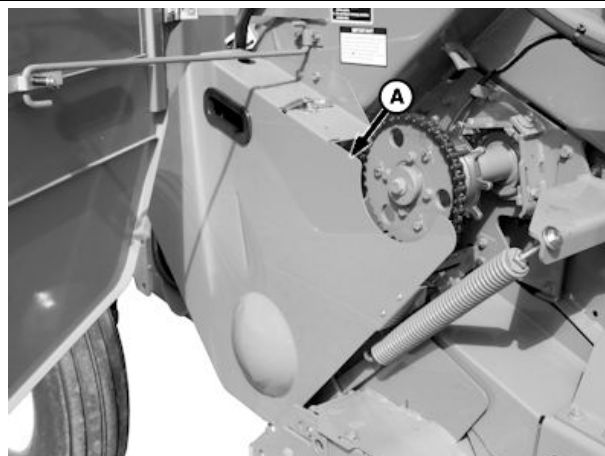
Ajuste de las cadenas de transmisión del recogedor (recogedor MegaWide™ Plus)

Para eliminar toda holgura de las cadenas:

- Cerrar el portón y hacer funcionar la TDF durante unos segundos.
- Detener el motor y sacar la llave.

1. Abrir las puertas laterales.
2. **Lado derecho:**
 - a. Retirar la protección (A).

A—Protección



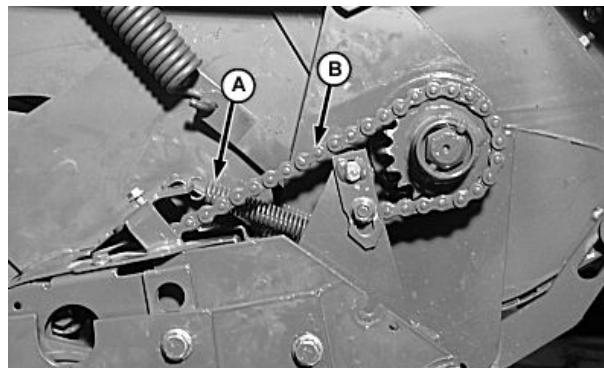
E70463 —UN—22JUL13

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010A4 -63-22JUL13-1/5

- c. Si la parte inferior de la cadena (B) está tocando la parte superior de la cadena, quitarle un eslabón.
 - d. Instalar la protección y apretar los tornillos.
4. Cerrar las puertas laterales.

A—Muelle de la polea tensora B—Cadena de transmisión



E48707 —UN—25JUL00

PP98408,00010A4 -63-22JUL13-5/5

Ajuste de cadena del rodillo impulsor inferior

Para eliminar toda holgura de las cadenas:

- 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 rueda dentada tensora en 469 y 569 realizar lo siguiente:

- 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.)

NOTA: No instalar medios eslabones (desplazados) en la cadena.

- Quitar uno o dos eslabones cuando la rueda dentada tensora esté dentro de los últimos 10 mm (3/8 in.) del recorrido de la ranura.
- Apretar la tuerca de la polea tensora (A) al valor especificado.

Especificación

Tuerca de la polea tensora—Par de apriete..... 163 N·m
(120 lb-ft)

3. Para ajustar la rueda dentada tensora en 469S y 569S:

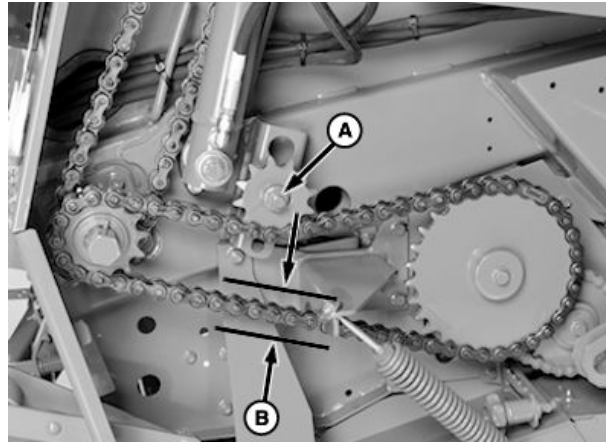
- Aflojar la tuerca de la rueda dentada tensora (A) y la contratuerca del tornillo de armella (C).
- Ajustar la rueda dentada tensora para alcanzar las especificaciones totales de deflexión de mitad de tramo de la cadena (B).

Especificación

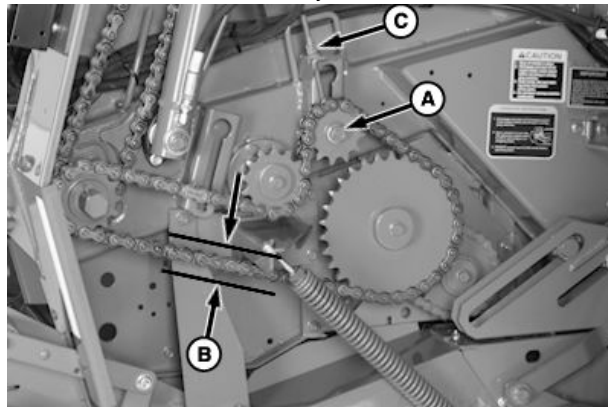
Deflexión en la mitad del tramo—Distancia..... 10—16 mm
(3/8—5/8 in.)

NOTA: No instalar medios eslabones (desplazados) en la cadena.

- Quitar dos eslabones cuando la rueda dentada tensora esté dentro de los últimos 8 mm (5/16 in.) del soporte del tornillo de armella en el bastidor de la empacadora.



Modelos 469 y 569 mostrados



Se muestran los modelos 469S y 569S

- A—Tuerca de rueda dentada tensora
B—Dimensión, 10 a 16 mm (3/8 a 5/8 in.)
C—Contratuerca del tornillo de armella

- Ajustar la primera tuerca del tornillo de armella para cumplir la deflexión en la mitad del tramo.
- Ajustar la tuerca de la polea tensora (A) al valor especificado y ajustar la contratuerca del tornillo de armella.

Especificación

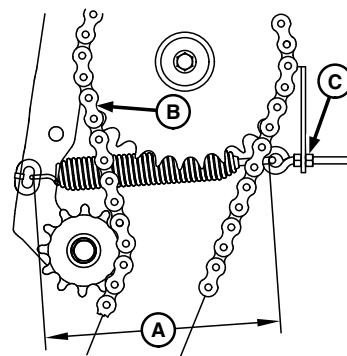
Tuerca de la polea tensora—Par de apriete..... 163 N·m
(120 lb-ft)

PP98408,00010A5 -63-11FEB13-1/1

Ajuste de la cadena del rodillo impulsor superior

IMPORTANTE: Dejar que el muelle se acorte a 235—250 mm (9-1/4—9-27/32 in.) antes de quitar dos eslabones para evitar que la cadena roce el tubo del brazo tensor.

NOTA: El brazo de la rueda dentada tensora llega a un tope cuando la longitud del resorte es de aproximadamente 235 mm (9-1/4 in.) o los tramos de la cadena están a aproximadamente 15 mm (0,60 in.) de distancia.



A—Dimensión
B—Cadena

C—Tuerca

Abrir la puerta lateral izquierda.

Si la dimensión del muelle (A) entre un gancho y el otro no está dentro del valor especificado, realizar lo siguiente:

Especificación

Muelle de cadena de transmisión del rodillo superior—Distancia.....235—305 mm (9-1/4—12 in.)

1. Aflojar la tuerca (C) para destensar la cadena.
2. Separar la cadena (B) en la articulación de cierre (maestro).
 - Si la dimensión (A) es inferior a 235 mm (9-1/4 in.), quitar dos eslabones de la cadena.

NOTA: No instalar medios eslabones (desplazados) en la cadena.

3. Armar la articulación de cierre (maestro) en la cadena (B).
4. Sostener el tornillo de armella para que no gire y apretar la tuerca (C) contra el ángulo.
5. Verificar que el tramo delantero de la cadena no esté rozando el tubo del brazo tensor.
6. Cerrar la puerta izquierda.

PP98408,00010A6 -63-11FEB13-1/1

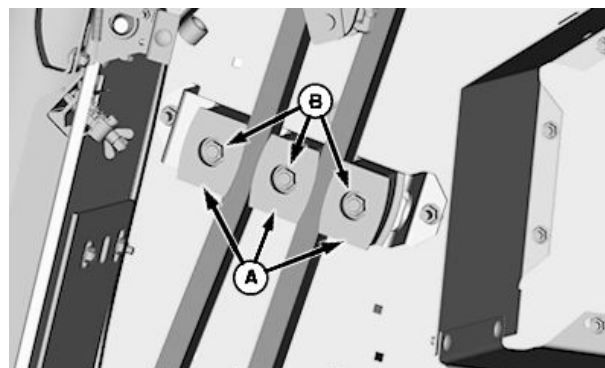
E58861—UN—04AUG10

Ajuste de las guías de cadena del rodillo impulsor superior

Cuando las ranuras desgastadas en las guías (A) exceden los valores especificados, rotar las guías o sustituirlas.

Ajuste de las guías

1. Elevar el portón, bloquear la válvula de bloqueo del portón, apagar el tractor y sacar la llave.
2. Aflojar las tuercas de guía (B) y mover la guía trasera hacia la parte trasera de la ranura, mover la guía central hacia la parte delantera de la ranura y verificar que las cabezas redondas de los tornillos estén asentadas y apretadas a mano.
3. Con una llave de 35 mm (1-3/8 in.), girar el eje de salida de la caja de cambios en sentido horario de manera que el tramo trasero de la cadena quede apretado y derecho.
4. Mover la guía central hacia atrás hasta que haga contacto con el tramo trasero de la cadena y apretar la tuerca.
5. Mover la guía trasera hacia adelante hasta que haga contacto con la cadena trasera y apretar la tuerca.



A—Guías

B—Tuercas guía

6. Mover la guía delantera hacia atrás hasta que el tramo delantero de la cadena haga contacto con la guía central y apretar.
7. Mantener las guías superiores a ras del borde superior del soporte de la guía al apretar las tuercas de guía.
8. Quitar la llave del eje de salida de la caja de cambios, bajar el portón y cerrar la puerta.

PP98408,00010A7 -63-11FEB13-1/1

E67205—UN—06AUG12

Sustitución de los rodamientos 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.

PP98408,00010A8 -63-11FEB13-1/1

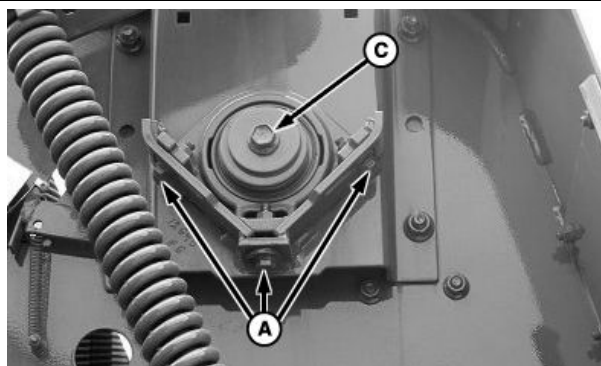
Instalación del rodamiento de mando superior izquierdo

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.

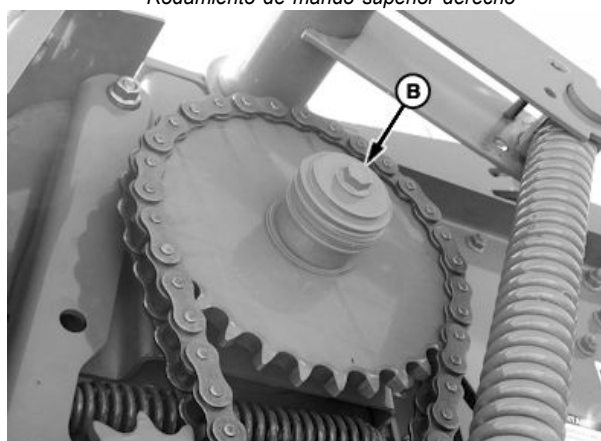
1. Lado derecho de la empacadora: Aflojar los tres tornillos de montaje (A) y el tornillo (C).
2. Aflojar y quitar el tornillo (B) del lado izquierdo de la empacadora.
3. Retirar la cadena de transmisión.
4. Quitar con cuidado las arandelas y la rueda dentada, y observar la posición y el número de arandelas 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

E57624 —UN—10JUL09

E58845 —UN—28JUL10

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010A9 -63-09JUL13-1/8

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:

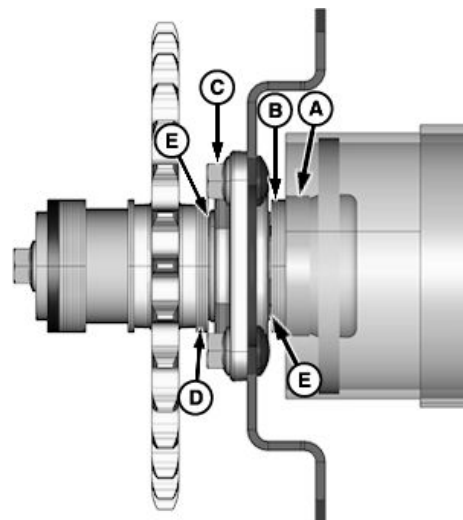
- Centrar el rodillo transversalmente.
- Medir la distancia entre la regleta de goma exterior y la chapa lateral en ambos lados para comprobar el centrado.
- La diferencia entre las dos medidas deberá ser de 6 mm (0,24 in) o menos.
- De ser necesario, agregar o retirar arandelas entre la rueda y el rodamiento 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)

10. Instalar la rueda dentada, cuatro 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 4 o según se requiera)

E—Arandelas; 45,2 x 57,2 x 0,9 mm (a cada lado del rodamiento)

PP98408,00010A9 -63-09JUL13-2/8

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.

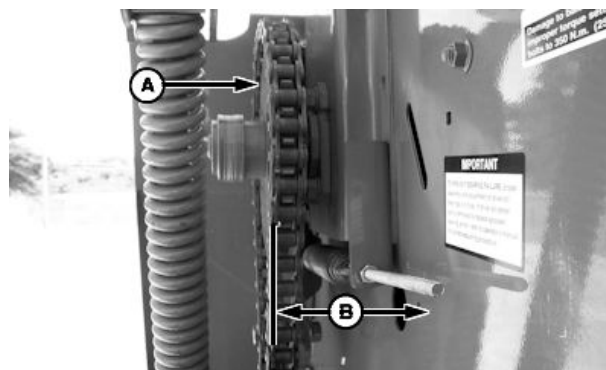
Especificación

Chapa lateral a superficie exterior de rueda dentada—Separación.....	91 mm (3.58 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, 91 mm (3,58 in)



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010A9 -63-09JUL13-3/8

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.

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.

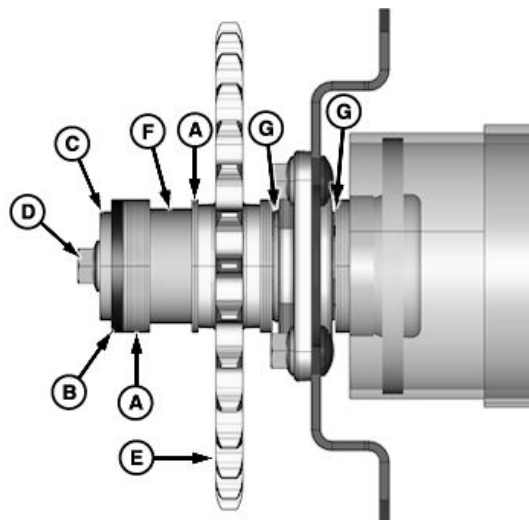
15. Instalar las arandelas (A) y el espaciador (F) en el eje.

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)



E67562 —UN—27AUG12

A—Arandelas delgadas (1,5 mm, 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)

PP98408,00010A9 -63-09JUL13-4/8

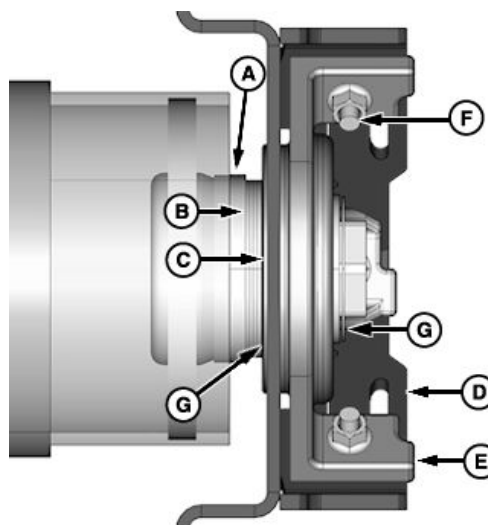
18. **Lado derecho de la empacadora:** Cerciórese de que haya suficientes arandelas (B) entre el extremo del tubo y el rodamiento para colocar la caja correctamente. Retirar tres tornillos M8 (F) a instalar más tarde.

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

PP98408,00010A9 -63-09JUL13-5/8

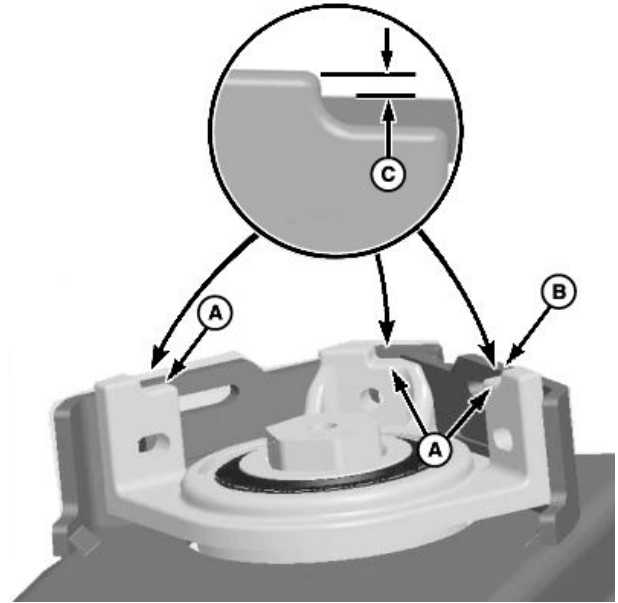
21. Retirar o agregar arandelas, según sea necesario, para colocar el escalón de la pieza fundida (A) correctamente con el borde de montaje (B) en los tres puntos. Ajustar el borde de montaje al valor especificado (C).

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

PP98408,00010A9 -63-09JUL13-6/8

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.

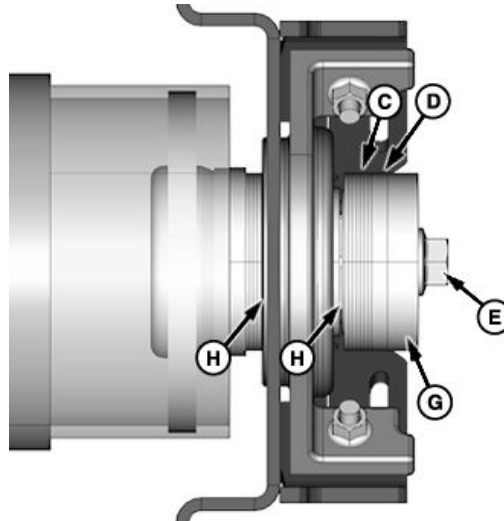
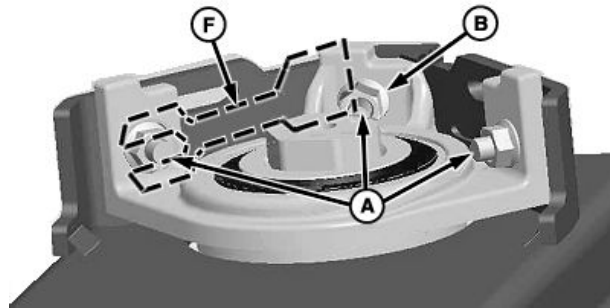
27. Girar el rodillo de transmisión superior para verificar que la separación al orificio de la chapa lateral está dentro de las especificaciones. Agregar o retirar suplementos (F) o mover la placa de apoyo derecha o rebajar con los pasadores de limpiaparabrisas del rodillo de transmisión, si existe.

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

PP98408,00010A9 -63-09JUL13-7/8

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

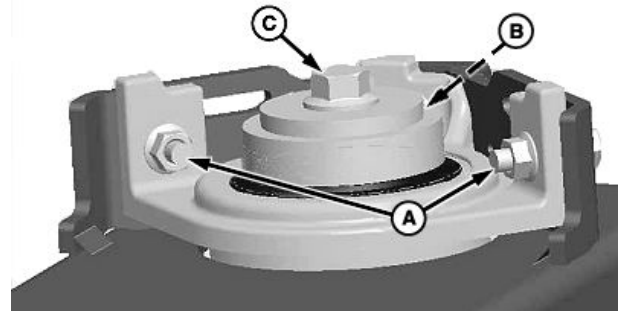
Tornillo M12—Par de apriete.....140 N·m
(103 lb-ft)

31. Apretar en primer lugar el tornillo central (B) de montaje de brida. Apretar los tornillos de montaje (A) de brida. Apretar todos los 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.

PP98408,00010A9 -63-09JUL13-8/8

E57566 —UN—09JUL09

Sustitución del rodamiento del rodillo impulsor inferior izquierdo

⚠ ATENCIÓN: Para evitar la rotura del rodamiento, aflojar siempre los tres tornillos de montaje de brida derechos (A) antes de apretar el tornillo central (lado de impulsión) izquierdo (B).

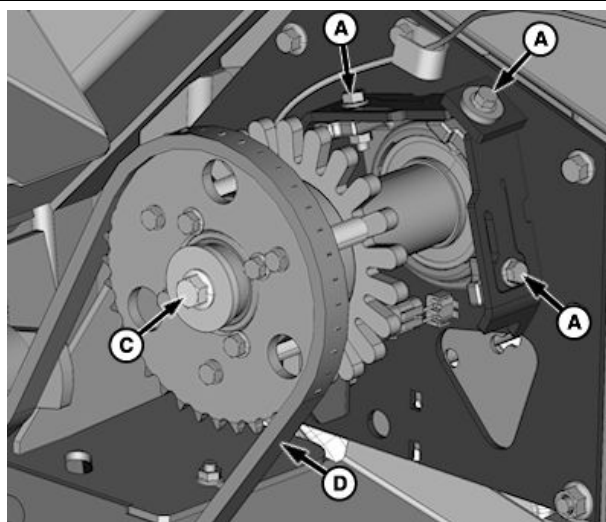
1. Lado derecho de la empacadora:

- Aflojar los tres tornillos de montaje (A) y el tornillo (C).
- Extraer la cadena del rodillo de mando del 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.

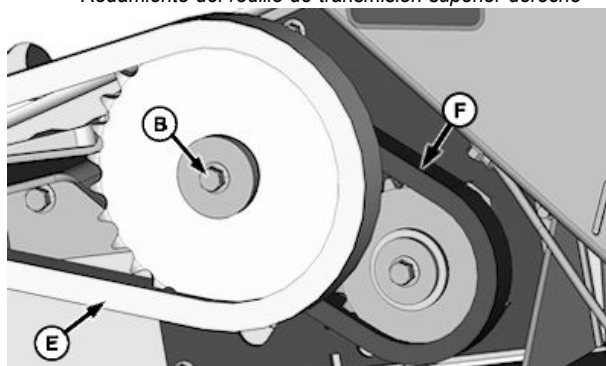
2. **Lado izquierdo de la empacadora:** Retirar la cosecha acumulada alrededor de la zona del eje y del rodillo.
3. Quitar el tornillo (B) y la rueda dentada observando la posición y la cantidad de arandelas en cada ubicación.
4. Quitar la cadena de transmisión del rodillo inferior (E) y la cadena del 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—Cadena del rodillo de transmisión del recogedor
E—Cadena del rodillo impulsor inferior
F—Cadena del rodillo de inicio de paca



Rodamiento del rodillo de transmisión superior derecho



Rodillo de transmisión inferior izquierdo

PP98408,00010AA -63-09JUL13-1/13

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)



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AA -63-09JUL13-2/13

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.

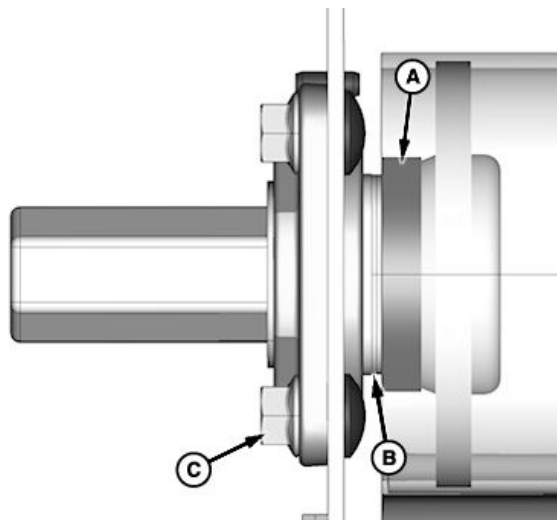
8. Centrado transversal de la rueda:

- 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

PP98408,00010AA -63-09JUL13-3/13

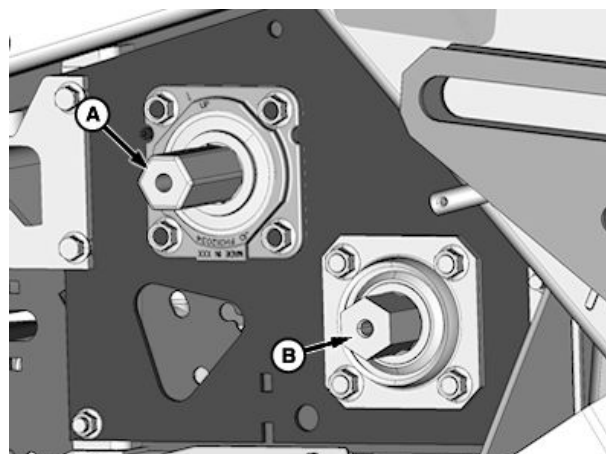
NOTA: Se pueden esmerilar los pasadores de cursor del rodillo de transmisión a una altura mínima de 3 mm (0,12 in.).

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

E67503—UN—23AUG12

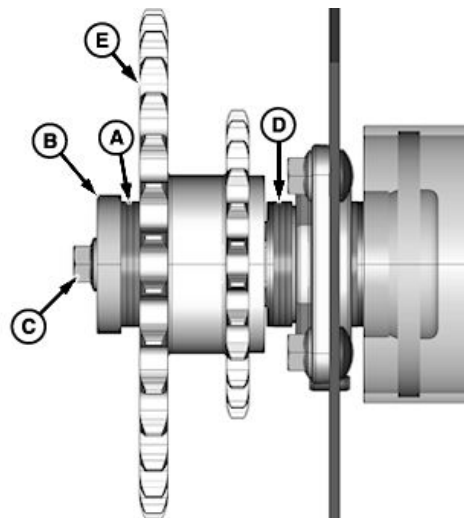
Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AA -63-09JUL13-4/13

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 (D) 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.



E67563—UN—18SEP12

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)

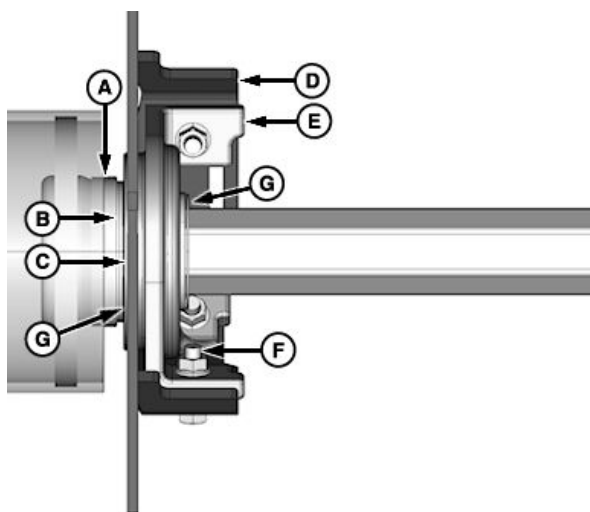
18. Asegurarse con la mano de que las arandelas no giren. Instalar una abrazadera en la articulación para evitar que se desajuste o afloje.

PP98408,00010AA -63-09JUL13-5/13

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

PP98408,00010AA -63-09JUL13-6/13

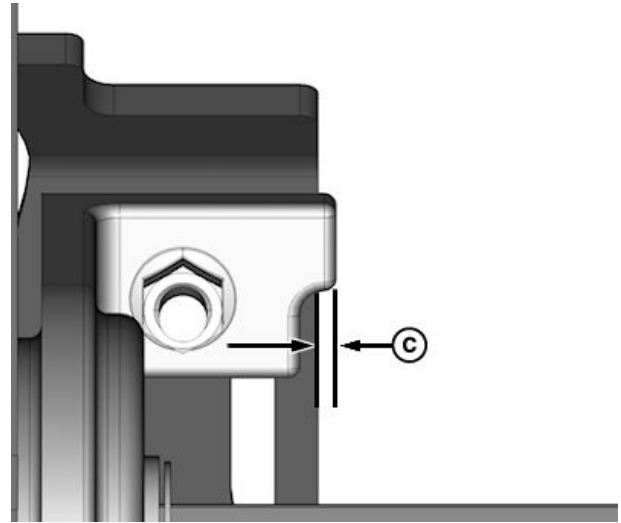
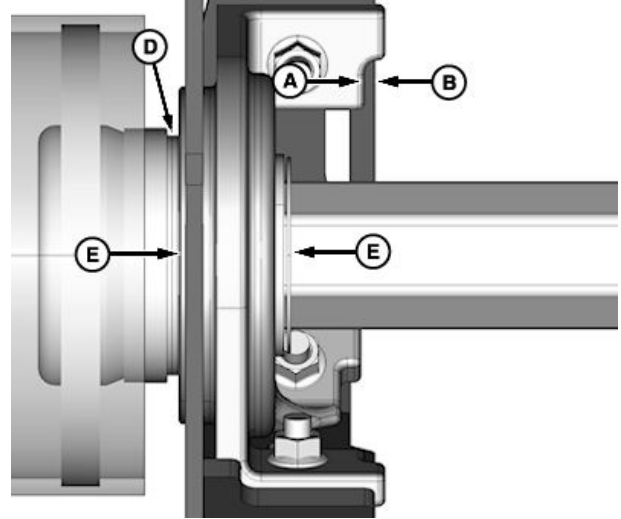
21. Retirar o agregar arandelas (D) detrás del rodamiento, según sea necesario, para colocar el escalón de la pieza fundida (A) correctamente con el borde de montaje (B) en los tres puntos. Ajustar el borde de montaje al valor especificado (C).

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	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

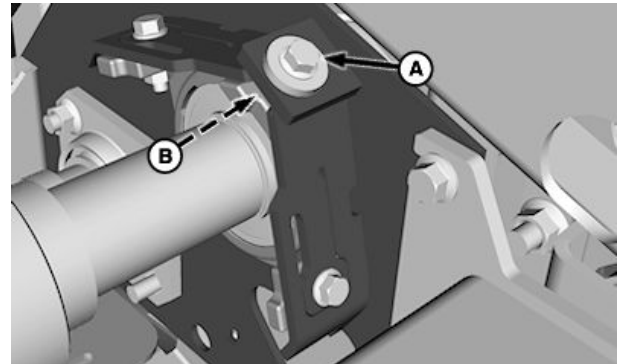
E61865 —UN—22OCT12

PP98408,00010AA -63-09JUL13-7/13

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)

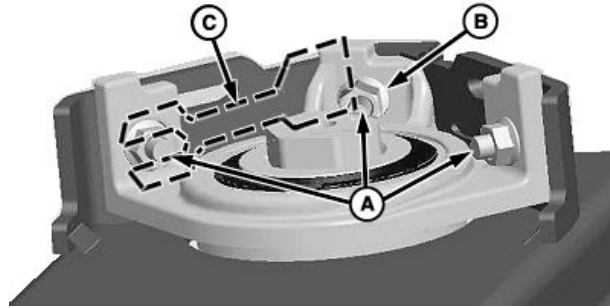


E67383 —UN—21AUG12

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AA -63-09JUL13-8/13

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.)

PP98408,00010AA -63-09JUL13-9/13

E67505—UN—23AUG12

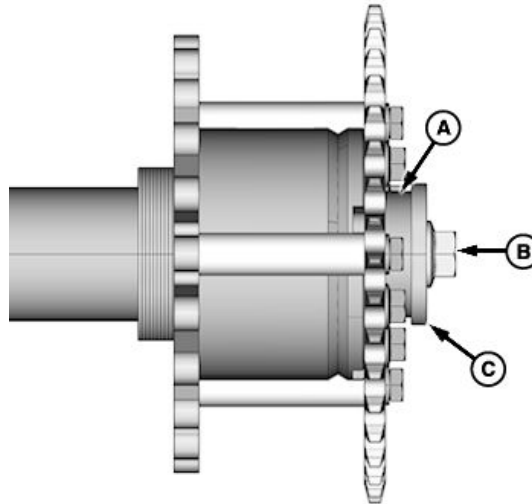
IMPORTANTE: Para evitar desajustes hexagonales o que el tornillo central se afloje, mantener las arandelas o el espaciador (A) centrados en el eje.

27. Instalar arandelas, casquillo hueco, arandelas y embrague de seguridad o polea en la misma posición y la misma cantidad que durante su extracción. Luego, instalar arandelas o un espaciador (A) entre el embrague o la polea, y una arandela (C) como se especifica a continuación:

Recogedor MegaWide™ Plus y MegaTooth™:
Instalar un espaciador (A) contra la superficie frontal del embrague. La superficie frontal exterior del espaciador (A) debe extenderse aproximadamente 7 mm (0,28 in.) sobre el extremo del eje hexagonal. Si no se extiende lo suficiente, agregar arandelas entre el espaciador y el embrague para obtener la dimensión esperada.

NOTA: Asegurarse de que no haya separación entre los componentes.

28. Instalar el tornillo (B) y la arandela (C) y apretarlos de forma segura a los componentes de la abrazadera sobre el eje.



Se ilustra el recogedor MegaWide™ Plus

A—Arandelas (recogedor regular)
A—Espaciador (Recogedor MegaWide™ Plus)

B—Tornillo M12 x 80 mm
C—Arandela, 13 x 57 x 6 mm

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AA -63-09JUL13-10/13

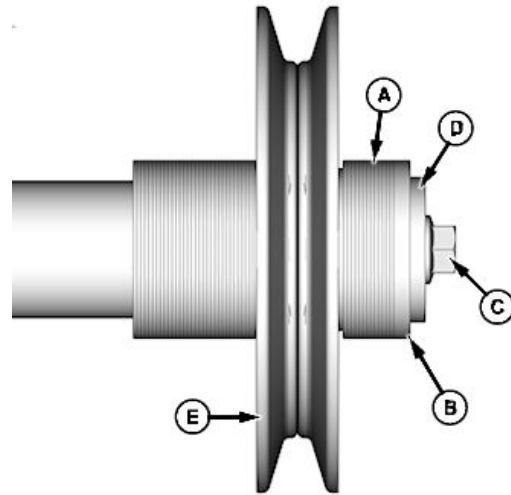
E67555—UN—27AUG12

29. **Recogedor regular:** 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.

30. Instalar el tornillo (C) y la arandela de extremo (D).

A—Arandelas	D—Arandela de extremo de 13
B—Arandela de 6 mm (0,25 in.)	x 57 x 6 mm
C—Tornillo M12 x 80 mm	E—Cubo de la polea



Se muestra recogedor regular

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AA -63-09JUL13-11/13

E67524—UN—24AUG12

31. Verificar la distancia (A) entre la superficie frontal de la placa de apoyo y la parte interior de la rueda dentada del embrague de seguridad (recogedor MegaWide™).

Especificación

DIMENSIÓN

(A)—Distancia..... 218 mm
(8.58 in.)

Verificar la dimensión (B) entre la superficie frontal de la placa de apoyo y el centro de la ranura de la polea (recogedor regular).

Especificación

DIMENSIÓN

(B)—Distancia..... 190 mm
(7.48 in.)

Verificar la dimensión (C) entre la superficie frontal de la placa de apoyo y la parte interior de la rueda dentada del embrague de seguridad (recogedor MegaTooth™—569 solamente).

Especificación

Dimensión

(C)—Distancia..... 194 mm
(7.63 in.)

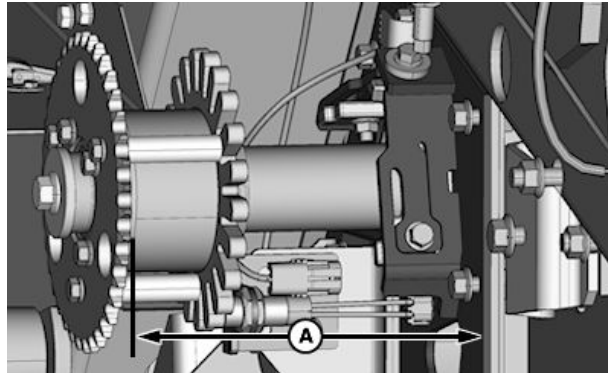
32. Si la dimensión medida en el paso 31 no se encuentra entre $\pm 1,5$ mm (0,060 in.), agregar o quitar arandelas dentro del embrague de seguridad o de la polea para obtener esa medida.

33. Si se agregan o quitan arandelas, repetir los pasos 27—30 para fijar los componentes con firmeza en su lugar en el eje.

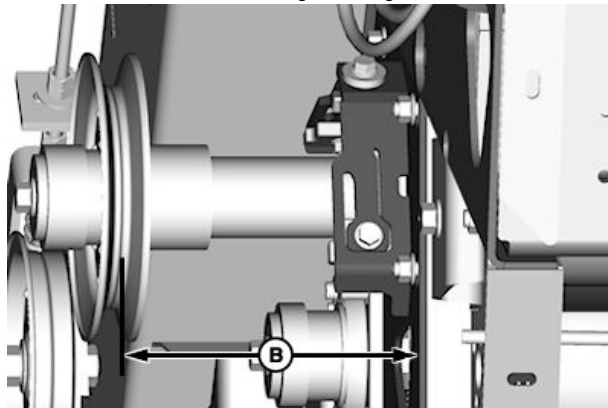
**A—Dimensión, 218 mm
(8,58 in.) (Recogedor
MegaWide™ Plus)**

**B—Dimensión: 190 mm (7,48
in.) (Recogedor regular)**

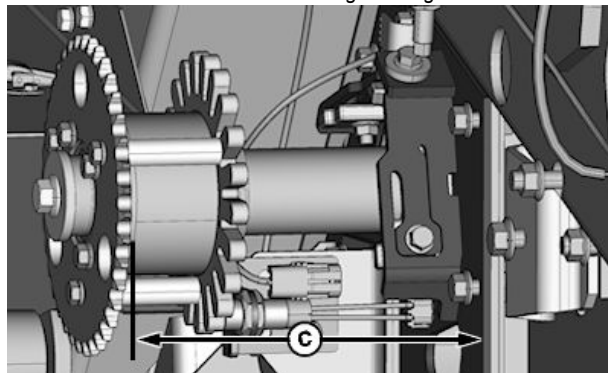
**C—Dimensión, 194 mm
(7,63 in.) (Recogedor
MegaTooth™—569
solamente)**



Se ilustra el recogedor MegaWide™ Plus



Se muestra recogedor regular



Se muestra el recogedor MegaTooth™

E67556 —UN—27AUG12

E67467 —UN—27AUG12

E67557 —UN—27AUG12

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AA -63-09JUL13-12/13

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.

34. Apretar el tornillo (C) al valor especificado.

Especificación

Tornillo M12—Par de apriete.....140 N·m
(103 lb·ft)

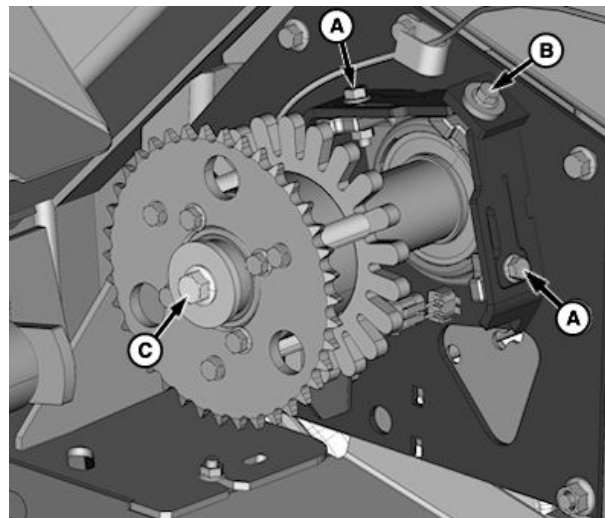
35. Apretar en primer lugar el tornillo central (B) de montaje de brida. Apretar los tornillos de montaje (A) de brida. Apretar todos los tornillos al valor especificado.

Especificación

Tornillo—Par de apriete.....40 N·m
(30 lb·ft)

36. 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.

37. Volver a instalar todas las cadenas o correas, y ajustar apropiadamente.



Se ilustra el recogedor MegaWide™ Plus

A—Tornillo, M8
B—Tornillo central M8

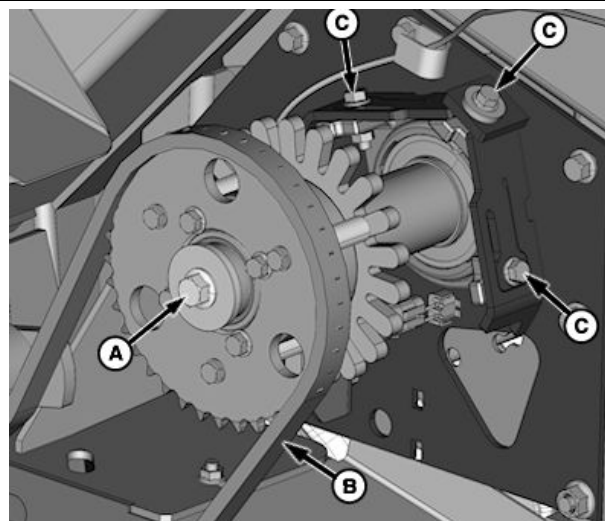
C—Tornillo M12 x 80 mm

PP98408,00010AA -63-09JUL13-13/13

E67558—UN—27AUG12

Sustitución del rodamiento del rodillo impulsor inferior derecho

1. Aflojar el tornillo (A).
2. Quitar la cadena 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. Quitar la rueda dentada y el embrague de seguridad o 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—Cadena de transmisión

C—Tornillo (se usan 3)

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AB -63-09JUL13-1/8

E67559—UN—27AUG12

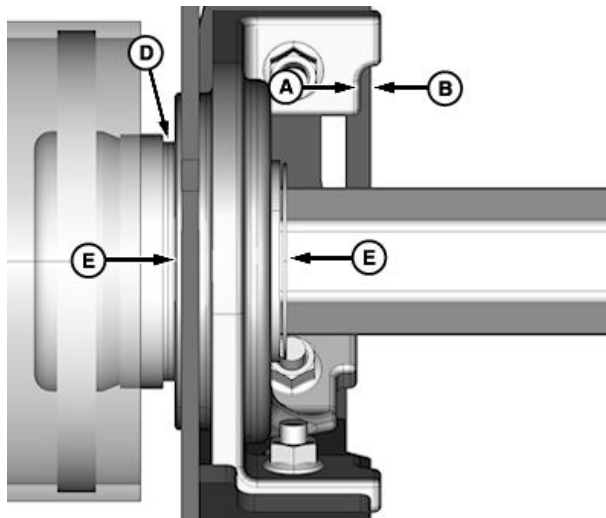
9. Retirar o agregar arandelas (D) detrás del rodamiento, según sea necesario, para colocar el escalón de la pieza fundida (A) correctamente con el borde de montaje (B) en los tres puntos. Ajustar el borde de montaje al valor especificado (C).

Especificación

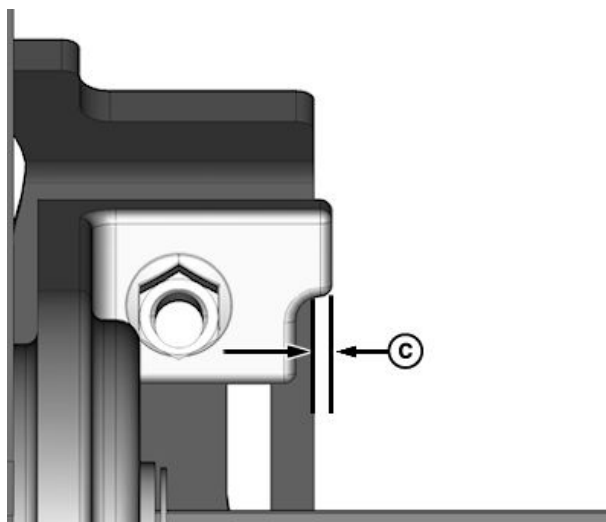
Escalón de la pieza fundida—Distancia.....1,5—4,5 mm
(0.059—0.177 in.)

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



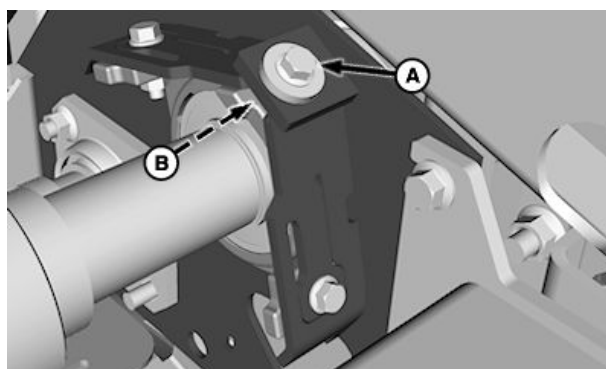
E61865—UN—22OCT12

PP98408,00010AB -63-09JUL13-2/8

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

PP98408,00010AB -63-09JUL13-3/8

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.

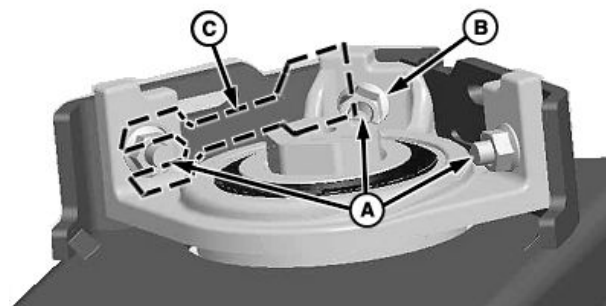
13. Volver a apretar los tornillos solo lo suficiente para obtener un leve contacto entre la brida de la pieza fundida y la brida de montaje. Para alinear la brida correctamente en los tres puntos se necesitará que la brida pueda girar algo (un pequeño "golpe") alrededor de la pista exterior. No apretar 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 esté 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.)

PP98408,00010AB -63-09JUL13-4/8

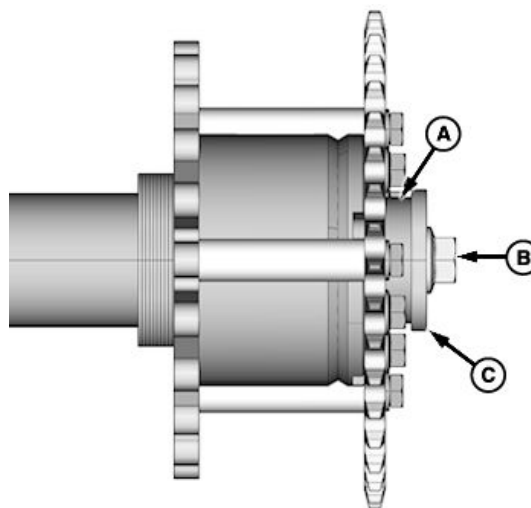
IMPORTANTE: Para evitar desajustes hexagonales o que el tornillo central se afloje, mantener las arandelas o el espaciador (A) centrados en el eje.

15. Instalar arandelas, casquillo hueco, arandelas y embrague de seguridad o polea en la misma posición y la misma cantidad que durante su extracción. Luego, instalar arandelas o un espaciador (A) entre el embrague o la polea, y una arandela (C) como se especifica a continuación:

Recogedor MegaWide™ Plus y MegaTooth™:
Instalar un espaciador (A) contra la superficie frontal del embrague. La superficie frontal exterior del espaciador (A) debe extenderse aproximadamente 7 mm (0,28 in.) sobre el extremo del eje hexagonal. Si no se extiende lo suficiente, agregar arandelas entre el espaciador y el embrague para obtener la dimensión esperada.

NOTA: Asegurarse de que no haya separación entre los componentes.

16. Instalar el tornillo (B) y la arandela (C) y apretarlos de forma segura a los componentes de la abrazadera sobre el eje.



Se ilustra el recogedor MegaWide™ Plus

A—Arandelas (recogedor regular)
A—Espaciador (Recogedor MegaWide™ Plus)

B—Tornillo M12 x 80 mm
C—Arandela, 13 x 57 x 6 mm

Continúa en la siguiente página

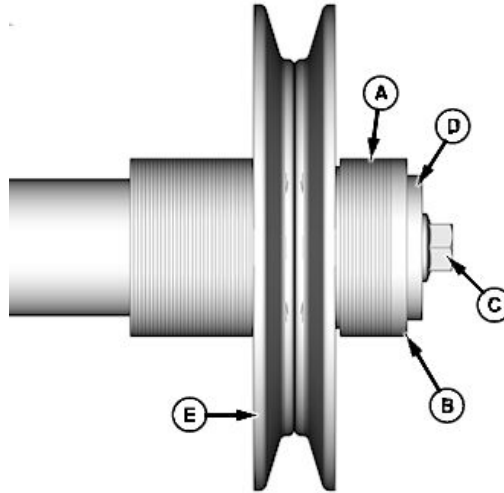
PP98408,00010AB -63-09JUL13-5/8

17. **Recogedor regular:** 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.

18. Instalar el tornillo (C) y la arandela de extremo (D).

A—Arandelas	D—Arandela de extremo de 13
B—Arandela de 6 mm (0.25 in.)	x 57 x 6 mm
C—Tornillo M12 x 80 mm	E—Cubo de la polea



Se muestra recogedor regular

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AB -63-09JUL13-6/8

E67524 —UN—24AUG12

19. Verificar la distancia (A) entre la superficie frontal de la placa de apoyo y la parte interior de la rueda dentada del embrague de seguridad (recogedor MegaWide™).

Especificación

DIMENSIÓN

(A)—Distancia..... 218 mm
(8.58 in.)

Verificar la dimensión (B) entre la superficie frontal de la placa de apoyo y el centro de la ranura de la polea (recogedor regular).

Especificación

DIMENSIÓN

(B)—Distancia..... 190 mm
(7.48 in.)

Verificar la dimensión (C) entre la superficie frontal de la placa de apoyo y la parte interior de la rueda dentada del embrague de seguridad (recogedor MegaTooth™—569 solamente).

Especificación

Dimensión

(C)—Distancia..... 194 mm
(7.63 in.)

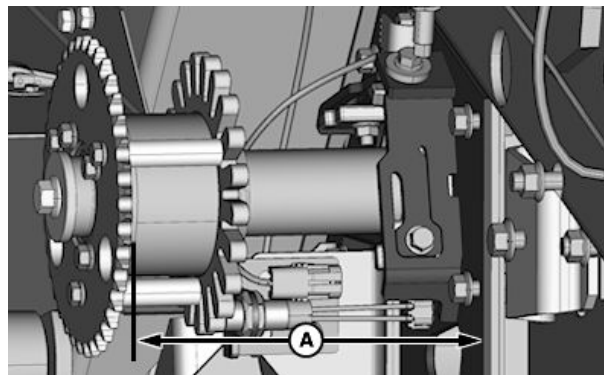
20. Si la dimensión medida en el paso 19 no se encuentra entre $\pm 1,5$ mm (0,060 in.), agregar o quitar arandelas dentro del embrague de seguridad o de la polea para obtener esa medida.

21. Si las arandelas se agregan o se quitan dentro del embrague de seguridad o de la polea, repetir los pasos 15 a 18 para sujetar los componentes de forma segura en su lugar sobre el eje.

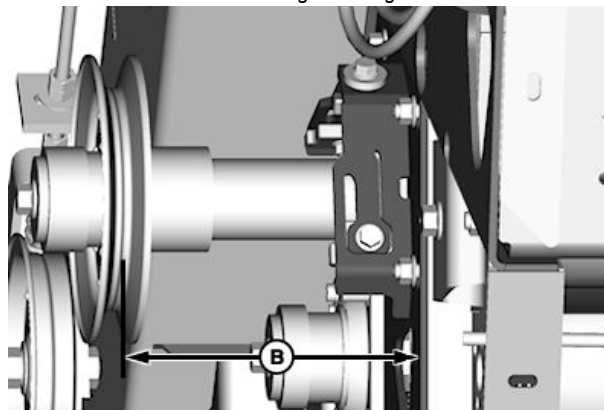
**A—Dimensión, 218 mm
(8,58 in.) (Recogedor
MegaWide™ Plus)**

**B—Dimensión: 190 mm (7,48
in.) (Recogedor regular)**

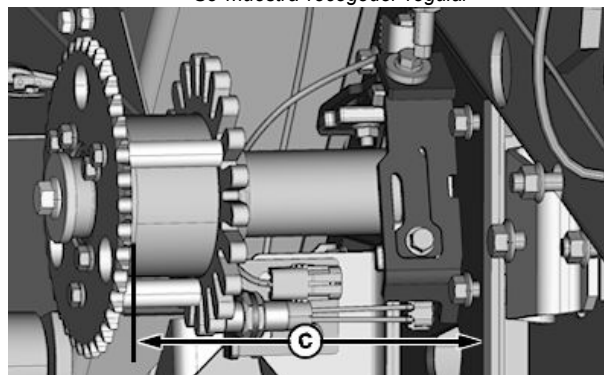
**C—Dimensión, 194 mm
(7,63 in.) (Recogedor
MegaTooth™—569
solamente)**



Se ilustra el recogedor MegaWide™ Plus



Se muestra recogedor regular



Se muestra el recogedor MegaTooth™

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AB -63-09JUL13-7/8

E67556 —UN—27AUG12

E67467 —UN—27AUG12

E67557 —UN—27AUG12

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.

22. Apretar el tornillo (C) al valor especificado.

Especificación

Tornillo M12—Par de apriete.....140 N·m
(103 lb-ft)

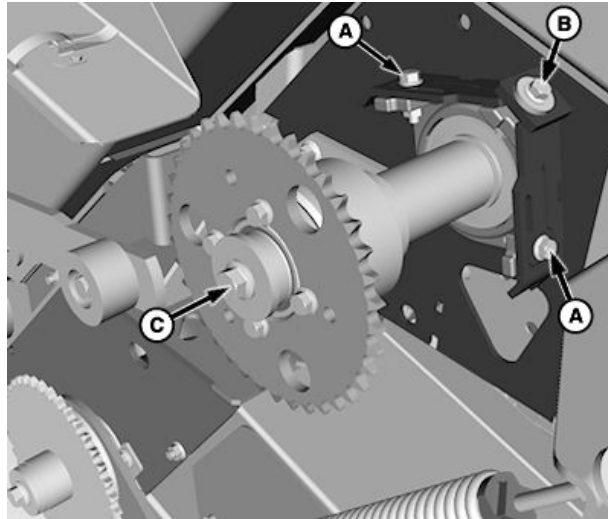
23. Apretar en primer lugar el tornillo central (B) de montaje de brida. Apretar los tornillos de montaje (A) de brida. Apretar todos los tornillos al valor especificado.

Especificación

Tornillo—Par de apriete.....40 N·m
(30 lb-ft)

24. 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 23.

25. Volver a instalar todas las cadenas o correas, y ajustar apropiadamente.



Se ilustra el recogedor MegaWide™ Plus

A—Tornillo, M8
B—Tornillo central M8

C—Tornillo M12 x 80 mm

E67385—UN—15AUG12

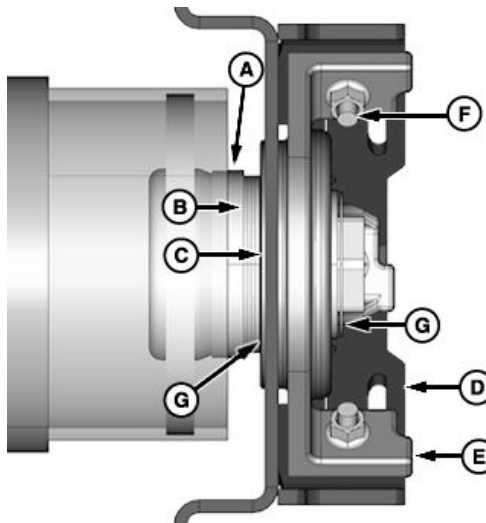
PP98408,00010AB -63-09JUL13-8/8

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)



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AC -63-09JUL13-1/4

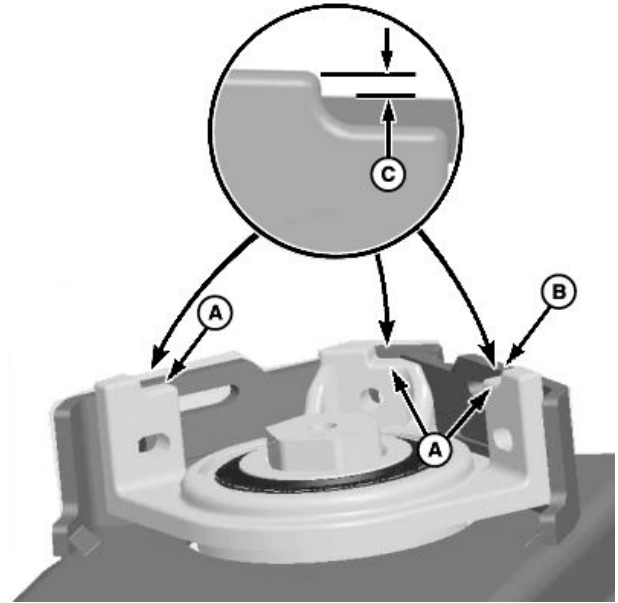
E67519—UN—24AUG12

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

PP98408,00010AC -63-09JUL13-2/4

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.

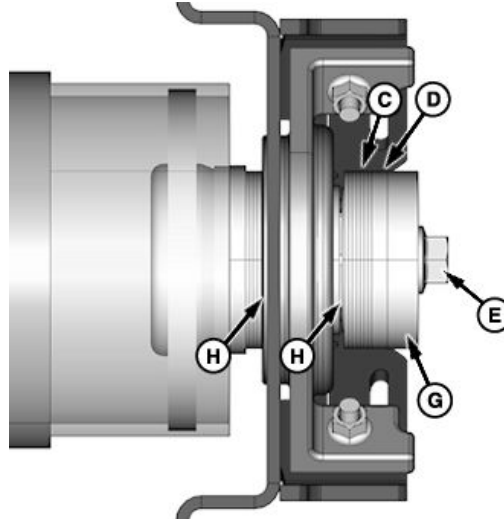
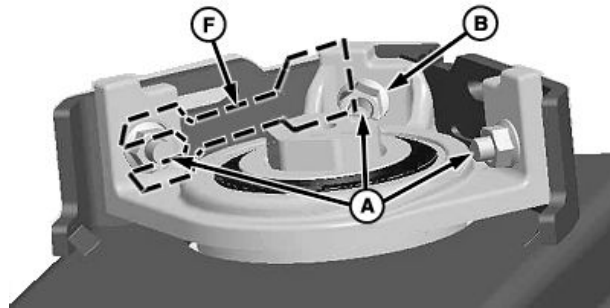
6. Girar el rodillo de transmisión superior para verificar que la separación al orificio de la chapa lateral está dentro de las especificaciones. Agregar o retirar suplementos (F) o mover la placa de apoyo derecha o rebajar con los pasadores de limpiaparabrisas del rodillo de transmisión, si existe.

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)
- 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—Arandelas, 45,2 x 57,5 x 0,9 mm (se usan 2) (cada lado del rodamiento)

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AC -63-09JUL13-3/4

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).

9. Apretar el tornillo (C) al valor especificado.

Especificación

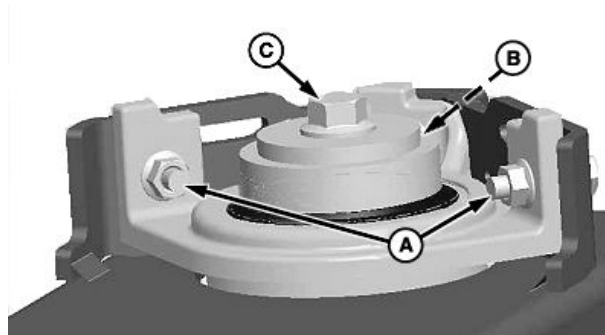
Tornillo M12—Par de apriete.....140 N·m
(103 lb-ft)

10. Apretar en primer lugar el tornillo central (B) de montaje de brida. Apretar los tornillos de montaje (A) de brida. Apretar todos los 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



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 2 al 10.

PP98408,00010AC -63-09JUL13-4/4

E57566 —UN—09JUL09

Retiro de la parrilla de prensado (Regular y MegaTooth™)

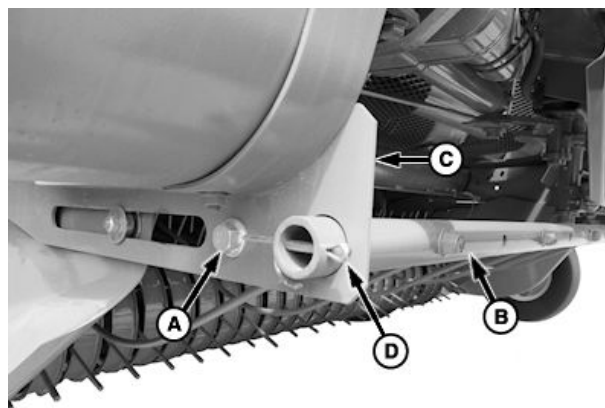
1. Retirar el tornillo y el tornillo (A). Sacar el pasador hendido (D) del extremo derecho del tubo de la parrilla de prensado.
2. Deslizar la cremallera del compresor (B) para separarla del soporte derecho (C).
3. Bajar el extremo derecho y sacar la parrilla de prensado del soporte izquierdo.

A—Tornillo

B—Cremallera del compresor

C—Soporte escuadrado derecho

D—Pasador hendido



Se muestra el recogedor MegaTooth™

PP98408,00010AD -63-12FEB13-1/1

E63297 —UN—18APR12

Instalación de la parrilla de prensado (Regular y MegaTooth™)

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

A—Cremallera del compresor

B—Soporte izquierdo



Se muestra el lado izquierdo

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010AE -63-12FEB13-1/2

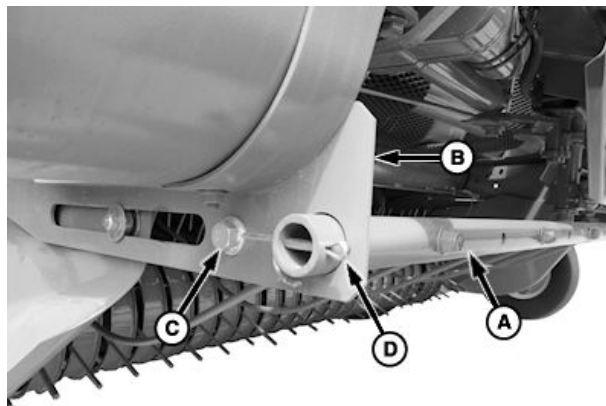
E63298 —UN—18APR12

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

NOTA: Asegurarse de que las varillas de prensado no interfieran con el brazo de atado. Ajustar las varillas individuales según sea necesario, o ajustar la parrilla de prensado para obtener la separación requerida.

4. Ajustar la altura al valor deseado para el funcionamiento. Apretar el tornillo (C). (Ver AJUSTE DE PARRILLA DE PENSADO en esta sección.)

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



Se muestra el recogedor MegaTooth™

PP98408,00010AE -63-12FEB13-2/2

E63299 —UN—18APR12

Ajuste de parrilla de prensado (Regular y MegaTooth™)

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

1. Aflojar el tornillo (A).

NOTA: Asegurarse de que las barras compresoras no interfieran con el brazo de atado. Apretar las varillas individuales según sea necesario para obtener la separación.

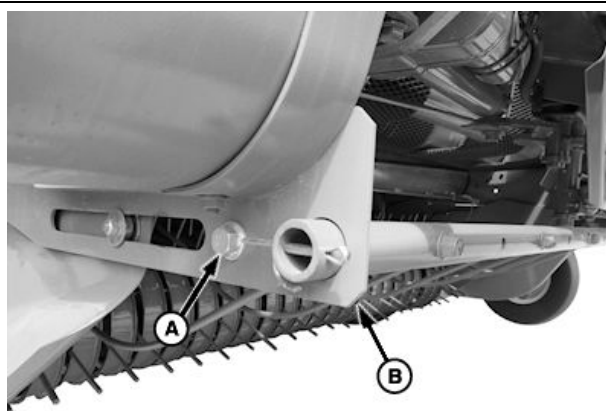
2. Ajustar la cremallera a la altura deseada.

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 el tornillo (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 de prensado o la parrilla de prensado si el material se empieza a acumular encima de las varillas. (Ver RETIRO DE LA PARRILLA DE PENSADO en esta sección.)



A—Tornillo

B—Soporte de montaje

NOTA: Volver a instalar la parrilla de prensado o las varillas cuando las condiciones de acumulación cesen o cuando se vuelva a empacar cosechas de heno.

PP98408,00010AF -63-12FEB13-1/1

E63300 —UN—18APR12

Ajuste del perfil de la varilla de prensado (recogedor MegaTooth™)

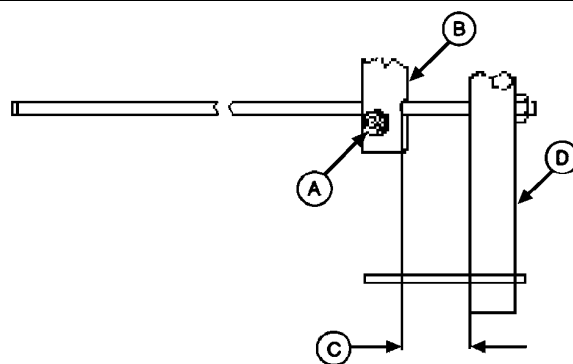
El perfil del vástago del compresor reduce la posibilidad de rotura del vástago y evita la interferencia entre el vástago y el rodillo de inicio de paca.

Ajustar el perfil cuando se cambian los vástagos o si se ha retirado el perfil.

1. Aflojar las tuercas (A) del perfil (B) del vástago del compresor.
2. Ajustar el perfil (B) hasta que la dimensión (C) entre el tubo del compresor (D) y el perfil (B) esté dentro de las especificaciones.

	Especificación
Perfil a tubo del compresor—Distancia.....	50 mm (2 in.)

NOTA: No apretar excesivamente las tuercas. Si se aprieta demasiado el perfil puede romperse y no retener los vástagos del compresor.



A—Tuercas
B—Perfil de vástago del compresor

C—Dimensión
D—Tubo de prensado

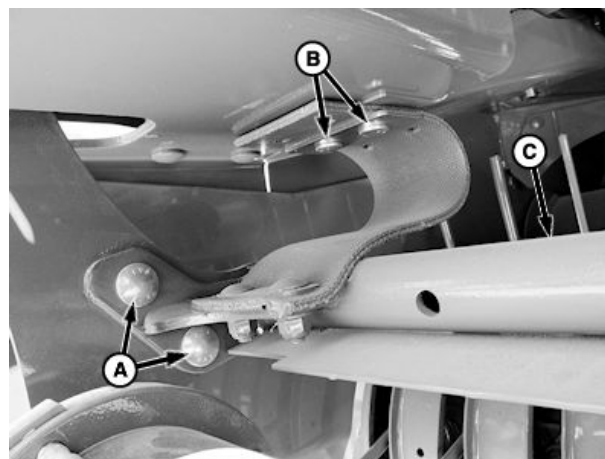
3. Apretar las tuercas (A).

PP98408,00010B0 -63-11FEB13-1/1

Retiro de la parrilla de prensado (MegaWide™ Plus)

1. Sacar los tornillos de cabeza redonda (B) de la tira de goma. Repetir en el lado opuesto de la empacadora.
2. Sacar los tornillos de cabeza redonda (A) del soporte. Repetir en el lado opuesto de la empacadora.
3. Levantar cuidadosamente y retirar el tubo de prensado (C) y las varillas.

A—Tornillo de cabeza redonda y tuerca (se usan 2 de cada lado)
B—Tornillo de cabeza redonda y tuerca (se usan 2 de cada lado)
C—Tubo de prensado



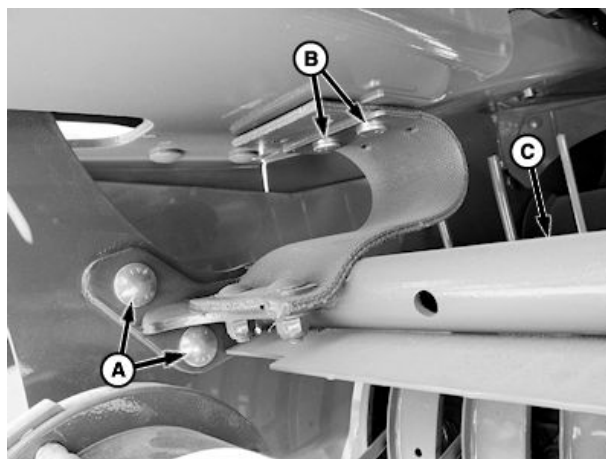
PP98408,00010B1 -63-09JUL13-1/1

Instalación de la parrilla de prensado (MegaWide™ Plus)

1. Colocar el tubo de prensado (C) sobre la parte superior del deflector de rodillos, con las varillas apuntando hacia el interior del recogedor.
2. Fijar la brida de caucho con dos tornillos de cabeza redonda (B).
3. Fijar el tubo de prensado (C) con tornillos de cabeza redonda (A) al soporte.
4. Repetir los pasos 1 y 2 en el lado opuesto.
5. Ajustar la separación entre las varillas de prensado y los rascadores de rotor. (Ver AJUSTE DE LAS VARILLAS DE PRENSADO, en esta sección.)

A—Tornillo de cabeza redonda y tuerca (se usan 2 de cada lado)
C—Tubo del compresor

B—Tornillo de cabeza redonda y tuerca (se usan 2 de cada lado)



E66832 —UN—09AUG12

PP98408,00010B2 -63-09JUL13-1/1

Ajuste de las varillas de prensado (MegaWide™ Plus)

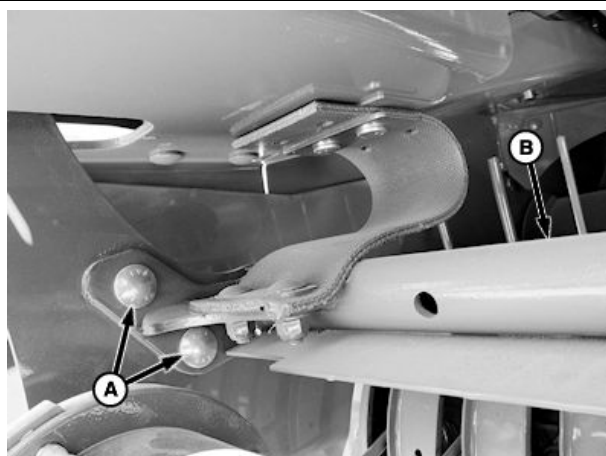
Ajustar las varillas de prensado cada vez que se sustituyan las varillas, cada vez que se ajuste la altura del deflector del rodillo o si se retiró la parrilla de prensado.

1. Si se sustituyen las varillas, aflojar los tornillos de cabeza redonda y las tuercas (A) en los dos lados de la parrilla de prensado.
2. Apretar el tubo de prensado (B) hasta que la dimensión (C) sea 25—30 mm (1—1 3/16 in.) entre las varillas de prensado (D) y el rascador del rotor (E). Apretar los tornillos de cabeza redonda (A) y las tuercas.
3. Accionar el brazo de atado durante un ciclo completo y revisar si hay interferencias.

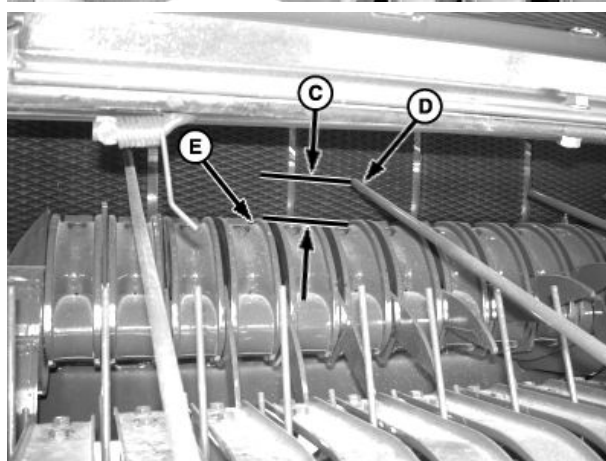
A—Tornillo de cabeza redonda y tuerca (se usan 2 de cada lado)
D—Barras compresoras

B—Tubo del compresor
C—Dimensión, 25—30 mm (1—1 3/16 in.)

E—Rascador



E66833 —UN—19JUL12



E54549 —UN—28JUN06

PP98408,00010B3 -63-09JUL13-1/1

Retiro e instalación del deflector de rodillo

1. Quitar el tornillo de culata de brida (C) de cada lado del rodillo.

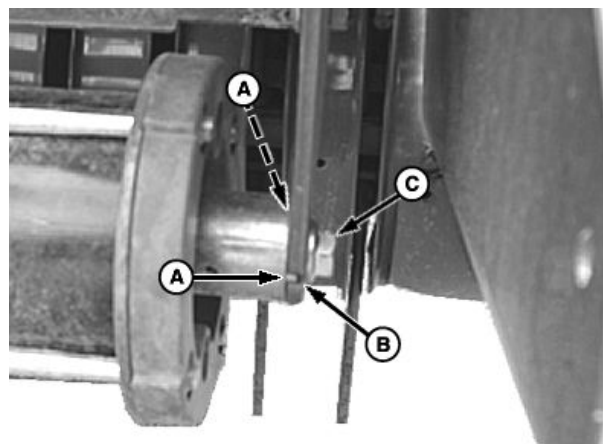
NOTA: El rodillo es pesado. Tener cuidado al sacar los pasadores localizadores del soporte. Apoyar primero el extremo del rodillo antes de retirar los pasadores localizadores del lado opuesto.

2. Quitar con cuidado los pasadores localizadores (A) de las ranuras (B). Bajar el extremo del rodillo para soportarlo mientras quita los pasadores localizadores del lado opuesto.
3. Quitar los pasadores localizadores del lado opuesto y cuidadosamente quite el deflector del rodillo.

Instalación del deflector del rodillo

NOTA: Soportar el rodillo de modo que cada extremo quede a aproximadamente a la misma altura.

1. Instalar los pasadores localizadores (A) del deflector del rodillo en las ranuras (B) de la escuadra de soporte. Repetir el procedimiento en el otro costado.
2. Sujetar cada extremo del deflector con un tornillo de culata de brida (C).



A—Pasadores localizadores (2 en cada lado)
B—Ranura (lados delantero y trasero de cada escuadra)
C—Tornillo de culata de brida

Si se necesita realizar un ajuste, ver AJUSTE DE LA ALTURA DEL DEFLECTOR DE RODILLO, en esta sección.

PP98408,00010B4 -63-09JUL13-1/1

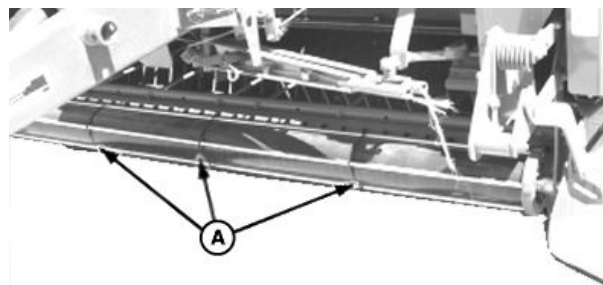
E54716 —UN—27JUN06

Ajuste de la altura del deflector de rodillo

IMPORTANTE: No retirar las bandas de sujeción plásticas del deflector de rodillo del recogedor. Si se retiran las bandas de sujeción, la cosecha podría enredarse en el rodillo entre las barras y el tubo.

Sustituir las bandas de fijación perdidas lo antes posible.

A—Bandas de sujeción (se usan 2 en 469 y 469 especial para ensilado) (se usan 3 en 569 y 569 especial para ensilado)

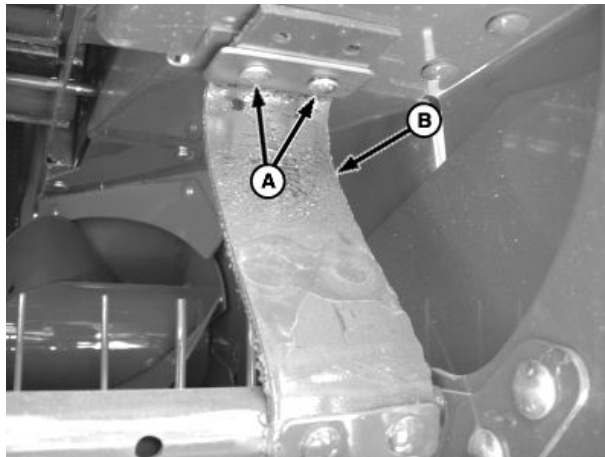


Continúa en la siguiente página

PP98408,00010B5 -63-09JUL13-1/2

E54551 —UN—02MAY06

1. La altura del deflector se ajusta al quitar los tornillos de cabeza redonda (A) y mover el extremo superior de la correa de goma hacia adelante o hacia atrás.
2. Para aumentar la altura del deflector con respecto al suelo, mover la correa (B) hacia los agujeros traseros. Sujetar con los tornillos de cabeza redonda (A).
3. Para reducir la altura del deflector con respecto al suelo, mover la correa (B) hacia los agujeros delanteros. Sujetar con los tornillos de cabeza redonda (A).
4. Repetir los pasos 2 y 3 en el lado opuesto.
5. Ajustar la separación entre las varillas de prensado y los rascadores de rotor. (Ver AJUSTE DE LAS VARILLAS DE PRENSADO, en esta sección.)



A—Tornillos de cabeza redonda (2 en cada lado)

B—Correa de goma

E54650 —UN—02MAY06

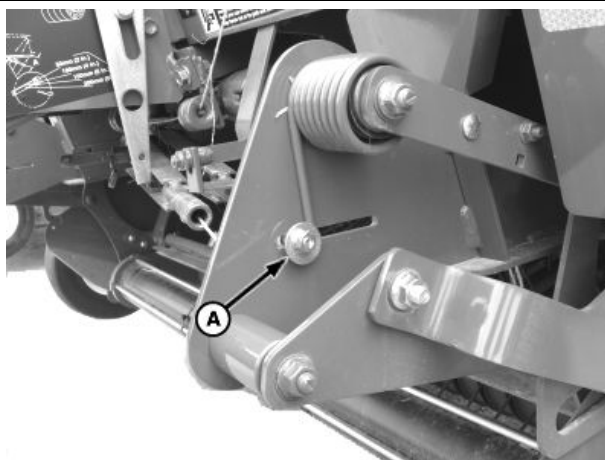
PP98408,00010B5 -63-09JUL13-2/2

Ajuste de la tensión de flotación del deflector de rodillo

NOTA: El muelle de tracción de flotación debe ser ajustado uniformemente en los dos lados del deflector de rodillo.

Para mover el muelle de tracción, hacer palanca entre la arandela y la parte delantera de la ranura, para mover los dedos del muelle hacia atrás.

- Para aumentar la flotación, aflojar la tuerca (A) y mover los dedos del muelle hacia atrás.
- Para disminuir la flotación, aflojar la tuerca (A) y dejar los dedos del muelle moverse hacia adelante.
- Repetir el procedimiento en el otro costado.



A—Tuerca

E54714 —UN—28JUN06

PP98408,00010B6 -63-11FEB13-1/1

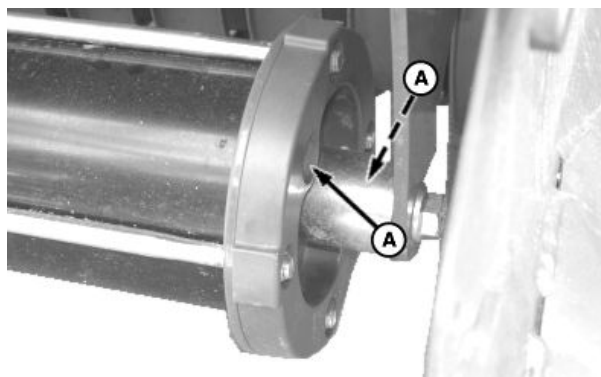
Equilibrio del deflector de rodillo

IMPORTANTE: No retirar las bandas de fijación plásticas del deflector de rodillo del recogedor. Si se retiran las bandas de sujeción, la cosecha podría enredarse en el rodillo entre las barras y el tubo.

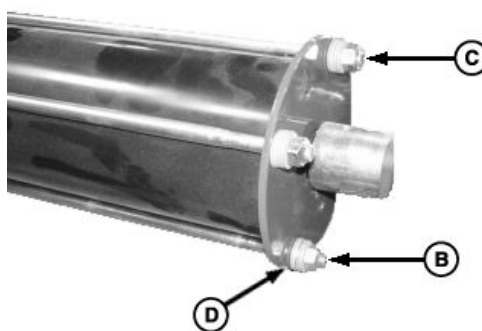
Sustituir las bandas de sujeción faltantes lo antes posible.

1. Retirar los tornillos autorroscantes (A) y la cubierta plástica.
2. Retirar toda acumulación de cosecha o suciedad entre el rodillo y las varillas, y de los extremos del rodillo.
3. Apretar cada varilla con una tuerca en el extremo. Medir desde el interior de la parte plana de la llave hasta el borde interno de la tapa terminal (E), 18—20 mm (0.70—0.78 in.).
4. Girar el rodillo hasta el punto pesado o hasta donde el arco del rodillo y la gravedad lo hagan dejar de girar.
5. En el punto pesado (justo debajo del eje del rodillo), colocar una marca (D) junto a la tuerca más cercana. Apretar la tuerca (B) 1/4 de vuelta, después girar el rodillo para comprobar el equilibrio.
6. Si el rodillo sigue pesado en el mismo punto, aflojar la tuerca (B) 1/4 de vuelta y girar el rodillo para verificar el equilibrio.
7. Repetir los pasos 3 a 5 hasta que el rodillo gire uniformemente.
8. Instalar la cubierta plástica. Sujetar con dos tornillos autorroscantes (A).

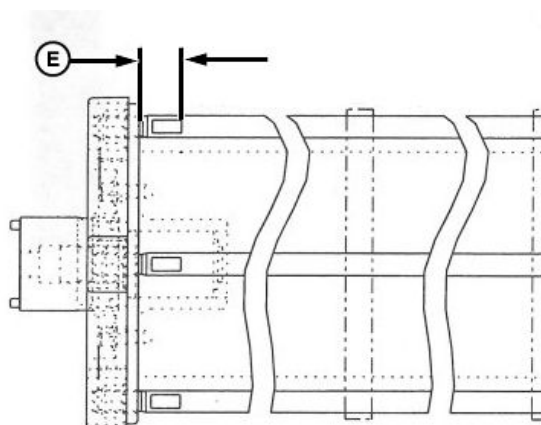
A—Tornillo de rosca chapa (se usan 2) D—Marca
B—Tuerca E—Medida, 18—20 mm
C—Tuerca (0,71—0,78 in.)



E54778 —UN—25JUL06



E54924 —UN—30JAN07



E54914 —UN—30JAN07

PP98408,00010B7 -63-09JUL13-1/1

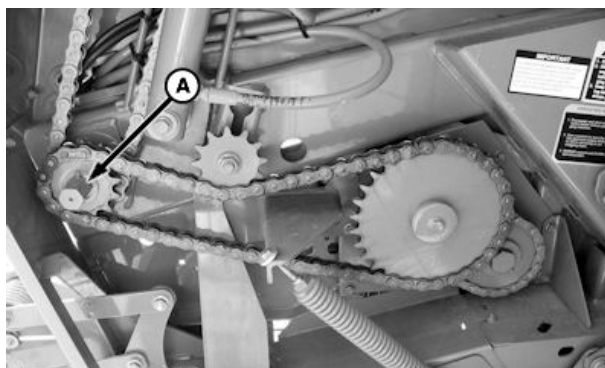
Sustitución de dedos (recogedor instalado)

Recogedores MegaWide™ Plus, MegaTooth™ y regular

⚠ ATENCIÓN: Nunca usar una herramienta o llave en los ejes cuando el motor del tractor está en funcionamiento. Retirar siempre las herramientas del eje al terminar de usarlas.

NOTA: Para efectuar mantenimiento en el recogedor desde atrás, abrir el portón totalmente y trabarla.

1. Girar el molinete del recogedor haciendo girar el eje hexagonal de la caja de engranajes (A) con una llave de boca.



A—Eje hexagonal de la caja de engranajes

PP98408,00010B8 -63-09JUL13-1/5

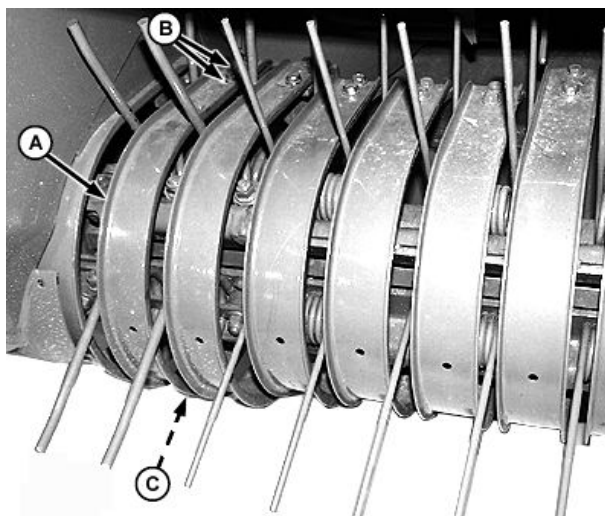
E58888—UN—06AUG10

2. Soltar los tornillos autorroscantes (B) y las tuercas (C) (de cada peine despojador).
3. Retirar los rascadores (A) que están directamente encima de los dedos dañados.

A—Rascador

B—Tornillo autorroscante (se usan 2)

C—Tuerca (se usan 2)



MegaWide™ Plus, extremo derecho, 4 ft

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010B8 -63-09JUL13-2/5

E48047—UN—20JUL00

Solo recogedores MegaWide™ Plus, MegaTooth™ y regular

NOTA: Los dedos exteriores (G) son más grandes que los dedos centrales. Los dedos exteriores son dedos simples y los dedos centrales son púas dobles. Ambos tipos de dedos se montan en la barra de modo diferente. Hay dedos exteriores grandes en cada barra de dedos, tanto en el extremo derecho como izquierdo del recogedor.

Se muestra el extremo derecho. Número de dedos exteriores grandes en cada extremo de la barra de dedos:

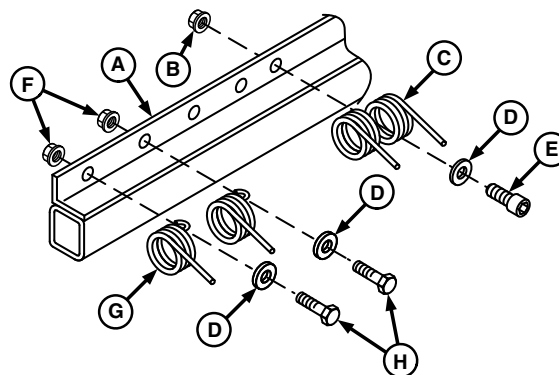
- 469 y 469S—MegaWide™ Plus—Dos dedos
- 569—MegaTooth™—Dos dedos
- 569 y 569S—MegaWide™—Un dedo

1. **Dedos externos:** Retirar las contratuercas (F), los tornillos (H), la arandela (D) y el dedo o púas (G).

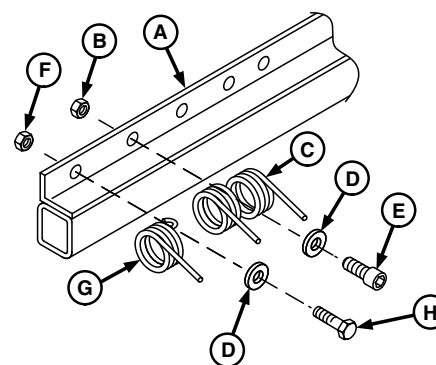
Dedos centrales: Retirar la contratuerca (B), el tornillo Allen (E), la arandela (D) y el dedo o púas (C).

A—Barra de dedos
B—Tuerca de fijación
C—Dedo o púas
D—Arandela

E—Tornillo Allen
F—Tuercas de fijación
G—Diente
H—Tornillo



469 y 469S MegaWide™ Plus y 569 MegaTooth™



MegaWide™ Plus 569 y 569S

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010B8 -63-09JUL13-3/5

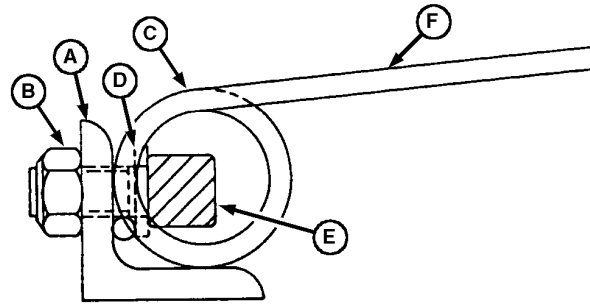
E60331 —UN—02AUG11

E60332 —UN—18JUL11

NOTA: Se recomienda siempre sustituir la tornillería al sustituir los dedos de alambres cuadrados.

2. Instalar el nuevo dedo en el sentido inverso de extracción con el procedimiento siguiente:

- La bobina (C) debe descansar sobre el ángulo interior de la barra (A) con el dedo o púa (F) apuntando en el sentido opuesto de la barra.
- La arandela (D) debe instalarse en la posición que se muestra para fijar el dedo a la barra.
- Instalar los dedos como se muestra.
- Apretar las contratuercas con los valores especificados.



Dedo o púas centrales

A—Barra de dedos	D—Arandela
B—Tuerca de fijación	E—Tornillo Allen
C—Bobina del dedo	F—Dedo o púa

Especificación

Contratuerca de dedo de resorte central a barra de dedos—Par de apriete.....61 N·m
(45 lb-ft)

Contratuerca del diente del resorte exterior a barra de dientes—Dos dientes individuales con tira—Par de apriete.....61 N·m
(45 lb-ft)

Contratuerca de la barra de dientes a resorte exterior a barra de dientes—Diente único—Par de apriete.....61 N·m
(45 lb-ft)

- Apretar los tornillos autorroscantes del peine despojador según las especificaciones.

Especificación

Tornillos autorroscantes de peine despojador al bastidor—Par de apriete.....33 N·m
(24 lb-ft)

NOTA: Si los hilos de rosca de montaje de los tornillos autorroscantes del peine despojador se estropean, soldar tuercas M8 en el lado inferior de la tira del bastidor del recogedor.

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010B8 -63-09JUL13-4/5

E48049—UN—28MAY00

Solo recogedor regular

1. Aflojar los tornillos autorroscantes (A) y los tornillos de cabeza redonda y las tuercas (B) para retirar el rascador directamente encima del dedo roto o doblado.
2. Quitar la contratuerca, la arandela (D), el tornillo Allen (C) y el dedo o púa de muelle (E).
3. Instalar los dedos nuevos (tal como se muestra en la ilustración inferior) en el sentido inverso de extracción con el procedimiento siguiente:
 - La bobina del dedo debe descansar sobre el ángulo interior de la barra con el dedo o púa (E) apuntado en el sentido opuesto de la barra.
 - La arandela (D) debe instalarse en la posición que se muestra para fijar el dedo a la barra.
 - Apretar la contratuerca a los valores especificados.

Especificación

Contratuerca de dedo	
de muelle a barra de	
dedos—Par de apriete.....	47 N·m
	(35 lb·ft)

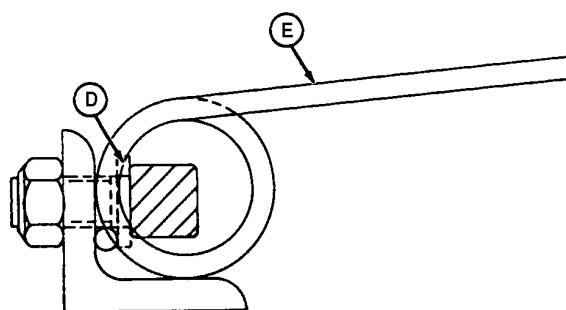
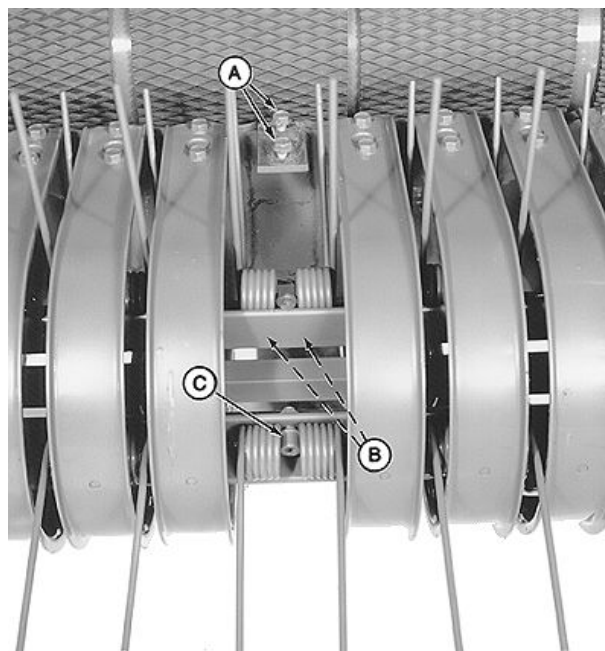
NOTA: Si los hilos de rosca de montaje de los tornillos autorroscantes del peine despojador se estropean, soldar tuercas M8 en el lado inferior de la tira del bastidor del recogedor.

- Apretar los tornillos autorroscantes del rascador según las especificaciones.

Especificación

Tornillos autorroscantes	
de peine despojador al	
bastidor—Par de apriete.....	33 N·m
	(24 lb·ft)

NOTA: Si las roscas de montaje de los tornillos autorroscantes del rscador se estropean, soldar tuercas M8 en el lado inferior de la tira del bastidor del recogedor.



A—Tornillo autorroscante (se usan 2)
B—Tornillo de cabeza redonda y tuerca (se usan 2)
C—Tornillo Allen

D—Arandela
E—Dedo o púa de muelle

PP98408,00010B8 -63-09JUL13-5/5

E40934 —UN—11NOV96

E40364 —UN—08AUG96

Rotación o sustitución del buje de la polea tensora de la cadena del rodillo impulsor superior

Rotación del buje

1. Cuando las ranuras desgastadas del buje (A) exceden los valores especificados, quitar el tornillo (B).

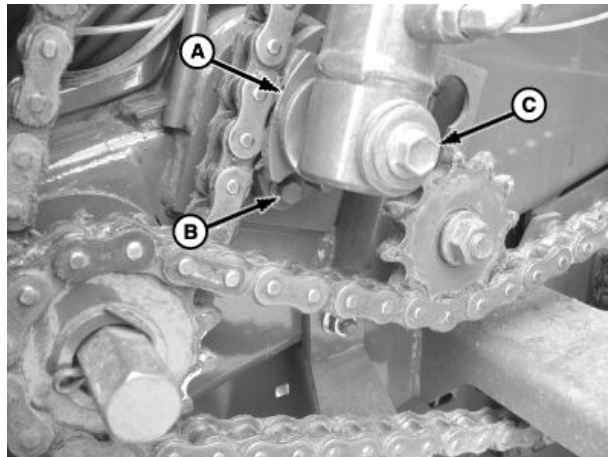
Especificación

Casquillo—Ranuras
desgastadas.....6—7 mm
(1/4—5/16 in.)

2. Rotar el buje (A) e instalar el tornillo (B).

Sustitución de buje

1. Retirar el tornillo y la arandela (C).
2. Quitar el cilindro tensor y la arandela del pasador.
3. Sacar el tornillo (B) y el buje (C).
4. Instalar el buje nuevo. Sujetar con el tornillo (B).
5. Instalar la arandela y el cilindro en el pasador.
6. Instalar el tornillo y la arandela (C). Apretar a los valores especificados.



A—Buje
B—Tornillo

C—Tornillo y arandela

Especificación

Cilindro tensor a
fuerza—Par de apriete.....140 N·m
(105 lb-ft)

PP98408,00010B9 -63-11FEB13-1/1

E54758 —LUN—07 JUL 06

Ajuste del embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF

IMPORTANTE: Desarmar y limpiar la tierra entre la placa de presión y el muelle 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: 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.

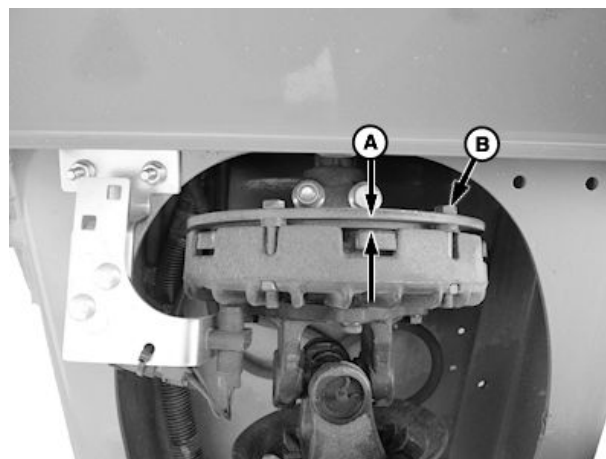
1. Levantar el portón por completo con ayuda del sistema hidráulico del tractor para aflojar las correas.
2. Apagar el motor del tractor y quitar la llave de contacto.
3. Bloquear el portón.
4. Desacoplar del tractor la línea de transmisión de la TDF.
5. Medir la distancia (A).

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, ejecutar el procedimiento siguiente:
 - a. Quitar un tornillo (B) del embrague.
 - b. Retirar una arandela (B) entre la placa trasera y la carcasa del embrague.
 - c. Instalar una arandela entre la cabeza del tornillo (B) y la placa trasera.



Se muestra el conjunto de soporte para 540 r/min

A—Distancia

B—Tornillo

- d. Apretar el tornillo.
- e. Repetir los pasos a—d en los cinco tornillos restantes.
7. Si la distancia (A) es menor de lo especificado, ejecutar el procedimiento siguiente:
 - a. Quitar un tornillo (B) del embrague.
 - b. Instalar una arandela entre la cabeza del tornillo (B) y la placa trasera.
 - c. Instalar una arandela entre la placa trasera y la carcasa del embrague.
 - d. Apretar el tornillo.
 - e. Repetir los pasos a—d en los cinco tornillos restantes.
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. (Acudir a su concesionario John Deere).
9. Desbloquear el portón y bajarlo.

PP98408,00010BA -63-12FEB13-1/1

E69396—UN—11FEB13

Patinaje del embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF

⚠ 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

PP98408,00010BB -63-11FEB13-1/2

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.

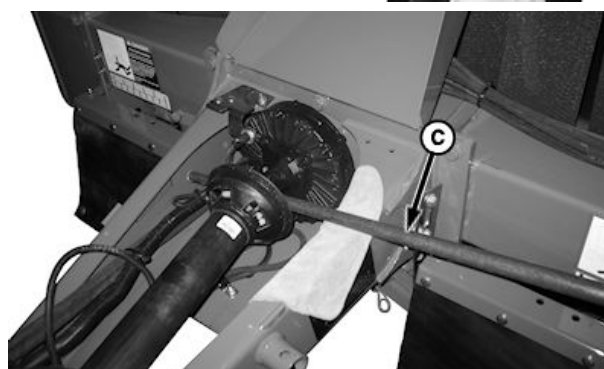
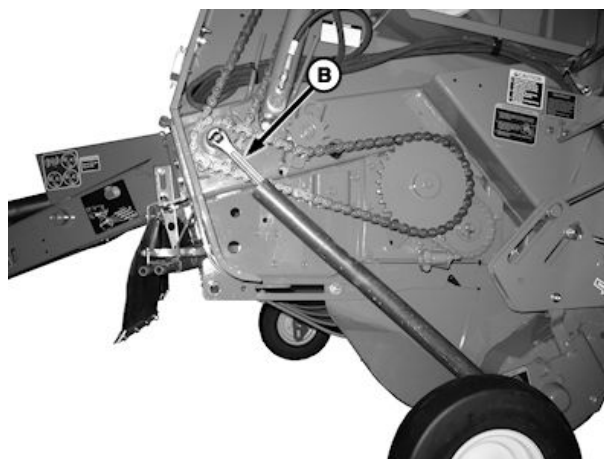
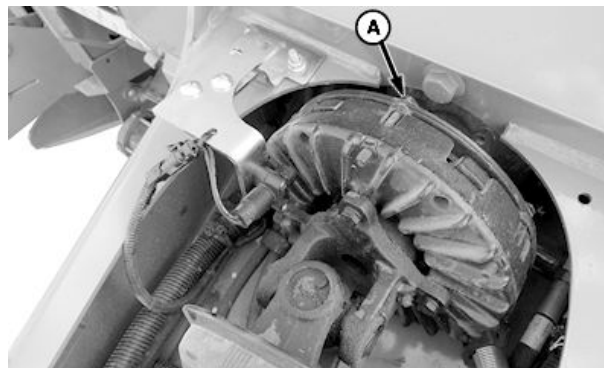
⚠ ATENCIÓN: No usar nunca una herramienta o llave de tuercas en el eje cuando el motor del tractor está en marcha. Retirar siempre la herramienta del eje inmediatamente después de usarla.

6. Colocar una llave de casquillo de 35 mm (1-3/8 in) (B) con una palanca larga en el eje de salida de la caja de engranajes. 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 PRINCIPAL DE LA TDF, en esta sección.)
11. Desbloquear el portón y bajarlo.

A—Tornillo (se usan 6)

B—Receptáculo

C—Barra



E66562 —UN—16AUG12

E61198 —UN—22MAR12

E61199 —UN—22MAR12

PP98408,00010BB -63-11FEB13-2/2

Revisión del par de apriete del embrague de seguridad del recogedor (MegaTooth™ o MegaWide™ Plus)

Para el inicio del servicio de la temporada, asegurarse de que el embrague de seguridad patine libremente. No es necesario controlar los valores del par de apriete del embrague de seguridad.

NOTA: El exceso de patinaje del embrague de seguridad del recogedor puede ser causado por los ajustes incorrectos de la altura del recogedor, de las ruedas auxiliares reguladoras o del muelle de flotación.

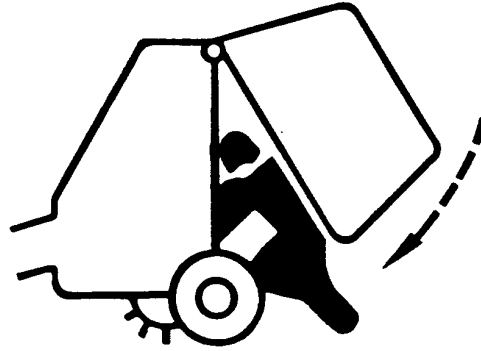
Un embrague debe patinar dentro de lo especificado cuando patina en el eje hexagonal de salida de la caja de cambios. Cuando el embrague se desgasta, podrá transmitir gradualmente menos fuerza debido al patinaje, y el rendimiento de alimentación puede ser poco satisfactorio.

Especificación

Embrague	
nuevo—Patinaje.....	290—420 N·m (214—310 lb-ft)

⚠ ATENCIÓN: Asegurarse de que el portón esté bloqueado. Si el portón está elevado y no está bloqueada al llevar a cabo este procedimiento, el portón podría cerrarse repentinamente, causando lesiones graves o la muerte.

IMPORTANTE: Si el embrague de seguridad no patina a 420 Nm (310 lb-ft), significa que el



embrague no está funcionando correctamente. Cambiar el embrague de seguridad para evitar la posibilidad de dañar el recogedor.

Para comprobar el par de apriete del embrague de seguridad:

1. Elevar el portón completamente y bloquearla.
2. Para reducir las variaciones de par de apriete, apretar la cadena del rodillo impulsor inferior. (Ver AJUSTE DE LA CADENA DEL RODILLO IMPULSOR INFERIOR, en esta sección.)
3. Elevar el recogedor.
4. Desconectar la TDF del tractor.

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010BC -63-22JUL13-1/4

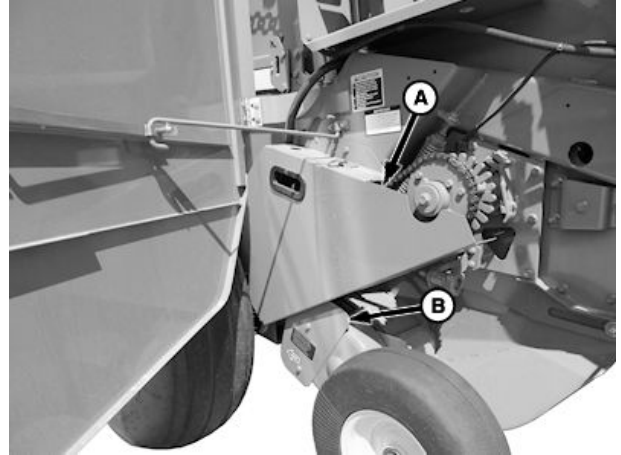
TS688 —UN—21SEP89

5. Recogedor MegaTooth™; retirar las protecciones derechas (A) y (B).

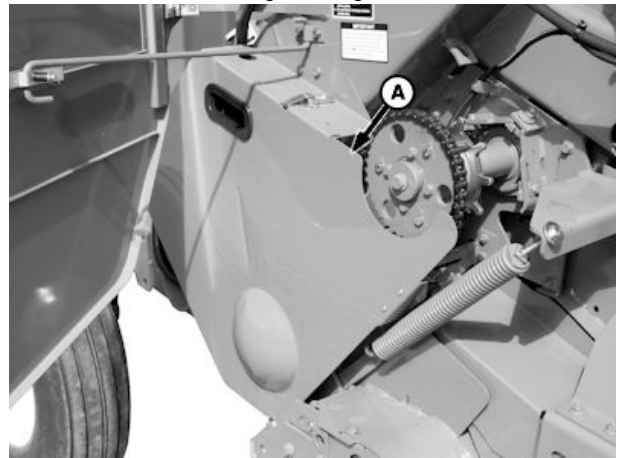
Recogedor MegaWide™ Plus; retirar la protección derechas (A).

A—Protección derecha

B—Protección



Recogedor MegaTooth™



Recogedor MegaWide™ Plus

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010BC -63-22JUL13-2/4

E63295 —UN—18APR12

E70463 —UN—22JUL13

6. Recogedor MegaTooth™; quitar el tornillo (A) y las arandelas del eje del molinete.

Recogedor MegaWide™ Plus; sacar el tornillo (A) y las arandelas del eje de rotor o sinfín de alimentación.

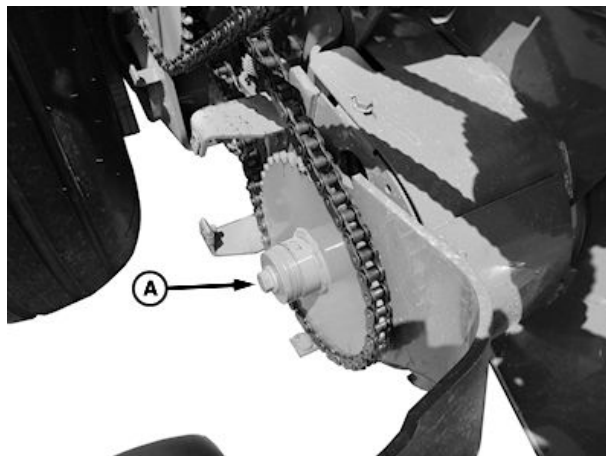
⚠ ATENCIÓN: Usar una barra de giro de 1 in o soldar un casquillo macizo de 1-1/4 in a una barra de 10 x 76 x 914 mm para sujetar el eje en su lugar. Una extensión de palanca o llave más pequeña se puede romper o torcer.

7. Instalar una herramienta en el eje del molinete o del rotor o sinfín de alimentación para evitar que gire en sentido contrahorario.

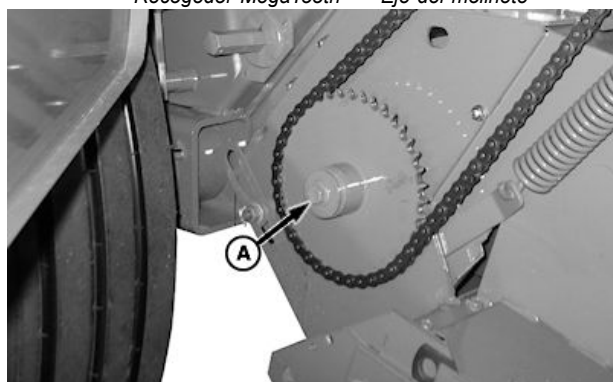
8. Para evitar que la cadena salga de la rueda dentada cuando se intenta hacer patinar el embrague:

- Tensar la cadena.
- Asegurarse de que el brazo tensor gire libremente y que esté tensado por un muelle.
- Agregar marcas de alineación (o cinta adhesiva) en la rueda dentada del embrague y en el eje hexagonal que pasa por el embrague. Estas marcas determinan si se deslizó el embrague o si la cadena saltó durante la prueba de deslizamiento.

A—Tornillo



Recogedor MegaTooth™—Eje del molinete



Recogedor MegaWide™ Plus—Eje de rotor o sinfín de alimentación

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010BC -63-22JUL13-3/4

E63296 —UN—17APR12

E61192 —UN—22MAR12

NOTA: Girar el eje de salida y el embrague de seguridad un mínimo de cuatro trinquetes antes de registrar las medidas.

9. Para identificar las especificaciones del embrague:

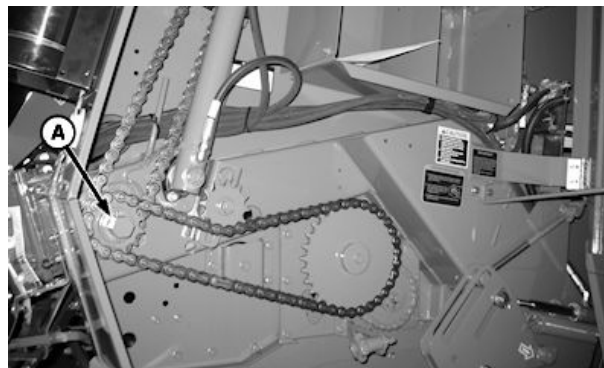
- Ajustar la llave dinamométrica tipo trinquete a 290 N·m (214 lb-ft)
- Instalar la llave dinamométrica, con su extensión, en el eje de salida hexagonal (A) en el lado izquierdo de la empacadora.
- Girar la llave en sentido horario. La llave debe hacer "clic" antes de que el embrague patine. Repetir el procedimiento tres veces.
- Configurar la llave dinamométrica en 420 N·m (310 lb-ft)
- Girar la llave en sentido horario. El embrague debe patinar antes de que la llave haga clic. Repetir el procedimiento tres veces.

10. Si el embrague patina a un valor menor que el especificado, sustituir el embrague completo.

Especificación

Embrague del recogedor (carcasa lisa)—Patinaje (mínimo).....	290 N·m (214 lb-ft)

⚠ ATENCIÓN: Nunca usar una herramienta o llave en los ejes cuando el motor del tractor está en



A—Eje de salida hexagonal

funcionamiento. Retirar siempre las herramientas del eje al terminar de usarlas.

11. Retirar las herramientas de los ejes.
12. Instalar las arandelas y el pasador de cierre rápido o tornillo.
13. Instalar las protecciones del lado derecho.
14. Desbloquear y cerrar el portón.

PP98408,00010BC -63-22.JUL13-4/4

E61193—UN—22MAR12

Ajuste de sensores de alerta del embrague de seguridad de la TDF y el rodillo de mando (recogedor) (recogedores MegaWide™ Plus y MegaTooth™)

La separación entre el sensor (A), las aletas del embrague de la TDF (B) y la rueda de impulsos (C) debe ajustarse a los valores especificados. Una arandela del espesor correcto o una galga de espesores puede ser útil para efectuar el ajuste.

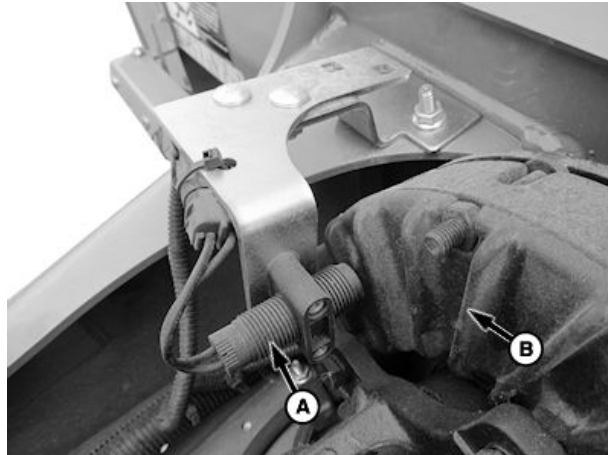
Especificación

Sensor de la TDF—Separación..... 2 ± 1 mm
(0.080 $\pm$ 0.040 in.)

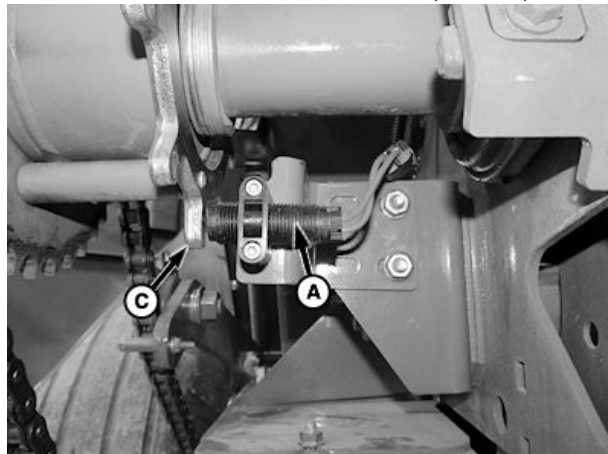
Especificación

Sensor del rodillo de transmisión—Sepa-
ción..... 4 ± 1 mm
(0.16 $\pm$ 0.040 in.)

A—Sensor
B—Aletas de embrague de TDF
C—Rueda de impulsos



Se muestra el sensor de la TDF (540 r/min)



Se ilustra el sensor del rodillo de mando inferior (recogedor)

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010BD -63-12FEB13-1/4

E69397 —UN—11FEB13

E69398 —UN—08FEB13

Revisión del funcionamiento y ajuste de los sensores

Usar el valor de la velocidad indicada para verificar el funcionamiento y ajuste de los sensores. Acceder al perfil 016 en el monitor/unidad de control para el régimen de la TDF y el perfil 017 para un régimen menor del rodillo de transmisión.

1. Arrancar el tractor y hacer funcionar el motor a ralentí. Conecte la TDF.
2. Mantener presionada la tecla contador mientras se enciende el monitor/unidad de control electrónico.
3. Continuar presionando la tecla CONTADOR y presionar la tecla MÁS hasta que la pantalla digital indique **CH016**.
4. Soltar la tecla CONTADOR y aparecerá el régimen de la TDF. Esta lectura de régimen debe ser estable y no exceder ± 5 r/min de variación.
5. Pulsar sin soltar la tecla CONTADOR y presionar la tecla MÁS hasta que la pantalla digital indique **CH017**.
6. Soltar la tecla CONTADOR y aparecerá la velocidad de la transmisión del recogedor. El régimen debe ser estable y no exceder ± 5 r/min de variación.
7. Si la variación del régimen supera ± 5 r/min, apagar el motor del tractor y sacar la llave.

Ajustar el sensor de TDF más cerca a las aletas de embrague (A), pero no más cerca de 1 mm (0.04 in.).
Ajustar el sensor del recogedor más cercano a la rueda de impulsos (B), pero no más cerca de 3 mm (0.12 in.).

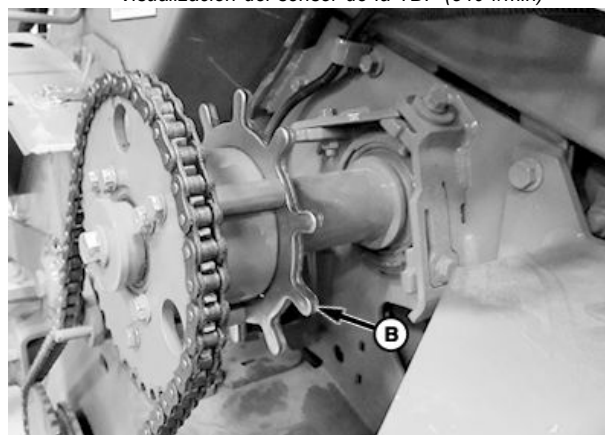
Cuando el tractor funciona con el régimen nominal de la TDF, el canal 016 debe indicar 540 r/min o 1000 r/min. El perfil 017 debe indicar 310 r/min aproximadamente. El sistema de alarma de embrague de seguridad debe activarse dentro del monitor/controlador para que funcione correctamente. (Ver FUNCIONES DE ENCENDIDO Y APAGADO DE ATADO CON RED, ALERTA DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD y NÚCLEO VARIABLE en esta sección.)

Activación y desactivación del sensor de régimen de la TDF:

- El sensor de régimen de la TDF se puede desactivar y activar accediendo al canal 204.
- La función se puede activar cambiando el valor a 540 o 1000 r/min.
- La función de alarma de embrague de seguridad completa se puede desactivar cambiando el valor a 0.



Visualización del sensor de la TDF (540 r/min)



Se ilustra el sensor del rodillo de mando inferior (recogedor)

A—Aletas de embrague

B—Rueda de impulsos

Activación y desactivación del sensor de velocidad del rodillo de transmisión inferior:

- El sensor de r/min del recogedor se puede desactivar y activar accediendo al canal 205.
- La función se puede activar cambiando el valor a 310 r/min.
- El sensor de r/min del recogedor se puede desactivar cambiando el valor a 0 r/min.
- Desactivar el sensor del recogedor en el canal 205 y activar el sensor de TDF en el canal 204 aún permite la compensación automática de velocidad durante el ciclo de encintado.

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010BD -63-12FEB13-2/4

E69394—UN—11FEB13

E69395—UN—08FEB13

Ajuste del sensor de la TDF

1. Ajustar el extremo del sensor (B) a 2 ± 1 mm (0.080 $\pm$ 0.040 in.) de las aletas del embrague (C) en el embrague de TDF.

NOTA: El extremo del sensor es un imán. La arandela o galga de espesores puede arrastrarse sobre el imán y crear una lectura de sensor-aleta falsa durante las revisiones.

- Colocar una arandela o una galga de espesores de 2 mm (0.080 in.) contra el extremo del sensor (B).
- Mover el sensor (B) con la arandela o galga de espesores hacia las aletas del embrague hasta que la galga haga contacto.

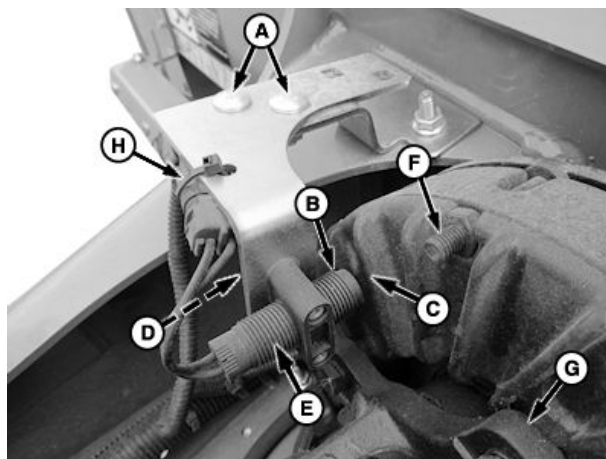
2. Para apretar el sensor:

- a. Con la abrazadera contra el soporte, apretar la contratuerca inferior (D) una vuelta más.
- b. Apretar la contratuerca superior (D) hasta que la hendidura se cierre completamente, luego apretar una vuelta más.
- c. Tirar suavemente del extremo del sensor (E) para verificar que no se mueva.
- d. Con una llave de 35 mm (1-3/8 in.), ir al lateral izquierdo de la empacadora y girar el eje de salida de la caja de cambios para verificar que el extremo del sensor despeje los tornillos del embrague (F) y la horquilla del embrague (G).
- e. Ajustar el sensor de lado a lado aflojando y apretando las tuercas (A) según sea necesario.
- f. **Quitar** la llave del eje de salida en el lado izquierdo de la empacadora.

3. Verificar que el sensor no esté dañado después de apretar las tuercas.

- Enchufar los conductores del polímetro al enchufe del sensor.
- Si el polímetro indica 3000 ohmios aproximadamente, el sensor funciona bien.
- Si el polímetro indica cero, el sensor funciona mal. Sustituir el sensor.

4. Volver a verificar la separación de 2 ± 1 mm (0,080 $\pm$ 0,040 in.) entre las aletas del embrague y el sensor



Se muestra el sensor de la TDF (540 r/min)

A—Tornillo de cabeza redonda y tuerca de brida M8 x 20 mm (se usan 2)	E—Extremo del sensor
B—Sensor	F—Tornillo del embrague
C—Aletas de embrague	G—Horquilla del embrague
D—Contratuercas (se usan 2)	H—Banda de sujeción

mientras se apalanca levemente el embrague de TDF hacia adelante para simular cargas de empuje del eje de transmisión de TDF.

Sostener el embrague de TDF hacia adelante y realizar lo siguiente:

- Si la galga de 1 mm (0,040 in.) no pasa entre las aletas del embrague y el sensor, repetir los pasos 1 a 3 para lograr una separación correcta.
 - Si la galga de 1 mm (0,040 in.) pasa entre las aletas del embrague y el sensor, la separación es aceptable.
 - Si la galga de 3 mm (0.12 in.) pasa entre las aletas del embrague y el sensor, repetir los pasos 1 a 3 para lograr una separación correcta.
5. Comprobar que el soporte del sensor está equipado con una banda de sujeción (H). Apretar la banda de sujeción que rodea el enchufe del grupo de cables y fijarla al soporte.

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010BD -63-12FEB13-3/4

E69399—UN—11FEB13

Ajuste del sensor del rodillo inferior de transmisión (recogedor)

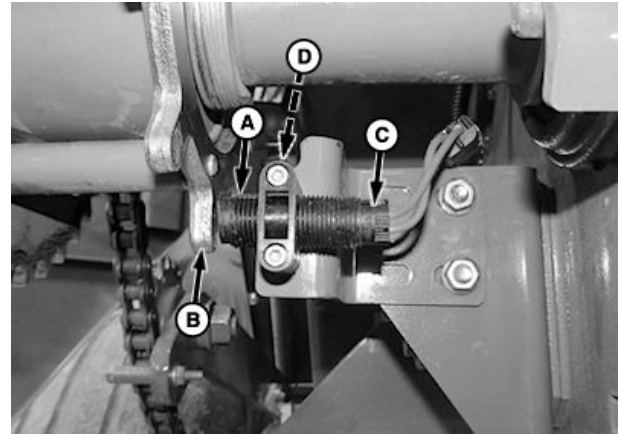
1. Ajustar el extremo del sensor (A) a 4 ± 1 mm (0.16 ± 0.04 in.) de la rueda de impulsos (B).

NOTA: El extremo del sensor y cada diente de la rueda de impulsos es un imán. La arandela o galga de espesores puede arrastrarse sobre los imanes y crear una indicación de sensor-aleta falsa durante las nuevas revisiones.

- Ir a la parte izquierda de la empacadora, girar el eje de salida con una llave de 35 mm (1-3/8 in) hasta que el diente de la rueda de impulsos se alinee con el sensor.
- **Quitar** la llave del eje de salida de la caja de cambios en el lado izquierdo de la empacadora.
- Colocar dos arandelas de 2 mm (0.08 in.) o una galga de espesores de ese grosor contra el extremo del sensor (A).
- Mover el sensor con las arandelas o galga de espesores hacia la rueda de impulsos hasta que la galga haga contacto.

IMPORTANTE: Si las tuercas de seguridad se aprietan demasiado pueden dañar la abrazadera de bloqueo de plástico.

2. Para apretar el sensor:
 - a. Con la abrazadera contra el soporte, apretar la contratuerca inferior (D) una vuelta más.
 - b. Apretar la contratuerca superior (D) hasta que la hendidura se cierre completamente, luego apretar una vuelta más.
 - c. Tirar suavemente del extremo del sensor (C) para verificar que no se mueva.



Sensor del rodillo de transmisión inferior

A—Extremo del sensor
B—Rueda de impulsos

C—Ubicación, extremo del sensor
D—Contratuercas

- d. Quitar las arandelas o galga de espesores y volver a verificar que haya una distancia de 4 ± 1 mm (0.16 ± 0.04 in.).
3. Verificar que el sensor no esté dañado después de apretar las tuercas.
 - Enchufar los conductores del polímetro al enchufe del sensor.
 - Si el polímetro indica 3000 ohmios aproximadamente, el sensor funciona bien.
 - Si el polímetro indica cero, el sensor funciona mal. Sustituir el sensor.

PP98408,00010BD -63-12FEB13-4/4

E69401—UN—08FEB13

Funciones de encendido y apagado de atado con red, alerta del embrague de seguridad y núcleo variable

Deben activarse las siguientes funciones antes del funcionamiento. Estas funciones también se pueden desactivar si se desea.

Característica	Canal	ACTIVADA	DESCONECTADO
Funcionamiento de red (si existe)	203	1	0
Sensor de la TDF	204	540 o 1000	0
Sensor del recogedor	205	310	0
Válvula de núcleo variable (si existe)	208	1	0

Activación y desactivación de funciones:

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el tractor.
2. Pulsar y mantener pulsados las teclas CONTADOR y NUMBER OF WRAPS mientras se enciende el monitor.

3. Soltar las dos teclas.
4. Seguir manteniendo pulsada la tecla CONTADOR y pulsar la tecla MÁS hasta que la pantalla digital indique el número del canal deseado.
5. Soltar la tecla CONTADOR.
6. Presionar la tecla MÁS o MENOS para cambiar el valor visualizado al valor deseado.
7. Apagar el monitor/controlador.
8. Poner la llave de contacto del tractor en la posición de apagado y sacar la llave.

Alerta del embrague de seguridad

- El acceso al perfil 205 y cambiar el valor a 0 desconectará la función de alarma de patinaje. Parar el sensor del recogedor en el perfil 205 aún permitirá la compensación automática de la velocidad durante el ciclo de encintado.
- Todo el sistema puede ser desconectado por el cambio de perfil de 204 a 0.

PP98408,00010BE -63-11FEB13-1/1

Revisión 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 polvo secador de aceite o talco para simular el polvo de cosecha y permitir que las correas se desplacen libremente.

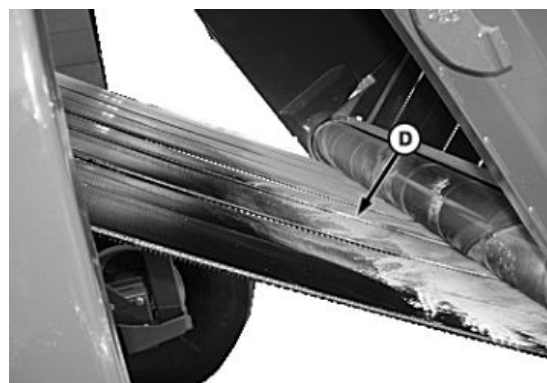
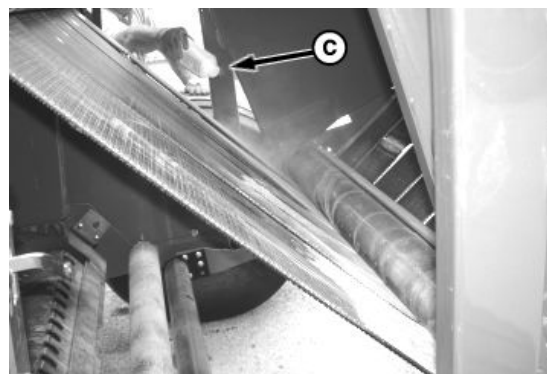
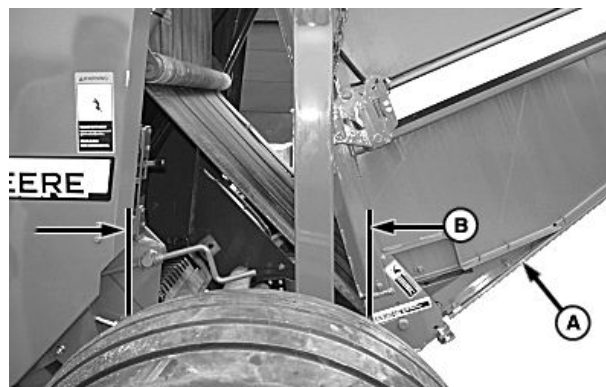
IMPORTANTE: Usar únicamente polvo para bebés fabricado con talco. No usar polvos fabricados con fécula de maíz. La fécula de maíz absorbe humedad y se pega a los rodillos.

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 aplicarle 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: 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:
 - a. Con la empacadora conectada a un tractor, abrir el portón (A) completamente, bajar el portón y permitir que el mismo permanezca abierto 0,6—0,9 m (2—3 ft) (B). **Trabar el portón** y bajar el brazo tensor hasta que las correas estén tensas. **Detener el motor y retirar la llave de contacto.**
 - b. Pararse por el lado exterior del neumático de la empacadora y aplicar talco (C) en abundancia a todas las correas (D). Arrancar el tractor, conectar la TDF, girar las correas aproximadamente 2,4 m (8 ft) y desconectar la TDF. **Detener el motor y retirar la llave de contacto.**
 - c. Repetir el Paso B hasta cubrir toda la extensión de todas las correas con una capa delgada.



A—Portón
B—Distancia, 0,6—0,9 m (2—3 ft)
C—Polvo de talco
D—Talco en las correas

Continúa en la siguiente página

PP98408.00010BF -63-11FEB13-1/2

E55225 —UN—01JUN07

E55233 —UN—01JUN07

E55227 —UN—01JUN07

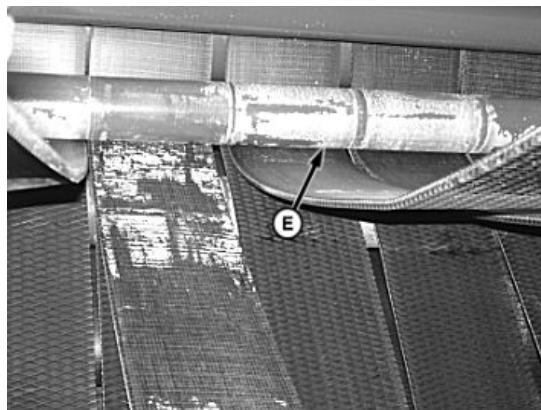
⚠ ATENCIÓN: Al quitarle el talco a los rodillos, asegurarse de que el portón esté bien apoyado, apagar el motor del tractor y sacar la llave de contacto.

2. Si las correas están ligeramente húmedas, o si el aire tiene mucha humedad, el talco podría pegarse a los rodillos (E). Si los rodillos quedan cubiertos, quitar el talco a los rodillos y volver a aplicar a las correas.

IMPORTANTE: Si las correas son nuevas y no han sido usadas, agregar talco para bebés para simular el polvo de cosecha; de lo contrario las correas no rodarán correctamente en los rodillos.

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.

IMPORTANTE: Asegurarse de que las retenciones del portón estén correctamente ajustadas y enganchadas. Si no, las correas no guardarán su alineación al formar una paca.



E—Talco en los rodillos

- f. Ajustar los bloqueos del portón de ser necesario. (Ver AJUSTE DEL TOPE DE BLOQUEO DEL PORTÓN en esta sección.)
 5. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada. Con la empacadora vacía y el portón cerrado, engranar la TDF y hacerla funcionar a velocidad baja. Asegurarse de que el portón esté completamente cerrado y de que el manómetro indique una presión de 10:00 o más. Comprobar la alineación de correas observando las posiciones de las mismas con relación a las guías de las correas.
- NOTA: Si requieren ajustes, levantar el portón usando la válvula de mando a distancia (VMD) del tractor hasta que el brazo de tensión gire para aliviar la tensión de las correas. Bloquear el portón.*
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.)

PP98408,00010BF -63-11FEB13-2/2

E55228 —UN—01 JUN07

Ajuste de la alineación de correas

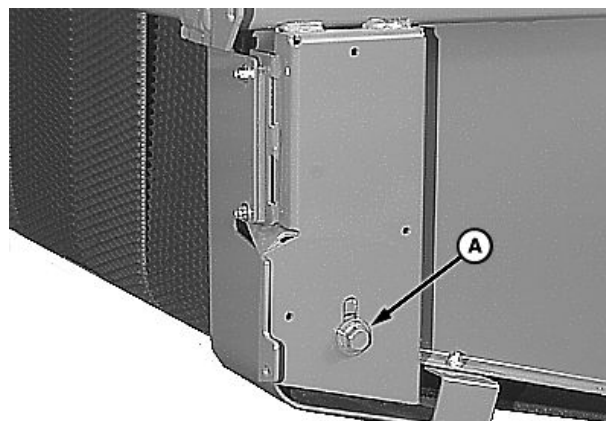
IMPORTANTE: Verificar la alineación de correas antes de hacer cualquier ajuste.

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.

NOTA: Es aceptable que haya un leve contacto con las guías de correa, pero las correas no deben curvarse contra las bridas guía.

1. Si es necesario un ajuste, tensar las correas efectuando el procedimiento siguiente:
 - a. Elevar el portón completamente para que el brazo tensor esté contra el tope.
 - b. Bajar lentamente el portón hasta que las correas estén flojas.
 - c. Bloquear el portón.
 - d. Detener el motor y sacar la llave.
2. Aflojar el tornillo (A) y ajustar el rodillo N.º 8 en la ranura con pequeños movimientos. Dejar la



Sin envoltura de red COVER-EDGE™

A—Tornillo

empacadora en funcionamiento durante por lo menos 30 a 40 segundos para observar la alineación entre los ajustes.

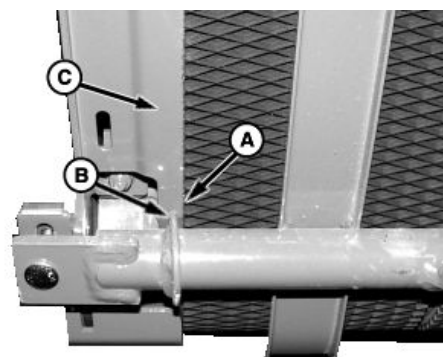
PP98408,00010C0 -63-11FEB13-1/6

NOTA: Revisar la separación entre la arandela (B) y la guía (C) antes de ajustar la alineación de correas. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA GUÍA DE ATADO CON RED INFERIOR, en esta sección.)

3. Revisar la alineación de correas exteriores (A) con respecto a las arandelas guía (B). **En ambos lados de la empacadora debe haber una separación entre el borde exterior de la correa y la arandela guía.** Se permite el contacto intermitente entre la correa y la arandela, pero no el contacto continuo.

A—Correa exterior
B—Arandela guía

C—Guía



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010C0 -63-11FEB13-2/6

E54427 —UN—17OCT05

E55290 —UN—22JUN07

4. Si las correas no están centradas en la guía inferior (A), efectuar los ajustes siguientes:

- 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).

- Si las correas se desplazan hacia la derecha:

- a. Aflojar el tornillo (B) en el lado derecho.
- b. Bajar el extremo DERECHO del rodillo trasero inferior del portón.
- c. Apretar el tornillo (B).

NOTA: Después del ajuste, asegurarse de que ninguna de las correas toque las arandelas guía en forma continua, tal como se indicó más arriba.

Es aceptable que haya un leve contacto con las guías de correa, pero las correas no deben curvarse contra las bridas guía.

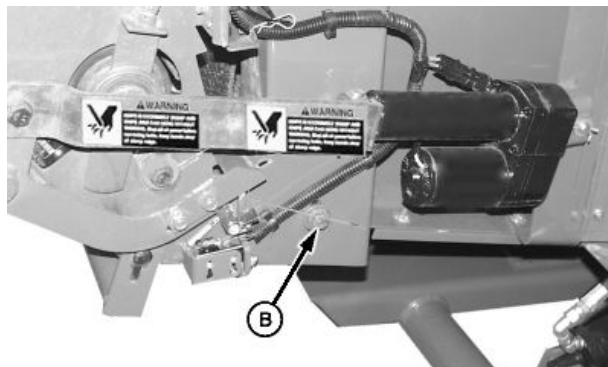
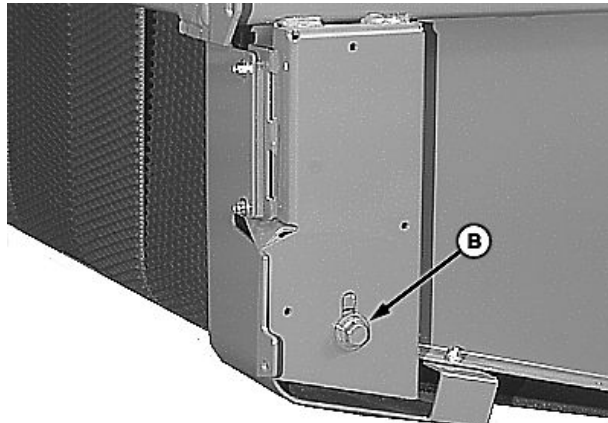
5. Apretar el tornillo (B) al valor especificado.

Especificación

Tornillo—Par de apriete..... 140 N·m
(105 lb-ft)

A—Guía inferior de correa

B—Tornillo



Con atado de red COVER-EDGE™

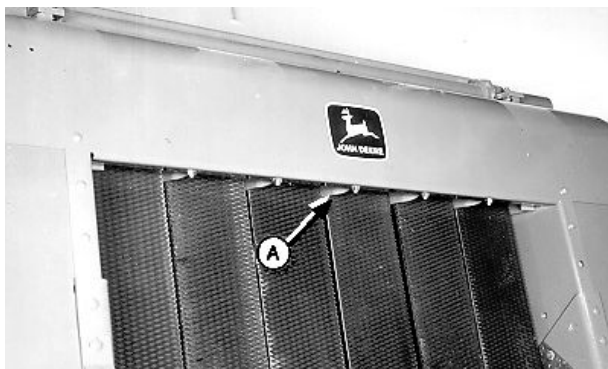
Continúa en la siguiente página

PP98408,00010C0 -63-11FEB13-3/6

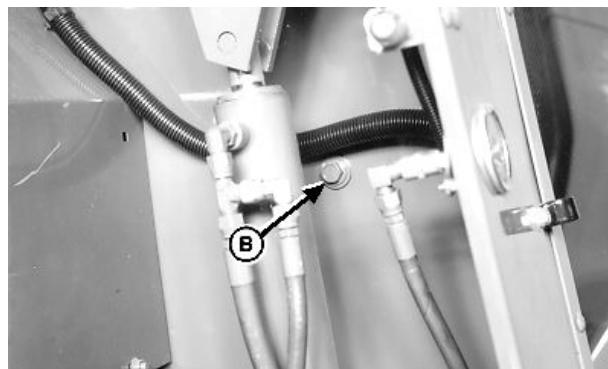
E40805—UN—26JUN96

E48783—UN—10AUG00

E48252—UN—08JAN02



E39723 —UN—09FEB96



E39722 —UN—09FEB96

A—Guía delantera de la correa B—Polea tensora delantera

6. Si las correas no están centradas en la guía superior delantera (A), efectuar los ajustes siguientes:

- Si las correas se desplazan hacia la derecha:

- Aflojar el tornillo (B) en el lado derecho.
- Levantar el extremo DERECHO de la polea tensora delantera.
- Apretar el tornillo (B).

O

- 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.

O

- Aflojar el tornillo en el lado derecho.
- Bajar el extremo DERECHO de la polea tensora delantera.
- Apretar el tornillo (B).

7. Apretar el tornillo (B) a ambos extremos del rodillo según las especificaciones.

Especificación

Tornillo de montaje—Par
de apriete..... 140 N·m
(105 lb-ft)

PP98408,00010C0 -63-11FEB13-4/6

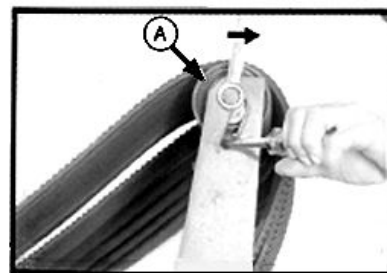
8. Si las correas no están centradas en la guía superior trasera, efectuar el ajuste siguiente:

- 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 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 de montaje—Par
de apriete..... 140 N·m
(105 lb-ft)

A—Rodillo de compensación



E39725 —UN—09FEB96

Continúa en la siguiente página

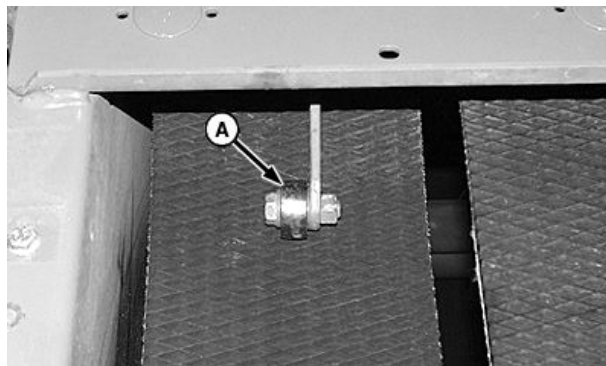
PP98408,00010C0 -63-11FEB13-5/6

9. 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:

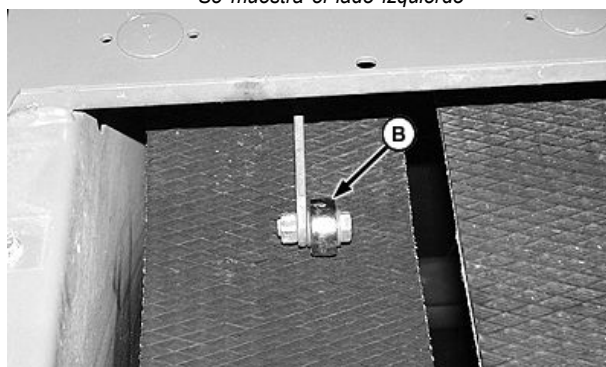
- Mover el rodillo de su posición exterior normal (A) en el brazo del emisor a la posición interior (B). La correa tenderá a desplazarse hacia el centro de la empacadora.

A—Rodillo (posición exterior normal)

B—Rodillo (posición interior)



Se muestra el lado izquierdo



PP98408,00010C0 -63-11FEB13-6/6

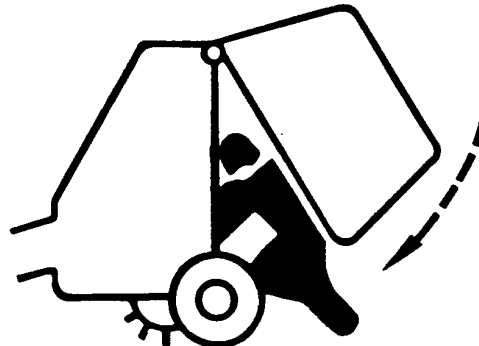
E47618—UN—07JAN00

E47619—UN—07JAN00

Ajuste del rascador del rodillo inferior del portón

⚠ 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 a una altura apropiada y bloquearlo con la válvula de bloqueo.
2. Mover la válvula selectora del tractor para elevar el brazo de tensión de correas a su altura máxima. Detener el motor del tractor.



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010C1 -63-11FEB13-1/2

TS698—UN—21SEP89

3. Aflojar la contratuerca de montaje de un lado del rascador (A) por vez.
4. Con una galga de espesores, ajustar el rascador (A) en un lado a la vez hasta que la separación entre el rodillo y el rascador en las bridas de espiral o rodillo esté dentro de lo especificado en los puntos más apretados. Apretar las contratuercas.

Especificación

Espiral a
rascador—Separación.....2,5—5,5 mm
(3/32—7/32 in.)

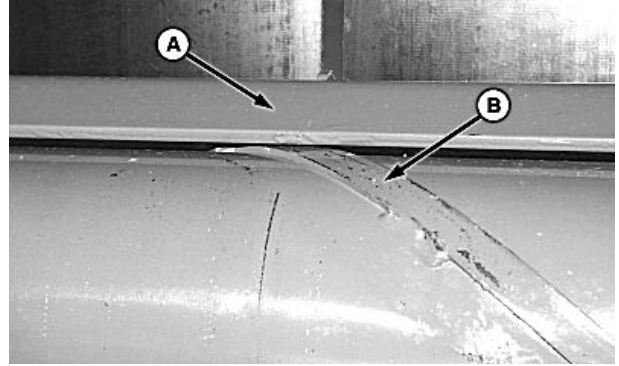
Especificación

Rodillo a
rascador—Separación..... 2 ± 1 mm
(0.080 $\pm$ 0.040 in.)

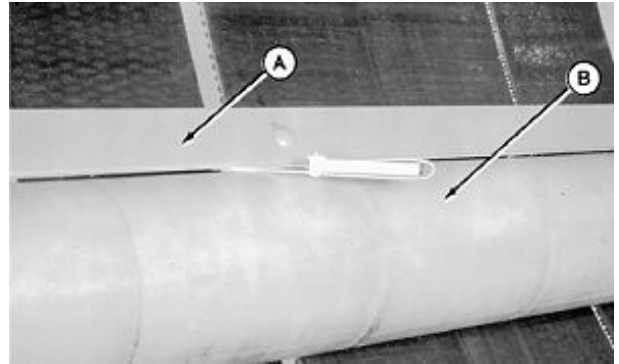
5. Girar el rodillo (B) para asegurarse de que el rascador no golpee la brida ni el rodillo en ningún punto durante la rotación del rodillo.
6. Bajar el portón.
7. Engranar la TDF y tensar las correas. Escuchar el contacto rodillo a rascador.

A—Peine despojador

B—Rodillo de portón



Separación entre espiral y rascador



Separación entre rodillo y rascador

E48401 —UN—17JUL00

E21748 —UN—13SEP88

PP98408,00010C1 -63-11FEB13-2/2

Ajuste del rascador del rodillo de inicio (si existe)

⚠ ATENCIÓN: Tener cuidado al trabajar en zonas cercanas al rascador del rodillo de inicio de paca. La cuchilla está afilada y puede causar lesiones graves.

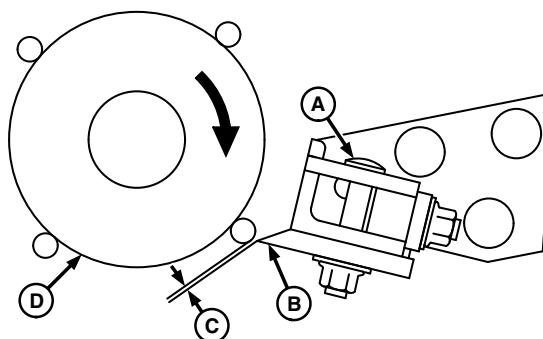
Girar el rodillo de inicio de paca en el sentido indicado para evitar el atraparse los dedos.

1. Limpiar toda la basura de la zona entre la cuchilla y el rodillo de inicio de paca.
2. Soltar los tornillos (A).
3. La separación (C) debe hallarse dentro de las especificaciones.

Especificación

Barra de rascador a rodillo de inicio de paca—Separación.....0,5—1,0 mm
(0.020—0.040 in.)

4. Apretar los tornillos (A).
5. Girar el rodillo de inicio de paca (D) manualmente para comprobar la separación de todas las barras. Reajustar de ser necesario.



A—Tornillos

B—Barra de rascador.

C—Separación

D—Rodillo de inicio de paca

PP98408,00010C2 -63-11FEB13-1/1

TS288 —UN—23AUG88

E51108 —UN—17JAN02

Ajuste de los rascadores de la polea tensora (si existe)

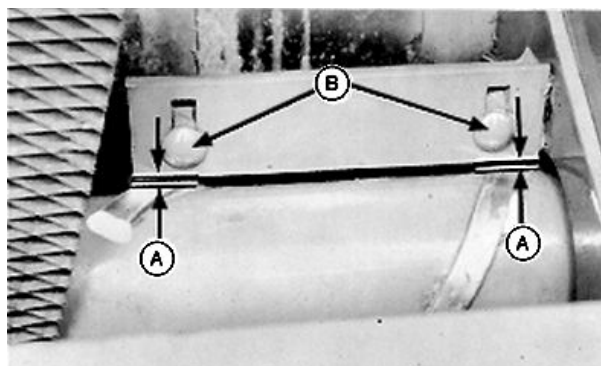
NOTA: Las superficies de los espirales deben estar libres de salpicaduras de soldadura y daños antes de realizar el ajuste.

1. Aflojar las tuercas de los tornillos de cabeza redonda (B).
2. Ajustar los rascadores derechos e izquierdos para obtener la separación (A) especificada entre el rascador y los espirales del rodillo. Apretar las tuercas en los tornillos de cabeza redonda (B).

Especificación

Hoja niveladora que se extiende hasta los espirales del rodillo—Separación.....0,5—2,3 mm
(0.020—0.091 in.)

3. Girar el rodillo de forma manual y verificar la separación. Si la separación excede los valores especificados, asegurarse de que la superficie de los espirales del rodillo sea plana.



A—Separación

B—Tornillos de cabeza redonda

4. Conectar la TDF con el portón cerrado y las correas tensionadas. Los rascadores y espirales no deben hacer contacto. Si es necesario, ajustar la separación del rascador.

PP98408,00010C3 -63-11FEB13-1/1

E37398 —UN—24JUN99

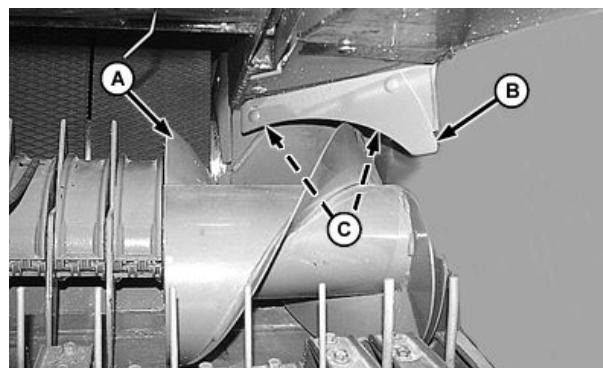
Ajuste de los rascadores de sinfín de alimentación (recogedor MegaWide™ Plus)

1. Afloje las tuercas (C).
2. Colocar el peine despojador (B) en relación al sinfín de alimentación (A) de acuerdo a las especificaciones en el punto más cercano. Girar el sinfín para verificar la separación.

Especificación

Peine despojador a
sinfín—Separación
(mínima)..... 1 mm
(1/32 in.)

3. Apretar las tuercas.
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.



Se muestra el lado izquierdo

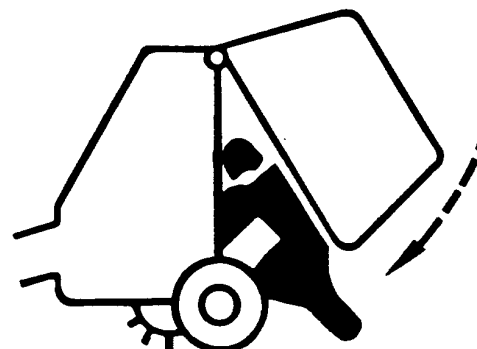
A—Sinfín de alimentación C—Tuercas
B—Peine despojador

PP98408,00010C4 -63-11FEB13-1/1

E48190 —UN—03AUG00

Revisión y ajuste de la separación entre el sinfín de limpieza y el rodillo de correa escalonado (469S y 569S) (469 and 569 si existe)

⚠ ATENCIÓN: Comprobar que el portón esté elevado y bloqueado. Si el portón no está elevado y bloqueado al llevar a cabo este procedimiento, el portón podría cerrarse repentinamente, causando lesiones graves o la muerte.



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010C5 -63-11FEB13-1/3

TS698 —UN—21SEP89

NOTA: La protección se ha retirado para mayor claridad de la ilustración.

El sinfín de limpieza (A) debe funcionar a poca distancia del rodillo escalonado (B) y de las correas para trabajar correctamente.

La separación entre la espira del sinfín y el diámetro exterior del rodillo escalonado debe estar dentro del valor especificado con el portón cerrado y las correas tensas.

Especificación

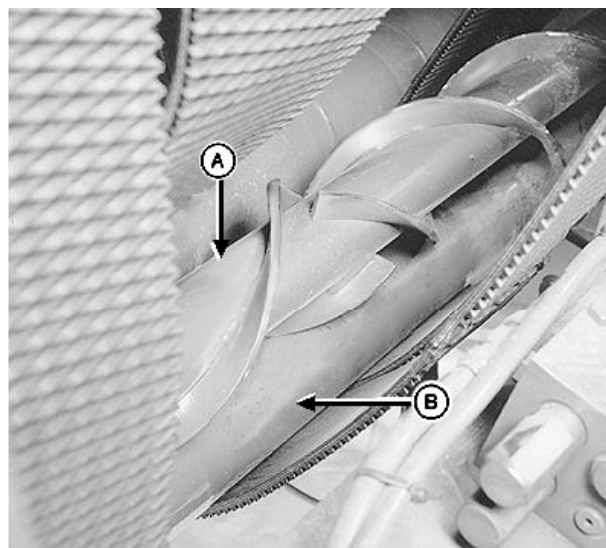
Espira de sinfín a D.E. de rodillo escalonado—Separación..... 1—3 mm
(1/32—1/8 in.)

Prueba de separación

1. Arrancar el motor del tractor.
2. Elevar el portón, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
3. Bloquear el portón.
4. Desconectar la cadena de transmisión del sinfín limpiador.
5. Quitar la cosecha o barro acumulado en el rodillo.

⚠ ATENCIÓN: Para reducir el riesgo de incendio, verificar que la espira del sinfín de alimentación de limpieza mueve la cosecha hacia el centro de la empacadora cuando la parte superior del sinfín de alimentación gira hacia adelante.

6. Revisar la separación usando una galga de espesores en ambos extremos y en la parte central de la



A—Sinfín de limpieza

B—Rodillo escalonado

empacadora. Girar el sinfín y comprobar si tiene excentricidades.

7. Verificar que la espira del sinfín de alimentación de limpieza mueve la cosecha hacia el centro de la empacadora cuando la parte superior del sinfín de alimentación gira hacia adelante.
8. Volver a conectar la cadena del sinfín de limpieza. (Ver AJUSTE DE LA CADENA DEL RODILLO IMPULSOR INFERIOR, en esta sección.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010C5 -63-11FEB13-2/3

E41086 —UN—04 OCT 96

Ajuste de la separación

1. Quitar la cadena del sinfín de limpieza.
2. Aflojar el tornillo (A) del eje del rodillo escalonado y las tuercas (B) del soporte del rodillo en los lados izquierdo y derecho de la empacadora.
3. En ambos extremos del rodillo escalonado, poner un suplemento de 2 mm (0.078 in.) entre el tramo y el diámetro exterior del rodillo escalonado.

IMPORTANTE: Al apretar la tornillería de montaje, asegurarse de que el rodillo gire libremente con una separación mínima de 1 mm (0,039 in.) entre el rodillo y el agujero de la chapa lateral.

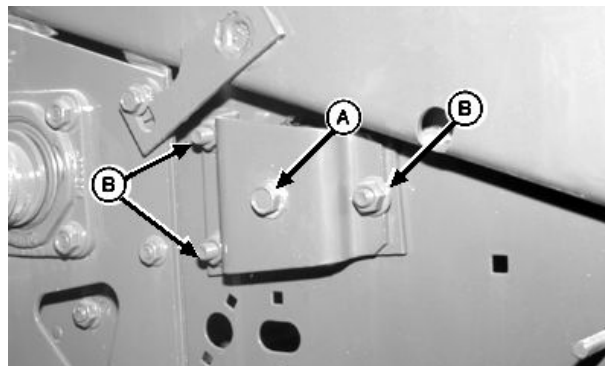
4. Sujetar firmemente el rodillo contra el suplemento y apretar la tornillería de montaje.
5. Quitar los suplementos usados en el paso anterior.
6. Arrancar el motor del tractor. Cerrar el portón, apagar el motor del tractor y sacar la llave.

⚠ ATENCIÓN: Para reducir el riesgo de incendio, verificar que la espira del sinfín de alimentación de limpieza mueve la cosecha hacia el centro de la empacadora cuando la parte superior del sinfín de alimentación gira hacia adelante.

7. Girar el sinfín de alimentación manualmente. Revisar la separación entre el rodillo y la espira del sinfín cerca de las dos planchas laterales y en un punto central. La separación debe hallarse dentro del valor especificado. De lo contrario, volver a ajustar la posición del rodillo o comprobar que el sinfín de limpieza esté recto.

Especificación

Espira de sinfín a D.E. de rodillo escalonado—Se-
paración..... 1—3 mm
(1/32—1/8 in.)



Se muestra el lado derecho

A—Tornillo del eje de rodillo

B—Tuercas de soporte del rodillo

⚠ ATENCIÓN: Para reducir el riesgo de incendio, verificar que la espira del sinfín de alimentación de limpieza mueve la cosecha hacia el centro de la empacadora cuando la parte superior del sinfín de alimentación gira hacia adelante.

8. Verificar que la espira del sinfín de alimentación de limpieza mueve la cosecha hacia el centro de la empacadora cuando la parte superior del sinfín de alimentación gira hacia adelante.
9. Volver a conectar la cadena del sinfín de limpieza. Ajustar la polea tensora de la cadena. (Ver AJUSTE DE LA CADENA DEL RODILLO IMPULSOR INFERIOR, en esta sección.)

E41085—UN—04OCT96

PP98408,00010C5 -63-11FEB13-3/3

Ajuste de los muelles de compresión del brazo de compensación

Si se han sustituido los resortes o se han quitado las tuercas de tope, ajustar los resortes de la siguiente manera:

1. Con la empacadora vacía, cerrar el portón y bajar el brazo tensor. Retirar los materiales envueltos o acumulados en los rodillos.
2. Si las correas formadoras están instaladas, continuar con el paso 4.
3. Si se instalan los resortes en la empacadora sin las correas formadoras instaladas, ajustar las tuercas de tope (A) hasta que la dimensión (B) esté dentro de las especificaciones.

Especificación

Resorte de compresión
del brazo de
compensación—Largo..... 998 ± 1,5 mm
(39.3 ± 0.04 in.)

A—Tuercas de tope

B—Dimensión



E69503 —UN—21MAR13

PP98408,00010C6 -63-21MAR13-1/2

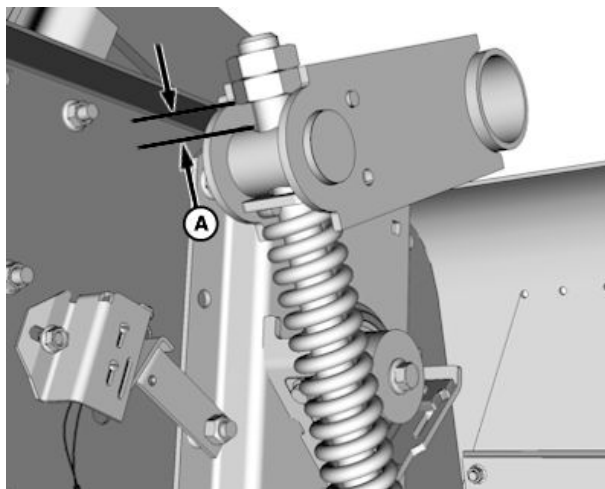
4. Con las correas formadoras instaladas, ajustar las tuercas de tope hasta que el espacio (A) entre la tuerca y el pivote satisfaga las especificaciones.

Especificación

Tuerca a
pivote—Separación..... 8—12 mm
(0.315—0.472 in.)

5. Conectar la TDF del tractor, elevar, y bajar el brazo tensor.
6. Revisar la separación (A) en los resortes izquierdo y derecho. Ajustar cuando sea necesario.

A—Hueco



E69504 —UN—21MAR13

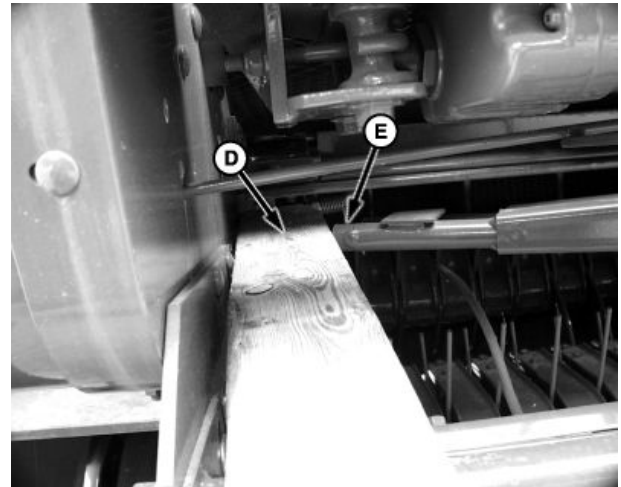
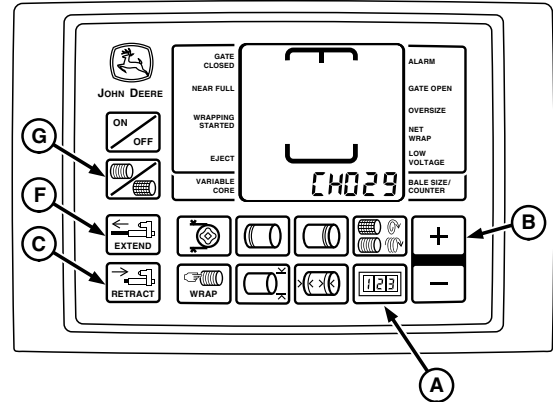
PP98408,00010C6 -63-21MAR13-2/2

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 monitor/controlador.
4. Mantener presionada la tecla CONTADOR (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 CONTADOR
B—Tecla MÁS
C—Tecla RETRAER
D—Taco de madera

E—Brazo de atado
F—Tecla EXTENDER
G—Tecla de CUERDA o RED

PP98408,00010C7 -63-11FEB13-1/1

E52575—UN—10JUL03

E52472—UN—19JUN03

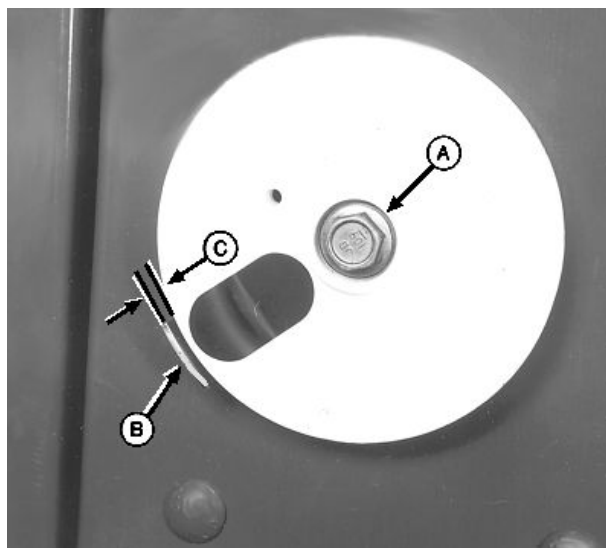
Ajuste de la banda de fijación del indicador de cuerda

1. Aflojar el tornillo (A).
2. Colocar la banda de fijación (B) de la siguiente manera:
 - Lado derecho de la empacadora; posición de las ocho horas
 - Lado izquierdo de la empacadora; posición de las cuatro 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.



Se muestra el lado derecho

A—Tornillo
B—Banda de fijación

C—Distancia

PP98408,00010C8 -63-11FEB13-1/1

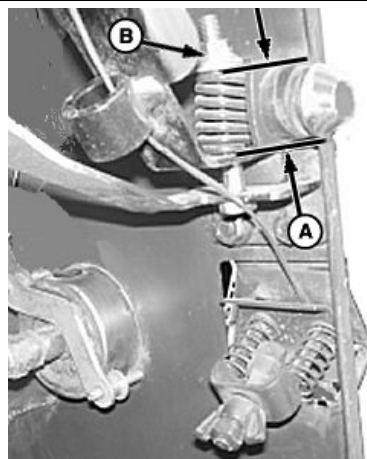
E39735 —UN—16FEB96

Ajuste del muelle del brazo guía de cuerda

1. El muelle del brazo guía de cuerda se debe ajustar a 28—32 mm (1,10—1,25 in.) (A), para proporcionar tensión al brazo de atado.
2. Aumentar o disminuir el largo del muelle aflojando o apretando la tuerca de brida (B).

A—Distancia, 28—32 mm

B—Tuerca bridada

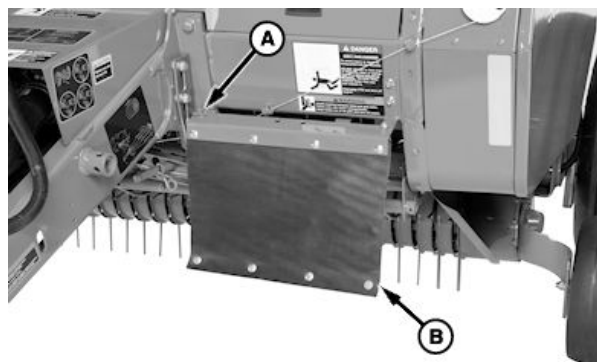


PP98408,00010C9 -63-11FEB13-1/1

E54759 —UN—24JUL06

Ajuste de tensión del cortador de cuerda

1. Si tiene recogedor MegaTooth, sacar el pasador de cierre rápido (A) y girar la cortina izquierda (B) alejándola del bastidor delantero.
2. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
3. Mantener momentáneamente pulsada la tecla de CUERDA o RED para seleccionar el modo de CUERDA.
4. Usar la tecla EXTENDER del monitor-controlador para mover los brazos de atado detrás del cortador de cuerda.



E62491 —UN—10APR12

Se muestra 569 con el recogedor MegaTooth™

A—Pasador rápido

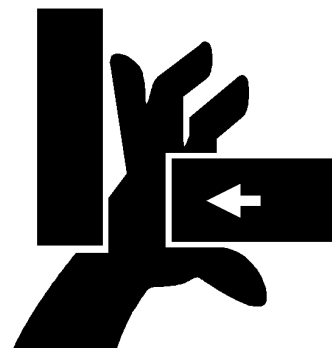
B — Cortina de retención izquierda

PP98408,00010CA -63-11FEB13-1/5

5. Apagar el monitor/controlador. 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 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.



E47598 —UN—07JAN00

Continúa en la siguiente página

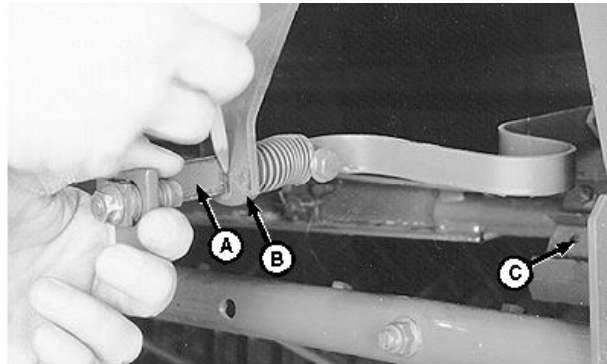
PP98408,00010CA -63-11FEB13-2/5

⚠ ATENCIÓN: La cuchilla de cuerda tiene dos bordes cortantes. Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

6. 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.
7. 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

PP98408,00010CA -63-11FEB13-3/5

TS288 —UN—23AUG88

E39276 —UN—19JUN96

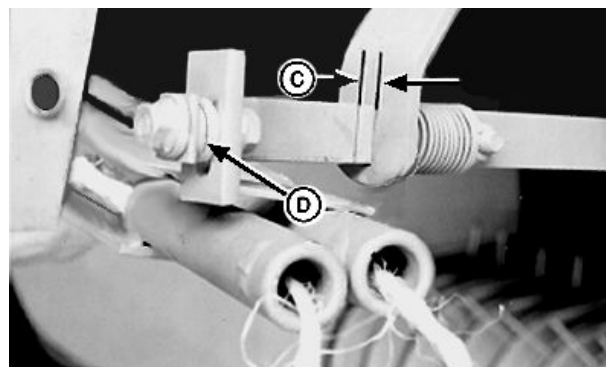
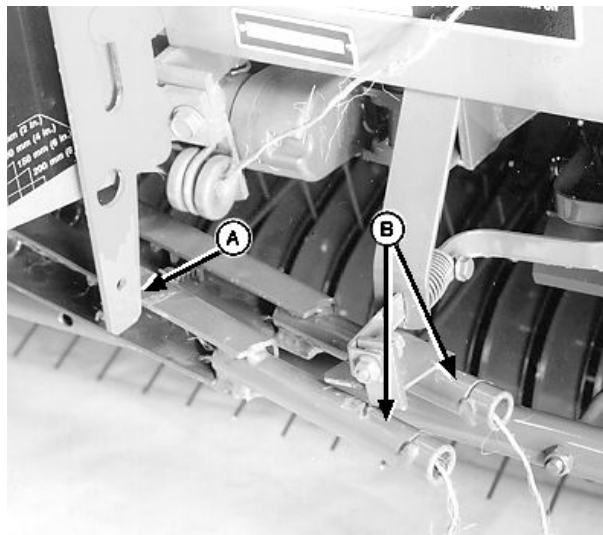
8. Asegurarse de que el tope (A) del brazo de atado esté hacia abajo.
9. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Asegurar que el monitor/controlador está en el modo de CUERDA.
10. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
11. Mover los brazos de atado (B) a la posición inicial usando la tecla ATADO en el monitor-controlador.
12. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
13. 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

PP98408,00010CA -63-11FEB13-4/5

E39771 —UN—21FEB96

E39773 —UN—29JUN96

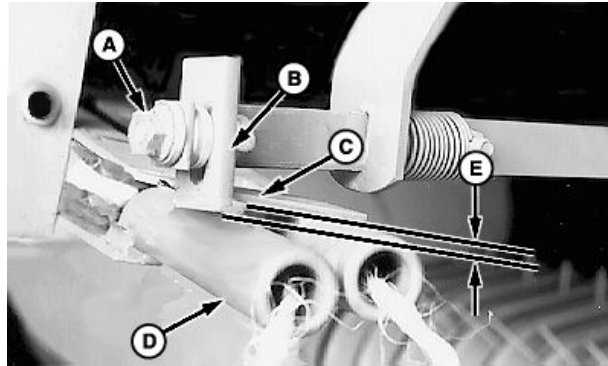
14. Si se han desplazado las arandelas, medir la dimensión de solapamiento (E) entre el borde inferior de la lengüeta (B) y el borde exterior de la brida (C). La distancia (E) debe estar dentro de lo especificado.

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. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
- 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).
- Apagar el monitor/controlador. 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. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
- Mover los brazos de atado hacia adelante usando la tecla RETRAER del monitor/controlador.



A—Tuerca
B—Ficha
C—Brida

D—Brazo de atado
E—Dimensión

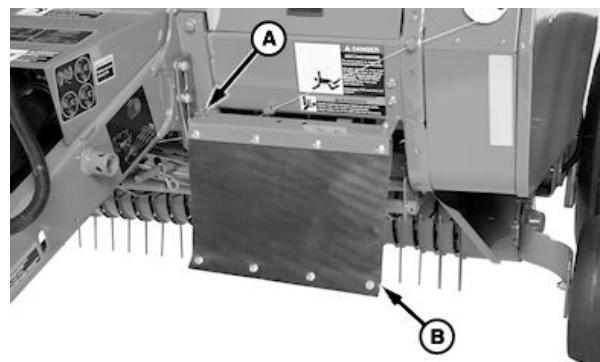
- Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
 - Verificar la dimensión de solapamiento (E). El brazo de atado delantero debe pasar por debajo de la lengüeta (B). Ajustar la lengüeta (B), según sea necesario. Es aceptable 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.
15. Si está equipado con recogedor MegaTooth™, girar la cortina izquierda hacia el bastidor delantero y fijarla con un pasador de cierre rápido.

PP98408,00010CA -63-11FEB13-5/5

Ajuste de la separación entre el soporte del brazo del cortador y el brazo de atado

IMPORTANTE: No hacer funcionar los brazos de atado con el recogedor elevado o se podrían dañar los dedos del recogedor.

- Si está equipado con el recogedor MegaTooth™, quitar el pasador de cierre rápido y girar la cortina izquierda para apartarla del bastidor delantero.
- Girar la llave de contacto a posición de encendido. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
- Mantener momentáneamente pulsada la tecla de CUERDA o RED para seleccionar el modo de CUERDA.



Se muestra 569 con el recogedor MegaTooth™

A—Pasador rápido

B—Cortina de retención izquierda

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010CB -63-11FEB13-1/2

4. 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.
5. Apagar el monitor/controlador. 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. Apagar la fuerza ANTES de hacer mantenimiento o ajustes en los brazos de atado o en el mecanismo del cortador de cuerda.

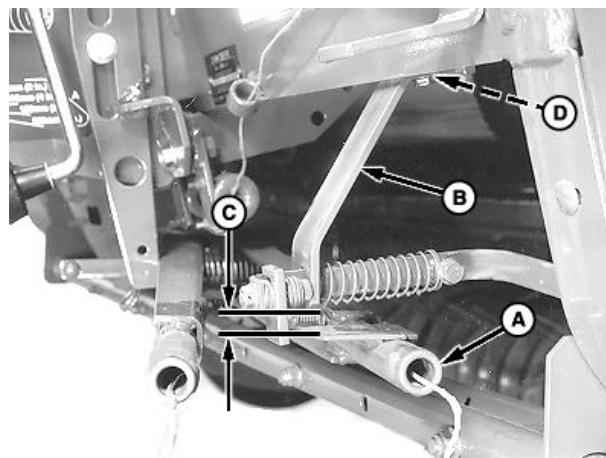
Siempre mantenerse alejado del paso del brazo de atado cuando la alimentación a la zona de la cuerda está ACTIVADA.

6. 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 A RODILLO DE INICIO DE



A—Brazo de atado
B—Soporte del brazo del cortador

C—Separación
D—Calzos

PACA, SOPORTE DEL BRAZO DEL CORTADOR Y TOPE DEL BRAZO DE ATADO, en esta sección.)

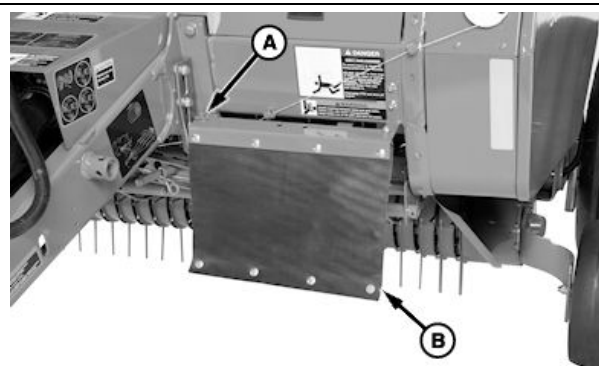
- Si la separación (C) mide más que lo especificado, agregar suplementos (D).

7. Cambiar los suplementos aflojando los dos tornillos de rosca chapa.
8. Retirar el juego axial por la parte delantera del soporte del brazo del cortador hacia el centro de la empacadora. Apretar los tornillos.
9. Si la máquina tiene recogedor MegaTooth™, girar la cortina de retención hacia el bastidor delantero y fijarla con un pasador de cierre rápido.

PP98408,00010CB -63-11FEB13-2/2

Ajuste del brazo de atado delantero

1. Si tiene recogedor MegaTooth, sacar el pasador de cierre rápido (A) y girar la cortina izquierda (B) alejándola del bastidor delantero.
2. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
3. Mantener momentáneamente pulsada la tecla de CUERDA o RED para seleccionar el modo de CUERDA.
4. Usar la tecla RETRAER del monitor para volver a poner los brazos de atado en su posición inicial.
5. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.



Se muestra 569 con el recogedor MegaTooth™

A—Pasador rápido

B—Cortina de retención izquierda

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010CC -63-11FEB13-1/2

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente cuando están recibiendo alimentación eléctrica. Cortar la alimentación a los brazos de atado cuando se esté cerca de los brazos de atado o se coloquen las manos sobre los mismos.

6. Sacar el tornillo y la tuerca (E), pasador elástico (D), arandela (G), espaciador (H), muelle (C) y brida de espaciado de la cuerda (F).
7. Medir la dimensión (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) de acuerdo a lo especificado.

Especificación

Parte superior del brazo delantero de atado a parte superior del brazo trasero de atado—Distancia.....4,5—7,5 mm
(3/16—5/16 in.)

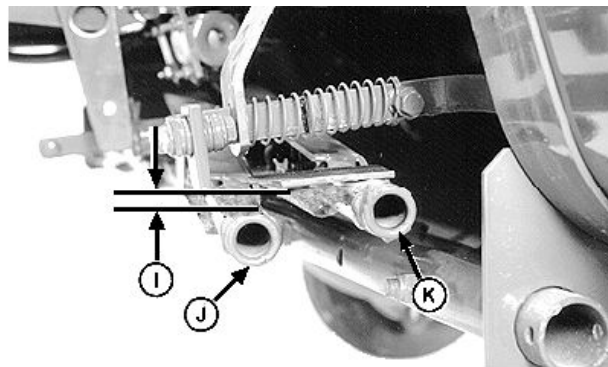
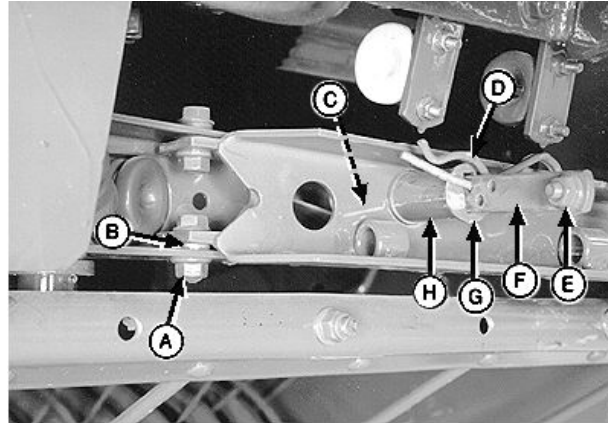
8. Para ajustar, aflojar la tuerca (A) lo suficiente para poder mover el extremo del brazo de atado manualmente con cierta resistencia.
 - Si la dimensión (I) es menor al valor especificado, mover el extremo del brazo de atado hacia abajo hasta obtener la distancia adecuada.
 - Si la distancia es mayor que lo especificado, mover el extremo del brazo de atado hacia arriba hasta obtener la distancia adecuada.

9. Apretar la tuerca (A) según especificaciones.

Especificación

Tuerca de pivote de brazo de atado—Par de apriete.....80 N·m
(60 lb·ft)

10. Medir la dimensión (I). Ajustar según sea necesario.
11. Instalar la fijación de espaciado de la cuerda, muelle, espaciador, arandela, tornillo y tuerca. Instalar el pasador elástico (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—Dimensión
J—Brazo de atado delantero
K—Brazo de atado trasero

Ajustar el espaciado de la cuerda. (Ver AJUSTE DE ESPACIADO DE LA CUERDA, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

12. Si está equipado con recogedor MegaTooth™, girar la cortina izquierda hacia el bastidor delantero y fijarla con un pasador de cierre rápido.

PP98408,00010CC -63-11FEB13-2/2

E40629—UN—02JUL96

E40628—UN—01JUL96

Ajuste del cortador de cuerda al brazo de atado

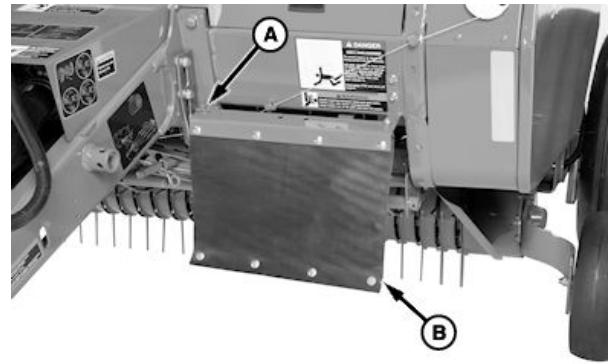
1. Si tiene recogedor MegaTooth, sacar el pasador de cierre rápido (A) y girar la cortina izquierda (B) alejándola del bastidor delantero.

⚠ 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.

2. Quitar el material de cosecha de la zona de la cuchilla y del yunque hexagonal.



Se muestra 569 con el recogedor MegaTooth™

A—Pasador rápido

B—Cortina de retención izquierda

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010CD -63-11FEB13-1/2

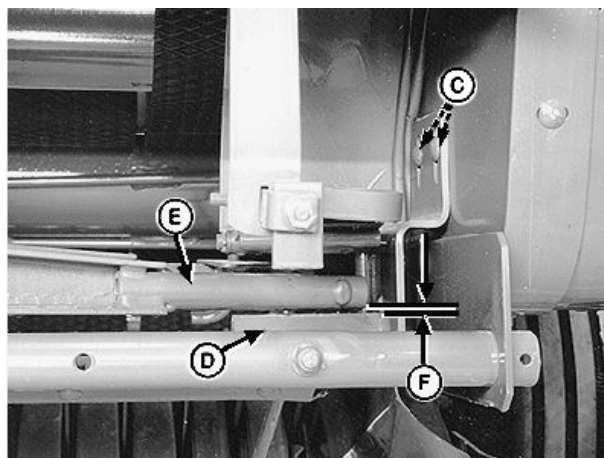
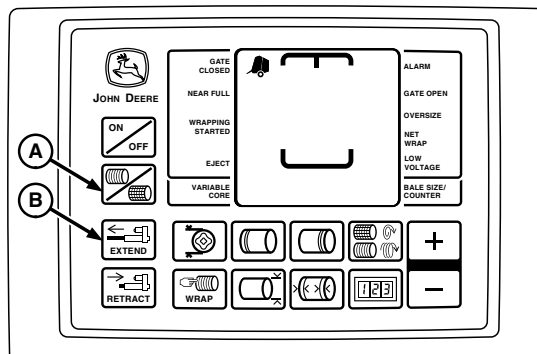
EG2491 —UN—10APR12

3. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
4. Mantener momentáneamente pulsada la tecla de CUERDA o RED para seleccionar el modo de CUERDA.
5. Pulsar la tecla EXTENDER (B) del monitor-controlador para mover el tubo del brazo de atado delantero hasta centrarlo sobre el yunque hexagonal.
6. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
7. Aflojar las tuercas (C).
8. Ajustar el cortador de cuerda de modo que la separación (F) entre el yunque hexagonal (D) y el tubo del brazo de atado delantero (E) esté dentro de lo especificado. El soporte del cortador de cuerda debe estar a nivel (*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.)

9. Ajustar las tuercas (C).
10. 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 7, doblar el soporte del cortador de cuerda de manera que el yunque hexagonal quede paralelo respecto del brazo de atado.
11. Comprobar el ajuste de la cuchilla. (Ver REVISION Y AJUSTE DE LA CUCHILLA DEL CORTADOR DE CUERDA, en esta sección.)
12. Si está equipado con recogedor MegaTooth™, girar la cortina izquierda hacia el bastidor delantero y fijarla con un pasador de cierre rápido.



A—Símbolo de la cuerda
B—Tecla EXTENDER
C—Tuercas

D—Yunque hexagonal de cuchilla
E—Tubo del brazo de atado
F—Separación

PP98408,00010CD -63-11FEB13-2/2

E52523 —UN—02JUN08

E40624 —UN—29JUN96

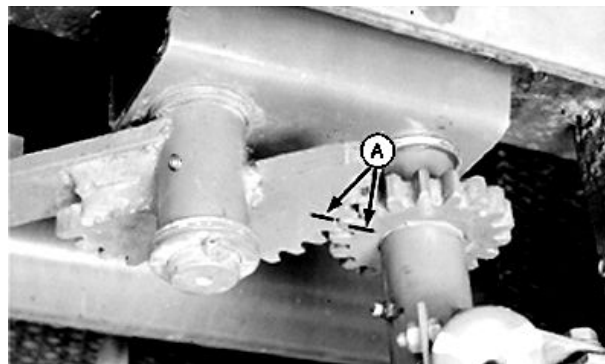
Sincronización del brazo de atado (569 y 569S)

⚠ 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.

Cuando se cambie o repare el brazo de atado o el engranaje impulsor, asegurarse que las marcas de sincronización (A) estén alineadas como se muestra.

Si está equipado con un recolector MegaTooth™: girar las cortinas para quitarlas del paso y poder ver las marcas de sincronización.



A—Marcas de sincronización

E39695—UN—31JAN96

PP98408,00010CE -63-11FEB13-1/1

Revisión y ajuste de la cuchilla del cortador de cuerda

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente cuando están recibiendo alimentación eléctrica. Cortar la alimentación a los brazos de atado cuando se esté cerca de los brazos de atado o se coloquen las manos sobre los mismos.

La cuchilla de cuerda tiene dos bordes cortantes. Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

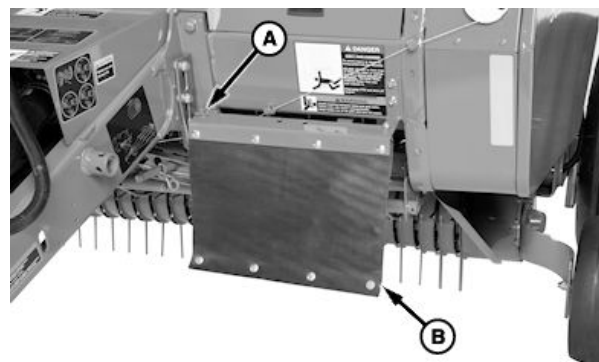
IMPORTANTE: Asegurarse de que el yunque del cortador esté correctamente ajustado antes de ajustar la cuchilla. (Ver AJUSTE DEL CORTADOR DE CUERDA AL BRAZO DE ATADO, en esta sección.)

No hacer funcionar los brazos 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. Si tiene recogedor MegaTooth™, sacar el pasador de cierre rápido (A) y girar la cortina izquierda (B) alejándola del bastidor delantero.



Se muestra 569 con el recogedor MegaTooth™

A—Pasador rápido

B—Cortina de retención izquierda

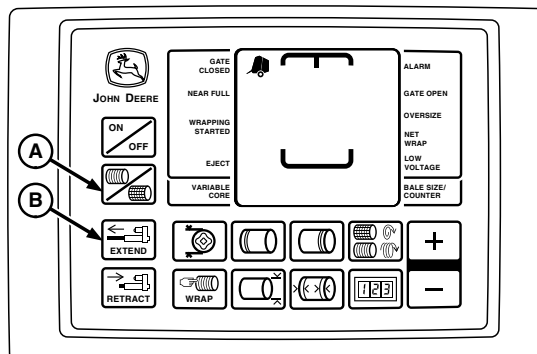
2. Quitar el material de cosecha de la zona de la cuchilla y del yunque hexagonal.

E62491—UN—10APR12

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010CF -63-11FEB13-1/3

3. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
4. Mantener momentáneamente pulsada la tecla de CUERDA o RED para seleccionar el modo de CUERDA.
5. Pulsar la tecla EXTENDER (B) del monitor-controlador para mover el brazo de atado detrás del cortador de cuerda.
6. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.



A—Símbolo de la cuerda B—Tecla EXTENDER

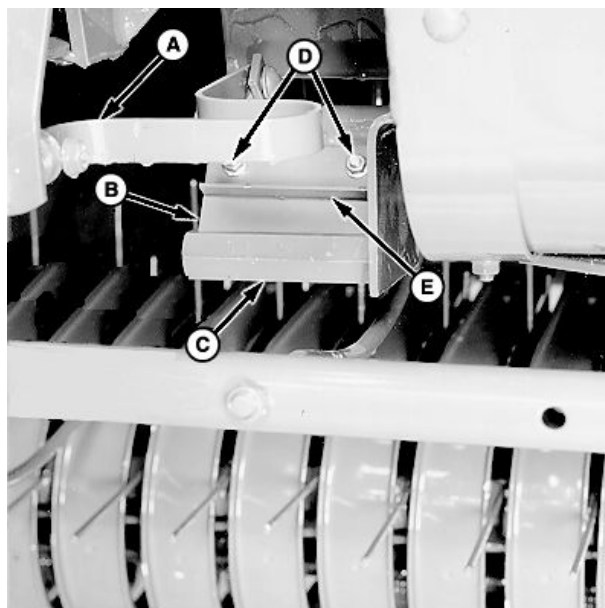
PP98408,00010CF -63-11FEB13-2/3

ES2523 —UN—02JUN08

7. 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 AL BRAZO DE ATADO, en esta sección.)
8. Si la máquina tiene recogedor MegaTooth™, girar la cortina de retención hacia el bastidor delantero y fijarla con un pasador de cierre rápido.



A—Brida del cortador
B—Cuchilla
C—Yunque hexagonal

D—Tuercas
E—Ángulo

PP98408,00010CF -63-11FEB13-3/3

ES9890 —UN—06SEP00

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. Apagar la fuerza ANTES de hacer mantenimiento o ajustes en los brazos de atado o en el mecanismo del cortador de cuerda.

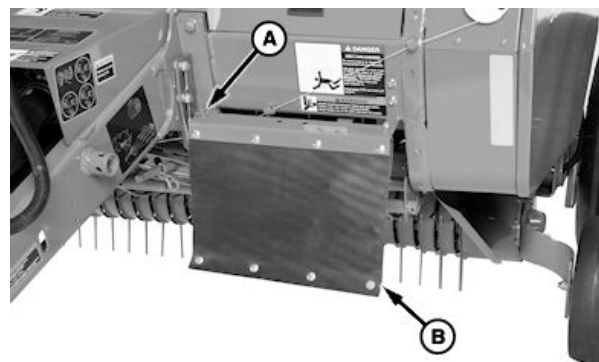
Siempre mantenerse alejado del paso de los brazos de atado cuando están activados.

La cuchilla de cuerda tiene dos bordes cortantes. Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

NOTA: Las empacadoras 469 y 469S se muestran para el procedimiento siguiente. En la empacadora 569, el accionador se instala en el lado derecho.

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:

1. Si está equipado con el recolector MegaTooth™, quitar el pasador de cierre rápido y girar la cortina para apartarla del bastidor delantero.



Se muestra 569 con el recolector MegaTooth™

A—Pasador rápido

B—Cortina de retención izquierda

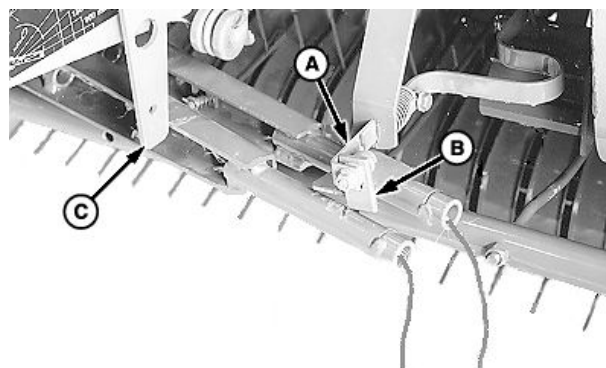
E62491 —UN—10APR12

PP98408,00010D0 -63-11FEB13-1/5

2. 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.
3. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.

A—Brida del cortador de cuerda
B—Lengüeta de contacto

C—Tope del brazo de atado



Continúa en la siguiente página

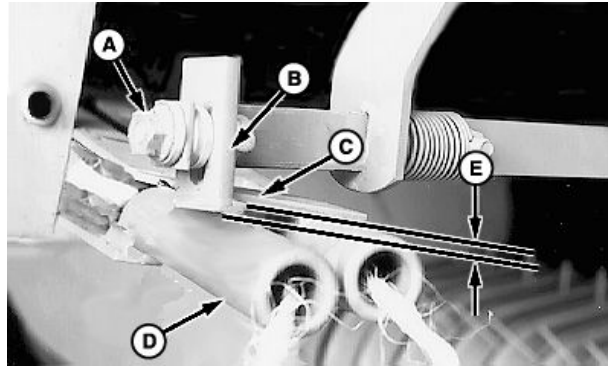
PP98408,00010D0 -63-11FEB13-2/5

E40625 —UN—06SEP00

4. 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).
5. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
6. 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).

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

7. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
8. Mover los brazos de atado hacia adelante con la tecla RETRAER del monitor.
9. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
10. 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.

11. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
12. Mover los brazos de atado detrás del cortador usando la tecla EXTENDER del monitor/controlador.
13. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

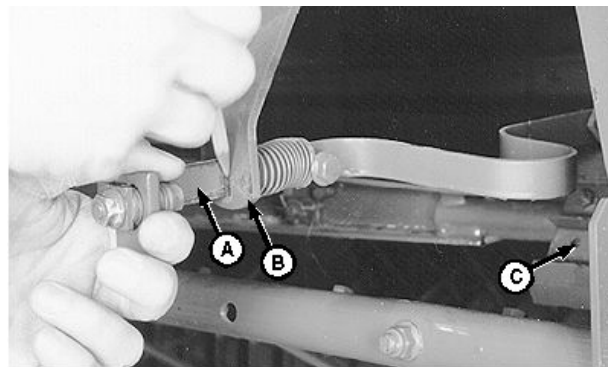
PP98408,00010D0 -63-11FEB13-3/5

⚠ ATENCIÓN: La cuchilla de cuerda tiene dos bordes cortantes. Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

14. 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.
15. Marcar a lo largo de la brida (A) del cortador en el soporte (B), tal como se muestra.

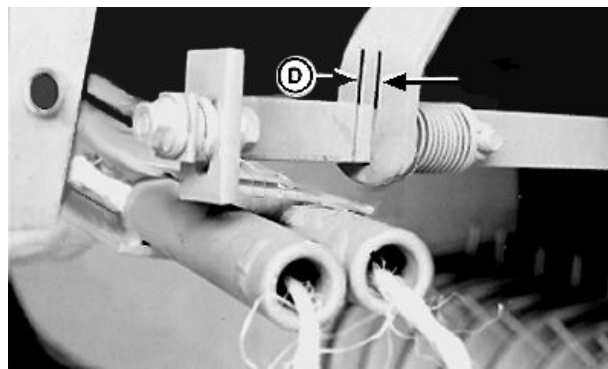
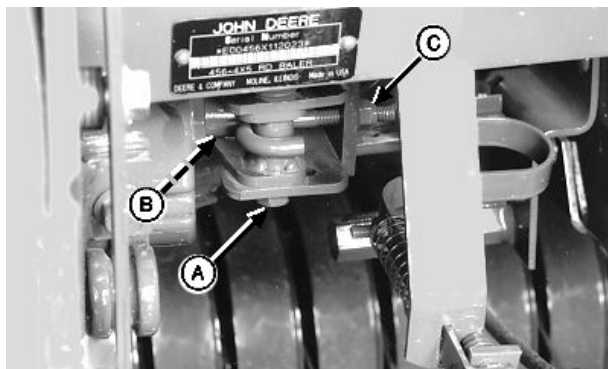
A—Brida del cortador
B—Apoyo

C—Cuchilla



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010D0 -63-11FEB13-4/5



E40647—UN—17JUL96

E40626—UN—29JUN96

A—Tornillo
B—Tornillo

C—Tuerca de tornillo J

D—Dimensión de cortador de
cuerda

16. Aflojar el tornillo (A y B).
17. Aflojar la tuerca (C) del tornillo en J.
18. Mover el tornillo (A) hasta el extremo de la ranura hacia el accionador.
19. Apretar los tornillos (A y B) de manera que el pivote del accionador se pueda mover de forma manual, pero con algo de resistencia.
20. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.
21. Mover los brazos de atado a su posición inicial con la tecla RETRAER del monitor/controlador.
22. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
23. 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.)

24. Apretar el tornillo (A) según especificaciones.

Especificación

Tornillo (A)—Par de
apriete.....140 N·m
(103 lb·ft)

25. Apretar el tornillo (B) según especificaciones.

Especificación

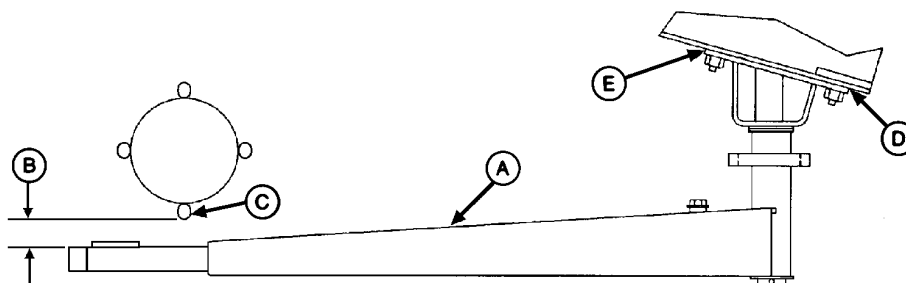
Tornillo (B)—Par de
apriete.....95 N·m
(70 lb·ft)

26. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.
27. Utilizar la tecla RETRAER del monitor/controlador para mover los brazos de atado a la posición inicial (accionador totalmente retraído).
28. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
29. Verificar la dimensión del cortador de cuerda (D).
30. Si la dimensión (D) es menor que la especificada, aflojar los tornillos (A y B). Apretar la tuerca (C) del tornillo en J hasta obtener la dimensión (D). Apretar 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).
31. Si la máquina tiene recogedor MegaTooth™, girar la cortina de retención hacia el bastidor delantero y fijarla con un pasador de cierre rápido.

PP98408,00010D0 -63-11FEB13-5/5

Ajuste del brazo de atado al rodillo de inicio de paca, al soporte del brazo del cortador y al tope del brazo de atado



- A—Brazo de atado
B—Dimensión
C—Vástago del rodillo de inicio de paca
D—Ubicación del suplemento
E—Ubicación del suplemento

⚠ ATENCIÓN: Los brazos de atado pueden moverse inesperadamente cuando están recibiendo alimentación eléctrica. Cortar la alimentación a los brazos de atado cuando se esté cerca de los brazos de atado o se coloquen las manos sobre los mismos.

La cuchilla de cuerda tiene dos bordes cortantes. Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

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 de articulación del cortador.
- Brazo de atado a tope del brazo de cuerda.

Revisar las dimensiones en todas las ubicaciones antes de realizar algún ajuste. 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.
2. Bajar el recogedor para que los brazos de atado no toquen los dientes del recogedor.
3. Detener el motor y sacar la llave de contacto. Bloquear el portón.
4. 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

PP98408,00010D1 -63-09JUL13-1/5

E40616 —UN—18DEC97

Ajuste del brazo de atado al rodillo de inicio de la paca

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
2. Pulsar la tecla EXTENDER y mover los brazos de atado de modo que el brazo de atado (A) apunte hacia la parte trasera de la empacadora.
3. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
4. 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.
5. 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.)

6. 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.

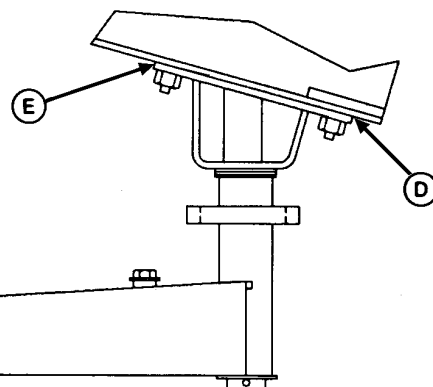
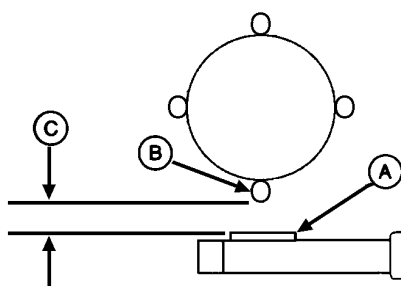
7. Si la dimensión (B) mide más que lo especificado:

- 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.

8. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Encender el monitor-controlador.



A—Brida
B—Vástago del rodillo de inicio de paca

C—Dimensión
D—Ubicación del suplemento

E—Ubicación del suplemento

9. Pulsar la tecla EXTENDER del monitor-controlador y mover los brazos de atado hacia la derecha del punto central para que la brida (A) quede debajo del vástago del rodillo de inicio de paca (B).
10. 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. Con la mano, retirar el juego axial entre el extremo del brazo de atado y el rodillo de inicio de paca.

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010D1 -63-09JUL13-2/5

E41680—UN—31OCT96

13. 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.)

14. 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).

15. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.

16. Pulsar la tecla RETRAER del monitor-controlador y mover el brazo de atado hacia la izquierda del punto central para que la brida (A) quede debajo del vástago del rodillo de inicio de paca (B).

17. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

18. 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.

19. Si la dimensión (C) mide menos de lo especificado, añadir una cantidad igual de suplementos en las posiciones de la izquierda (D) y (E), o quitar una cantidad igual de suplementos en las posiciones de la derecha (D) y (E).

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010D1 -63-09JUL13-3/5

Ajuste de brazo de atado a soporte del brazo del cortador

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
2. Pulsar la tecla de RETRAER del monitor-controlador y mover los brazos de atado hasta que el brazo (A) toque ligeramente la lengüeta de contacto del brazo del cortador.
3. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
4. 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

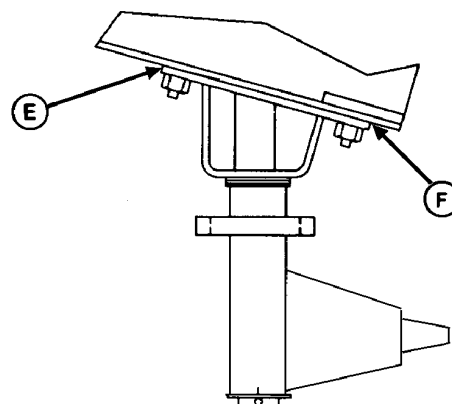
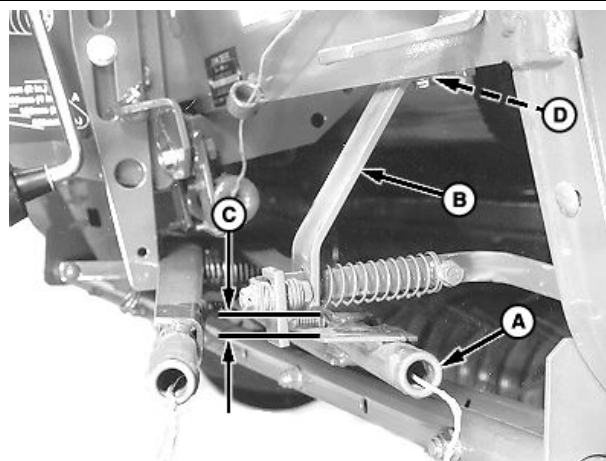
Parte superior de brida del brazo de atado a borde inferior del soporte del brazo del cortador—Separación..... 6 mm (1/4 in.)

5. 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

PP98408,00010D1 -63-09JUL13-4/5

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. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
3. Pulsar la tecla RETRAER del monitor-controlador para volver a colocar los brazos de atado (B) en la posición inicial.
4. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
5. 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.

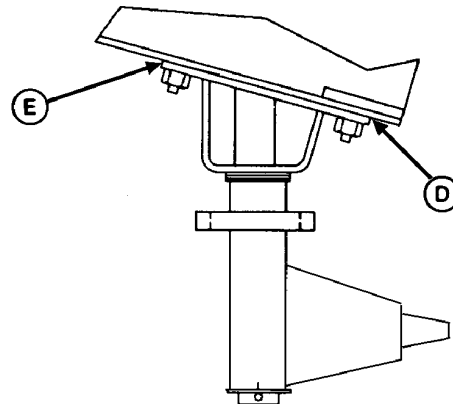
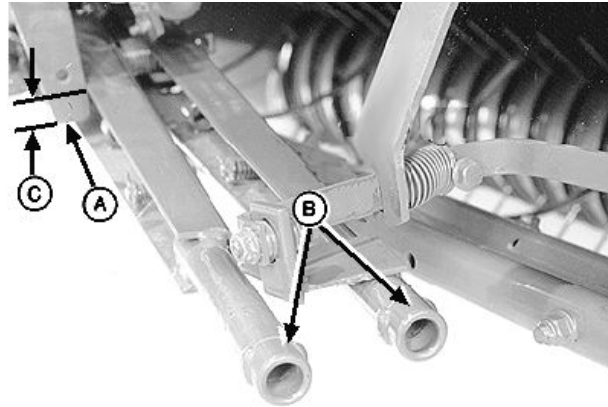
Especificación

Parte inferior del tope a
superficie del brazo de-
lantero—Solapamiento..... 2 mm
(3/32 in.)

6. 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



A—Tope del brazo de atado
B—Brazos de atado
C—Solapamiento mínimo

D—Ubicación del suplemento
E—Ubicación del suplemento

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.

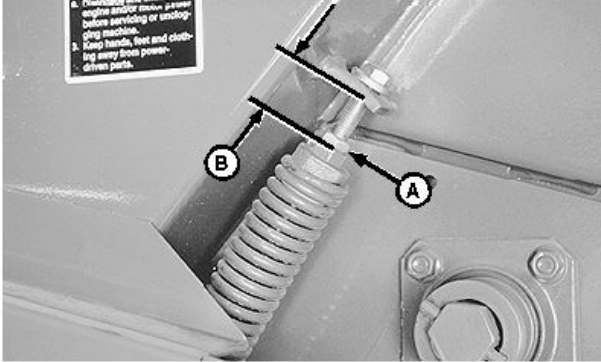
PP98408,00010D1 -63-09JUL13-5/5

E40623 —UN—01JUL96

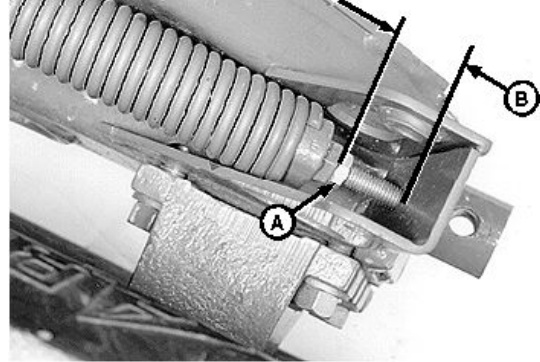
E40617 —UN—07OCT96

Ajuste de muelles de flotación del recogedor (Recogedor regular) (569)

NOTA: Si el recogedor tiene elevador hidráulico: quitar el tornillo de la base del cilindro hidráulico (lado izquierdo) para lograr acceso al ajuste del muelle.



Lado derecho



Lado izquierdo

A—Contratuerca

B—Dimensión de ajuste de
muelle de flotación

La dimensión (B) es un ajuste inicial del muelle de flotación para obtener una separación de 25—50 mm (1—2 in.) entre los dientes del recogedor y el suelo, con las manguetas de rueda en la posición normal. (Ver POSICIÓN DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)

Se requiere más fuerza del muelle si:

- Se trabaja con un despeje de más de 50 mm (2 in.) entre los dedos del recogedor y el suelo, con las manguetas de rueda en la posición normal.
- La empacadora ha sido bajada en las manguetas de rueda para mejorar la alimentación. (Ver EMPACADO DE CULTIVOS BAJOS, SECOS, RESBALADIZOS en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

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.
- La empacadora ha sido elevada en las manguetas de rueda para mejorar la alimentación. (Ver EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

1. Aflojar la contratuerca (A).

IMPORTANTE: Una dimensión inferior a 60 mm (2-3/8 in.) del muelle derecho estirará o debilitará el muelle.

2. Apretar el tornillo en el tapón del muelle hasta lograr la dimensión (B) entre el tapón y el anclaje del muelle.

	569
SIN RUEDAS AUXILIARES	
Lado derecho	140 mm (5-1/2 in.)
Lado izquierdo	140 mm (5-1/2 in.)
CON RUEDAS AUXILIARES	
Lado derecho	60 mm (2-3/8 in.)
Lado izquierdo	10 mm (25/64 in.)

3. Apretar la contratuerca (A).

PP98408,00010D2 -63-12FEB13-1/1

Ajuste de los muelles de flotación del recogedor (Recogedor MegaTooth™)

NOTA: Si el recogedor tiene elevador hidráulico: quitar el tornillo de la base del cilindro hidráulico (lado izquierdo) para lograr acceso al ajuste del muelle.

La dimensión (B) es un ajuste inicial del muelle de flotación para obtener una separación de 25—50 mm (1—2 in.) entre los dientes del recogedor y el suelo, con las manguetas de rueda en la posición normal. (Ver POSICIÓN DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)

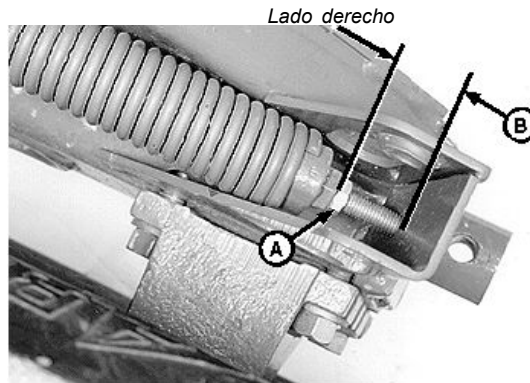
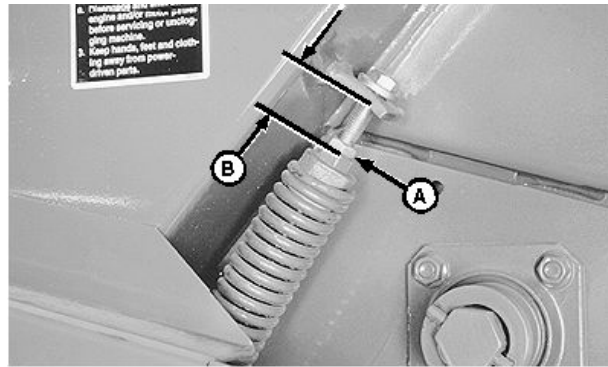
Se requiere más fuerza del muelle si:

- Se trabaja con un despeje de más de 50 mm (2 in.) entre los dedos del recogedor y el suelo, con las manguetas de rueda en la posición normal.
- La empacadora ha sido bajada en las manguetas de rueda para mejorar la alimentación. (Ver EMPACADO DE CULTIVOS BAJOS, SECOS, RESBALADIZOS en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

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.
- La empacadora ha sido elevada en las manguetas de rueda para mejorar la alimentación. (Ver EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

1. Aflojar la contratuerca (A).
2. Apretar el tornillo en el tapón del muelle hasta lograr la dimensión (B) entre el tapón y el anclaje del muelle.



A—Contratuerca

B—Dimensión de ajuste de muelle de flotación

DIMENSIÓN (B)	
569 y 569S (ambos lados)	10 mm (25/64 in.)

3. Apretar la contratuerca (A).

PP98408,00010D3 -63-12FEB13-1/1

E39271—UN—19JUN96

E39270—UN—19JUN96

Ajuste de los muelles de flotación del recogedor (recogedor MegaWide™ Plus)

La dimensión (B) es un ajuste inicial del muelle de flotación para obtener una separación de 25—50 mm (1—2 in.) entre los dientes del recogedor y el suelo, con las manguetas de rueda en la posición normal. (Ver POSICIÓN DE LAS MANGUETAS DE RUEDAS, en la sección Preparación de la empacadora.)

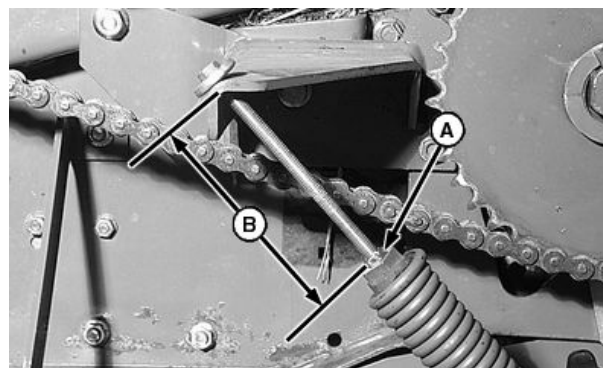
Se requiere más fuerza del muelle si:

- Se trabaja con un despeje de más de 50 mm (2 in.) entre los dientes del recogedor y el suelo, con las manguetas de rueda en la posición normal.
- La empacadora ha sido bajada en las manguetas de rueda para mejorar la alimentación. (Ver EMPACADO DE CULTIVOS BAJOS, SECOS, RESBALADIZOS en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

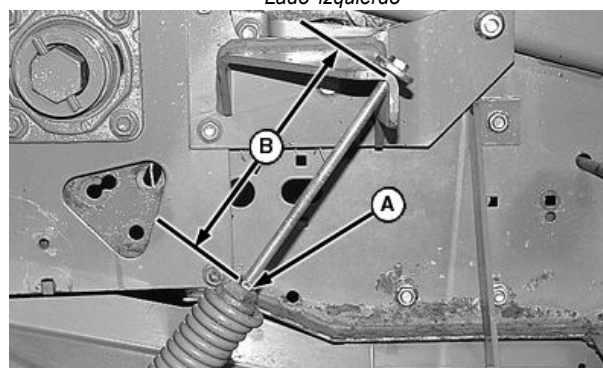
Se requiere menos fuerza del muelle si:

- El recogedor no se baja a la altura de funcionamiento deseada.
- El recogedor rebota excesivamente y deja cosechas en el campo.
- La empacadora ha sido elevada en las manguetas de rueda para mejorar la alimentación. (Ver EMPACADO DE CAÑAS DE MAÍZ, en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

1. Aflojar la contratuerca (A).
2. Apretar el tornillo en el tapón del muelle hasta lograr la dimensión (B) entre la pieza fundida del tapón del muelle y el anclaje. La dimensión (B) sirve para dar una separación sobre el suelo a los dientes del recogedor de 25—50 mm (1—2 in.) cuando las manguetas de las ruedas están en la posición normal.



Lado izquierdo



Lado derecho

A—Contratuerca

B—Dimensión de ajuste de muelle de flotación

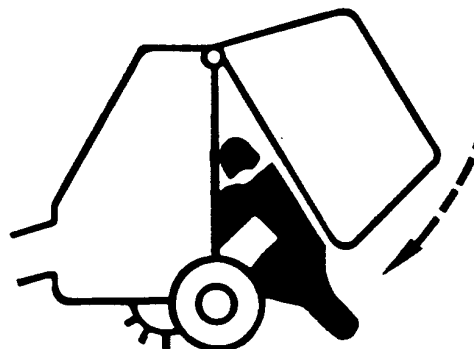
DIMENSIÓN (B)	
469 y 469S (ambos lados)	75 mm (3 in.)
569 y 569S (ambos lados)	55 mm (2 in.)

3. Apretar la contratuerca (A).

PP98408,00010D4 -63-12FEB13-1/1

Revisión del juego de rotación 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.



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010D5 -63-11FEB13-1/2

TS698 —UN—21SEP89

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.

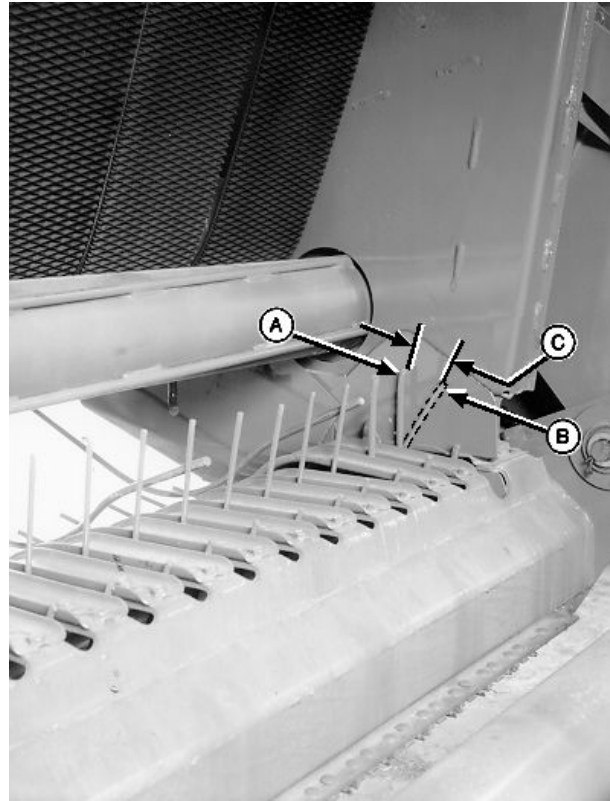
3. Poner una llave de tuercas en el eje de salida de la caja de cambios. Girar la llave de tuercas en sentido horario hasta que una hilera de dedos del recogedor esté en posición vertical.
4. Girar la barra de dedos hacia adelante con la mano hasta que la rotación cese. Marcar la posición de la cresta 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.

NOTA: Realizar esto en cada terminal del recogedor durante los 5 minutos desde el tambaleo de las barras de dedos.

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

PP98408,00010D5 -63-11FEB13-2/2

Ajuste del tope de bloqueo del portón

NOTA: La puerta se quitó únicamente para la ilustración.

1. Eliminar cualquier material acumulado entre el portón y el bastidor.
2. Cerrar y bloquear el portón. Empujar el bloqueo (A) del portón hacia adelante con la mano para quitar la holgura. Si la distancia entre el tope (B) del pestillo de portón y el bloque de tope (C) no cumple con las especificaciones, agregar suplementos según las instrucciones siguientes:

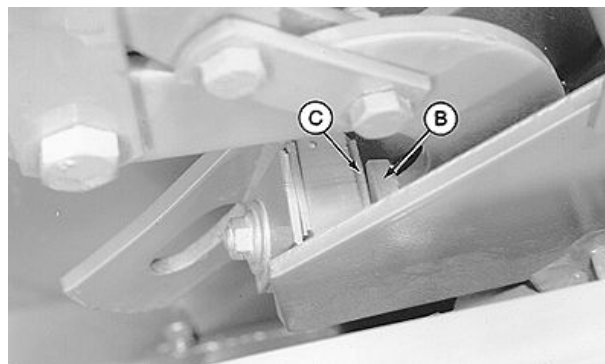
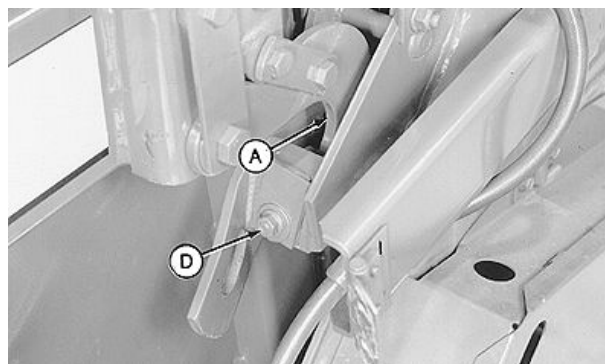
Especificación

Tope de bloqueo del portón a bloque de tope
tope—Distancia..... 1—3 mm
(1/32—1/8 in.)

- a. Aflojar el tornillo (D). (Los suplementos tienen ranuras, de modo que no es necesario sacar el tornillo.)

NOTA: Si no se puede obtener el ajuste correcto, comprobar si el portón está torcido cerrándolo con el motor del tractor apagado. Si hay una abertura en un lado mientras el otro toca, comunicarse con el concesionario John Deere para obtener el procedimiento correcto para enderezar el portón.

- b. Si la distancia es mayor que la especificada, trasladar suplementos de la posición de almacenamiento a la de uso hasta obtener la dimensión especificada. Si la distancia es menor que la especificada, trasladar suplementos de la posición de uso a la de almacenamiento hasta obtener la dimensión especificada.



A—Retención del portón
B—Tope de pestillo de portón
C—Bloque de tope
D—Tornillo

- c. Centrar los suplementos y el bloque de tope y apretar el tornillo (D). De ser necesario, repetir el procedimiento en el lado opuesto.
3. Revisar la alineación de correas. (Ver REVISIÓN DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS, en esta sección.)

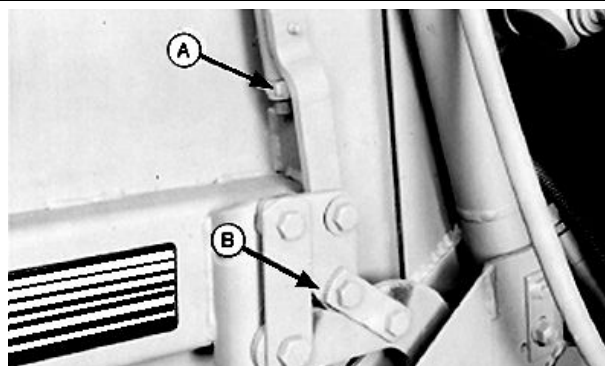
PP98408,00010D6 -63-11FEB13-1/1

Ajuste del varillaje de bloqueo del portón

1. Cerrar el portón. Asegurarse de que los cilindros del portón estén completamente retraídos.
2. Ajustar la tuerca (A) hasta que la placa (B) roce contra la muesca del gancho.
3. Repetir el procedimiento en el otro costado.

A—Tuerca

B—Placa



PP98408,00010D7 -63-11FEB13-1/1

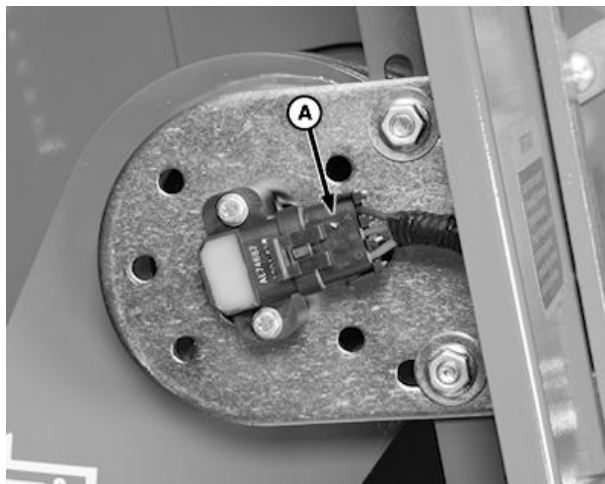
Sustitución del sensor de diámetro de paca

1. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

NOTA: El sensor se encuentra en el lado derecho del brazo tensor.

2. Desenchufar el conector de cable (A).

A—Conector de cable



E66768 —UN—17JUL12

PP98408,00010D8 -63-11FEB13-1/3

3. Retirar las piezas (A—F). Sustituir el sensor (D).

A—Brazo

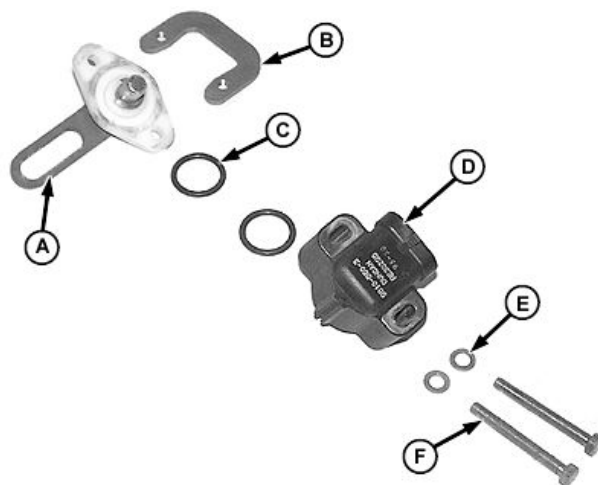
B—Correa de montaje

C—Anillo tórico (se usan 2)

D—Sensor

E—Arandela (se usan 2)

F—Tornillo de sujeción (se usan 2)



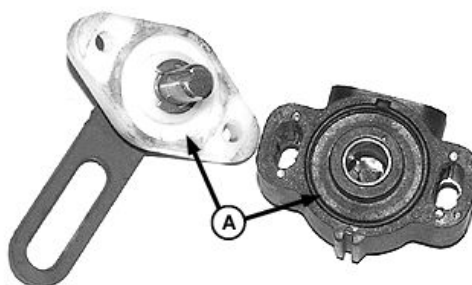
E48043 —UN—22MAY00

PP98408,00010D8 -63-11FEB13-2/3

4. Instalar el nuevo sensor en el sentido inverso de extracción con el procedimiento siguiente:

- Asegurarse de que los anillos tóricos estén insertados en las ranuras (A).
- Ajustar el sensor. (Ver AJUSTE DEL SENSOR DE DIÁMETRO DE PACA [PERFIL 005] en esta sección.)

A—Ranuras



E48044 —UN—22MAY00

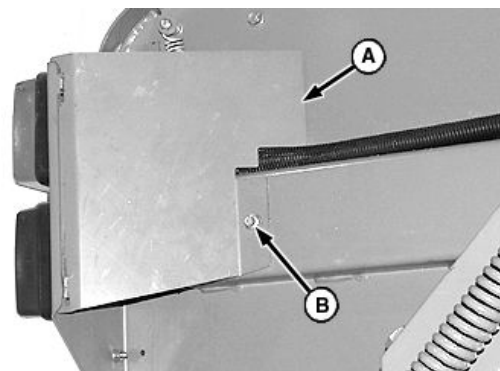
PP98408,00010D8 -63-11FEB13-3/3

Sustitución del sensor de forma de paca

1. Engranar el bloqueo del portón y elevar el brazo tensor.
2. Apagar el monitor-controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
3. Para sustituir el sensor, sacar el tornillo de rosca móvil (B). Girar la protección (A) para alejarla de la empacadora.

A—Protección

B—Tornillo de rosca móvil



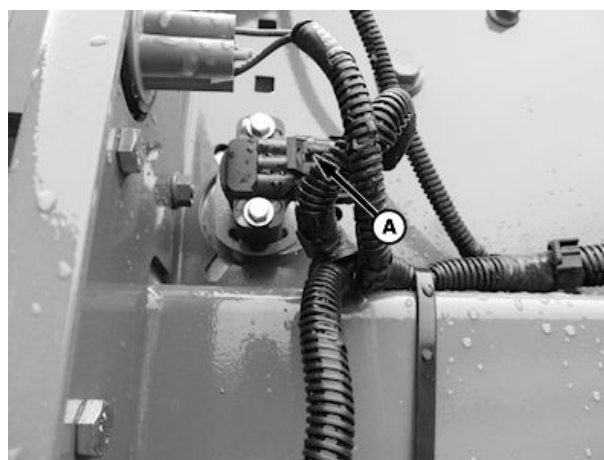
Se muestra el lado derecho

PP98408,00010D9 -63-11FEB13-1/4

E47621 —UN—07JAN00

4. Desenchufar el conector de cable (A).

A—Conector de cable



Se muestra el lado derecho

PP98408,00010D9 -63-11FEB13-2/4

E62314 —UN—03APR12

5. Retirar las piezas (A—E).

A—Correa de montaje
B—Junta tórica
C—Sensor

D—Arandela (se usan 2)
E—Tornillo de sujeción (se usan 2)



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010D9 -63-11FEB13-3/4

E48084 —UN—06JUN00

6. Instalar el nuevo sensor en el sentido inverso de extracción con el procedimiento siguiente:

- Asegurarse de que el anillo tórico esté inserto en la ranura (A).
- Ajustar el sensor. (Ver AJUSTE DEL SENSOR DE FORMA DE PACA [PERFILES 007 y 009] en esta sección.)

A—Ranura

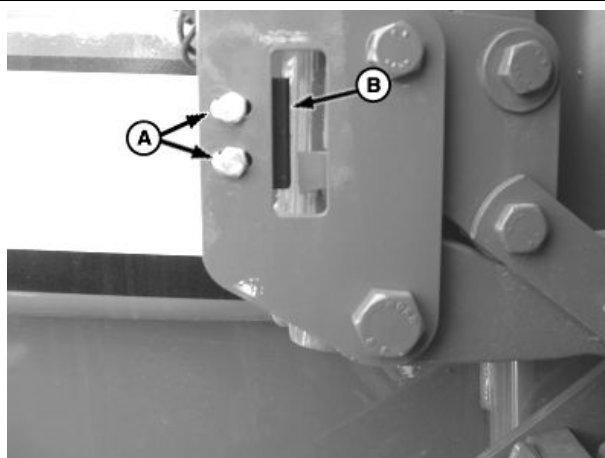


E48085—UN—06JUN00

PP98408,00010D9 -63-11FEB13-4/4

Sustitución de los interruptores de proximidad de bloqueo del portón

1. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
2. Quitar la tornillería (A) y el interruptor (B).
3. Desconectar el grupo de cables del interruptor.
4. Retirar el interruptor del soporte de montaje.
5. Instalar el nuevo interruptor en el sentido inverso de extracción con el procedimiento siguiente:
 - Ajustar la posición del interruptor para hacer que funcione correctamente. (Ver AJUSTE DE LOS INTERRUPTORES DE PROXIMIDAD DE BLOQUEO DEL PORTÓN en esta sección.)
 - Confirmar el funcionamiento del interruptor tomando indicaciones de prueba con el monitor/controlador. (Ver PRUEBA DE INTERRUPTORES DE RETENCIÓN DEL PORTÓN Y DE PACA SOBREMEDIDA [CANALES 13, 14, Y 15] en esta sección.)



A—Tornillería de montaje

B—Interruptor de proximidad

E54647—UN—12JUN06

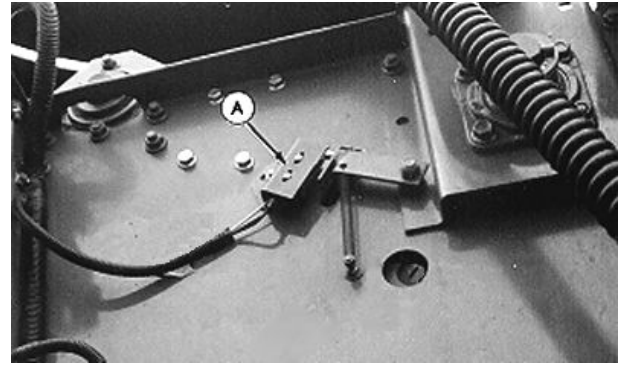
PP98408,00010DA -63-11FEB13-1/1

Sustitución del interruptor de paca sobremedida

1. Apagar el monitor/controlador. 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 nuevo interruptor en el sentido inverso de extracción con el procedimiento siguiente:
 - 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 INTERRUPTORES DE BLOQUEO DEL PORTÓN Y DE PACA SOBREMEDIDA [PERFILES 13, 14, Y 15] en esta sección.)

PP98408,00010DB -63-11FEB13-1/1

E38428 —UN—14FEB96

Ajuste del sensor de diámetro de paca (perfil 005)

1. Fijar el portón en posición cerrado.
2. Arrancar el motor del tractor.

IMPORTANTE: El agujero de calibración es un agujero abierto, no uno con un tornillo.

3. Usar la válvula selectora del tractor para elevar el brazo de tensión de correa hasta que el agujero de calibración (A) del brazo de tensión quede centrado en el agujero de acceso de la empacadora.

NOTA: Si el agujero de calibración en el brazo de tensión se pasa del agujero de acceso de la empacadora mientras se eleva el brazo de tensión, bajar el brazo y repetir el paso 3 según sea necesario.

4. Accionar el freno de estacionamiento del tractor y colocar la marcha en estacionamiento.
5. Apagar el motor del tractor.
6. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
7. Mantener pulsada la tecla CONTADORES (B) mientras se enciende el monitor-controlador.
8. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (B) y pulsar la tecla MÁS (C) hasta que la pantalla digital indique **CH005**. Soltar la tecla CONTADOR (B) para visualizar el número del sensor de tamaño de la paca.
9. Aflojar la tornillería de montaje y girar el sensor (D) completamente en sentido horario. Girar el sensor en sentido contrahorario hasta que la pantalla indique **208** y se escuche un tono continuo.

NOTA: Si se sobrepasa de **208** 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.

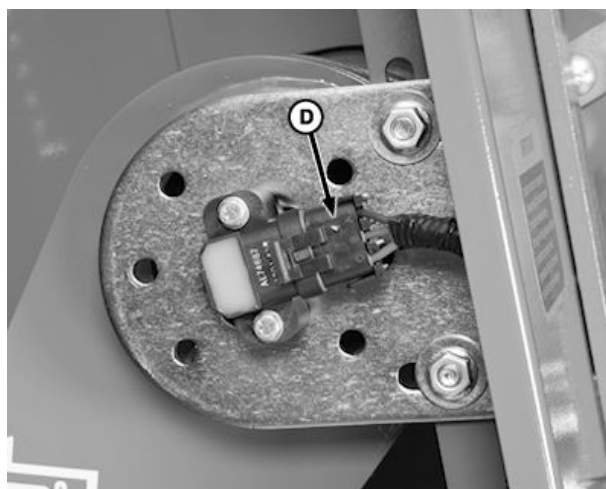
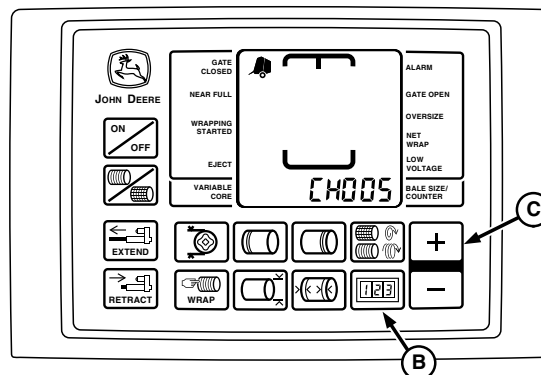
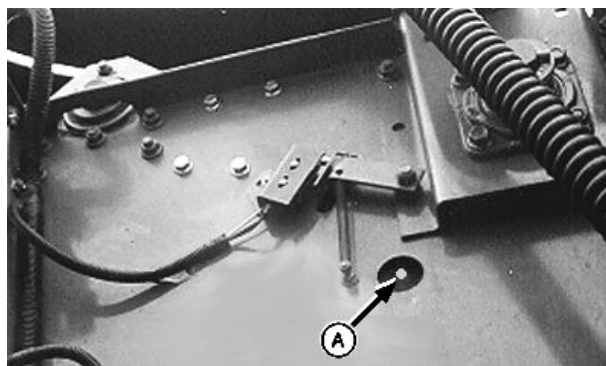
10. Apretar los tornillos de sujeción del sensor.

11. Para verificar el ajuste:

- Bajar el brazo de tensión de correa usando la válvula selectora del tractor.
- Elevar el brazo de tensión de la correa hasta que el agujero de calibración aparezca en la parte inferior del agujero de acceso de la empacadora.

NOTA: Si el brazo de tensión se eleva demasiado rápido y si el valor de ajuste en el monitor/controlador supera **208**, el tono continuo no sonará en el momento correcto.

- Continuar elevando muy lentamente el brazo tensor y PARAR de hacerlo cuando en la pantalla del monitor/controlador aparezca **208** o se escuche un tono continuo.



A—Agujero de calibración
B—Tecla CONTADOR

C—Tecla MÁS
D—Sensor

12. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado.
13. Bajar el brazo de tensión de correa usando la válvula selectora del tractor.
14. Desbloquear el portón.

E39729 —UN—14FEB96

E52526 —UN—02JUN08

E66770 —UN—17JUL12

PP98408,00010DC -63-11FEB13-1/1

Ajuste del sensor de forma de paca—Procedimiento en el campo (perfiles 007 y 009)

Las mejores pacas se forman a densidad máxima y con heno seco. Revisar y ajustar la densidad de la paca a la presión más alta que se usará. Se sugiere ajustar la empacadora a la densidad máxima. (Ver AJUSTE DE LA DENSIDAD DE LA PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)

IMPORTANTE: La calibración debe hacerse con la función de núcleo variable desactivada (si existe).

Quando está en modo de calibración, ni el ciclo de encendido automático ni la alarma de paca sobremedida funcionan. Existe el riesgo de formar una paca sobremedida sin percatarse de ello y causar daños a la empacadora. Observar el indicador mecánico de tamaño en la parte delantera de la empacadora y evitar el empacado cerca de la zona roja. Puede ser necesario formar dos pacas para poder ajustar ambos sensores.

NOTA: La formación adecuada del cordón de forraje es importante para este ajuste. El ancho del cordón de forraje DEBE ser la mitad o menos del ancho de la cámara de prensado, O debe ser igual al ancho completo. Si es de ancho pleno, su densidad debe ser uniforme.

1. Empezar el empacado y hacer una paca de 127—140 cm (50—55 in.) en la cámara.
2. Detener el tractor pero dejar su motor en marcha.
3. Apagar el monitor/unidad de control electrónico.
4. Mantener pulsada la tecla COUNTER. Luego presionar la tecla de encendido/apagado para colocar el monitor/unidad de control electrónico en modo calibración.
5. Mantener presionada la tecla CONTADOR y pulsar la tecla MÁS hasta que la pantalla digital indique **CH007**.
6. Soltar la tecla contador y empezar a conducir a lo largo del cordón de forraje para alimentar cosecha al

extremo derecho de la empacadora. Asegurarse de abultar el extremo del recogedor para llenar el extremo derecho de la paca. De ser necesario, permitir que el recogedor pase por alto cierta cantidad de heno para obtener la densidad máxima de la paca.

7. Conducir hasta que los números de calibración visualizados en la pantalla digital dejen de aumentar. Continuar una distancia corta, parar y desengranar la TDF. La correa del lado derecho ahora se encuentra a su voltaje máximo.
8. El número visualizado en el monitor/unidad de control electrónico debe ser **176** y se debe escuchar un tono.

Si no aparece **176**:

- Apagar el motor del tractor.
- Mantener presionada la tecla contador mientras se enciende el monitor/unidad de control electrónico.
- Continuar presionando la tecla CONTADOR y presionar la tecla MÁS hasta que la pantalla digital indique **CH007**.
- Aflojar el sensor derecho de forma de paca.
- Girar el sensor muy lentamente hasta que el número **176** se visualice en la pantalla digital y se escuche el tono.

IMPORTANTE: No apretar demasiado el sensor; de lo contrario, se pueden causar daños.

- Apretar el sensor manteniendo el número **176** en la pantalla.

NOTA: Puede ser necesario regresar el monitor/controlador al modo de funcionamiento normal para terminar la paca en la empacadora evitando la formación de una paca sobremedida.

9. Repetir el procedimiento para el lado izquierdo, excepto esta vez usar el perfil **CH009**.
10. Después de haber ajustado los sensores de forma de paca, apagar el monitor/controlador para salir del modo de calibración y luego encenderlo nuevamente para funcionamiento normal.

PP98408,00010DD -63-11FEB13-1/1

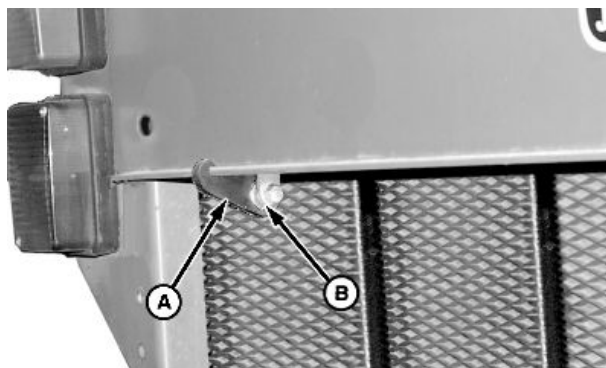
Ajuste del sensor de forma de paca—Procedimiento en el taller (perfiles 007 y 009)

NOTA: El número de barras del indicador de forma de la paca visualizado es 24.

La fijación calibradora de forma de la paca (A) está disponible a través del concesionario John Deere.

1. 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 fijación sobre el travesaño del bastidor de la empacadora. Asegurarse que el reborde del travesaño esté asentado en la fijación.



Se muestra el lado izquierdo

A—Tira calibradora de forma de paca B—Rodamiento de paca

E48271—UN—06JUL00

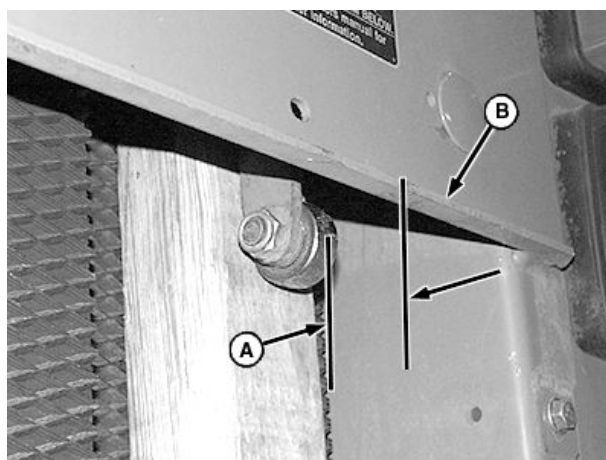
PP98408,00010DE -63-11FEB13-1/5

2. Si la brida calibradora de forma de paca (A) no es usada:

- Colocar una tabla de aproximadamente 51 x 102 x 457 mm (2 x 4 x 18 in.) entre el rodamiento de rodillos y la correa como se muestra.
- Colocar la tabla de modo que sostenga el brazo del emisor de forma de paca y se mantenga la parte trasera del rodamiento de rodillos (A) a 62 mm (2-7/16 in.) del borde trasero del tablero (B).

A—Dimensión

B—Borde trasero del tablero



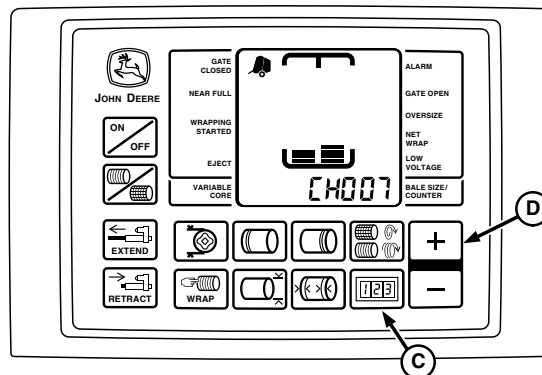
Se muestra el lado derecho

E47620—UN—07JAN00

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010DE -63-11FEB13-2/5

3. Mantener presionada la tecla de contadores (C) mientras se enciende el monitor/unidad de control electrónico.
4. Continuar presionando la tecla de contadores (C) y presionar la tecla MÁS (D) hasta que:
 - Se visualiza CH007 para ajustar el lado derecho
 - Se visualiza CH009 para ajustar el lado izquierdo
5. Soltar la tecla contador (C) para visualizar el valor del sensor.
6. Si no se escucha el tono de configuración y el valor indicado en pantalla es mayor o menor que el valor de configuración **176**, el sensor de forma de paca está desajustado.



C—Tecla CONTADOR

D—Tecla MÁS

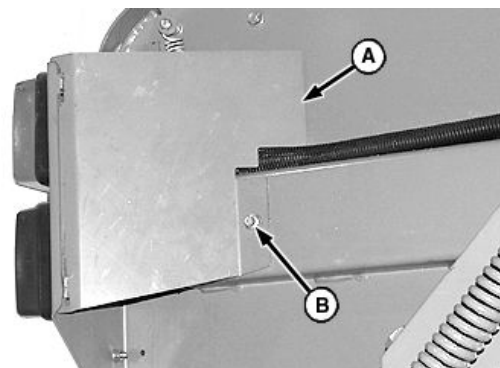
PP98408,00010DE -63-11FEB13-3/5

E52527 —UN—26JUN03

7. Para ajustar el sensor, retirar el tornillo de rosca móvil (B). Girar la protección (A) para alejarla de la empacadora.

A—Protección

B—Tornillo de rosca móvil



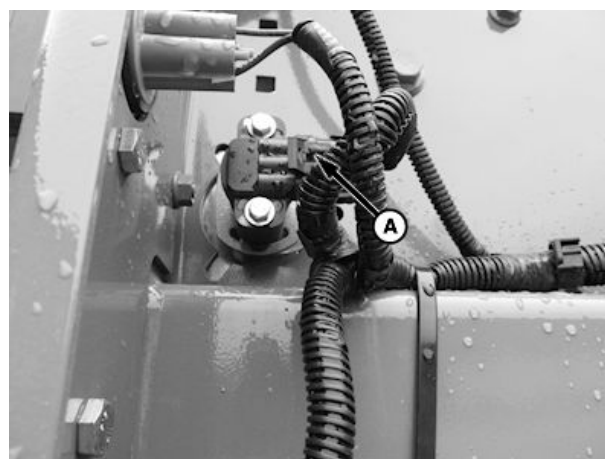
Se muestra el lado derecho

PP98408,00010DE -63-11FEB13-4/5

E47621 —UN—07JAN00

8. Aflojar la tornillería de montaje del sensor y girar el sensor (A) hasta que suene el zumbador y en la pantalla se visualice **176**. Apretar la tornillería de montaje del sensor.
9. Instalar la protección girándola hacia la empacadora y sujetándola con el tornillo de montaje.
10. Repetir el procedimiento para ajustar el lado opuesto. Usar el perfil correspondiente para el ajuste.

A—Sensor



Se muestra el lado derecho

PP98408,00010DE -63-11FEB13-5/5

E62314 —UN—03APR12

Prueba de los interruptores de bloqueo del portón y de paca sobremedida—Prueba con monitor/controlador (canales 013, 014 y 015)

NOTA: La posición y el buen funcionamiento del microinterruptor pueden comprobarse usando los perfiles de diagnóstico del monitor/controlador.

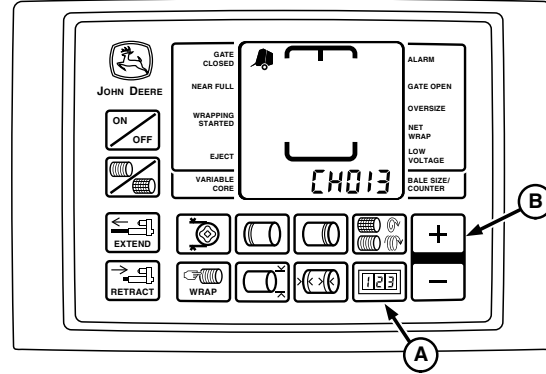
1. Arrancar el motor del tractor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador.
3. Continuar presionando la tecla CONTADOR (A) y pulsar la tecla MÁS (B) hasta que la pantalla digital indique el perfil deseado.
4. Soltar la tecla y observar la indicación (portón 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)
015	Interruptor de portón izquierdo	00 (cero)	012 (tono)

7. Si con el ajuste del interruptor no se puede obtener indicaciones normales:
 - a. Apagar el monitor/controlador. 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 DIAGRAMA DE GRUPO DE CABLES—EMPACADORA en esta sección.)



A—Tecla CONTADOR

B—Tecla MÁS

(Ver AJUSTE DE INTERRUPTORES DE BLOQUEO DEL PORTÓN y AJUSTE DE INTERRUPTORES DE PACA SOBREMEDIDA, en esta sección.)

- c. Buscar cortes y roturas en el grupo de cables.
- d. Revisar los enchufes 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.)

PP98408,00010DF -63-12FEB13-1/1

E52528 — UN—26/JUN03

Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda o red (perfil 018)

IMPORTANTE: Cuando se usa el perfil 018, se anula la función de protección contra sobrecarga de corriente del accionador de atado con cuerda. El uso prolongado del canal 018 puede causar daños al accionador.

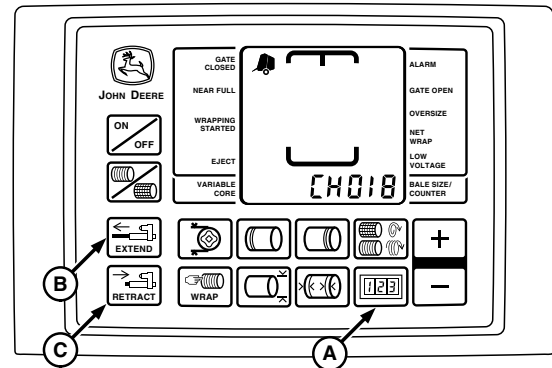
NOTA: El perfil 018 permite al operador usar las teclas **EXTENDER (B)** y **RETRAER (C)** para colocar en posición el accionador para mantenimiento.

Esta prueba se usa para determinar la condición del accionador en todo su intervalo de funcionamiento.

Para probar el 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 **CONTADOR**
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 monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.

PP98408,00010E0 -63-11FEB13-1/1

E52520—UN—26JUN03

Prueba de tensión de la toma eléctrica auxiliar del tractor (perfil 019)

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

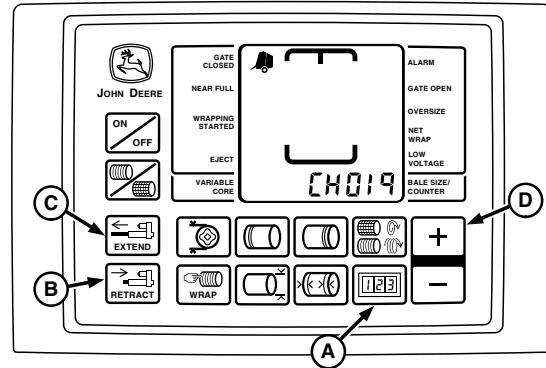
IMPORTANTE: Retirar el rollo de material de atado con red de la empacadora si se prueba la tensión del accionador de red. De lo contrario, si la TDF se engrana con el accionador de red extendido, la red se alimentará dentro de la empacadora vacía y puede causar daño al recogedor o al sistema giratorio 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—Tensión
(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 monitor/controlador. 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 alimentación del monitor.

PP98408,00010E1 -63-11FEB13-1/1

E52521 — UN—26JUN03

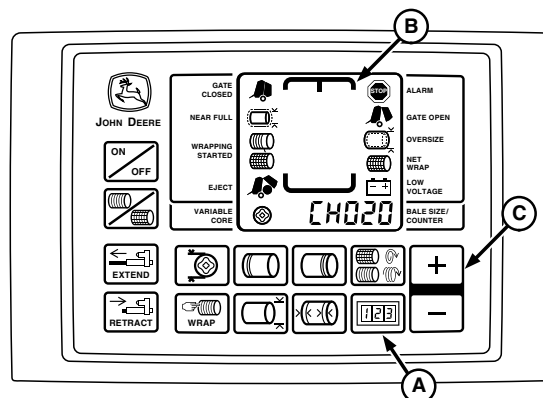
Prueba de la pantalla de cristal líquido (LCD) (perfil 020)

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 monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado y retirar la llave.



A—Tecla CONTADOR
B—Pantalla LCD

C—Tecla MÁS

E52529 — UN—10JUN08

PP98408,00010E2 -63-11FEB13-1/1

Ajuste del interruptor de paca sobremedida

1. Cerrar y bloquear el portón.
2. Levantar la palanca (A) de paca sobremedida a la dimensión (B) sobre el extremo inferior de su ranura.

Especificación

Palanca a extremo inferior de la ranura—Dimensión..... 13 mm (0.512 in.)

NOTA: El portón debe estar cerrado para que se visualice el indicador de paca sobremedida.

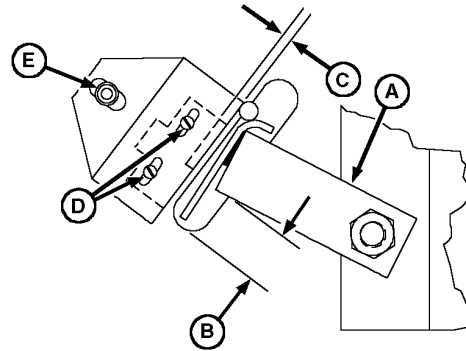
3. Revisar el punto de contacto entre la palanca y la rueda del interruptor. Los contactos del interruptor deben estar cerrados (indicador/alarma debe estar activado en el monitor/unidad de control) y la separación (C) entre el brazo del interruptor y el cuerpo del mismo debe medir lo especificado.

Especificación

Brazo del interruptor a cuerpo del interruptor—Separación.....0.79—2.38 mm (0.030—0.100 in.)

4. Si es necesario, aflojar los tornillos del interruptor (D) y el tornillo del soporte (E). Colocar el interruptor de modo la palanca de paca toque la rueda en el punto ilustrado.

IMPORTANTE: El interruptor o el soporte del interruptor no debe interferir con la palanca de



A—Palanca
B—Dimensión, 13 mm (0,512 in.)
C—Separación
D—Tornillos del interruptor
E—Tornillo

la paca en ningún punto de su recorrido, de lo contrario, se dañará el interruptor.

5. Elevar la palanca hasta la parte superior de la ranura y comprobar si hay interferencia o agarrotamiento. Ajustar el interruptor de ser necesario.
6. Confirmar el funcionamiento del interruptor probando con el monitor/controlador. (Ver PRUEBA DE LOS INTERRUPTORES DE BLOQUEO DEL PORTÓN Y DE PACA SOBREMEDIDA [PERFILES 013, 014 Y 015], en esta sección.)

PP98408,00010E3 -63-12FEB13-1/1

E48030 —UN—15MAY00

Ajuste de interruptores de proximidad de bloqueo del portón

1. Cerrar y bloquear el portón. (Los cilindros del portón deben estar completamente retraídos.)
2. Aflojar los tornillos (A) y mover el interruptor de manera que quede paralelo con el borde de montaje de la ventana y a la distancia correcta (D) de la barra de retención (C).
3. Asegurarse que el interruptor de proximidad (B) esté a una distancia uniforme de la parte superior y la parte inferior de la barra de retención (C). Ajustar la distancia al valor especificado.

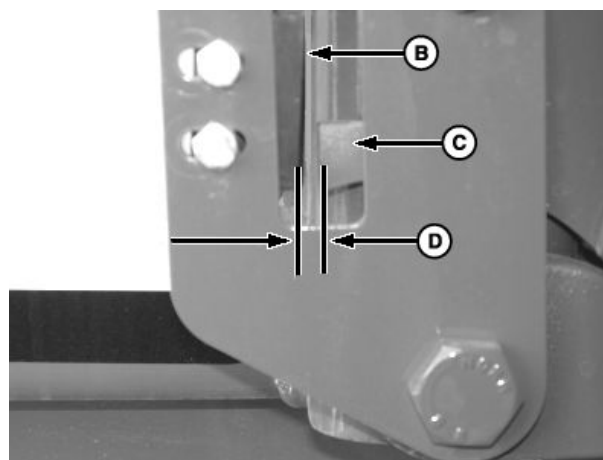
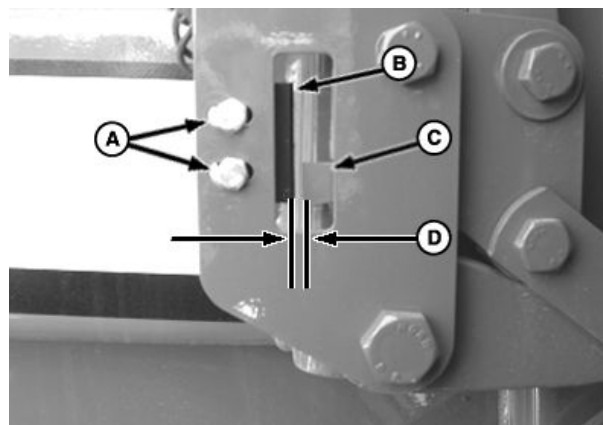
Especificación

INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD—Distancia..... 3,0 mm
(1/8 in.)

4. Repetir el procedimiento en el otro costado.
5. Confirmar el funcionamiento del interruptor probando con el monitor/controlador. (Ver PRUEBA DE LOS INTERRUPTORES DE BLOQUEO DEL PORTÓN Y DE PACA SOBREMEDIDA—CON MONITOR [PERFILES 013, 014 Y 015], en esta sección.)

A—Tornillos
B—INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD

C—Barra de retención
D—Dimensión, 3,0 mm (1/8 in)



E54646—UN—12JUN06

E54648—UN—12JUN06

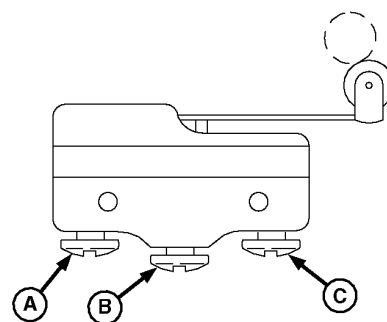
PP98408,00010E4 -63-11FEB13-1/1

Revisión de 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).

1. Desconectar todos los cables del interruptor.
2. 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.
3. 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

4. Si los resultados de la prueba de continuidad no son iguales a los descritos, sustituir el interruptor.

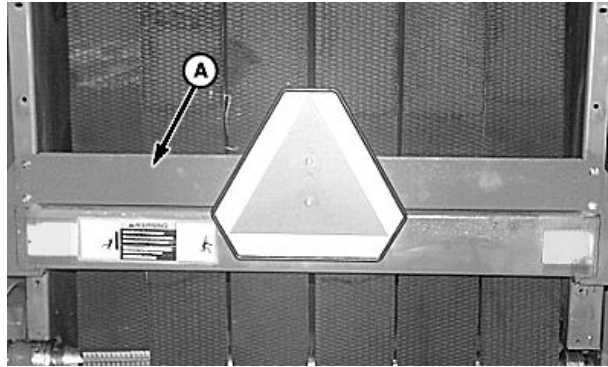
E38432—UN—21FEB95

PP98408,00010E5 -63-11FEB13-1/1

Elevación del portón con dispositivo elevador

1. Extraer cuatro tornillos de cabeza redonda y la protección de la correa superior (A) con el emblema VML.
2. Atar la eslinga de cadenas alrededor del travesaño del bastidor y elevar el portón.
3. Una vez finalizado, sustituir la protección y el emblema VML.

A—Protección



E48287—UN—19JUL00

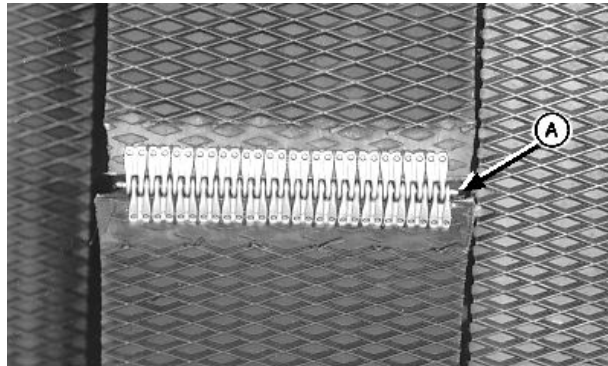
PP98408,00010E6 -63-11FEB13-1/1

Revisión de los pasadores de correa

Revisar los pasadores (A) en busca de desgaste o rotura cada 2000 pacas (cada 1000 pacas cuando el terreno es arenoso), de lo contrario, los pasadores rotos serán difíciles de sacar. Sustituir los pasadores si están rotos, o si se ha desgastado más de un tercio de su grosor. No deformar los extremos de los ganchos nuevos al instalarlos.

Para sacar un pasador, sujetarlo con pinzas y girarlo 90 grados (1/4 vuelta) antes de tirar de él o golpearlo para extraerlo.

A—Pasadores

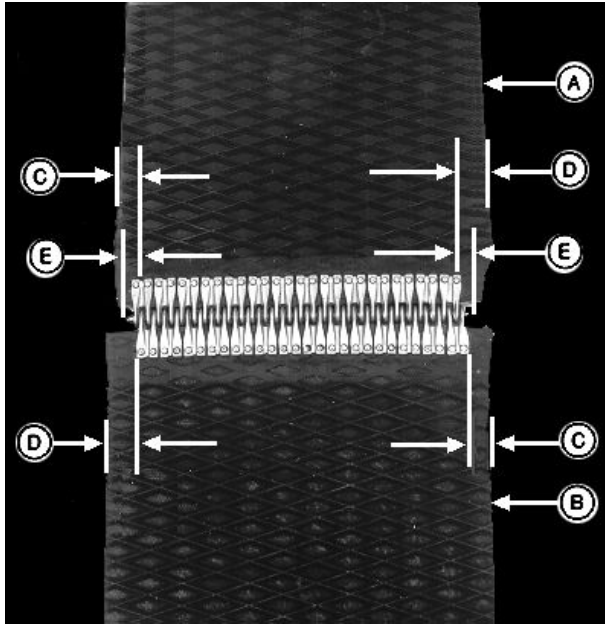


E39736—UN—24MAY96

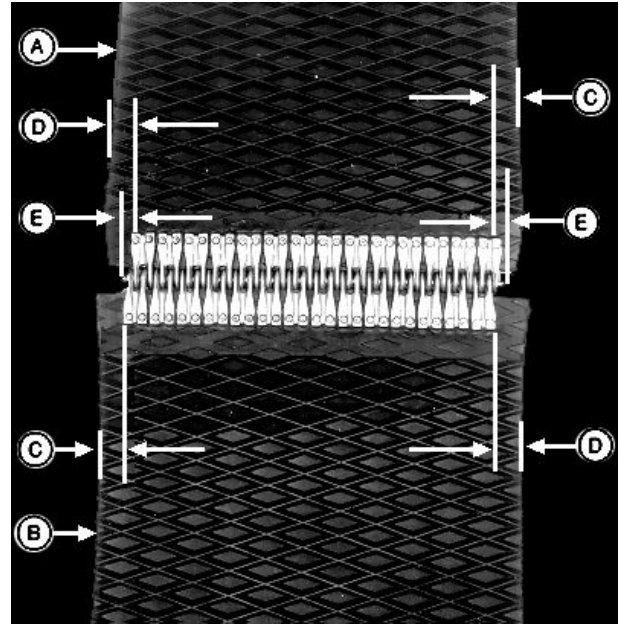
PP98408,00010E7 -63-11FEB13-1/1

Costura de correas e instalación de pasadores

IMPORTANTE: Cuando se arman las correas, sus bordes deben estar alineados para evitar que sufran daños.



E40644 —UN—15JUL96



E40643 —UN—15JUL96

A—Borde de correa
B—Borde de correa

C—Dimensión, 11 mm (0,433 in.)
D—Dimensión de 14 mm (0,551 in.)

E—Dimensión, 3 mm (0,118 in.)

La costura utiliza un mismo número de segmentos en cada extremo de la correa. Esto requiere descentrar las costuras ligeramente, como se ilustra.

Las correas ilustradas han sido correctamente cosidas y fijadas con pasadores, y tienen sus bordes alineados.

La correa se expande cuando se colocan las costuras. Revisar la alineación de los bordes de la correa a una distancia de aproximadamente 51 mm (2 in) del extremo de la correa. Los bordes (A y B) de la correa deben quedar alineados luego de empalmar la correa.

PP98408,00010E8 -63-11FEB13-1/1

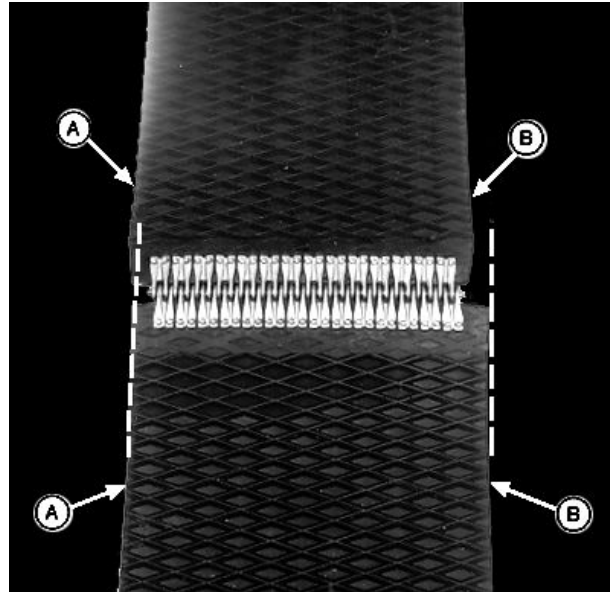
Costura e instalación incorrectas de pasadores de correa

IMPORTANTE: Cuando se arman las correas, sus bordes deben estar alineados para evitar que sufran daños.

La correa ilustrada tiene los pasadores incorrectamente instalados. Los bordes (A y B) de la correa no están alineados entre sí. Quitar un pasador y mover las costuras un lugar para alinear la correa.

A—Bordes de correa

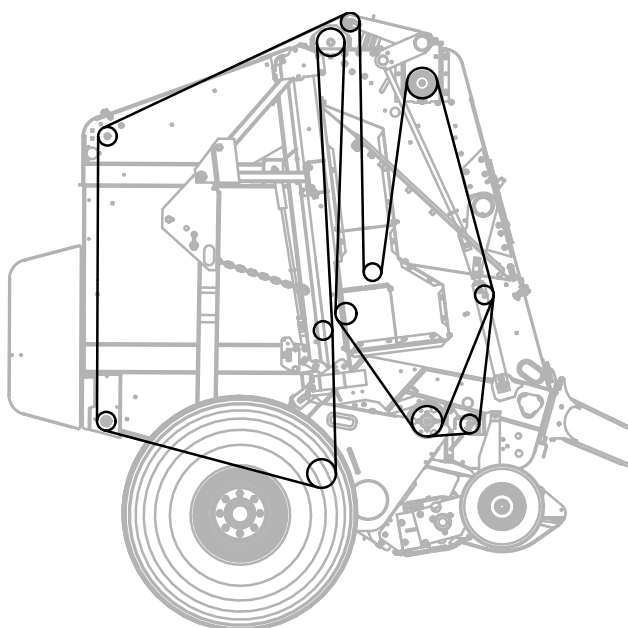
B—Bordes de correa



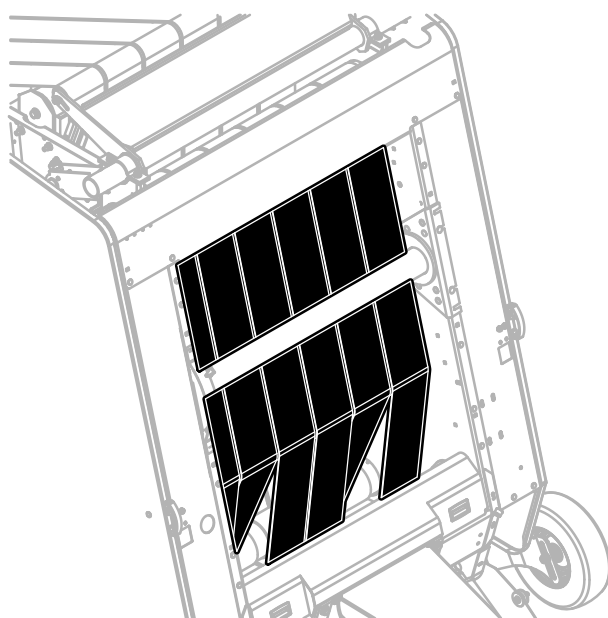
E40645—UN—15JUL96

PP98408,00010E9 -63-11FEB13-1/1

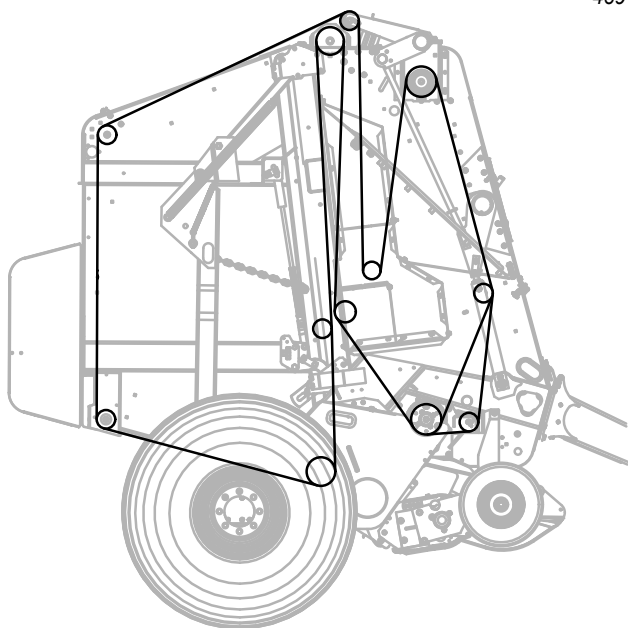
Instalación de correas



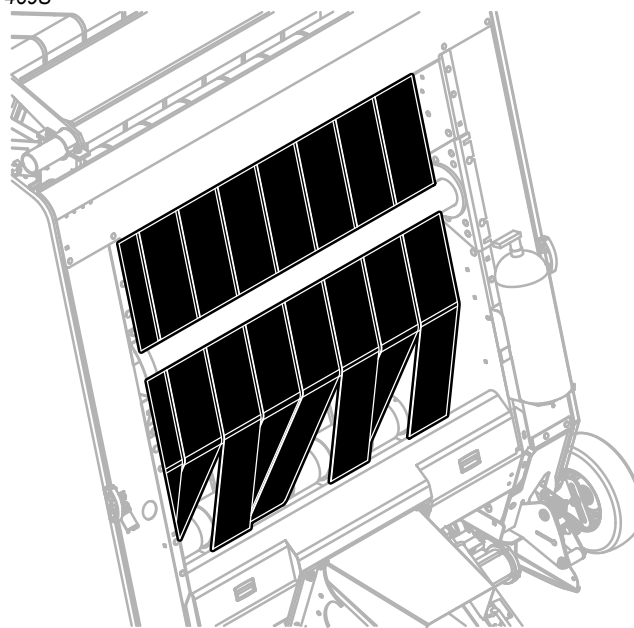
469 y 469S



E69511 —UN—27MAR13



569 y 569S



E69512 —UN—26MAR13

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. Abrir el portón por completo. Bloquear el portón.
2. Utilizando el sistema hidráulico del tractor, bajar el brazo tensor para ajustar las correas.

3. 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.
4. Elevar el brazo tensor para aflojar las correas.
 - Si se instala un rodillo tensor auxiliar opcional, desbloquear el portón y bajar el portón lentamente hasta quitar la tensión de las correas. Bloquear el portón.

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010EA -63-25MAR13-1/3

5. Detener el motor y sacar la llave de contacto.

PP98408,00010EA -63-25MAR13-2/3

6. Sacar el pasador de empalme. Enganchar el extremo recortado de la correa nueva al extremo recto de la correa vieja con el pasador de empalme. Pasar la correa nueva por la empacadora usando la correa vieja.

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.

7. Unir los extremos de la correa con pasadores nuevos. Asegurarse que los bordes de la correa estén correctamente alineados al instalar los pasadores. No deformar las puntas de los ganchos de empalme al instalarlos. Las costuras están ligeramente descentradas para poder alinear los extremos de las correas.
8. Repetir los pasos 2—7 para las otras correas.
9. Desbloquear y cerrar el portón.



E39737 —UN—16FEB96

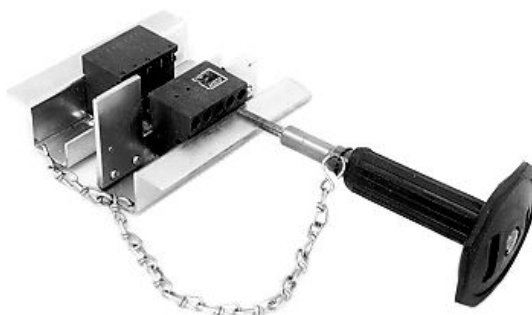
PP98408,00010EA -63-25MAR13-3/3

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

NOTA: Las correas pueden deshilacharse en los bordes. Recortar los hilos deshilachados cuando aparezcan; esto reduce las posibilidades de que éstos sean atrapados cuando se forma la paca, causando deshilachado adicional o daño a las correas.

1. Quitar la correa rota.



E39821 —UN—21MAR96

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010EB -63-21FEB13-1/9

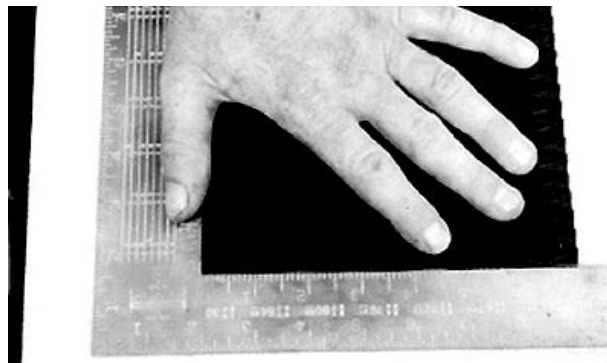
2. Quitar la zona dañada usando una escuadra y una cuchilla afilada. Revisar la correa para asegurarse de que está cortada en escuadra.

IMPORTANTE: Si la longitud de las correas es inferior a lo especificado, las correas entrarán en contacto entre sí en la zona entre los dos rodillos del brazo tensor con la empacadora vacía y el portón cerrado. Cuando esto ocurre, se producirá desgaste excesivo al patrón romboidal de la correa.

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 que 177 mm (7 in.) o menos que 101 mm (4 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 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.



Longitudes de correas de 469, 469S, 569 y 569S			
	Mínimo	Reparación	Máximo
Correas cortas	13 254 mm (521-3/4 in.)	13 305 mm (523-3/4 in.)	13 343 mm (525-1/4 in.)
Correas largas	13 394 mm (527-1/4 in.)	13 445 mm (529-1/4 in.)	13 483 mm (530-1/4 in.)

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010EB -63-21FEB13-2/9

E40026 —UN—30MAY96

E21798 —UN—24JUN99

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 la goma y la tela.

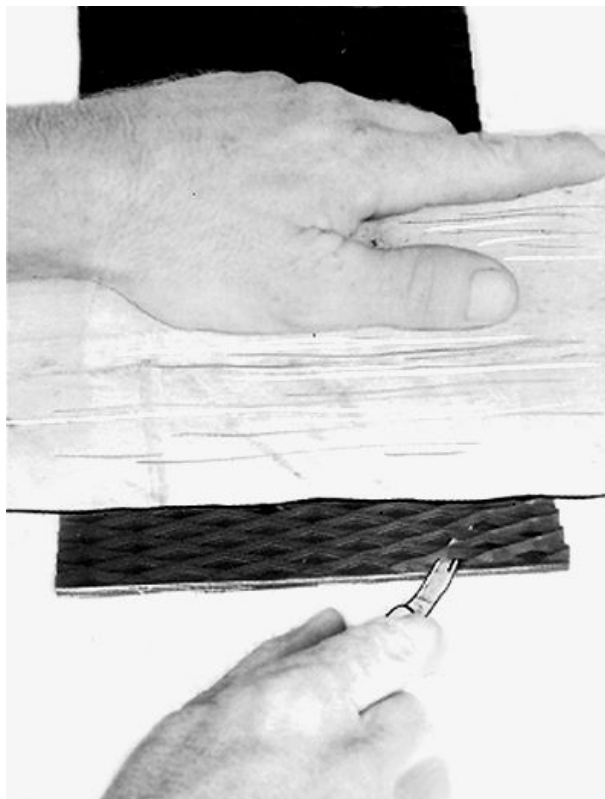
4. Usar una cuchilla o herramienta rascadora para quitar el patrón romboidal de la correa.

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).
 - Sujutando 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.



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.

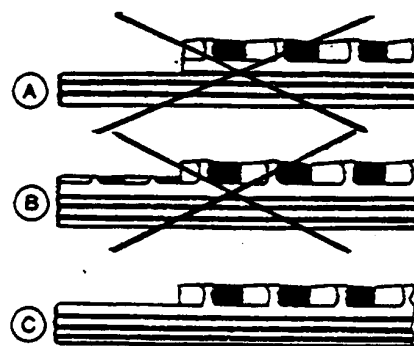
Corte demasiado profundo en la correa (B). Los ganchos no pueden perforar la correa por completo.

Corte correcto en la correa (C).

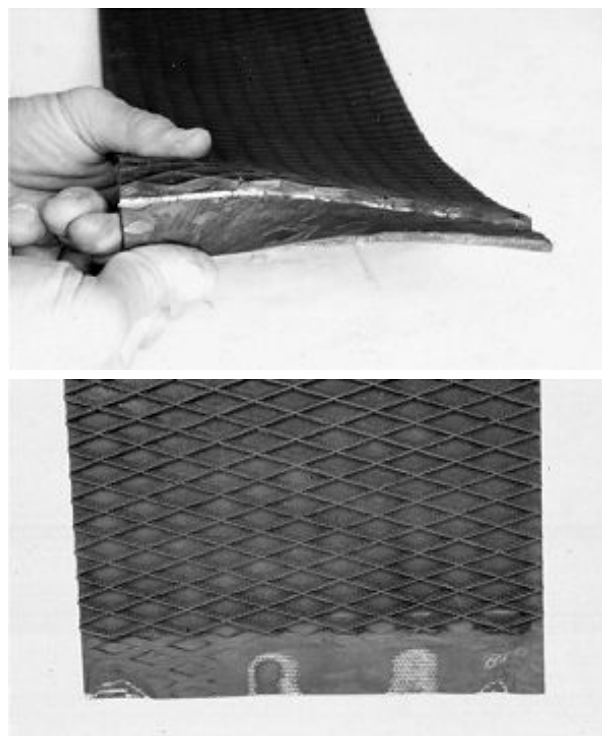
Ejemplos adicionales de cortes de correa incorrectos:

- La foto superior muestra un corte vertical muy profundo; se dañaron (cortaron) los hilos 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 muy alto



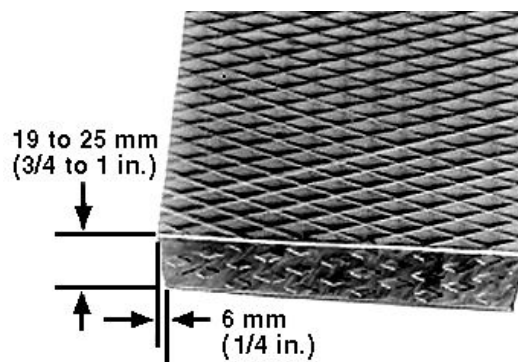
Sección transversal de correa



PP98408,00010EB -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.

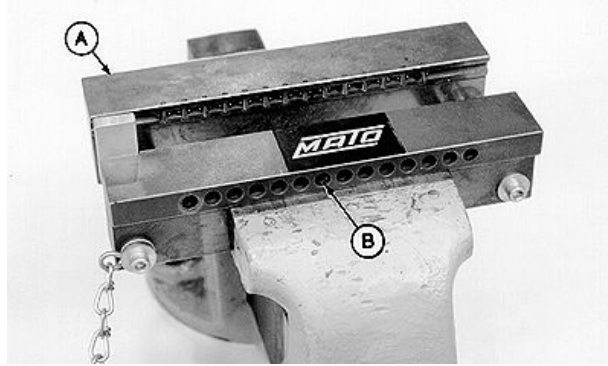


Continúa en la siguiente página

PP98408,00010EB -63-21FEB13-5/9

6. Poner la herramienta de costura (A) en un tornillo de banco con sus agujeros (B) hacia el operador. El hombro de la herramienta de costura debe reposar sobre las mordazas del tornillo de banco.

A—Herramienta de costura B—Agujeros

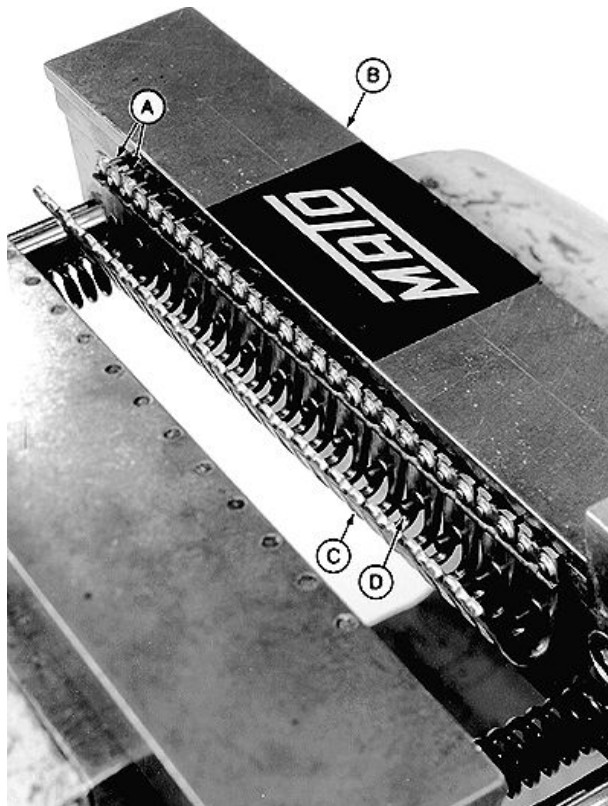


E40773—UN—08AUG96

PP98408,00010EB -63-21FEB13-6/9

7. Instalar la tira de costura (C) en la herramienta de costura (B). Asegurarse de que dos pasadores de remaches (A) de cada segmento de costura queden alojados en cada uno de los 14 agujeros de la herramienta. Los segmentos de costura deben apoyarse en los pasadores de tope (D).
8. Apretar el tornillo de banco hasta que la tira de costura esté ligeramente sujeta y se pueda insertar la correa con facilidad.

A—Pasadores de remache C—Tira de costura
B—Herramienta de costura D—Pasadores de tope



E40774—UN—08AUG96

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010EB -63-21FEB13-7/9

9. Instalar la correa (B) en la tira de costura con el dibujo romboidal mirando hacia el lado opuesto del operador. Empujar la correa uniformemente abajo hacia los pasadores de tope mientras se presiona el borde de la correa contra la placa de tope (A). Asegurarse de que la tira de costura esté contra los pasadores de tope.
10. Alinear la correa con la tira de empalme en forma rectangular en la herramienta de empalme. Cerrar el tornillo de banco respecto a la correa y la tira de costura hasta que la distancia entre las mordazas de la herramienta sea igual que el ancho de la correa.

IMPORTANTE: Al emplear un punzón manual, no utilizar un martillo demasiado grande ni punzar con gran fuerza para no dañar la herramienta de reparación ni la parte de empalme de la correa.

Al emplear un martillo neumático, una presión de aire excesiva o un proceso de remachado de duración excesiva se puede dañar la herramienta de empalme o la tira de empalme de la correa.

11. Insertar los remaches a través de la correa usando un punzón (C) o martillo neumático (D).

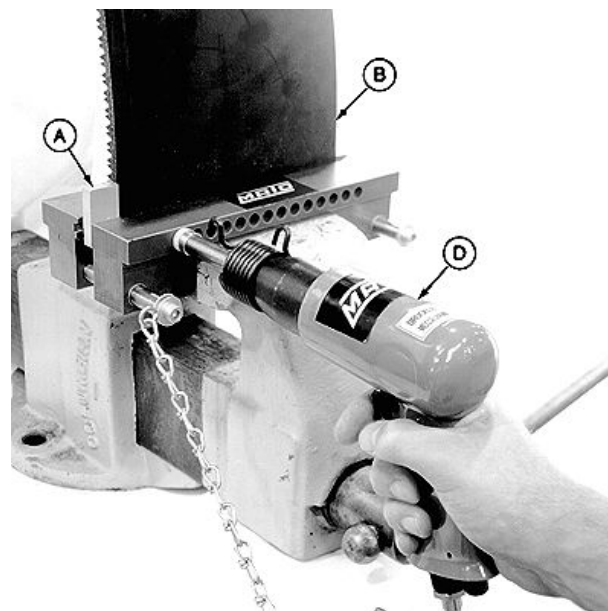
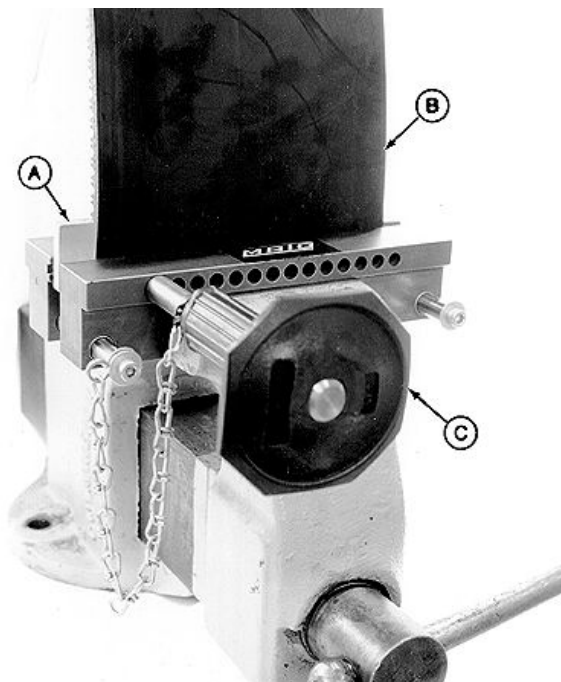
Remachar los dos segmentos de costura exteriores primero y después, trabajando del exterior hacia el interior, remachar el resto de los segmentos de costura.

- Si se usa el punzón (C), insertar los remaches hasta que el reborde del punzón haga contacto con la mordaza de la herramienta de costura. Golpear una vez más en el empujador para asegurar un buen contacto entre el hombro del empujador y la mordaza de la herramienta de costura.
- Si se usa un martillo neumático (D), ajustar la presión de aire a 500—600 kPa (5—6 bar) (72—87 psi). Utilizar el martillo durante 1—2 segundos para cada remache. No es necesario el remachado.

12. Quitar la correa del tornillo de banco e inspeccionar la costura. Todos los remaches se deben insertar a través de la correa y deben tener marcas de punzón en su centro.

A—Placa de tope
B—Correa

C—Punzón de mano
D—Martillo neumático



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010EB -63-21FEB13-8/9

E40775 —UN—08AUG96

E40776 —UN—08AUG96

IMPORTANTE: No golpear la zona de los lazos del sujetador cuando se usa un martillo para aplanar las cabezas de los remaches.

No golpear demasiado fuerte los remaches para evitar que se deformen o se dañen las juntas.

13. Poner la correa y la costura sobre una base sólida. Aplanar las cabezas de remaches con la superficie frontal plana de un martillo pequeño. Golpear varios remaches a la vez con suavidad. Los remaches no deben sobresalir de la zona de empalme.
14. Repetir el procedimiento en el otro extremo de la correa.

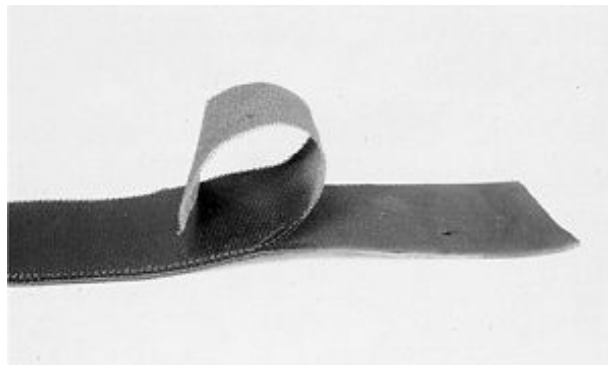


E40027—UN—30MAY96

PP98408,00010EB -63-21FEB13-9/9

Correas elegibles para sustitución en garantía

Las correas superiores presentan garantía si muestran defectos en el material y en 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.



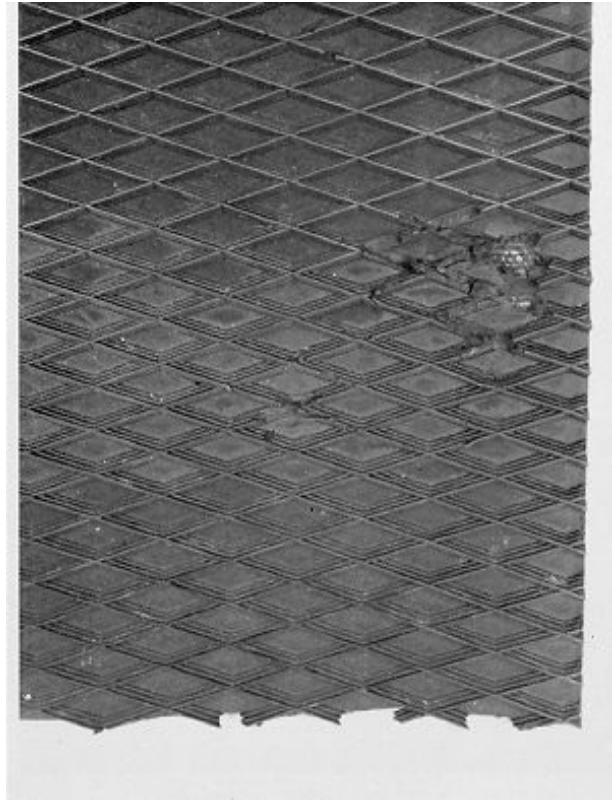
E27607—UN—12SEP88

PP98408,00010EC -63-11FEB13-1/1

Correas no aceptables para sustitución en garantía

Las siguientes ilustraciones muestran correas dañadas por acumulación de cosecha y 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 goma desprendidos de la superficie de la correa.



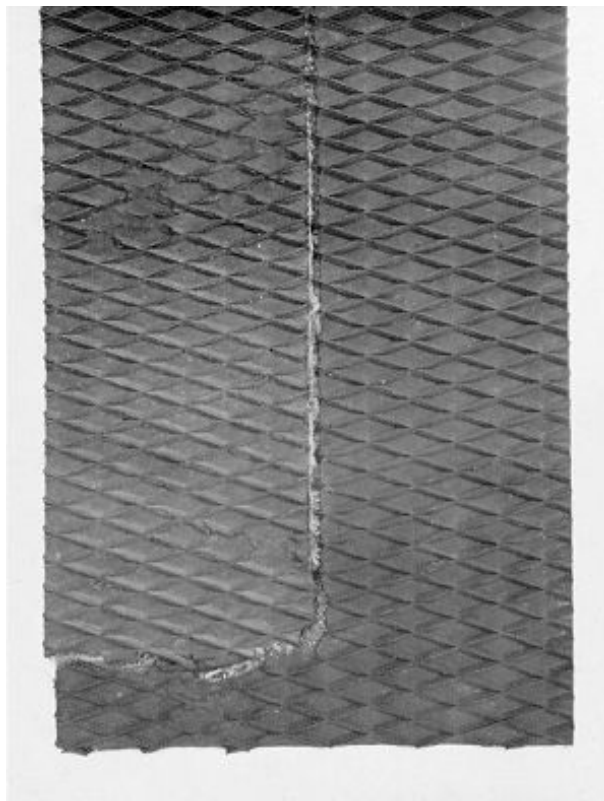
EZ7608—UN—12SEP88

Continúa en la siguiente página

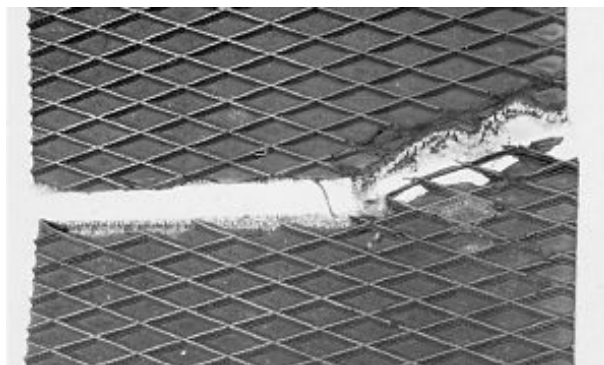
PP98408,00010ED -63-11FEB13-1/3

NOTA: Esta no es una separación de las telas.

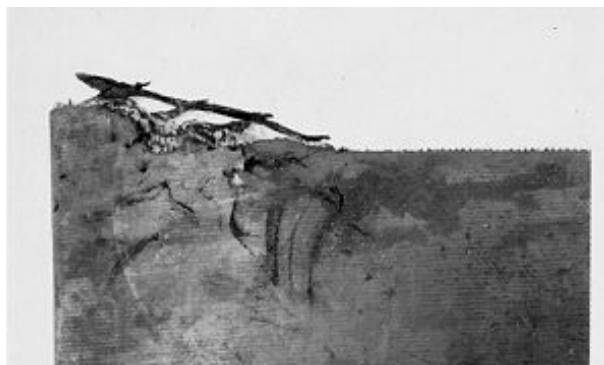
- Correas con orificios o desgarros.
- Correas cortadas o desgarradas en dos.
- Reverso de la correa mostrando daño causado por objetos extraños.



E27609 —UN—12SEP88



E27610 —UN—12SEP88



E27611 —UN—12SEP88

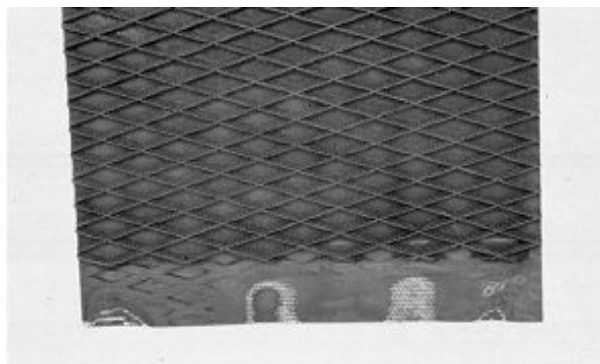
Continúa en la siguiente página

PP98408,00010ED -63-11FEB13-2/3

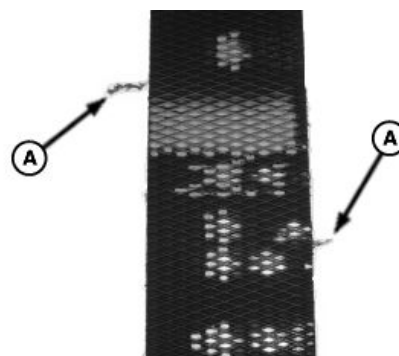
- La tela de la correa se cortó al hacer cortes en la superficie de la correa para quitar el patrón romboidal.
- Cantidad excesiva de patrón romboidal quitada para la costura de la correa.
- Deshilachados pequeños (A) en la correa son normales.



E27614 —UN—12SEP88



E27615 —UN—12SEP88



E54524 —UN—03MAY06

PP98408,00010ED -63-11FEB13-3/3

Mantenimiento — Atado con red

Información detallada de mantenimiento

Ver el manual técnico (de reparación) para obtener información detallada de mantenimiento o consultar al concesionario John Deere.



TS224 —UN—17JAN89

PP98408,00010EE -63-11FEB13-1/1

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.

Antes de realizar mantenimiento a la unidad de envoltura con red:

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.

Para evitar las lesiones personales causadas por el movimiento inesperado del actuador de la red, desconecte el monitor-controlador del



TS268 —UN—23AUG88

tomacorriente auxiliar del tractor o desconecte el conector en el actuador de envoltura con red.

En algunos tractores el tomacorriente está conectado directamente a la batería. Desconectar la llave de contacto del tractor NO se desconecta la alimentación del monitor-controlador. Desconectar el enchufe de alimentación del monitor/controlador de la fuente de alimentación del tractor o desconectar el enchufe en el actuador de atado con red.

PP98408,00010EF -63-11FEB13-1/1

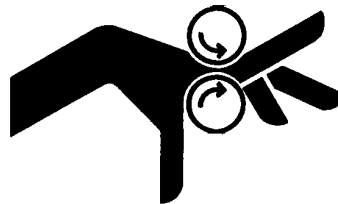
Uso de atado con red luego de almacenamiento prolongado

- ⚠ ATENCIÓN:** Evitar lesiones causadas por quedar atrapado entre los rodillos en movimiento. Desengranar la TDF, apagar el motor del tractor y desconectar el enchufe de alimentación del monitor-controlador de la salida auxiliar del tractor antes de realizar mantenimiento.

Para reducir al mínimo los problemas de arranque después del almacenamiento prolongado o después de haber usado atado con cuerda:

1. Levantar la cubierta de la red. (Ver APERTURA Y CIERRE DE LA CUBIERTA DE ATADO CON RED, en

la sección Preparación de la empacadora para atado con red.)



PP98408,00010F0 -63-11FEB13-1/6

E40200 —UN—08JUL96

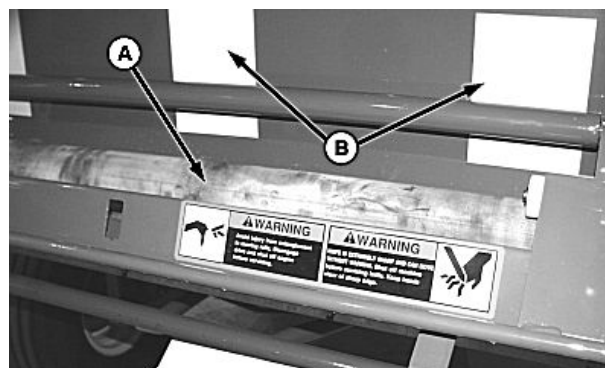
- ⚠ ATENCIÓN:** Tener cuidado al trabajar alrededor de la cuchilla. Está afilada.

Asegurarse que las demás personas se encuentren alejadas antes de hacer funcionar el sistema de atado con red.

2. Retirar el polvo o cosecha del rodillo de alimentación (A) y de las placas de acero inoxidable (B) con un trapo seco.

A—Rodillo de alimentación

B—Placas de acero inoxidable



Continúa en la siguiente página

PP98408,00010F0 -63-11FEB13-2/6

TS268 —UN—23AUG88

E48261 —UN—28JUN00

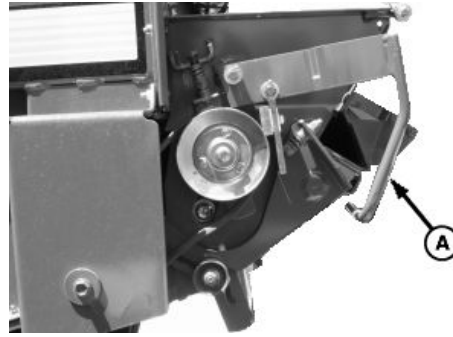
3. Si una nueva red es instalada en la empacadora, tirar de la palanca (A) hacia afuera y arriba.
4. Mover la palanca hacia arriba y hacia abajo una vez para girar los rodillos y mantener la red alejada del atado del rodillo. Colocar la palanca de freno en posición de bloqueo de funcionamiento.
5. Cerrar la cubierta de atado con red.

IMPORTANTE: No bajar el portón si la guía inferior de la red se ha quitado de la guía de correas, de lo contrario se dañará la guía.

No accionar las correas de la empacadora si la guía inferior de la red se ha quitado de la guía de correas, de lo contrario se dañarán las correas.

6. Arrancar el motor del tractor.
7. Levantar el portón completamente y luego bajarlo hasta que el rodillo inferior del portón delantero esté a 1 m (3-1/3 ft), aproximadamente, sobre el suelo.

8. Detener el motor y sacar la llave de contacto.
9. Bloquear el portón.



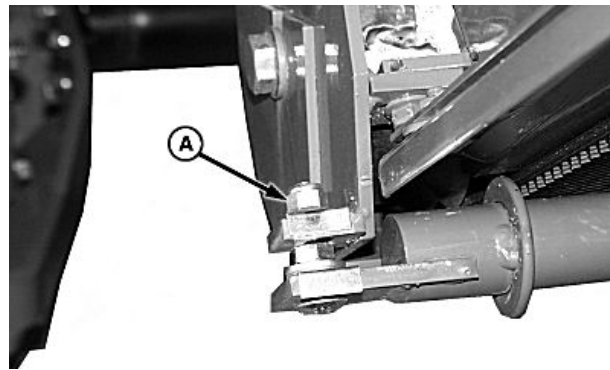
A—Palanca de freno

E54535—UN—01MAY06

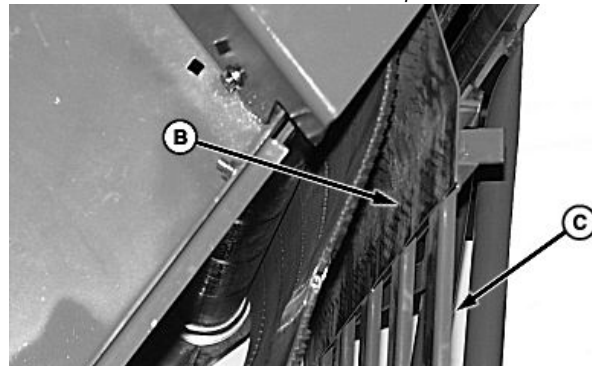
PP98408,00010F0 -63-11FEB13-3/6

⚠ ATENCIÓN: La guía girará hacia atrás cuando se quitan las contratueras inferiores. NO permitir que la guía gire libremente, ya que esto puede dañar la máquina.

10. Retirar la contratuerca (A) que sujeta las esquinas delanteras de la guía inferior de atado con red.
11. Repetir el procedimiento en el otro costado.
12. Girar el frente de la guía para alejarlo del rodillo del portón.
13. Pulir toda el área de plancha metálica (B) y los toques de las ranuras (C) hasta dejar todo liso usando SCOTCH-BRITE® o una lija ultrafina. Cuando se usa lija, las marcas de pulido deben correr en sentido paralelo con el movimiento de la red.
14. Verificar el área metálica de la plancha (B) por agujeros desgastados. Los agujeros pueden originarse por la excesiva presión de la bandeja de red contra las correas. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA PRESIÓN DE LA BANDEJA DE RED, en esta sección.)
15. Si la placa de metal posee agujeros de desgaste, sustituir la guía. (Acudir a su concesionario John Deere.)



Se muestra el lado izquierdo



A—Tuerca de fijación
B—Área de plancha metálica
C—Perfiles de guía

SCOTCH-BRITE es marca comercial de 3M Company.

Continúa en la siguiente página

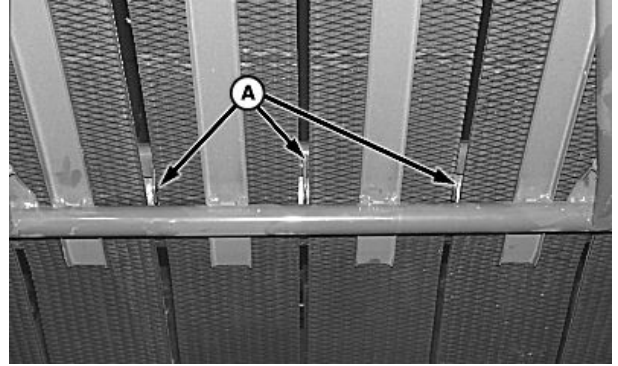
PP98408,00010F0 -63-11FEB13-4/6

E48474—UN—21JUL00

E48313—UN—28JUL00

16. Colocar las correas entre las bridas (A) de la guía.
17. Girar el frente del conjunto hacia el rodillo delantero inferior.

A—Bridas de guía



E48475—UN—21JUL00

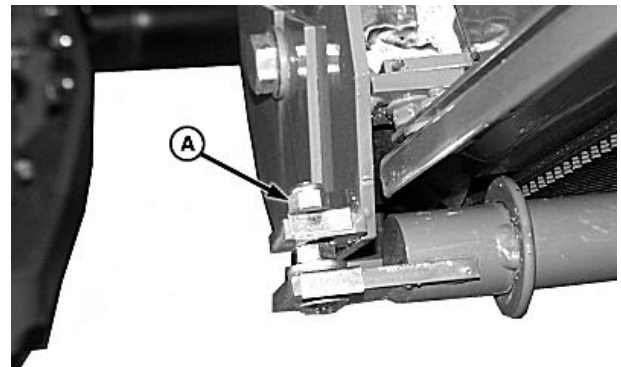
PP98408,00010F0 -63-11FEB13-5/6

18. Alinear los agujeros e instalar la contratuerca (A).

IMPORTANTE: Si la separación de la bridas de guía de la correa supera los 5 mm (3/16 in) es posible dañar las correas de la empacadora.

Si las tiras de la guía de correas tienen una separación menor que 3 mm (1/8 in.) es posible cortar en forma longitudinal el material de red durante la alimentación.

NOTA: Para reducir las ranuras en el material de red durante el empacado de caña de maíz, milo o sorgo, ajustar la separación a 4—5 mm (0,16—0,20 in).



E48474—UN—21JUL00

19. Revisar y ajustar la separación entre los extremos de todas las bridas de guía de la correa y el travesaño inferior. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA GUÍA DE ATADO CON RED INFERIOR, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)

20. Apretar la contratuerca (A) en cada lado.

21. Arrancar el motor del tractor.

22. Desbloquear el portón y bajarlo por completo.

23. Apagar el motor del tractor.

IMPORTANTE: Si no se efectúan los pasos 24 al 26, el atado con red se alimentará continuamente durante la formación de la siguiente paca.

A—Tuerca de fijación

24. Conectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico en la toma auxiliar del tractor. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Poner el selector del monitor/unidad de control electrónico en la posición de RED.

25. Presionar la tecla de envolver para devolver la cuchilla de red a su posición inicial (delantera).

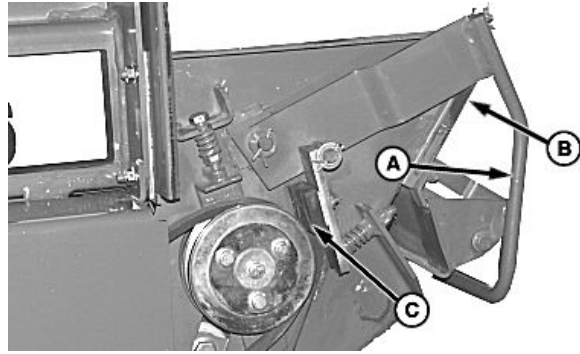
26. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto. Apagar el monitor/controlador.

PP98408,00010F0 -63-11FEB13-6/6

Liberación del freno del rodillo de alimentación de atado con red

El dispositivo de soltado del freno desengrana los rodillos de alimentación de red. Soltar el freno cuando se enhebra el material de red o se da mantenimiento a la unidad de atado con red.

- Desengranar la TDF del tractor, apagar el motor del tractor y desconectar de la toma eléctrica auxiliar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico.
- Abrir la cubierta de atado con red.
- Tirar la palanca (A) hacia afuera y hacia arriba y apoyarla en la retención (B) para soltar la pastilla de freno (C) del rodillo.
- Para accionar el freno del atado con red, poner de nuevo la palanca a la posición conectada. Asegúrese que la pastilla (C) esté en contacto con la polea de la correa.
- Cerrar la cubierta de atado con red.
- Volver a conectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico en la toma auxiliar del tractor.



A—Palanca de freno
B—Retención

C—Pastilla de freno

E48357 —UN—12JUL00

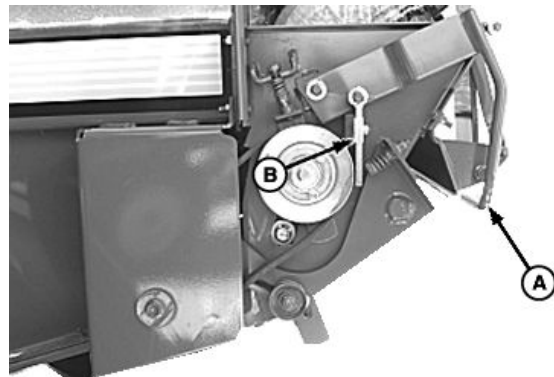
PP98408,00010F1 -63-11FEB13-1/1

Atados de red en el rodillo alimentador de goma

- Desengranar la TDF del tractor, apagar el motor del tractor y desconectar de la toma eléctrica auxiliar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico.
- Abrir la cubierta de atado con red.
- Tirar la palanca (A) hacia afuera y hacia atrás para soltar la pastilla de freno (B).

IMPORTANTE: No cortar la red del rodillo de alimentación de goma. Si la cuchilla corta el revestimiento de los rodillos de caucho, el material se envolverá en los rodillos con mayor frecuencia y puede ser necesario sustituir los rodillos.

- Tirar el material de red para quitarlo del rodillo de suministro y el rodillo de acero. Cortar el material de



A—Palanca de freno

B—Pastilla de freno

E54528 —UN—27APR06

red. Quitar y desechar todo material envuelto en los rodillos, incluso los restos de cuerda y grapas de cable.

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010F2 -63-11FEB13-1/3

5. Limpiar el rodillo de goma con un trapo y comprobar si está pegajoso. De ser necesario, lavar el rodillo con agua y jabón. NUNCA usar solventes para limpiar el rodillo de goma. Permitir que los rodillos se sequen antes de colocar el material, de lo contrario el mismo puede volverse a envolver.

6. Enhebrar el material de atado con red. (Ver ENHEBRADO Y TENDIDO DEL MATERIAL DE ATADO CON RED, en la sección Preparación de la empacadora para atado con red.)

NOTA: Usar sólo talco para bebés 100% puro (SIN ALMIDÓN DE MAÍZ) para espolvorear el rodillo de transmisión de goma.

7. Si la presencia de electricidad estática o humedad hace que la red se pegue a los rodillos, aplicar talco para bebés.



E48359 —UN—12JUL00

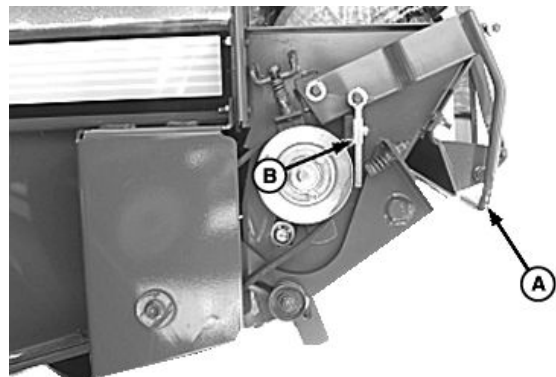
PP98408,00010F2 -63-11FEB13-2/3

8. Tirar la palanca (A) hacia afuera y hacia abajo en dirección a la parte delantera de la máquina para aplicar la pastilla de freno del rodillo. Asegurarse de que la pastilla de freno (B) esté en contacto con la polea de la correa.

9. Cerrar la cubierta de atado con red.

A—Palanca de freno

B—Pastilla de freno



E54528 —UN—27APR06

PP98408,00010F2 -63-11FEB13-3/3

Corrección de los problemas de alimentación de atado con red

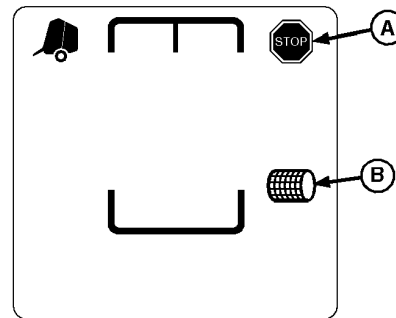
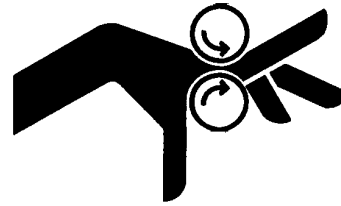
⚠ ATENCIÓN: Evitar lesiones causadas por quedar atrapado entre los rodillos en movimiento. Desengranar la TDF del tractor, apagar el motor del tractor y desconectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico antes de dar mantenimiento.

Los indicadores de parada (A) y de atado con red (B) se iluminan y la alarma suena si la red no se alimenta adecuadamente o si la cuchilla no corta la red.

- Si la alimentación es correcta, se mostrará el código 401 en el monitor.
- Si la cuchilla no corta la red, se mostrará el código 402 en el monitor.

Para corregir los problemas de alimentación de red o con la cuchilla, realizar los siguientes pasos:

- Verificar si hay material de red alrededor del rodillo de acero y que entra en contacto con la cuchilla fija. (Ver BÚSQUEDA DE MATERIAL DE RED ENROLLADO, en esta sección.)
- Verificar el par de apriete del rodillo de freno. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED, en esta sección.)
- Verificar que la separación entre el panel delantero y el rodillo de alimentación de goma sea la especificada. La separación debe ser de 3—6 mm (0.12—0.24 in.). (Ver REVISIÓN DE LA SEPARACIÓN ENTRE LA CHAPA FRONTAL Y EL RODILLO DE GOMA, en esta sección.)
- Verificar si el rodillo de alimentación de goma tiene cortes o mellas que pueden hacer que el material de red se pegue al rodillo de goma. (Ver REPARACIÓN DE CORTES EN EL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE GOMA en esta sección.)
- Verificar si quedaron colas largas o desiguales de material de red después del corte. (Ver AJUSTE DE CUCHILLA FIJA DE ATADO CON RED y AFILADO DE LA CUCHILLA DE ATADO CON RED, en esta sección.)
- Retirar y limpiar el cepillo. La tierra se acumula en el cepillo y evita cortes precisos. (Ver INSTALACIÓN Y AJUSTE DEL CEPILLO DE ATADO CON RED en esta sección.)
- Verificar que la bandeja de red toque ambas correas externas y al menos dos de las cuatro correas centrales. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA PRESIÓN DE LA BANDEJA DE RED, en esta sección.)



A—Indicador de APAGAR EL MOTOR

B—Indicador de atado con red

- Verificar si uno o los dos deflectores de cultivo se pegan entre las correas externas y la chapa lateral de la empacadora. (Ver BÚSQUEDA DE DEFLECTORES DE CULTIVO TORCIDOS, en esta sección.)
- Verificar que la cuchilla fija se eleve lo suficiente como para permitir el paso de la red. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA TRAPEZOIDAL DE ATADO CON RED en esta sección.)
- Verificar si hay contacto entre la culata del tornillo de la polea tensora y la culata del tornillo después de ajustar la bandeja de atado con red. (Acudir a su concesionario John Deere).
- Verificar si el pasador está desgastado en la ranura ovalada (debajo del rodillo de acero) en las chapas laterales de atado con red. (Ver BÚSQUEDA DE DESGASTE DEL PASADOR EN EL PANEL LATERAL DE ATADO SUPERFICIAL en esta sección.)

PP98408,00010F3 -63-11FEB13-1/1

E40200 —UN—08JUL96

E47600 —UN—07JAN00

Búsqueda de material de atado con red enrollado

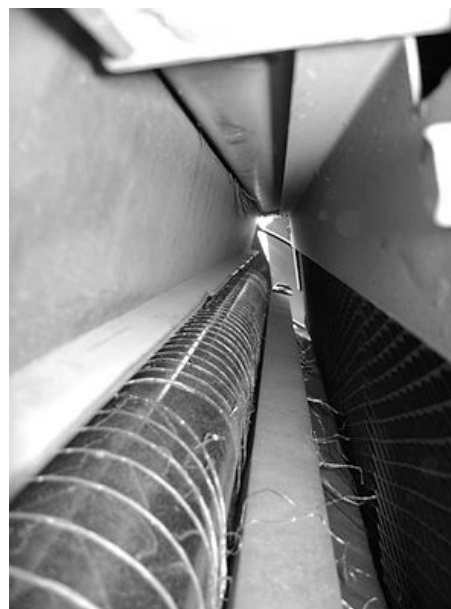
El material de red enrollado sobre el ángulo de la cuchilla fija después del corte puede quedar comprimido entre la chapa frontal y el rodillo de goma al subir el ángulo de la cuchilla fija.

El enrollado del material de red se produce porque el freno no detiene rápidamente el rodillo de material de red.

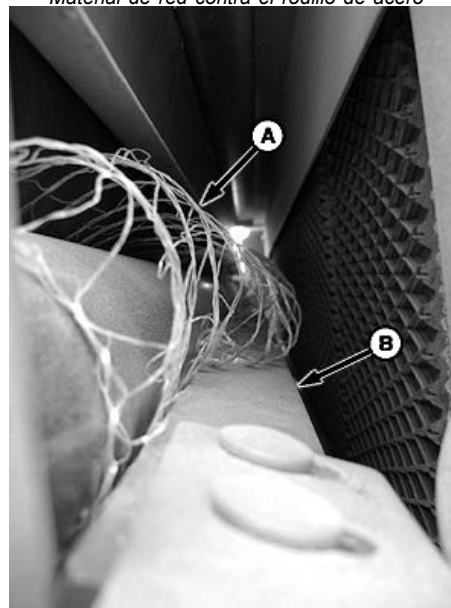
1. Formar una paca y envolver.
2. Detener el motor y sacar la llave de contacto.
3. Abrir la cubierta de atado con red.
4. Realizar una inspección visual desde el lado derecho de la empacadora.
 - Si el material de red está contra el rodillo de acero como se muestra, el atado superficial debería estar funcionando correctamente.
 - Si el material de red (A) está enrollado sobre el ángulo de la cuchilla fija (B), es posible que el par de apriete del freno sea demasiado bajo. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ATADO CON RED, en esta sección.)

A—Material de red

B—Ángulo de la cuchilla fija



Material de red contra el rodillo de acero



Material de red enrollado sobre el ángulo de la cuchilla fija

PP98408,00010F4 -63-11FEB13-1/1

E58032 —UN—25SEP09

E58031 —UN—25SEP09

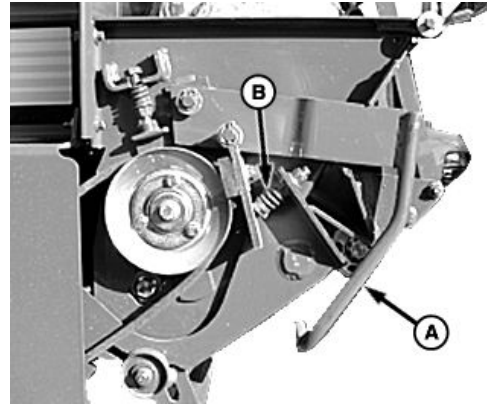
Revisión y ajuste del freno del rodillo de alimentación de atado con red

1. Abrir la cubierta de atado con red.
2. Soltar la palanca de freno (A). Verificar que la longitud del muelle (B) cumple con las especificaciones. Ajustarlo apretando o soltando el tornillo.

Especificación

muelle—Largo..... $22 \pm 0,5$ mm
(0.87 ± 0.20 in.)

3. Verificar que los rodillos de goma y acero estén limpios.
4. Verificar que la pastilla de freno y la polea de la correa trapezoidal estén limpias y secas.
5. Verificar que los rodillos de goma y acero giren libremente con la mano con la palanca de freno liberada.



A—Palanca de freno

B—Longitud del muelle

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010F5 -63-11FEB13-1/2

E55139 —UN—08MAY07

6. Engranar la palanca de freno (B).

IMPORTANTE: Realizar siempre el AJUSTE DE PRESIÓN DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN DEL ATADO CON RED antes de realizar este ajuste.

7. Conectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico a una toma eléctrica. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Encender el monitor-controlador.
8. Presionar la tecla de envolver para volver el ángulo de la cuchilla fija a su posición inicial (hacia abajo).

⚠ ATENCIÓN: Para evitar las lesiones causadas por el movimiento inesperado de la cuchilla fija, desconectar el enchufe del accionador de atado con red o el enchufe de alimentación cuando se hagan ajustes o se trabaje en la superficie.

9. Desconectar el enchufe de alimentación del monitor/controlador de la fuente de alimentación.

IMPORTANTE: Para no dañar el tornillo (A), no aplicar aceite, grasa ni compuesto antigripaje en las roscas.

10. Revisar el par del rodillo girando el tornillo (A) en sentido horario con una llave dinamométrica.

Especificación

Par de apriete de la
pastilla de freno de
goma a la polea—Par de
apriete..... 54—95 N·m
(40—70 lb-ft)

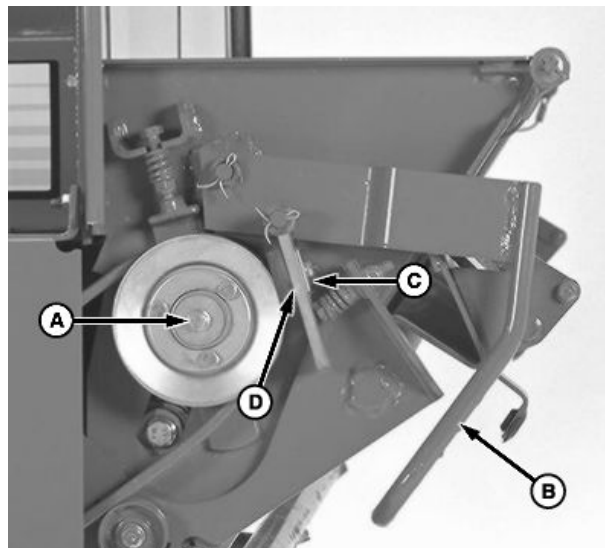
11. Si el par de apriete es menor que lo especificado, es posible que el corte de red no funcione correctamente. La red puede envolverse alrededor del rodillo de alimentación de goma o la red puede envolverse alrededor de la parte superior de la cuchilla fija.

12. Para ajustar el freno del rodillo de alimentación:

- a. Soltar el freno de rodillo de alimentación tirando de la palanca (B) hacia afuera y hacia arriba.

NOTA: El taco de caucho puede invertirse si está desgastado.

- b. Aflojar la tuerca. Instalar suplementos (C), uno a la vez, entre la pastilla de freno (D) y el soporte hasta que el valor de par esté dentro de las especificaciones. Colocar los suplementos adicionales detrás del soporte.



A—Tornillo
B—Palanca

C—Calzos
D—Pastilla de freno

- c. Engranar la palanca de freno (B). Repetir los pasos 6—9 según sea necesario para obtener el par de apriete adecuado. Si no puede obtenerse el par de apriete, sustituir la pastilla de freno o consultar REVISIÓN DE DESGASTE DEL PASADOR EN EL PANEL DE ATADO SUPERFICIAL en esta sección.

IMPORTANTE: Después de realizar este ajuste, activar el monitor/unidad de control electrónico. Presionar la tecla de ATADO para hacer que los brazos de cuchilla regresen a la posición inicial. Apagar el monitor/unidad de control electrónico para anular la alarma de parada. Si esto no se hace, la red se alimentará continuamente durante la formación de la siguiente paca.

13. Conectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico a una toma eléctrica. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.
14. Presionar la tecla de ATADO para ciclar el accionador de atado con red. Cuchilla fija en posición inicial (hacia abajo).
15. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,00010F5 -63-11FEB13-2/2

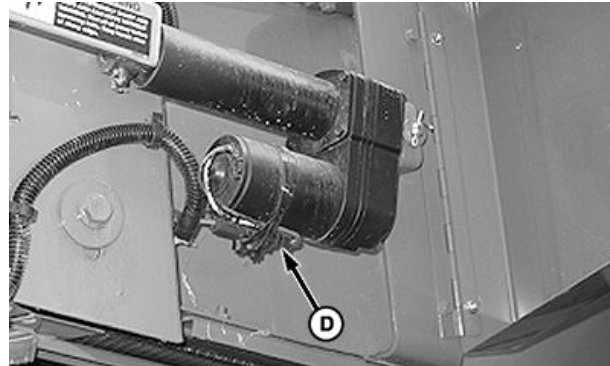
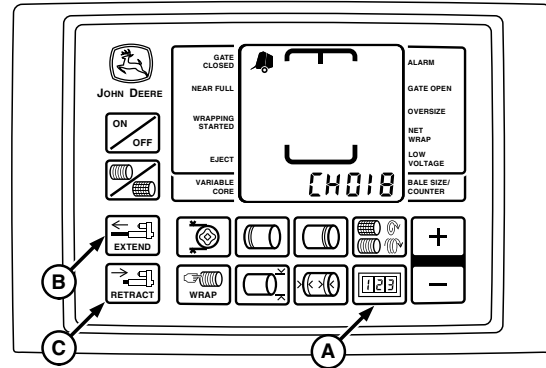
E48483 —UN—24JUL00

Revisión de separación entre la chapa frontal y el rodillo de goma

1. Abrir la cubierta de atado con red. Asegurarse de que esté aplicada la palanca de freno.
2. Quitar el material de red.
3. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.
4. Asegurarse de que el monitor esté en el modo de red. Apagar el monitor.
5. Mantener presionada la tecla COUNTER (A) y presionar la tecla PLUS hasta que la pantalla digital indique **CH018**. Soltar la tecla CONTADOR (A).
6. Presionar sin soltar la tecla EXTENDER (B) para mover la cuchilla fija a la posición hacia arriba.

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones causadas por el movimiento inesperado de la cuchilla, desconectar el enchufe del cableado del accionador de atado con red o el enchufe de alimentación cuando se hagan ajustes o se trabaje en la superficie.

7. Pasar el selector del monitor/controlador a la posición de apagado. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Extraer la llave del contacto. Desconectar el enchufe de alimentación del monitor/controlador de la fuente de alimentación o desconectar el enchufe en el grupo de cables (D) de atado con red.



A—Tecla CONTADOR
B—Tecla EXTENDER

C—Tecla RETRAER
D—Conector del grupo de cables

OUO6064,000161D -63-29SEP15-1/2

8. Verificar la dimensión entre la chapa frontal (A) y la longitud completa del rodillo de goma (B) con brocas.

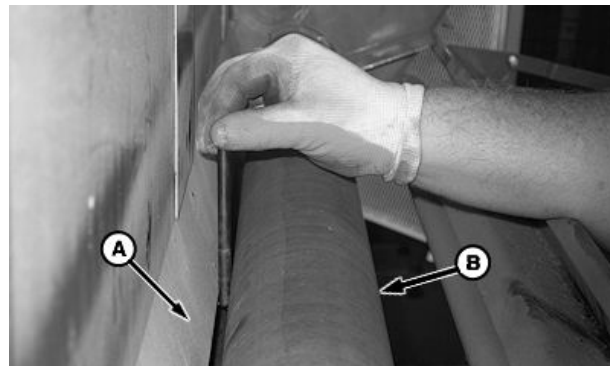
Especificación

Distancia
entre—Distancia.....3—6 mm
(0.12—0.24 in.)

9. Si las dimensiones no están dentro de las especificaciones, torcer la chapa frontal para obtener una separación de 3—6 mm (0,12—0,24 in.). (Acudir al concesionario John Deere.)

A—Chapa frontal

B—Rodillo de caucho



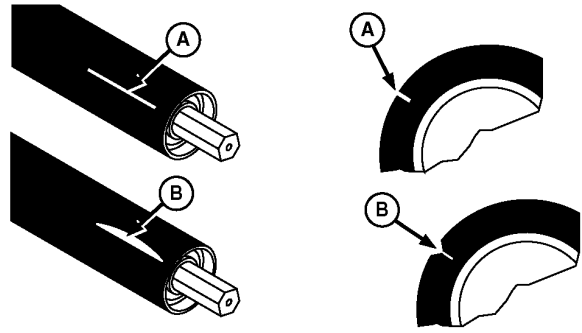
OUO6064,000161D -63-29SEP15-2/2

Reparación de cortes del rodillo alimentador de goma

NOTA: Los cortes horizontales (a lo largo) del rodillo alimentador de caucho pueden atrapar el material de red y el mismo puede enredarse alrededor de los rodillos alimentadores. Con este procedimiento se puede reparar el corte y eliminar la posibilidad de atrapar material en el corte. Si hay daños excesivos en el rodillo alimentador, hay que sustituirlo.

1. Buscar el corte horizontal (A) en el rodillo alimentador de goma.
2. Usar una cuchilla afilada para cortar al lado del corte existente y formar una ranura en "V" (B) de aproximadamente 1 mm (1/32 in) de profundidad. Quitar todos los pedazos de goma sueltos.

La ranura en "V" elimina las esquinas afiladas que pueden atrapar el material de red con el corte.



A—Cortes horizontales

B—Ranura en "V"

3. De ser necesario, repetir el paso 2 en el lado opuesto del corte o si el corte está orientado directamente hacia el centro del rodillo de alimentación.

PP98408,00010F7 -63-09JUL13-1/1

E42638 —UN—10APR97

Ajuste de la cuchilla fija de atado con red

⚠ ATENCIÓN: La cuchilla está muy afilada y el brazo de corte de atado de superficie puede moverse repentinamente. Cortar toda la energía antes de hacer mantenimiento a la cuchilla. Mantener las manos lejos del borde de la cuchilla afilada.

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Presionar la tecla de encendido/apagado para encender el monitor/unidad de control electrónico.
2. Mantener momentáneamente presionada la tecla de cuerda/red para seleccionar el modo de red.
3. Presionar la tecla de WRAP para ciclar el accionador de atado de superficie y mover el brazo de corte de atado de superficie a la posición inicial (descendente).
4. Pasar el selector del monitor/unidad de control electrónico a la posición de apagado. Girar la llave



de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto. Desconectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico de la fuente de alimentación o desconectar el enchufe en el accionador de atado de superficie.

5. Abrir la cubierta de atado con red.

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010F8 -63-09JUL13-1/6

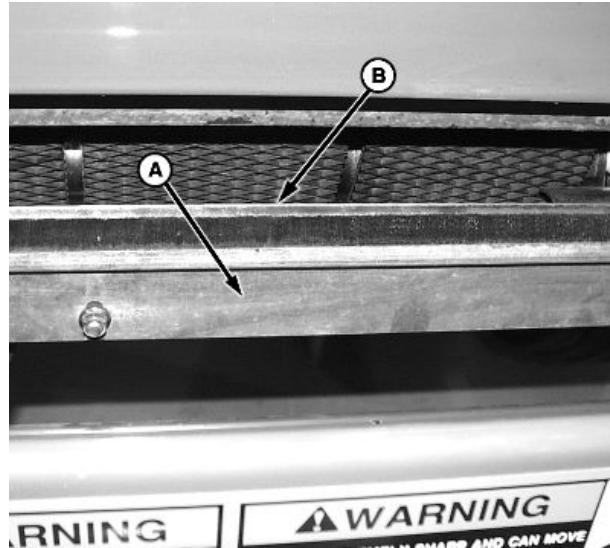
TS268 —UN—23AUG88

NOTA: Se ha retirado el rodillo para la fotografía.

6. Marcar las posiciones de montaje de cepillo para luego volver a colocar el cepillo en la misma posición. Quitar las cuatro tuercas, las arandelas y el cepillo. Conservar a un lado la tornillería y el cepillo para usarlos más tarde.
7. Retirar el cepillo (A) para ver la alineación entre la cuchilla (B) y la cuchilla fija.

A—Cepillo

B—Cuchilla



E48362 —UN—13JUL00

Continúa en la siguiente página

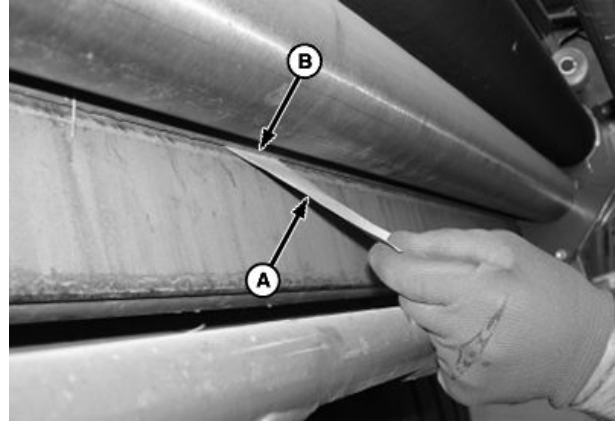
PP98408,00010F8 -63-09JUL13-2/6

8. Insertar un pedazo de papel de anotador (A), aprox. 50 x 100 mm (2 x 4 in.), entre el ángulo de la cuchilla fija (B) y el bisel de la cuchilla en la superficie central de la cuchilla. El papel no debe pasar por lo menos en un punto entre los tornillos centrales (D) que sujetan la cuchilla.
9. Con el papel, marcar un área (C) de 102 mm (4.0 in.) en ambos extremos de la cuchilla. El papel no debe pasar en lo menos un punto dentro del área de 102 mm (4.0 in.).

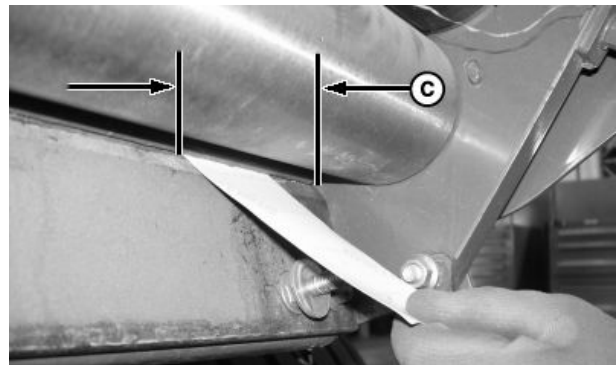
Si el papel pasa a través de una de las tres áreas, realizar los siguientes ajustes y revisiones de los pasos 10-12.

A—Papel de 50 x 100 mm (2 x 4 in.)
B—Ángulo de la cuchilla fija

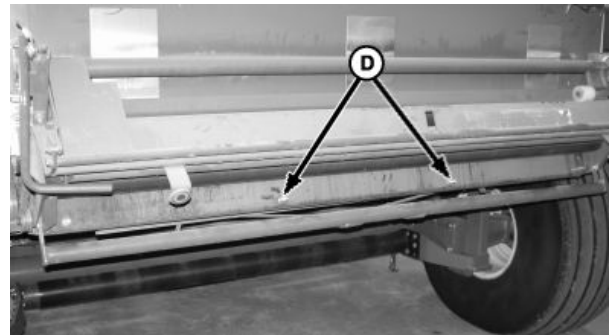
C—Área de 102 mm (4.0 in.)
D—Tornillos centrales de la cuchilla (se usan 2)



E55777 —UN—20MAY08



E55778 —UN—20MAY08



E55788 —UN—28MAY08

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010F8 -63-09JUL13-3/6

10. **La separación entre la cuchilla y el ángulo de la cuchilla fija es excesiva:** El papel pasa a través del área central. Ambos extremos son aceptables. Una causa más que probable es que la cuchilla (A) esté inclinada hacia el frente de la empacadora.

- Elevar el ángulo de la cuchilla fija a la posición más alta usando el monitor.
- Aflojar las seis tuercas que sujetan la cuchilla al soporte de montaje.

IMPORTANTE: Esto es importante para mantener la rectitud de la cuchilla (o una ligera inclinación hacia atrás) y así lograr un buen corte de red. Sujetar la cuchilla un poco inclinada mientras aprieta las tuercas. Con los tornillos ya apretados, la cuchilla quedará recta.

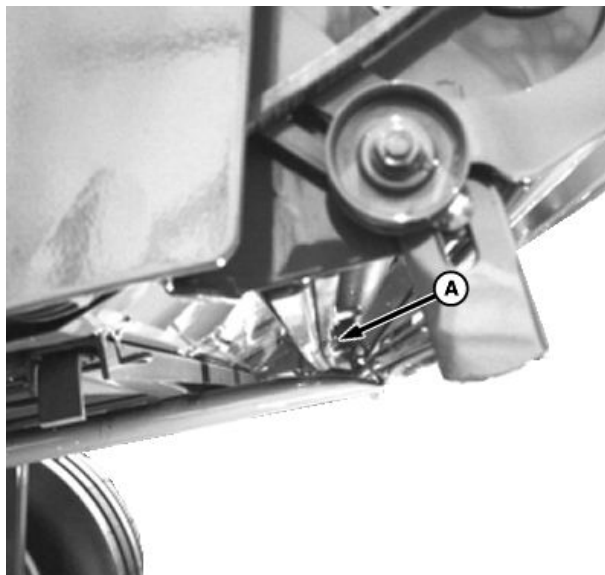
- Cerca del centro de la cuchilla, tirarla y sostenerla hacia atrás con la mano (B, hasta que se incline aproximadamente 2 mm (0,08 in.).

NOTA: Si la cuchilla se inclina hacia atrás más de 4 mm (0,16 in.), puede causar que el ángulo central de la cuchilla fija toque el borde de la cuchilla.

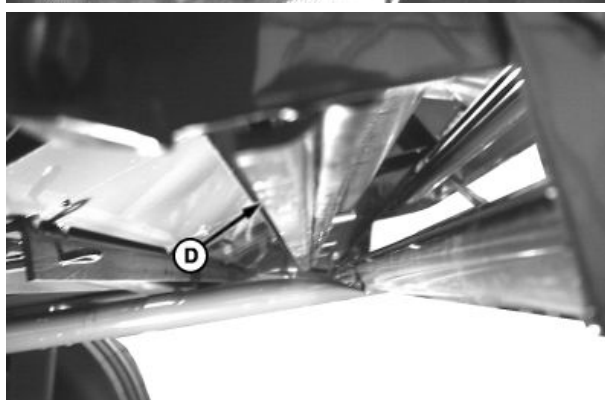
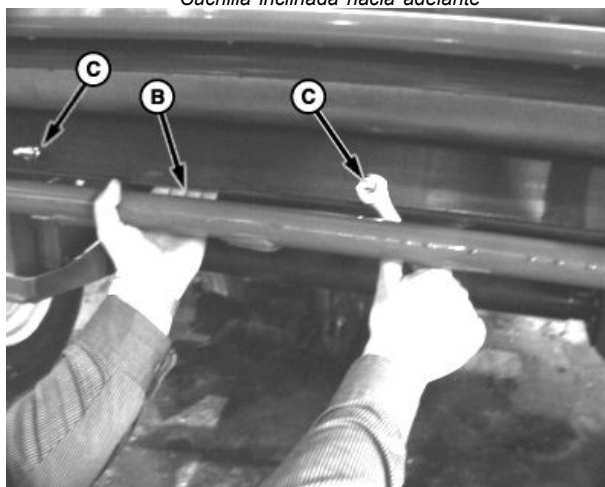
- Apretar las tuercas centrales (C) mientras se sujeta la cuchilla en la posición inclinada. Apretar las tuercas restantes.
- Revisar de nuevo la cuchilla con el borde recto o mirar hacia abajo la cuchilla desde la lateral de la empacadora. La cuchilla debe estar recta (D) o inclinada ligeramente hacia atrás en el centro.
- Volver a verificar la separación entre la cuchilla fija y la cuchilla. Repetir los pasos 1—4 y 8—10 (a—f).

A—Cuchilla inclinada hacia el frente de la empacadora
B—Mano (tirando de la cuchilla hacia atrás)

C—Tuercas centrales
D—Cuchilla ilustrada inclinada hacia atrás



Cuchilla inclinada hacia adelante



Cuchilla inclinada hacia atrás

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010F8 -63-09JUL13-4/6

E53027 —UN—12JAN04

E55755 —UN—20MAY08

E55779 —UN—20MAY08

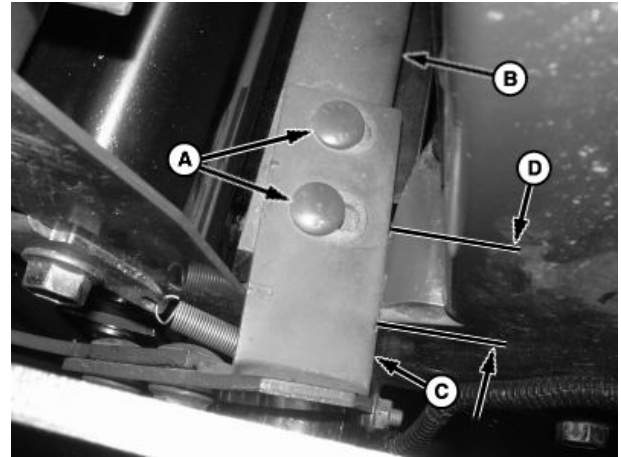
11. La separación mínima del lado derecho es excesiva: El papel pasa a través del área de 100 mm (4,0 in.).

- Verificar con papel si el lado derecho del ángulo de la cuchilla fija (B) o el soporte del brazo de cuchilla fija (C) está en contacto con el bastidor de la empacadora. Si se produce contacto, subir el ángulo de la cuchilla fija y rectificar el área de contacto del bastidor (D) 1—2 mm (0.04—0.8 in.) de profundidad.
- Si el papel sigue pasando a través del lado derecho de la cuchilla, ajustar los tornillos (A). Marcar las culatas de los tornillos en relación a las ranuras como referencia. Subir el ángulo de la cuchilla fija para llegar a los tornillos (A). Medir la distancia (E) desde el borde del bisel de la cuchilla fija (F) hasta el borde trasero del bisel de la cuchilla (G). La distancia (E) debe ser de 6—16 mm (0.23—0.63 in.). La distancia debe ser la misma en ambos extremos de la cuchilla.
- Volver a revisar con papel en ambos extremos y en el centro. Si el papel pasa a través del lado derecho, repetir los pasos a—c. Si el papel no pasa por ningún punto de las tres áreas, el ajuste se ha completado.

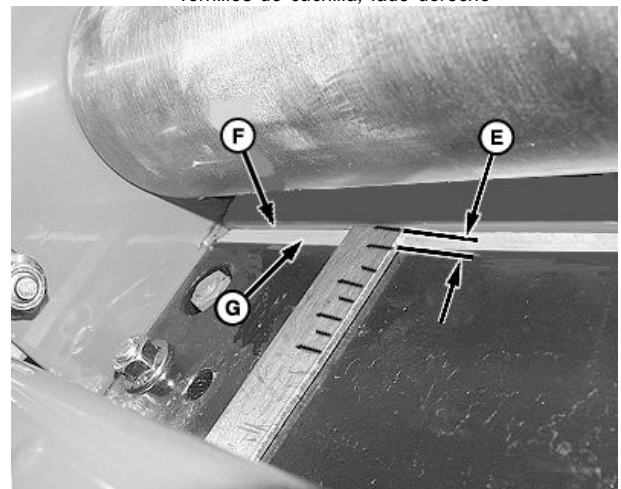
12. La separación mínima del lado izquierdo es excesiva: El papel pasa a través del área de 100 mm (4,0 in.).

- Asegurarse de que el lado derecho no esté en contacto con el bastidor.
- Si se produce contacto del lado derecho con el bastidor, subir el ángulo de la cuchilla fija y rectificar el bastidor 1—2 mm (0.04—0.08 in.) de profundidad. Bajar el ángulo de la cuchilla fija y volver a verificar ambos extremos y el centro usando papel.
- Si el papel sigue pasando a través del lado izquierdo, ajustar los tornillos que sujetan el ángulo de la cuchilla fija.
- Marcar las culatas de los tornillos en relación a las ranuras como referencia. Subir el ángulo de la cuchilla fija para llegar a los tornillos (A). Medir la distancia (E) desde el borde del bisel de la cuchilla fija (F) hasta el borde trasero del bisel de la cuchilla (G). La distancia (E) debe ser de 6—16 mm (0.23—0.63 in.). La distancia debe ser la misma en ambos extremos de la cuchilla.
- Volver a revisar con papel en ambos extremos y en el centro. Si el papel pasa a través del lazo izquierdo, repetir los pasos a—e.

13. Si los resultados de las revisiones con papel son aceptables, instalar y ajustar el cepillo. Ver INSTALACIÓN Y AJUSTE DEL CEPILLO DE ATADO CON RED en esta sección.



Tornillos de cuchilla, lado derecho



A—Tornillos (2 en cada lado)
B—Ángulo de la cuchilla fija
C—Soporte del brazo de cuchilla fija
D—Distancia de contacto

E—Distancia, 6—16 mm (0.24—0.63 in.)
F—Borde del ángulo de la cuchilla fija
G—Bisel de la cuchilla

14. Conectar el enchufe de cableado del accionador de atado con red.

IMPORTANTE: Asegurarse de mover la cuchilla fija de atado con red completamente hacia abajo a su posición inicial. Si la empacadora se hace funcionar con la cuchilla fija en la posición hacia arriba, la red se alimentará continuamente durante el empacado.

15. Girar la llave de contacto a posición de encendido.

16. Presionar la tecla de atado en el monitor/unidad de control electrónico para mover la cuchilla fija totalmente hacia abajo a su posición inicial.

17. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Apagar el monitor/unidad de control electrónico.

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010F8 -63-09JUL13-5/6

E55727 —UN—19MAY08

E55776 —UN—29MAY08

18. Cerrar la cubierta de atado con red.

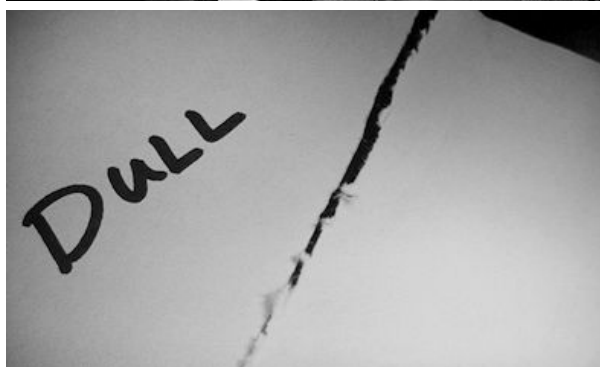
PP98408,00010F8 -63-09JUL13-6/6

Afilado de la cuchilla de atado con red

NOTA: Afilan la cuchilla cuando hebras de material de atado con red o trozos de material se extienden de la cuchilla al rodillo del portón, el rodillo de goma se envuelve con la red o cuando la cuchilla no corta el material de atado con red.

⚠ ATENCIÓN: La cuchilla está afilada. Usar guantes al manipularla.

1. Sacar la cuchilla. (Ver RETIRO E INSTALACIÓN DE LA CUCHILLA en esta sección.)
2. Sujetar la cuchilla en el tornillo de banco.
3. Con un pedazo de papel, comprobar que la cuchilla esté afilada.
 - Aplicar presión uniforme y arrastrar el papel a lo largo del filo de la cuchilla.
 - Comenzar a cortar el borde del papel.
 - Si la cuchilla produce un corte romo, como se muestra, el filo de la cuchilla debe ser afilado.



Corte de una cuchilla desafilada

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010F9 -63-11FEB13-1/3

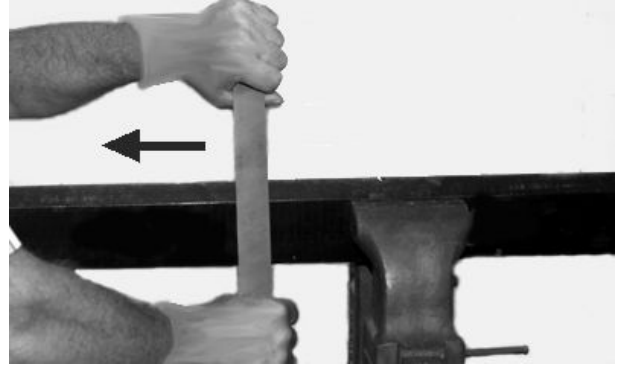
TS268 —UN—23AUG88

E56792 —UN—10FEB09

E57765 —UN—24JUL09

IMPORTANTE: No usar una amoladora de disco en ángulo recto o una amoladora de disco con aletas para afinar la cuchilla. El filo de la cuchilla se dañará.

4. Utilizar una lima plana, limpia y afilada para afilar el extremo completo de la cuchilla. Este procedimiento (similar al uso de una cuchilla de tiro) producirá un filo de cuchilla afilado.
5. Sacar las rebabas del lado trasero de la cuchilla.



E41644 —UN—16OCT96

PP98408,00010F9 -63-11FEB13-2/3

6. Repetir la prueba del papel en toda la longitud del borde de la cuchilla para verificar que esté afilado. Un cuchillo afilado producirá un corte uniforme, como se muestra.
7. Volver a colocar la cuchilla. (Ver RETIRO E INSTALACIÓN DE LA CUCHILLA en esta sección.)



Corte uniforme de un cuchillo afilado

E57767 —UN—24JUL09

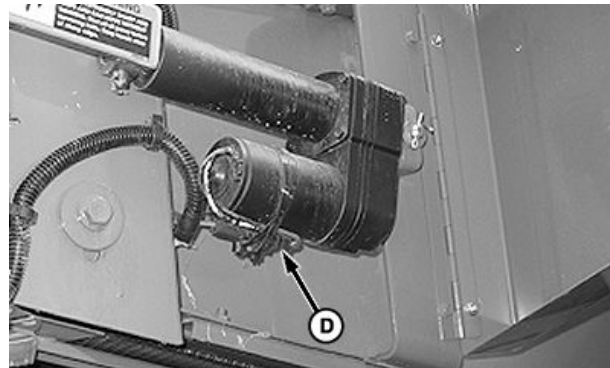
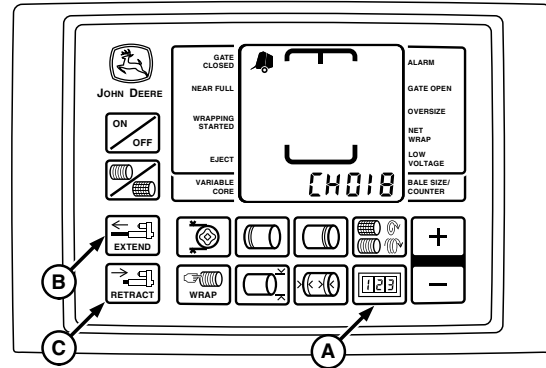
PP98408,00010F9 -63-11FEB13-3/3

Instalación y ajuste del cepillo de atado con red

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.
2. Asegurarse de que el monitor esté en el modo de red. Apagar el monitor.
3. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador. La pantalla digital indicará **CH001**.
4. Mantener presionada la tecla CONTADOR (A) y presionar la tecla PLUS hasta que la pantalla digital indique **CH018**. Soltar la tecla CONTADOR (A).
5. Presionar sin soltar la tecla EXTENDER (B) para mover la cuchilla fija a la posición hacia arriba.

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones causadas por el movimiento inesperado de la cuchilla, desconectar el enchufe del cableado del accionador de atado con red o el enchufe de alimentación cuando se hagan ajustes o se trabaje en la superficie.

6. Pasar el selector del monitor/controlador a la posición de apagado. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Extraer la llave del contacto. Desconectar el enchufe de alimentación del monitor/controlador de la fuente de alimentación o desconectar el enchufe en el grupo de cables (D) de atado con red.
7. Abrir la cubierta de atado con red.



A—Tecla CONTADOR
B—Tecla EXTENDER

C—Tecla RETRAER
D—Conector del grupo de cables

Continúa en la siguiente página

OUC6064,000161E -63-29SEP15-1/2

E52520 — UN—26JUN03

E80107 — UN—29SEP15

NOTA: Si la cuchilla está inclinada, torcer el cepillo separándolo del rodillo de acero entre los tornillos centrales para mantener una separación de 1—3 mm (0,040—0,12 in.).

8. Instalar el cepillo con sujetador de desplazamiento de cerdas hacia el rodillo laminado. Mediante una indicador (A), ajustar la separación entre el rodillo de acero y el soporte de portador de cepillo de aluminio a la dimensión.

Especificación

Cepillo a rodillo de
acero—Separación.....1—3 mm
(0.040—0.12 in.)

9. Apretar la tornillería al valor especificado.

Especificación

Cuchilla a cepillo—Par
de apriete.....55 N·m
(40 lb·ft)

10. Girar los rodillos para asegurarse de que la separación permanece dentro de las especificaciones.
11. Revisar el ajuste del interruptor de atado con red. (Ver AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE ATADO CON RED en esta sección.)
12. Conectar el enchufe de cableado del accionador de atado con red.

IMPORTANTE: Asegurarse de mover la cuchilla fija de atado con red completamente hacia abajo a su posición inicial. Si la empacadora se hace funcionar con la cuchilla fija en la



A—Galga de espesores

posición hacia arriba, la red se alimentará continuamente durante el empacado.

13. Girar la llave de contacto a posición de encendido.
14. Presionar la tecla de atado en el monitor/unidad de control electrónico para mover la cuchilla fija totalmente hacia abajo a su posición inicial.
15. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Apagar el monitor/controlador.
16. Cerrar la cubierta de atado con red.

OUC6064,000161E -63-29SEP15-2/2

E53030 —UN—12JAN04

Revisión y ajuste de la presión de la bandeja de red

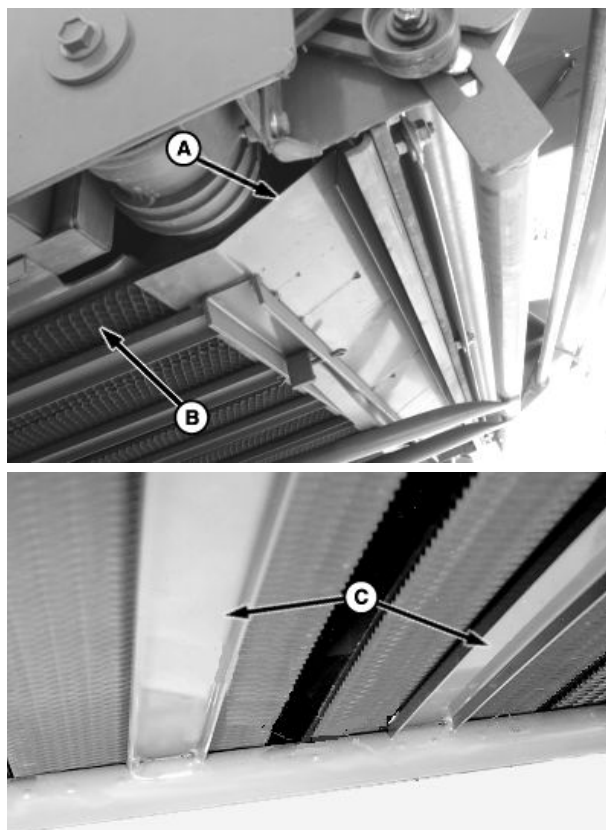
IMPORTANTE: Las correas deben estar tensas antes de verificar y ajustar la presión de la bandeja de red.

IMPORTANTE: Ajustar siempre la alineación de las correas en el rodillo N.º 9 (rodillo inferior del portón delantero) ajustando el rodillo N.º 8 (rodillo inferior del portón trasero) antes de comprobar o ajustar la presión de la bandeja de red.

La falta de contacto o presión entre el ángulo de la bandeja de red (A) y la canaleta (C) puede hacer que la red no se aplique a la paca (envuelve el rodillo de caucho) o se aplique parcialmente. El ángulo de la bandeja de red (A) debe tocar ambas correas exteriores (B) y al menos dos de las cuatro correas centrales.

Si el contacto o la presión del ángulo de la bandeja de red (A) o la canaleta (C) son excesivos, pueden producirse problemas de alimentación de red, abrirse agujeros en el ángulo de la bandeja o los perfiles o cortarse la red si el calor la debilita.

1. Estacionar el tractor y la empacadora en una superficie nivelada. Detener el motor y sacar la llave de contacto.
2. Retirar los residuos de cosecha dentro del portón, cerca de los rodillos N.º 8 y N.º 9 y de la bandeja de red.
3. Arrancar el tractor. Con la empacadora vacía, la palanca de bloqueo del portón desbloqueado y el portón cerrado, activar la TDF y mover la VMD del tractor para cerrar el portón y las correas tensoras.
4. Desconectar la TDF, detener el motor y sacar la llave de contacto.



A—Ángulo de la bandeja de red C—Canaletas
B—Correas exteriores

Continúa en la siguiente página

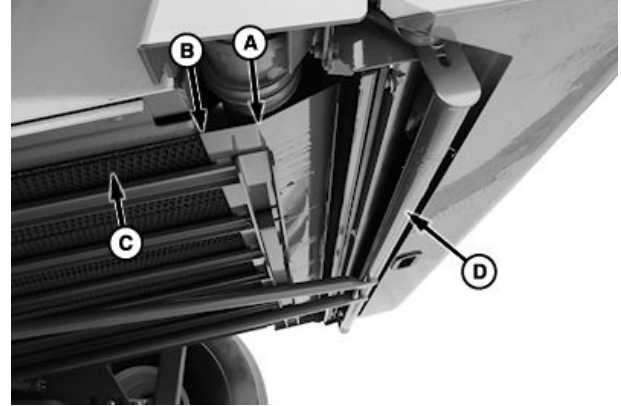
PP98408,00010FB -63-11FEB13-1/3

E57633 —UN—14JUL09

E55321 —UN—09JUL07

5. Verificar que el ángulo de la bandeja de red (A) entre en contacto ambas correas exteriores (C) y al menos dos de las cuatro correas centrales.

- Si la bandeja de red toca ambas correas exteriores y al menos dos de las cuatro correas centrales, continuar con el paso 6.
- Si hay una separación (B) entre el ángulo de la bandeja de red (A) y cualquiera de las correas, ajustar el travesaño tubular (D) más arriba hasta que ambas correas exteriores se toquen y al menos dos de las cuatro correas centrales se toquen. Dejar una presión de la bandeja de red de 22—44 N (5—10 lb.) en ambos lados.
- Si la presión de la bandeja de red es de 22—44 N (5—10 lb) y una o ambas correas exteriores (B) no entran en contacto con el ángulo de la bandeja de red (A), éste se inclina demasiado y debe ser enderezado. (Ver REVISIÓN Y ENDEREZAMIENTO DEL ÁNGULO DE LA BANDEJA DE RED, en esta sección.)



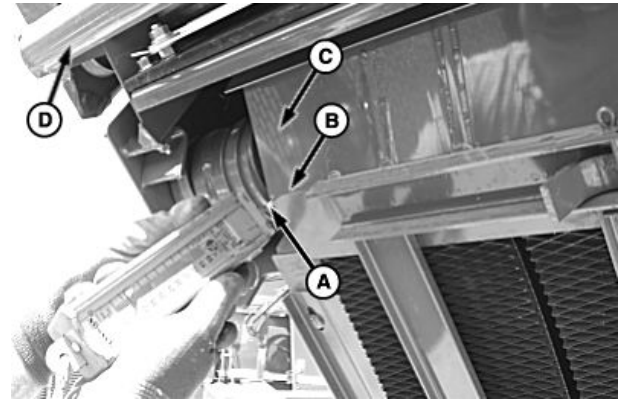
A—Ángulo de la bandeja de red B—Separación C—Correas exteriores D—Travesaño tubular

PP98408,00010FB -63-11FEB13-2/3

E62331 —UN—04APR12

6. Con un dinamómetro de muelle, colocar el gancho del dinamómetro (A) en el codo (B) del ángulo de la bandeja de red (C).
7. La fuerza debe ser de 22—44 N (5—10 lb) para alejar la bandeja de red de las correas exteriores.

- Si la fuerza es menor que 22 N (5 lb.), mover el lado izquierdo del travesaño tubular (D) hacia arriba, hasta que la fuerza sea la correcta. Repetir el procedimiento en el otro costado.
- Si la fuerza es mayor a 44 N (10 lb.), mover el lado izquierdo del travesaño tubular (D) hacia abajo, hasta que la fuerza sea la correcta. Repetir el procedimiento en el otro costado.
- Si el travesaño tubular (D) está en la posición más baja y la fuerza supera los 44 N (10 lb), ajustar la presión de la bandeja de red. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA PRESIÓN DE LA BANDEJA DE RED, en esta sección.)



Portón parcialmente abierto para ilustración

A—Gancho de dinamómetro B—Codo de la bandeja de red C—Ángulo de la bandeja de red D—Travesaño tubular

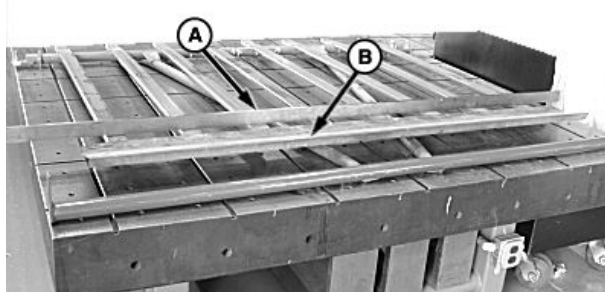
PP98408,00010FB -63-11FEB13-3/3

E55324 —UN—09JUL07

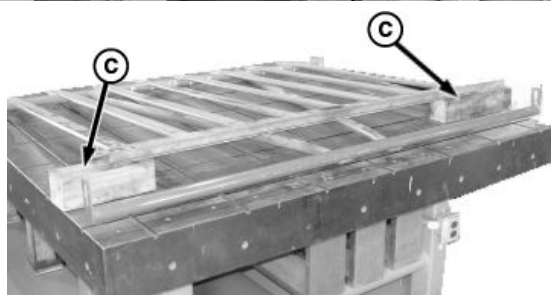
Revisión y enderezamiento del ángulo de la bandeja de red

1. Colocar la bandeja de red en una superficie firme y nivelada.
2. Retirar los pasadores de aletas para quitar la ballesta (uno en cada extremo de la ballesta).
3. Colocar una regla recta (A) en la superficie superior (que se muestra) o perfil debajo del ángulo de la bandeja de red (B).
4. El ángulo de la bandeja de red puede inclinarse hasta 2,5 mm (0,10 in).
5. Si la inclinación es mayor en el medio, colocar bloques (C) debajo de cada extremo y empujar hacia abajo o enderezar la parte media del ángulo de la bandeja de red con un martillo de goma (D).
6. Ajustar la presión de la bandeja de red. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA PRESIÓN DE LA BANDEJA DE RED SIN BALLESTA en esta sección.)

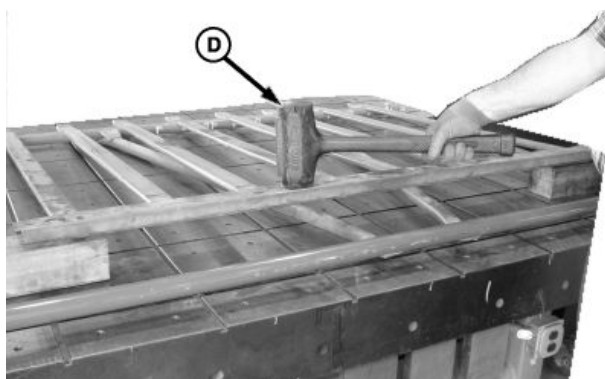
A—Regla
B—Ángulo de la bandeja de red
C—BLOQUES
D—Martillo de goma



E55331 —UN—09JUL07



E55332 —UN—09JUL07



E55333 —UN—09JUL07

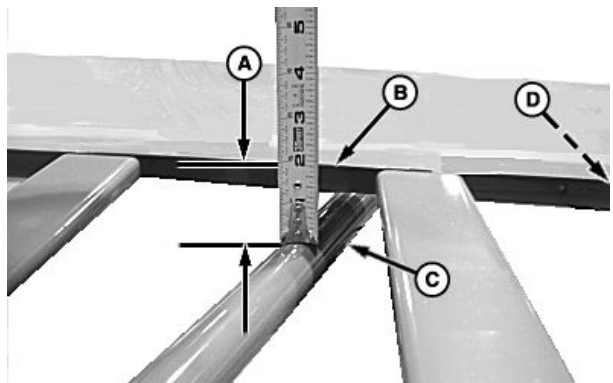
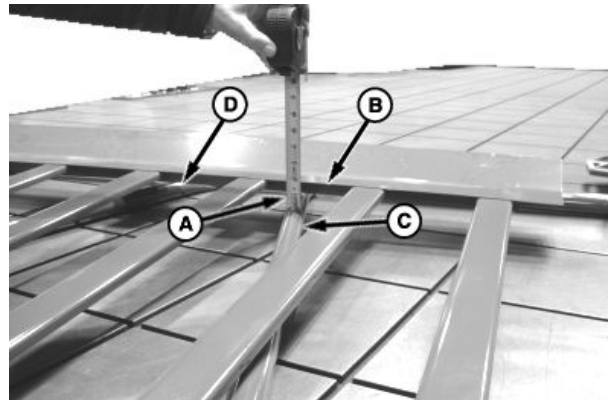
PP98408,00010FC -63-09JUL13-1/1

Revisión y ajuste de la presión de la bandeja de red sin ballesta

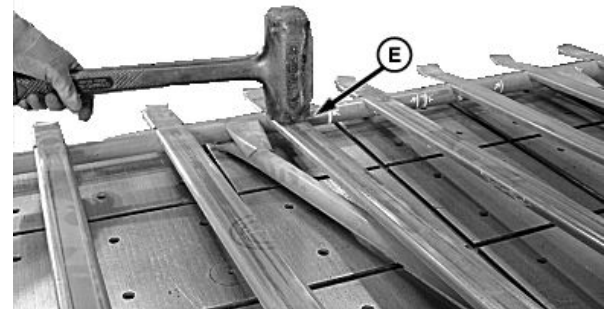
1. Retirar la bandeja de red de la empacadora.
(Ver USO DEL ATADO CON RED LUEGO DEL ALMACENAMIENTO PROLONGADO en esta sección.)
2. Retirar los pasadores de aletas para quitar la ballesta. Colocar la bandeja de red en una superficie plana y nivelada.
3. Medir la distancia (A) entre la parte superior del ángulo de la bandeja de red (B) y la parte superior de ambos tubos de soporte (C) y (D). La distancia (A) debe ser de 52 ± 5 mm ($2,0 \pm 0,2$ in.).
 - Si la distancia (A) es mayor a 57 mm (2,2 in.), usar un martillo de goma para golpear ligeramente la canaleta de la bandeja de red (D), cerca del travesaño delantero. Verificar nuevamente la distancia (A) y repetir según sea necesario.
 - Si la distancia (A) es menor a 47 mm (1,8 in.), colocar la bandeja de red en el suelo. Calzar el travesaño trasero de la bandeja de red cerca del centro y levantar el ángulo de la bandeja de red (B) para doblar los perfiles. Verificar nuevamente la distancia (A) y repetir si fuese necesario.
4. Enderezar el ángulo de la bandeja de red. (Ver REVISIÓN Y ENDEREZAMIENTO DEL ÁNGULO DE LA BANDEJA DE RED, en esta sección.)
5. Instalar la ballesta y la bandeja de red invirtiendo el orden de los pasos de extracción. Luego de instalar la bandeja de red:
 - Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA GUÍA INFERIOR DE ATADO CON RED
 - Ver REVISIÓN DE ALINEACIÓN DE CORREAS
 - Ver VERIFICACIÓN Y AJUSTE DE LA PRESIÓN DE LA BANDEJA DE RED

A—Distancia: 52 ± 5 mm ($2,0 \pm 0,2$ in.)
B—Ángulo de la bandeja de red
C—Tubo de apoyo

D—Tubo de apoyo
E—Perfil de la bandeja de red (cerca del travesaño delantero)



Se muestra el tubo izquierdo de la bandeja



PP98408,00010FD -63-09JUL13-1/1

E55596 —UN—13FEB08

E55596 —UN—13FEB08

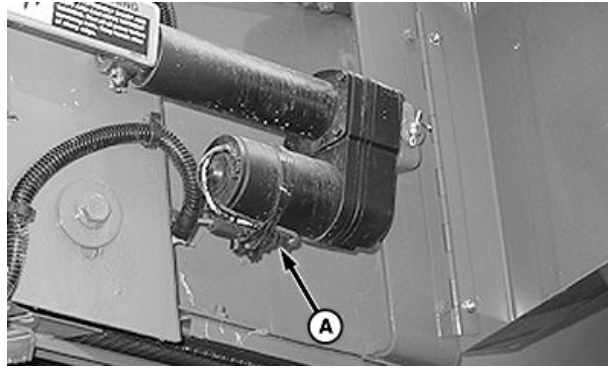
E55597 —UN—13FEB08

Búsqueda de deflectores de cultivo de goma torcidos

NOTA: Los deflectores de cultivo de goma torcidos pueden evitar que el ángulo de la cuchilla fija se eleve demasiado y la red pueda envolver el rodillo de goma o romper la red cerca del borde y la red pueda envolver los espirales del rodillo número 8.

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones causadas por el movimiento inesperado de la cuchilla, desconectar el enchufe del cableado del accionador de atado con red o el enchufe de alimentación cuando se hagan ajustes o se trabaje en la superficie.

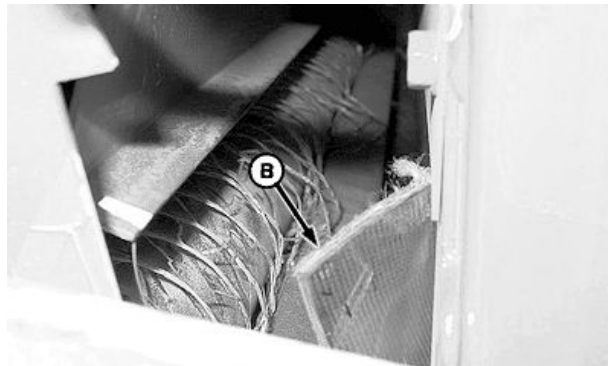
1. Pasar el selector del monitor/controlador a la posición de apagado. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Extraer la llave del contacto. Desconectar el enchufe de alimentación del monitor/controlador de la fuente de alimentación o desconectar el enchufe del grupo de cables del accionador de atado con red (A).



A—Conector del grupo de cables

2. Abrir la cubierta de atado con red.

3. Realizar una comprobación visual para ver si uno o los dos deflectores de cultivo de goma (A) se adhieren entre las correas exteriores y la chapa lateral de la empacadora.
4. Si los deflectores de cultivo de goma (A) se adhieren entre las correas exteriores y la chapa lateral de la empacadora:
 - Retirar los deflectores de cultivo de goma si no se está empacando caña de maíz, milo o sorgo.
 - Invertir o sustituir los deflectores de cultivo de goma.
 - Recortar el borde superior de los deflectores de cultivo de caucho. (Acudir al concesionario John Deere.)



B—Deflector de cultivo de goma

OUO6064,000161F -63-29SEP15-1/2

OUO6064,000161F -63-29SEP15-2/2

E80106—UN—29SEP15

E58059—UN—08OCT09

Revisión y ajuste de la tensión de la polea tensora de la correa trapezoidal de atado con red

⚠ ATENCIÓN: Proteger a las personas que se encuentren cerca. Para evitar accidentes, asegurarse de que las personas se encuentren alejadas de la máquina antes de hacer funcionar la unidad de atado con red o la empacadora.

1. Conectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico a una toma eléctrica.
2. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.



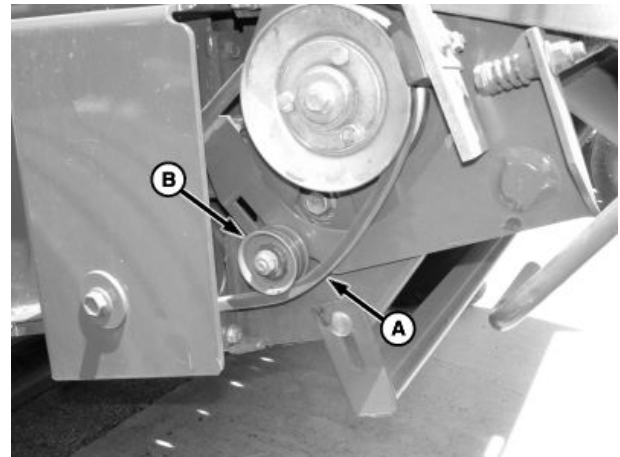
PP98408,00010FF -63-09JUL13-1/6

T5268 —UN—23AUG88

3. Con el perfil 018 en el monitor, mover el accionador con las teclas extender o retraer hasta que esté en la mitad superior o inferior, aproximadamente, para poder aflojar la correa.

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones causadas por el movimiento inesperado de la cuchilla, desconectar el enchufe del cableado del accionador de atado con red o el enchufe de alimentación cuando se hagan ajustes o se trabaje en la superficie.

4. Mover la correa trapezoidal temporalmente de la parte superior a la parte inferior de la polea tensora.
5. Conectar nuevamente la fuente de alimentación.
6. Con el monitor/unidad de control electrónico en modo de RED, mantener presionada la tecla de contadores mientras se enciende el monitor/unidad de control electrónico.
7. Continuar presionando la tecla COUNTER y presionar la tecla PLUS hasta que la pantalla digital indique **CH018**.



A—Correa

B—Polea intermedia

8. Presionar la tecla de extender para extender totalmente el accionador (ángulo en la posición más alta).

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010FF -63-09JUL13-2/6

E55144 —UN—10MAY07

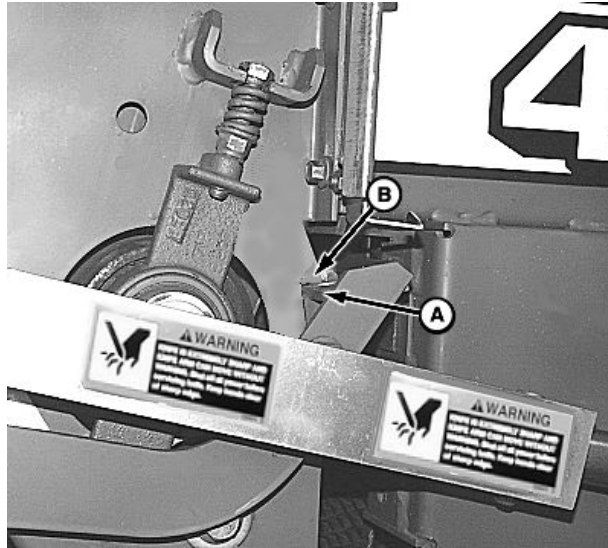
9. Revisar la posición del brazo derecho (A) de corte de atado con red. El brazo debe estar **FIRMEMENTE** en contacto con la lengüeta (B). Si está correcto, pasar al paso 10.

Si la posición no está correcta, ajustar el extremo de la base del soporte de montaje como sigue para obtener un contacto firme:

- a. Desconectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico de la toma eléctrica.

A—Ángulo

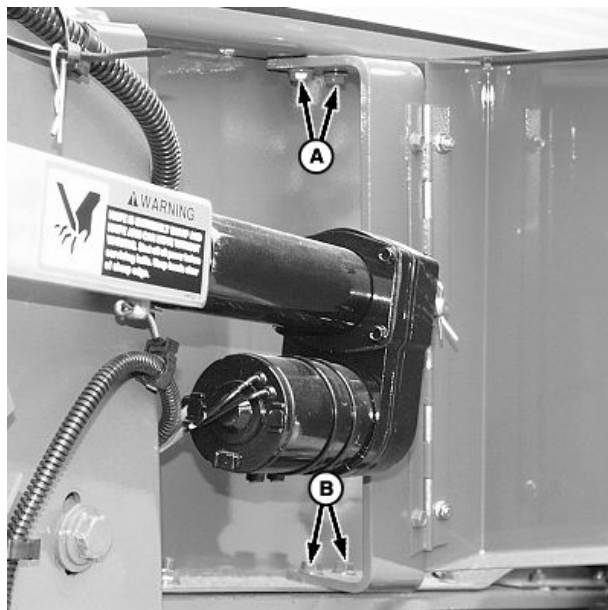
B—Ficha



E51045 —UN—03JAN02

PP98408,00010FF -63-09JUL13-3/6

- b. Aflojar los tornillos (A) en la parte superior del soporte, los tornillos de cabeza redonda (B) y las tuercas en el extremo inferior del soporte.
 - c. Conectar el enchufe de alimentación del monitor/controlador a una fuente de alimentación. Repetir los pasos 5—7.
 - d. Retraer el accionador totalmente (a su posición más corta) y apretar los tornillos de montaje del soporte.
 - e. Extender el accionador y volver a comprobar si hay un contacto bien firme.
10. Asegurarse de que el monitor esté en el canal 018. Usar las teclas extender o retraer para volver el accionador a la mitad superior o inferior, aproximadamente.
11. Desconectar el accionador de la fuente de alimentación.
12. Mover la correa trapezoidal a la parte superior de la polea intermedia.
13. Conectar nuevamente a la fuente de alimentación.



E49027 —UN—18OCT00

A—Tornillo (2x)

B—Tornillos de cabeza redonda (se usan 2)

Continúa en la siguiente página

PP98408,00010FF -63-09JUL13-4/6

NOTA: Activar el freno antes de extender el accionador.

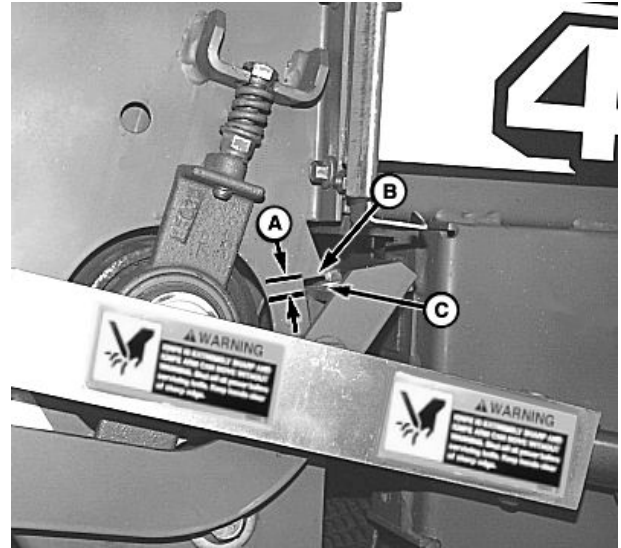
14. **Lado derecho SOLAMENTE;** extender el accionador. Revisar que la separación (A) del ángulo (C) a la lengüeta (B) en la plancha lateral esté dentro de las especificaciones.

Especificación

Ángulo a lengüeta
en la plancha
lateral—Separación.....6—15 mm
(1/4—9/16 in.)

A—Separación
B—Ficha

C—Ángulo



Lado derecho

PP98408.00010FF -63-09JUL13-5/6

E51046 —UN—03JAN02

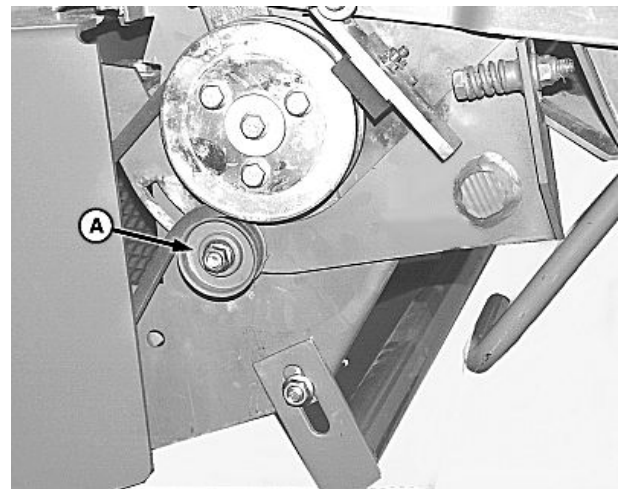
15. Si la separación está fuera de lo especificado, ajustar la polea tensora (A) en la ranura del brazo tensor hasta dejar la separación dentro de la gama especificada.
16. Retraer el accionador y volver a extender para verificar la separación correcta. Si la separación aún no es la correcta, reajustar la polea tensora (A) y verificar nuevamente.
17. Cerrar la cubierta del atado con red y cerrar la puerta del accionador.

IMPORTANTE: Después de ajustar, activar el monitor/unidad de control electrónico. Presionar la tecla de envolver para hacer que el brazo de corte de atado con red regrese a la posición inicial. Apagar el monitor/unidad de control electrónico para anular la alarma de parada. Si esto no se hace, la red se alimentará continuamente durante la formación de la siguiente paca.

18. Conectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico a una toma eléctrica. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Encender el monitor-controlador.

NOTA: Se oirá una alarma de parada mientras se cycle el accionador.

19. Activar el accionador varias veces usando la tecla ATADO.



A—Rueda loca

20. Presionar la tecla de ATADO para devolver la cuchilla de red a su posición inicial (hacia abajo). (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN, en esta sección.)

21. Apagar el monitor/controlador.

PP98408.00010FF -63-09JUL13-6/6

E51252 —UN—11FEB02

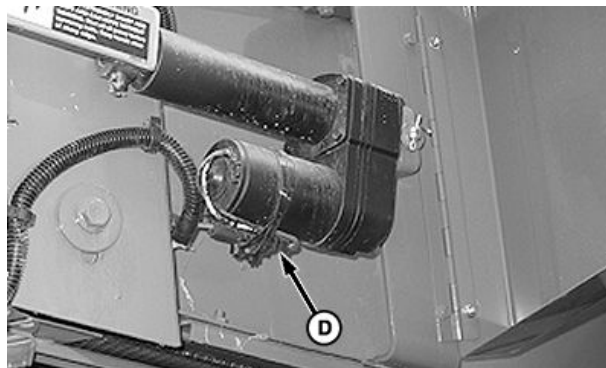
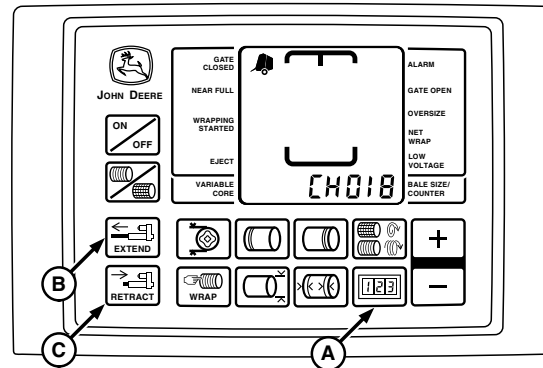
Revisión de contacto de la cuchilla fija del lado izquierdo

Si el ángulo de la cuchilla fija no entra en contacto con la cuchilla del lado izquierdo o el corte de dicho lado es malo, puede haber contacto entre la culata del tornillo de la polea tensora y la culata del tornillo o la fijación de la bandeja de red.

1. Abrir la cubierta de atado con red.
2. Engranar la palanca de freno.
3. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.
4. Asegurarse de que el monitor esté en el modo de red. Apagar el monitor.
5. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador. La pantalla digital indicará **CH001**.
6. Mantener presionada la tecla CONTADOR (A) y presionar la tecla PLUS hasta que la pantalla digital indique **CH018**. Soltar la tecla CONTADOR (A).
7. Mantener presionada la tecla de RETRAER (C) para mover el ángulo de la cuchilla fija a la posición inferior.

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones causadas por el movimiento inesperado de la cuchilla, desconectar el enchufe del cableado del accionador de atado con red o el enchufe de alimentación cuando se hagan ajustes o se trabaje en la superficie.

8. Pasar el selector del monitor/controlador a la posición de apagado. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Extraer la llave del contacto. Desconectar el enchufe de alimentación



A—Tecla CONTADOR
B—Tecla EXTENDER

C—Tecla RETRAER
D—Conector del grupo de cables

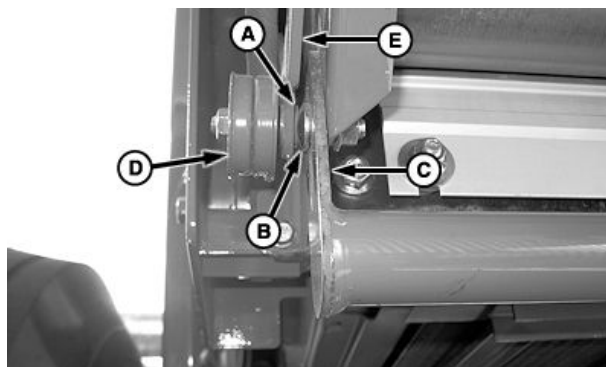
del monitor/controlador de la fuente de alimentación o desconectar el enchufe del grupo de cables (D) del accionador de atado con red.

OUO6064,0001620 -63-29SEP15-1/2

9. Si hay contacto entre la culata del tornillo de la polea tensora (A) y la culata del tornillo (B) o la fijación de la bandeja de red:

- Lijar la culata del tornillo de la bandeja de red (B) o lijar el lado achaflanado situado en el borde delantero de la fijación de la bandeja de red (C). (Acudir al concesionario John Deere.)
- Doblar el brazo (E) hacia afuera y retirar la arandela situada entre la polea tensora y el brazo si se necesita alinear la polea tensora (D) con la correa trapezoidal. (Acudir al concesionario John Deere.)

A—Tornillo de la polea tensora
B—Tornillo de la bandeja de red
C—Fijación de la bandeja de red
D—Polea tensora
E—Brazo

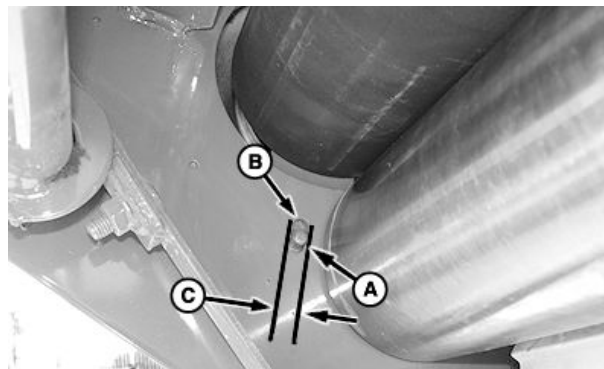


OUO6064,0001620 -63-29SEP15-2/2

Revisión de desgaste del agujero en el panel lateral de atado superficial

El desgaste del agujero en el panel lateral del atado superficial produce una reducción en el par de apriete del freno.

1. Abrir la cubierta de atado con red.
2. Efectuar la comprobación visual del desgaste del pasador de soporte de cojinete del rodillo alimentador de goma en el agujero ranurado (B) en los paneles laterales izquierdo y derecho.
3. Si el ancho del agujero ranurado (C) es mayor a 8 mm (0,32 in.), soldar la barra metálica a los paneles laterales. (Acudir a su concesionario John Deere.)



A—Bulón
B—Agujero alargado

C—Ancho del agujero ranurado

PP98408,0001101 -63-11FEB13-1/1

E56760 —UN—09FEB09

Revisión y ajuste del muelle del freno del rodillo de alimentación de atado con red

1. Abrir la cubierta de atado con red.
2. Liberar el freno tirando hacia afuera y arriba de la palanca (A).
3. Verificar que la longitud del muelle (C) cumpla con las especificaciones. Ajustar tensando o aflojando la tuerca (D).

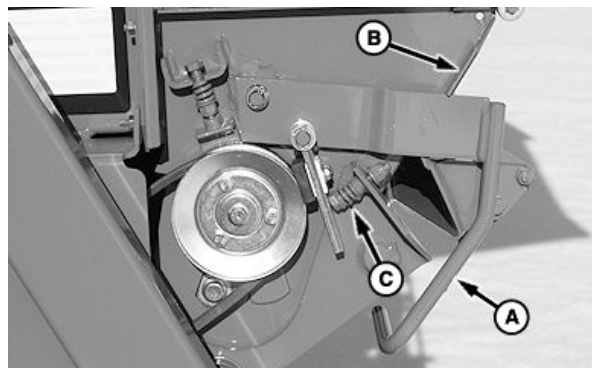
Especificación

muelle—Longitud sobre
bobinas..... $22 \pm 0,5$ mm
(0.87 ± 0.02 in.)

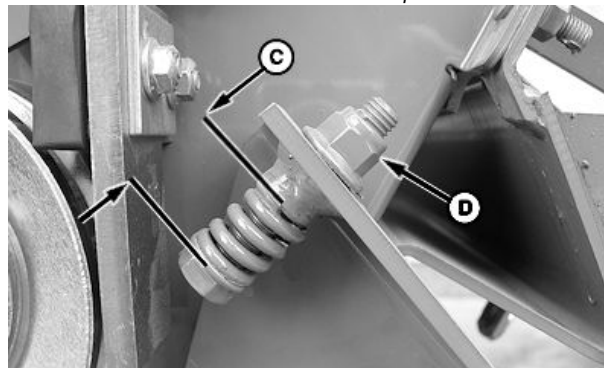
4. Aplicar el freno tirando la palanca (A) hacia afuera y abajo y colocándola debajo de la lengüeta (B).
5. Cerrar la cubierta de atado con red.

A—Palanca de freno
B—Ficha

C—Longitud del muelle sobre
las bobinas
D—Tuerca



Se muestra el lado izquierdo



PP98408,0001102 -63-11FEB13-1/1

E56781 —UN—10FEB09

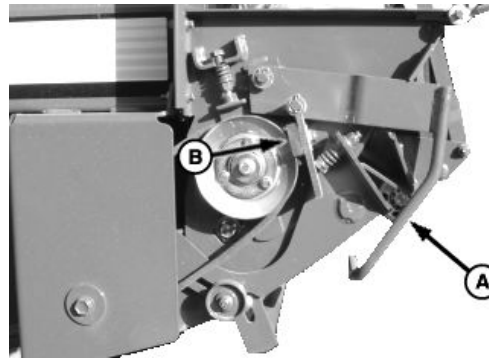
E57644 —UN—14JUL09

Ajuste de la presión del rodillo de alimentación de atado con red

1. Abrir la cubierta de atado con red.
2. Tirar la palanca (A) hacia afuera y hacia arriba para soltar a pastilla de freno (B) del rodillo.
3. Quitar los materiales extraños o la red de entre los rodillos.

A—Palanca de freno

B—Pastilla de freno



E54537 —UN—01MAY06

PP98408,0001103 -63-11FEB13-1/2

NOTA: El exceso de presión hará que la red se envuelva en el rodillo de goma. La falta de presión impedirá que la red sea alimentada por los rodillos hacia la paca o puede causar la colocación incorrecta de la red en la paca.

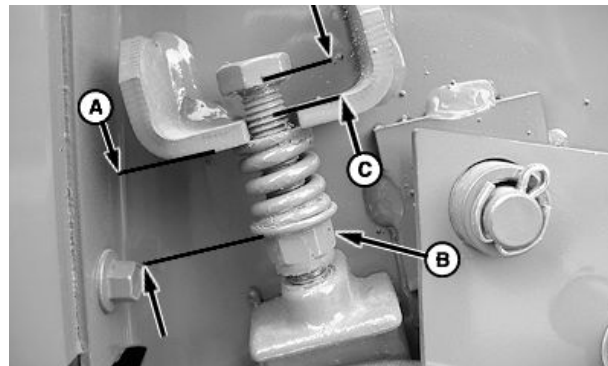
4. Ajustar la longitud del muelle soltando o apretando la tuerca de ajuste (B) del muelle hasta que las dimensiones (A) satisfagan las especificaciones.

Especificación

Muelle del rodillo de alimentación—Distancia sobre las bobinas..... 20,5 mm (0.807 in.)

Especificación

Culata del tornillo al soporte—Distancia..... 1—12 mm (0.039—0.197 in.)



Se muestra el lado izquierdo

A—Distancia, sobre las bobinas
B—Tuerca de ajuste

C—Distancia, culata del tornillo al soporte

5. Aplicar el freno tirando la palanca hacia afuera y colocándola debajo de la lengüeta.

6. Repetir el procedimiento en el otro costado.

E57645 —UN—14JUL09

PP98408,0001103 -63-11FEB13-2/2

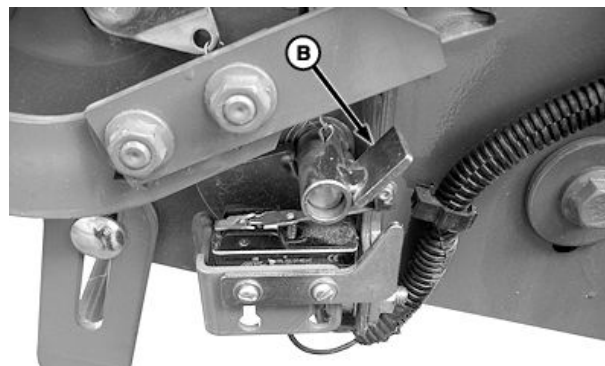
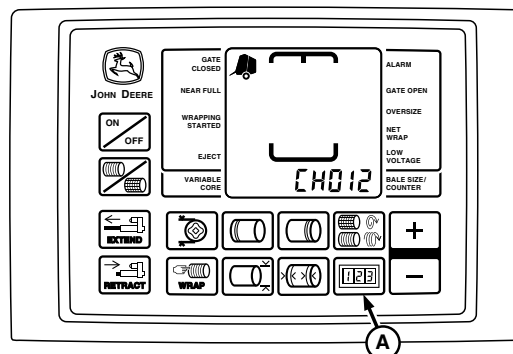
Prueba del interruptor de atado con red—Monitor/unidad de control electrónico (Canal 012)

NOTA: La posición y el buen funcionamiento del microinterruptor pueden comprobarse usando los perfiles de diagnóstico del monitor-controlador.

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor.
2. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador. Mantener presionada la tecla de CONTADOR (A) y presionar la tecla de MÁS (+) hasta que aparezca **CH012** en la pantalla digital.
3. Soltar la tecla y observar la indicación (interruptor cerrado internamente).

Perfil de diagnóstico	Función	Indicación de interruptor presionado	Indicación de interruptor suelto
012	Interruptor de atado con red	00 (cero)—Corte	12—Red normal (Tono)

4. Oprimir la palanca (B) para abrir internamente el interruptor. Observar la segunda indicación o escuchar el tono (interruptor abierto).
5. Si las indicaciones no corresponden con las dadas, revisar la conexión del cable. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DEL INTERRUPTOR DE ATADO CON RED en esta sección.)
6. Si con el ajuste del interruptor no se puede obtener indicaciones normales:
 - a. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Extraer la llave del contacto.
 - b. Revisar si las conexiones de los cables son correctas.
 - c. Buscar cortes y roturas en el grupo de cables.
 - d. Revisar los enchufes del grupo de cables en busca de terminales dañados (doblados hacia adentro).
 - e. Revisar que los cables no estén en cortocircuito entre sí o a masa.
 - f. Sustituir el interruptor, si fuese necesario.



Estilo "A"



Estilo "B"

A—Tecla CONTADOR

B—Palanca

OUO6064,0001597 -63-21SEP15-1/1

E52494 —UN—24JUN03

E57909 —UN—25AUG09

E79950 —UN—22SEP15

Revisión y ajuste del interruptor de atado con red

⚠ ATENCIÓN: La cuchilla está afilada y el brazo de corte de atado con red puede moverse inesperadamente. Mantener las manos lejos del brazo de cuchilla.

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
2. Encender el monitor-controlador. Asegurarse de que el monitor/unidad de control electrónico está en el modo de RED.
3. Abrir la cubierta de atado con red.
4. Limpiar la zona alrededor del interruptor.

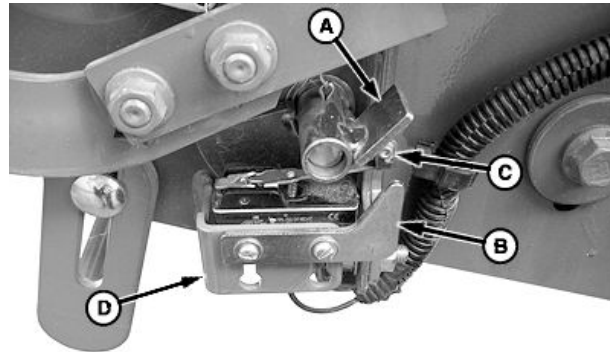
NOTA: Estilo "A"—Verificar que la lengüeta del accionador (C) se solape sobre la placa de tope inferior (B) o el soporte (D) para que haya solapamiento.

Estilo "B"—Verificar que la lengüeta del accionador (C) se solape sobre el soporte (D). Doblar el soporte (D) para que haya solapamiento.

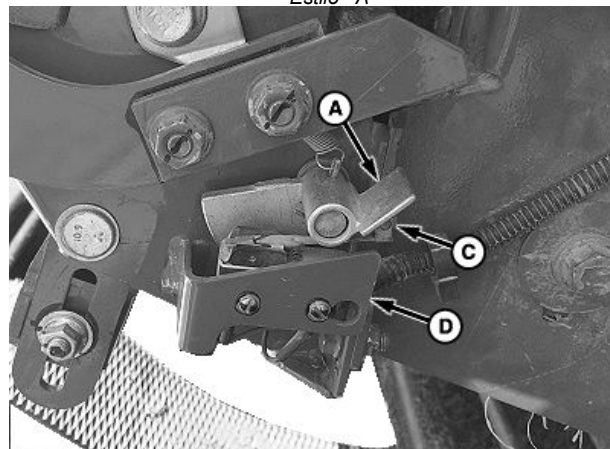
5. Verificar la pantalla del monitor y el funcionamiento del interruptor:
 - Comprobar que el ángulo del brazo de cuchilla sea descendente.
 - Pasar al canal 012. Debe encenderse el tono.
 - Girar hacia abajo el brazo del interruptor (A) y el tono deberá detenerse.
 - Soltar el brazo del interruptor (A) y se debe escuchar un tono.
6. Desconectar el encendido del tractor y retirar la llave.

A—Brazo del interruptor
B—Placa de tope inferior

C—Lengüeta del accionador
D—Soporte



Estilo "A"



Estilo "B"

Continúa en la siguiente página

OUO6064,0001598 -63-21SEP15-1/3

TS288 —UN—23AUG88

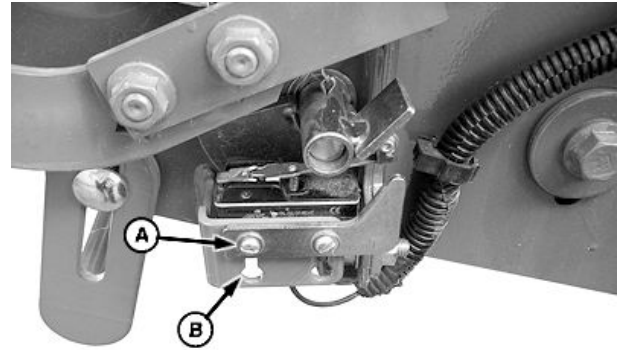
E57795 —UN—03AUG09

E79991 —UN—22SEP15

NOTA: Si se sustituye el interruptor, conectar el cable negro al borne común (trasero) y el cable verde al borne normalmente cerrado (delantero).

7. Ajuste del interruptor:

- Colocar los tornillos (A) de la placa de tope y el interruptor contra la parte superior de las ranuras de montaje (B). Verificar que ambos tornillos queden contra la parte superior de las ranuras.
- Apretar los tornillos hasta que las culatas apenas hagan contacto con las arandelas. Hacer girar los tornillos 1/4—1/2 de vuelta más para apretarlos firmemente.
- Verificar nuevamente la pantalla del monitor y el funcionamiento del interruptor. (Ver PRUEBA DEL INTERRUPTOR DE ATADO CON RED—CON MONITOR/CONTROLADOR [PERFIL 012], en esta sección.)



Placa de tope inferior ajustable solamente—Estilo "A"

A—Tornillos (2x)

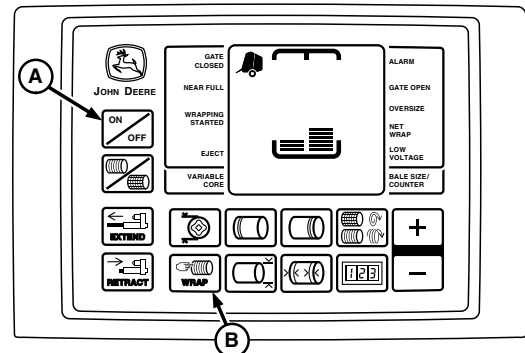
B—Ranuras de montaje

OUO6064,0001598 -63-21SEP15-2/3

- Cerrar la cubierta de atado con red.
- Presionar la tecla de ATADO (B) para encender/apagar el accionador de atado con red. El brazo de corte de atado con red debe estar en posición inicial (hacia abajo).

IMPORTANTE: Si esto no se hace, la red se alimentará continuamente durante la formación de la siguiente paca. Aparecerá la letra n en la pantalla del monitor/unidad de control electrónico.

- Apagar el monitor/unidad de control electrónico (A). Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Extraer la llave del contacto.



A—Tecla de encendido/apagado

B—Tecla ATADO

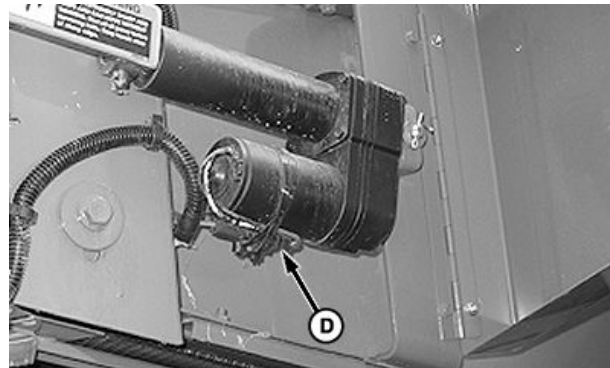
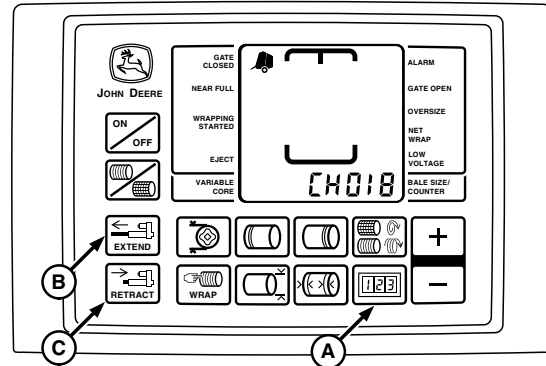
OUO6064,0001598 -63-21SEP15-3/3

Retiro e instalación de la cuchilla

1. Girar la llave de contacto a posición de encendido. Encender el monitor-controlador.
2. Asegurarse de que el monitor esté en el modo de red. Apagar el monitor.
3. Mantener pulsada la tecla CONTADOR (A) mientras se enciende el monitor-controlador. **La pantalla digital indicará CH001.**
4. Mantener presionada la tecla COUNTER y presionar la tecla PLUS hasta que la pantalla digital indique **CH018**. Soltar la tecla CONTADOR.
5. Presionar sin soltar la tecla EXTENDER (B) para mover el ángulo de la cuchilla fija a la posición superior.

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones causadas por el movimiento inesperado de la cuchilla, desconectar el enchufe del cableado del accionador de atado con red o el enchufe de alimentación cuando se hagan ajustes o se trabaje en la superficie.

6. Pasar el selector del monitor/controlador a la posición de apagado. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Extraer la llave del contacto. Desconectar el enchufe de alimentación del monitor/controlador de la fuente de alimentación o desconectar el enchufe (D) de grupo de cables del accionador de atado con red.



A—Tecla CONTADOR
B—Tecla EXTENDER

C—Tecla RETRAER
D—Conector del grupo de cables

Continúa en la siguiente página

OUC6064,0001621 -63-29SEP15-1/3

E52520 — UN—26JUN03

E80107 — UN—29SEP15

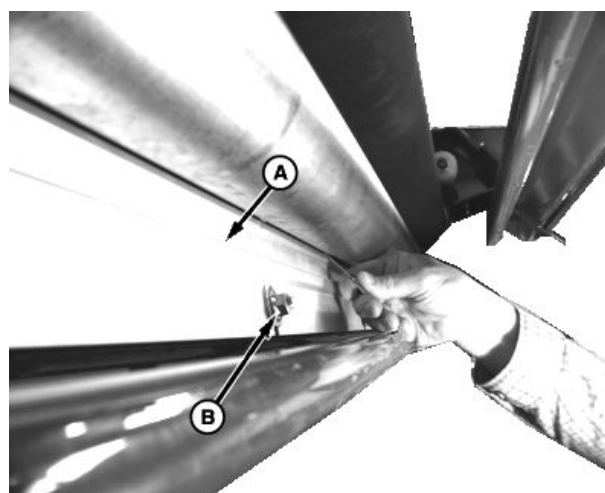
⚠ ATENCIÓN: La cuchilla de corte está afilada.
Usar guantes al manipularla.

NOTA: Rodillo retirado para la ilustración solamente.

7. Retirar el cepillo (A) de la cuchilla quitando las cuatro tuercas (B) y las arandelas.

A—Cepillo

B—Tuercas



Continúa en la siguiente página

OUC6064.0001621 -63-29SEP15-2/3

TS268 —UN—23AUG88

E57769 —UN—24JUL09

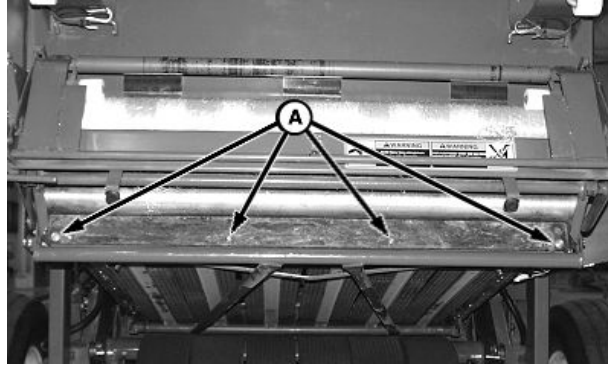
8. Retirar los cuatro tornillos de cabeza redonda, arandelas y tuercas (A) de cada extremo de la cuchilla de corte. Retirar la cuchilla del soporte de la cuchilla.
9. Reparar o sustituir lo que sea necesario.
10. Instalar la cuchilla con la superficie biselada hacia arriba y orientada hacia la parte trasera de la máquina.
11. Instalar los tornillos de cabeza redonda, las arandelas y las tuercas (A) de modo que las cabezas redondas queden hacia la parte delantera de la máquina. Apretar al valor especificado.

Especificación

Cuchilla a soporte de la
cuchilla—Par de apriete.....55 N·m
(40 lb·ft)

12. Verificar el contacto adecuado de la cuchilla con el ángulo de la cuchilla fija. (Ver AJUSTE DE LA CUCHILLA FIJA DE ATADO CON RED en esta sección.)
13. Instalar el cepillo en la cuchilla con las cuatro arandelas y las tuercas. No apretar por el momento.
14. Instalar el cepillo. (Ver INSTALACIÓN Y AJUSTE DEL CEPILLO DE ATADO CON RED en esta sección.)
15. Conectar el enchufe de cableado del accionador de atado con red.

IMPORTANTE: Asegurarse de mover la cuchilla fija de atado con red completamente hacia abajo a su posición inicial. Si la empacadora



A—Tornillos, arandelas y tuercas

se hace funcionar con la cuchilla fija en la posición hacia arriba, la red se alimentará continuamente durante el empacado.

16. Girar la llave de contacto a posición de encendido.
17. Presionar la tecla de atado en el monitor/unidad de control electrónico para mover la cuchilla fija totalmente hacia abajo a su posición inicial.
18. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Extraer la llave del contacto. Apagar el monitor/controlador.
19. Cerrar la cubierta de atado con red.

OU06064,0001621 -63-29SEP15-3/3

ES5845—UN—26JUN08

Prueba de corriente del accionador de atado con red (perfil 018)

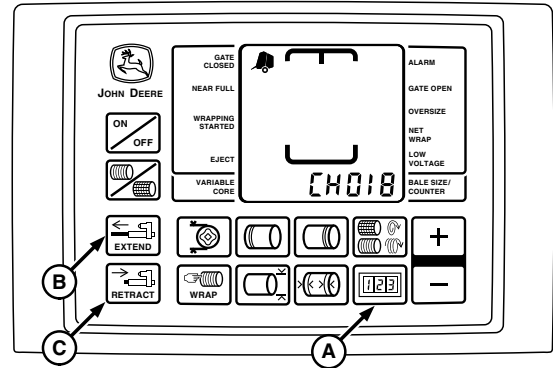
NOTA: El perfil 018 permite al operador usar las teclas de extender y retraer para extender y retraer el accionador de atado con red.

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. Con el monitor/unidad de control electrónico en modo de RED, mantener presionada la tecla de contadores (A) mientras se enciende el monitor/unidad de control electrónico.
3. Continuar presionando la tecla COUNTER y presionar la tecla PLUS hasta que la pantalla digital indique **CH018**.
4. Soltar la tecla COUNTER; la pantalla digital indicará una 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 una corriente entre 1 y 8 cuando el motor accionador está funcionando en la mitad de su recorrido (sin carga).
 - 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

NOTA: El accionador de atado con red está al final de su carrera cuando el accionador está totalmente extendido.



A—Tecla COUNTER
B—Tecla EXTENDER

C—Tecla RETRAER

6. Continuar activando el accionador hasta llevarlo a su posición de carrera completa. La pantalla debe mostrar una indicación de corriente de calada (*carga*) de 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. Presionar las teclas de extender o retraer para mover la cuchilla fija a su posición inicial.
8. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.

PP98408,0001107 -63-11FEB13-1/1

E52520 — UN—26JUN03

Retiro del accionador de atado con red

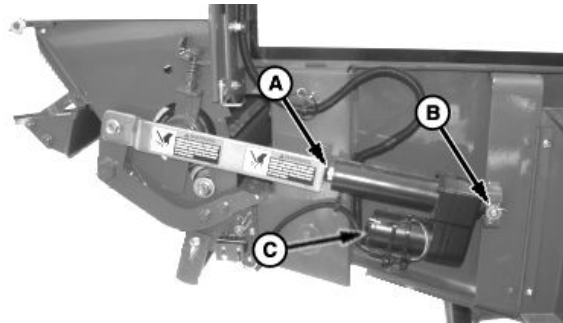
NOTA: Usar el canal 019 del monitor/unidad de control electrónico cuando se quita el accionador de atado con red. Esto permite usar las teclas de extender y de retraer para controlar la posición del accionador y aliviar la carga de los pasadores de montaje del accionador.

1. Abrir la cubierta de atado con red.
2. Desbloquear y abrir por completo la puerta del accionador.
3. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor.
4. Con el monitor/unidad de control electrónico en modo de RED, mantener presionada la tecla de contadores. Encender el monitor-controlador. La pantalla digital indicará **CH001**.
5. Mantener presionada la tecla COUNTER y presionar la tecla PLUS hasta que la pantalla digital indique **CH019**. Soltar la tecla CONTADOR.

NOTA: Al retraer totalmente el accionador se provoca que los pasadores de montaje se atasquen.

6. Mantener presionada brevemente la tecla EXTENDER para mover el accionador (C) y quitar la carga de los pasadores de montaje (A y B).

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones causadas por el movimiento inesperado de la cuchilla, desconectar el enchufe del accionador de atado con red o el enchufe de alimentación del monitor/controlador de la fuente de alimentación cuando se hagan ajustes o se trabaje en el área.



A—Bulón
B—Bulón

C—Accionador

7. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto. Desconectar el enchufe de alimentación del monitor/controlador de la fuente de alimentación.
8. Retirar la banda de fijación del motor del accionador y desconectar el enchufe de cableado del accionador.

NOTA: Anotar la ubicación de las arandelas en los pasadores de montaje utilizados para facilitar la instalación del accionador.

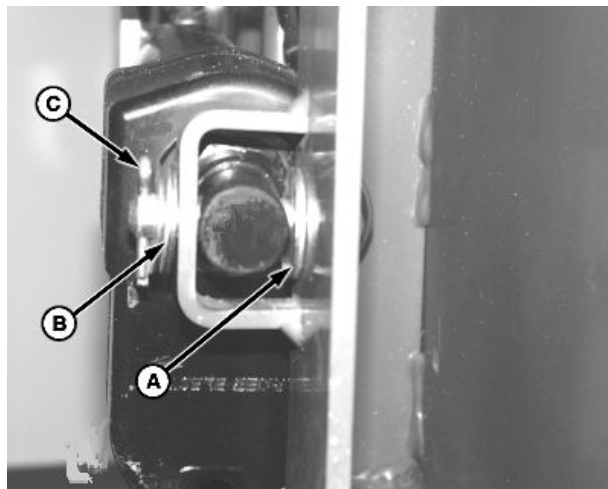
9. Sacar los pasadores de montaje (A y B), arandelas y el accionador (C).

PP98408,0001108 -63-11FEB13-1/1

Instalación del accionador de atado con red

1. Instalar el extremo de base del accionador (motor hacia abajo) en el lado derecho del portón con un pasador de cabeza convexa. Insertar el pasador por el agujero interior en el soporte del accionador, a través de una arandela (A) de 13 x 25 x 3 mm, el accionador y el segundo agujero en el soporte.
2. Instalar las arandelas (B) de 13 x 25 x 3 mm y el pasador de aletas (C) de 4 x 25 mm.

A—Arandela, 13 x 25 x 3 mm
B—Arandelas, 13 x 25 x 3 mm (se usan 2)
C—Pasador hendido, 4 x 25 mm

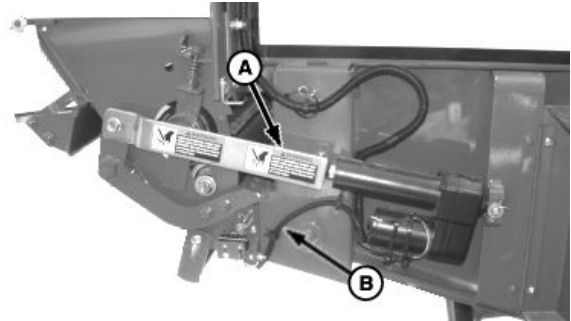


Continúa en la siguiente página

PP98408,0001109 -63-09JUL13-1/3

3. Instalar la articulación (A) sobre el extremo de vástago del accionador, como se muestra. Insertar un pasador de cabeza convexa desde la parte superior a través de la articulación y varilla del accionador.
4. Instalar la arandela de 13 x 25 x 3 mm y el pasador hendido de 4 x 25 mm.
5. Conectar el grupo de cables (B) al accionador. Ajustar el enchufe y el grupo de cables al motor del accionador con una banda de fijación.
6. Cerrar la puerta del accionador.

IMPORTANTE: Después de instalar el accionador, activar el monitor/unidad de control electrónico. Presionar la tecla de ATADO para hacer que los brazos de cuchilla fija regresen a la posición inicial. Apagar el monitor/unidad de control electrónico para anular la alarma de parada. Si esto no se hace, la red se alimentará continuamente durante la formación de la siguiente paca.



A—Bulón

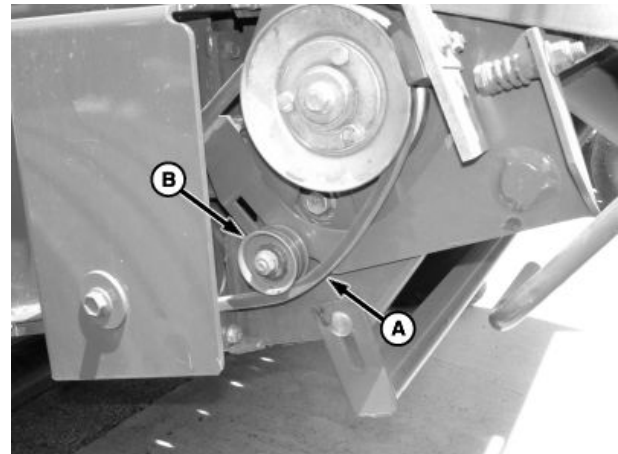
B—Mazo de cables

7. Conectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico a una toma eléctrica. Girar la llave de contacto a posición de encendido. No arrancar el motor del tractor. Encender el monitor-controlador.

PP98408,0001109 -63-09JUL13-2/3

E54541 —UN—01MAY06

8. Con el perfil 018 en el monitor, mover el accionador con las teclas extender o retraer hasta que esté en la mitad superior o inferior y la correa quede floja.
9. Mover la correa trapezoidal temporalmente de la parte superior a la parte inferior de la polea tensora.
10. Activar el accionador varias veces usando la tecla ATADO. Observar el accionador para asegurarse de que se extiende y se retrae completamente. De lo contrario, comprobar si hay agarrotamiento en los pasadores de montaje y arandelas, limpiar los enchufes eléctricos y revisar si el voltaje del tractor está bajo. Debe haber una tensión mínima de 9,7 V cuando el motor del tractor está en marcha con el accionador de atado con red instalado.
11. Colocar el monitor en el canal 018. Usar las teclas extender o retraer para volver el accionador a la mitad superior o inferior, aproximadamente.
12. Mover la correa trapezoidal a la parte superior de la polea intermedia.
13. Con las teclas extender o retraer, retraer el accionador hasta que la polea tensora no ejerza presión sobre la correa.
14. Apagar el monitor/controlador. Girar la llave de contacto del tractor a la posición de apagado. Sacar la llave de contacto.
15. Verificar y ajustar el voltaje de la polea tensora de la correa trapezoidal de atado con red. (Ver REVISIÓN Y



A—Correa

B—Polea intermedia

AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA TRAPEZOIDAL DE ATADO CON RED en esta sección.)

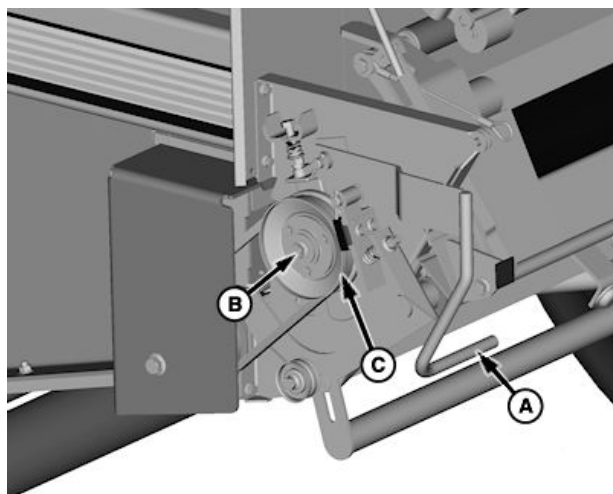
16. Revisar y ajustar el freno del rodillo de alimentación (ver REVISIÓN Y AJUSTE DEL FRENO DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN, en esta sección).

PP98408,0001109 -63-09JUL13-3/3

E55144 —UN—10MAY07

Separación e instalación de la correa trapezoidal de atado con red

1. Bloquear el portón.
2. Poner en marcha el tractor y elevar completamente el brazo tensor con el sistema hidráulico del tractor.
3. Girar la llave de contacto a la posición de apagado y retirar la llave.
4. Desconectar el enchufe de alimentación del monitor/unidad de control electrónico de la toma auxiliar del tractor.
5. Abrir la cubierta de atado con red.
6. Colocar un soporte debajo del rodillo de mando para sostener el peso del rodillo.
7. Levantar la palanca de freno (A) y apoyarla sobre la pestaña.
8. Retirar el tornillo y la arandela (B), y la polea (C).



Lado izquierdo

A—Palanca de freno
B—Tornillo y arandela

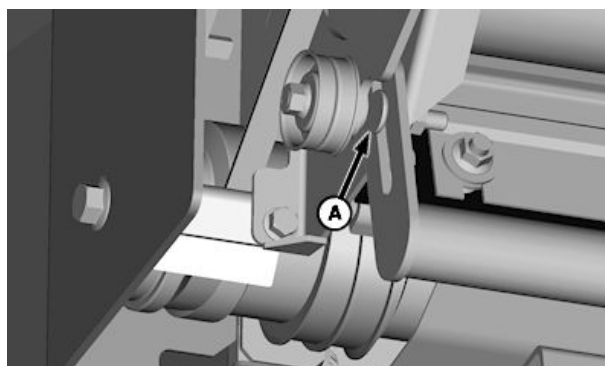
C—Polea

OOU6064,000159A -63-24SEP15-1/3

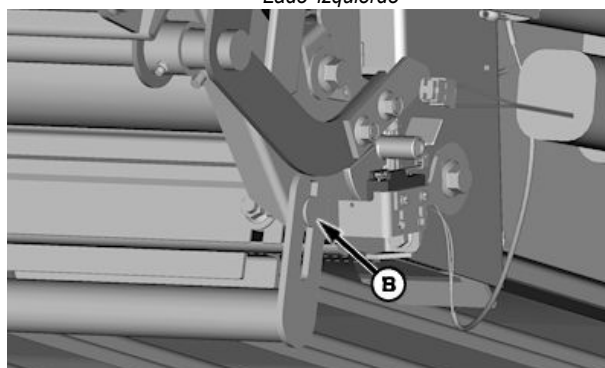
E62347 —UN—05APR12

9. Bajar la bandeja de red retirando los tornillos (A) de ambos lados del atado con red.

A—Tornillos



Lado izquierdo



Lado derecho

Continúa en la siguiente página

OOU6064,000159A -63-24SEP15-2/3

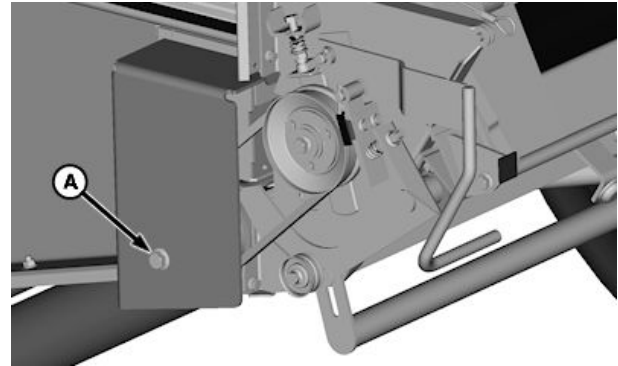
E62348 —UN—05APR12

E62349 —UN—05APR12

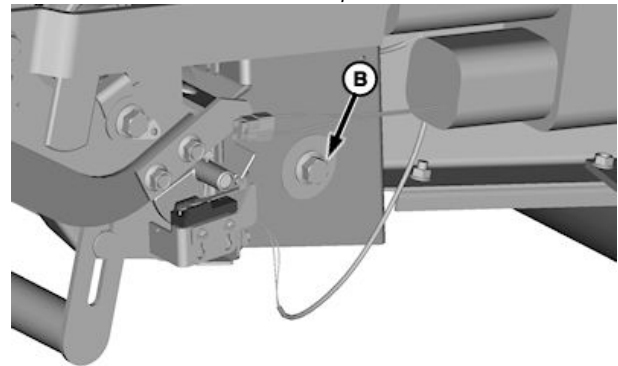
10. Extraer el tornillo (A).
11. Aflojar los tornillos (B) hasta que el rodillo izquierdo se suelte lo suficiente como para retirar la correa trapezoidal.
12. Sustituir la correa trapezoidal e instalar invirtiendo el orden de los pasos de extracción y siguiendo las instrucciones especiales dadas a continuación:
 - Revisar y ajustar la correa trapezoidal de atado con red. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA TENSION DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA TRAPEZOIDAL DE ATADO CON RED en esta sección.)
 - Revisar la presión de la bandeja de red. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA PRESIÓN DE LA BANDEJA DE RED, en esta sección.)

A—Tornillo

B—Tornillo



Lado izquierdo



Lado derecho

OUC6064,000159A -63-24SEP15-3/3

E62354—UN—05APR12

E62356—UN—05APR12

Revisión y ajuste de las guías inferiores de correa

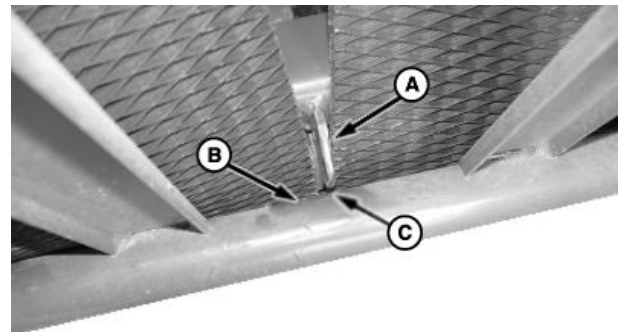
IMPORTANTE: Si la separación (C) es insuficiente, el material de red puede cortarse.

1. Verificar que las correas no se encuentren comprimidas entre las bridas de guía inferiores (A) y el travesaño (B). Ajustar las tuercas a ambos lados del travesaño.

A—Brida

B—Barra transversal

C—Separación



Continúa en la siguiente página

PP98408,000110B -63-11FEB13-1/3

E55312—UN—28JUN07

NOTA: Para reducir las ranuras en el material de red durante el empacado de caña de maíz, milo o sorgo, ajustar la separación a 4—5 mm (0,16—0,20 in.).

NOTA: Usar brocas de 3 mm (0,12 in.) y 5 mm (0,20 in.) como calibradores para comprobar la separación entre las fijaciones y el travesaño.

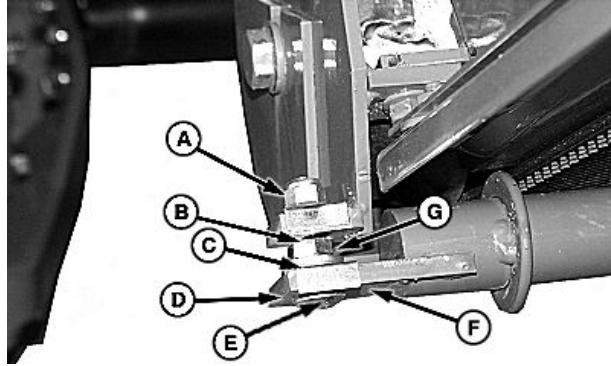
2. Revisar y ajustar la separación entre los extremos de todas las bridas de guía de la correa y el travesaño inferior. La separación debe hallarse dentro del valor especificado.

Especificación

Extremos de las guías
de la correa al travesaño
inferior—Separación.....3—5 mm
(0,12—0,20 in.)

Para obtener separación:

- a. Aflojar la contratuerca (A) y tuerca (B).
- b. Añadir o quitar la arandela (G) y los suplementos (C) a cada lado, según sea necesario.
- c. Apretar la tuerca (B). Luego apretar la contratuerca (A) en ambos lados.



A—Contratuerca M10

B—Tuerca, M10

C—Calzos

D—Suplementos—Posición de
reposo

E—Tornillo de cabeza redonda,
M10 x 50

F—Soporte de montaje de
travesaño

G—Arandela de 10,50 x 18 x
1,60 mm

- d. Volver a controlar la separación a ambos lados y ajustar según sea necesario.

Continúa en la siguiente página

PP98408,000110B -63-11FEB13-2/3

E49028—UN—18OCT00

NOTA: Revisar siempre la separación entre los extremos de todas las fijaciones y el travesaño inferior. (Ver los pasos 1 y 2 antes de continuar con el paso 3).

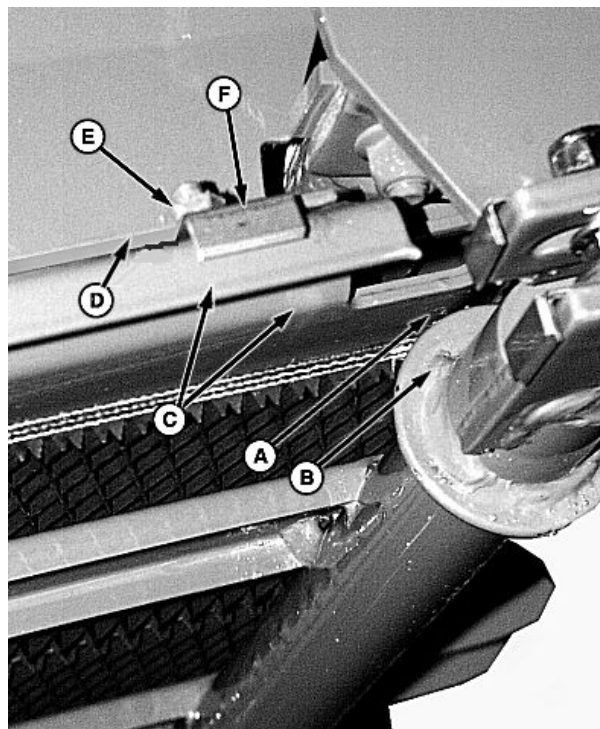
IMPORTANTE: Si se supera la separación (A) de 0,5 a 2,5mm (0,020—0,100 in.), las correas exteriores pasarán entre la arandela de la guía de la correa (B) y la guía (C), y dañarán las correas.

3. Revisar la separación (A) entre la arandela de guía (B) y la guía (C) de atado con red inferior. La separación debe hallarse dentro del valor especificado.

Especificación

Arandela de guía de la correa a la guía inferior de atado con red—Separación.....0,5—2,5 mm (0.020—0.100 in.)

4. Si la separación no está dentro de las especificaciones, aflojar la tuerca (E) y añadir o quitar suplementos (F) entre la guía de atado con red (C) y el deflector (D) según sea necesario. Apretar la tuerca (E).
5. Volver a revisar la separación (A) entre la arandela de la guía de la correa y la guía inferior de atado con red, en ambos lados de la máquina y ajustar de ser necesario.
6. Ajustar la alineación de la correa. (Ver AJUSTE DE LA ALINEACIÓN DE CORREAS en la sección Mantenimiento.)



A—Separación
B—Arandela de guía de la correa
C—Guía inferior de atado con red
D—Deflector
E—Tuerca
F—Calzos

E55141 — UN—08MAY07

PP98408,000110B -63-11FEB13-3/3

Ajuste del estiramiento del atado con red

1. Desenrollar 1 m (3 ft) de material del rodillo de red que se está utilizando. Ubicar un punto de inicio en la red y, con el atado con red estirada sin holgura, medir entre 10 tramas, como se muestra en la ilustración. Dividir la medición por 10 para obtener la medida inicial de la red.

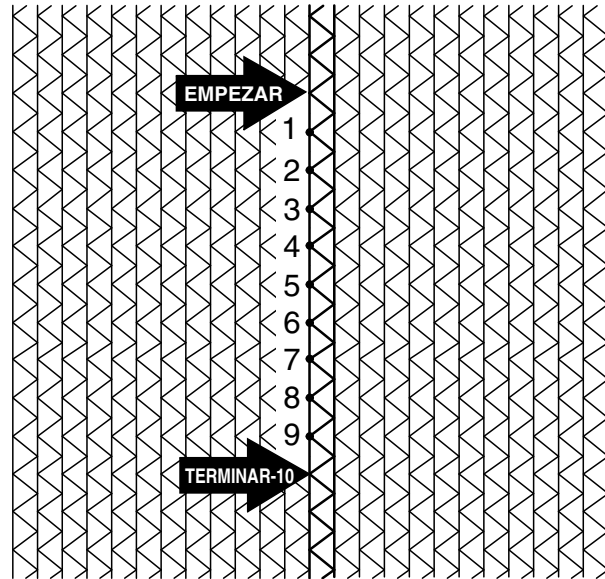
2. Enhebrar la red en forma adecuada y hacer, atar y descargar una paca.

NOTA: Hacer una paca uniforme, cilíndrica. (NO intentar medir el estiramiento de la red en una paca con forma de tonel, gruesa, o torcida). Medir el estiramiento en la paca en el punto donde la red se encuentre más apretada.

3. Ubicar el extremo cortado en la paca. Usar la red situada directamente debajo del corte como punto de inicio para la medición.

4. Tomar la medición entre 10 tramas como se muestra en la ilustración. Dividir la medición por 10 para obtener el valor de estiramiento de la red.

5. El valor de estiramiento de la red debe ser de 3—4 mm (0,118—0,157 in) más alto que el valor medido en



E51238—63—20FEB02

el paso 1. Si la medición no se encuentra dentro de este intervalo, pasar al paso 6.

Continúa en la siguiente página

PP98408,000110C -63-11FEB13-1/2

6. Aplicar presión en la palanca de freno (D) mientras se aflojan tres tornillos (C) y el tornillo y la arandela (A).
7. Soltar la palanca de freno (D).
8. Retirar el tornillo y la arandela (A). Sacar la polea (B) y la correa (E).
9. Separar la polea (B) quitando los tres tornillos (C).

NOTA: Las empacadoras salen de fábrica con dos suplementos (G) entre las mitades de las poleas.

10. Transferir los suplementos (G) desde la posición de almacenado (F) hasta alcanzar el valor de estiramiento de 3—4 mm (0,118—0,157 in.) más que el valor medido en el paso 1.

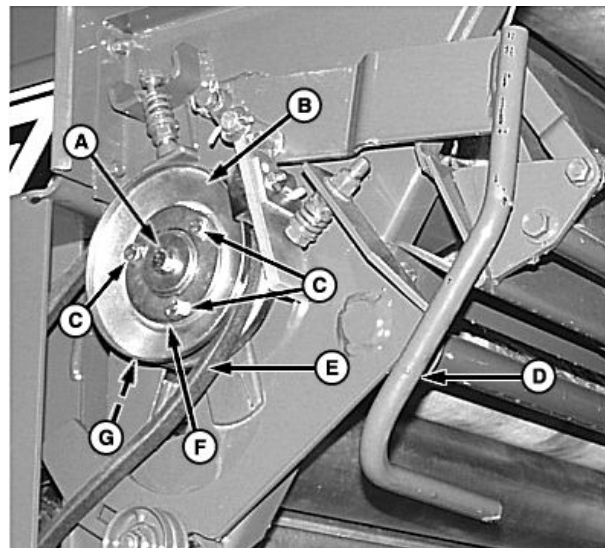
- Al reducir el número de suplementos (G) entre las mitades de polea se aumentará la distancia (estiramiento).
- Al aumentar el número de suplementos (G) se reducirá la distancia (estiramiento).

11. Cuando se cambie el suplemento, si es necesario, ajustar de nuevo la polea tensora de la correa trapezoidal. (Ver REVISIÓN Y AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA POLEA TENSORA DE LA CORREA TRAPEZOIDAL DE ATADO CON RED en esta sección.)

12. Al instalar la polea (B), apretar el tornillo (A) según la especificación.

Especificación

Tornillo—Par de apriete.....80 N·m
(60 lb-ft)



A—Tornillo y arandela
B—Polea
C—Tornillos (se usan 3)
D—Palanca

E—Correa
F—Suplementos (en reposo)
G—Suplementos (en uso)

E51264 —UN—25FEB02

PP98408,000110C -63-11FEB13-2/2

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.

Si está instalado el conjunto de atado con red, sacar el rodillo de material de red y guardarlo en un lugar seco y fresco.
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 los puntos 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. Si la máquina tiene una barra de empuje, aplicar una capa delgada de grasa a las varillas expuestas de los amortiguadores de la barra de empuje.
8. Pintar todas las zonas del atado con red cuya pintura esté desgastada.

Pintar las superficies del mecanismo, especialmente las superficies internas de la caja de atado con red y la bandeja de red. No dejar caer pintura en el rodillo de alimentación de goma.
9. Aplicar aceite en las cadenas.
10. 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.
11. Revisar todas las guías de correa en busca de desgaste, especialmente los perfiles de desgaste en la parte posterior del brazo tensor. (Ver CANALES DE DESGASTE DEL BRAZO TENSOR en la sección Engrase y mantenimiento.)
12. Pedir las piezas de repuesto según sea necesario.

PP98408,000110D -63-11FEB13-1/1

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. Lubricar la máquina completa. (Ver la sección Engrase y mantenimiento). Este procedimiento elimina la humedad de los cojinetes.
3. Revisar la presión de aire de los neumáticos.
4. Asegurarse de que el embrague de seguridad de la caja de cambios principal patine libremente. Si el embrague no patina, se puede dañar el tren de transmisión. (Ver PATINAJE DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE LA CAJA DE CAMBIOS PRINCIPAL, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
5. La empacadora contiene el embrague de seguridad del recogedor, asegurarse de que el embrague de seguridad patine libremente. (Ver REVISIÓN DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DEL RECOGEDOR, en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
6. Apretar toda la tornillería.
7. Revisar los pasadores de empalme de la correa en busca de rotura y desgaste. De ser necesario, sustituir.
8. 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.
9. Repasar el manual del operador y comprobar los ajustes de la máquina.
10. Si la máquina está equipada con rueda recogedora, lubricar las graseras y la rueda accionadora. Si la rueda no puede girarse libremente con la mano, quitar del tubo el soporte de la rueda. Aplicar grasa a las superficies móviles y volver a montar.
11. Comprobar el funcionamiento de la alarma de paca sobremedida. (Ver PRUEBA DE BLOQUEO DEL PORTÓN E INTERRUPTORES DE PACA SOBREMEDIDA en la sección Mantenimiento—Empacadora.)
12. Revisar el indicador de diámetro de la paca. El diámetro real de la paca debe coincidir con el que se indica en la pantalla. (Ver AJUSTE DEL INDICADOR DE DIÁMETRO DE PACA en la sección Funcionamiento de la empacadora.)
13. Si la unidad de atado con red está instalada, revisar las zonas que puedan estar en contacto con el atado con red. Estas zonas deben estar limpias y lisas para evitar que la red se envuelva en el rodillo de goma. Pulir toda la zona de lámina metálica hasta dejarla lisa usando una esponja SCOTCH-BRITE o lija ultrafina. Si se usa lija, las marcas de pulido deberán correr en sentido paralelo con el movimiento de la red. (Ver USO DEL ATADO CON RED DESPUÉS DE UN ALMACENAMIENTO PROLONGADO, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)
14. Si la unidad de atado con red está instalada, retirar y limpiar el cepillo situado detrás de la cuchilla de corte. (Ver RETIRO E INSTALACIÓN DE LA CUCHILLA DE CORTE DE ATADO CON RED, en la sección Mantenimiento—Atado con red.)

PP98408,000110E -63-11FEB13-1/1

Especificaciones

Especificaciones de la Rotoempacadora 469

1

Dimensiones de la empacadora

Longitud: Portón cerrado, sin atado con red COVER-EDGE™	3708 mm (146 in.)
Longitud: Portón cerrado y con atado con red COVER-EDGE™	4150 mm (163,4 in.)
Longitud: Portón abierto	4750 mm (187 in.)
Altura: Portón cerrado	2794 mm (110 in.)
Altura: Portón abierto	3683 mm (145 in.)
Ancho: Recogedor MegaWide™ Plus con ruedas reguladoras	2516 mm (99,1 in.)
Ancho: Neumáticos 21,5L x 16,1	2934 mm (115,5 in.)

Paca

Diámetro	813—1829 mm (32—72 in)
Anchura	1168 mm (46 in.)
Peso típico ^a	748 kg (1650 lb)
Peso máximo	998 kg (2200 lb)

^aSegún las condiciones de cosecha.

RECOGEDOR MEGAWIDE™ PLUS

Ancho: Parte interior	1586 mm (62,4 in.)
Ancho: En deflectores	1803 mm (71 in.)
Ancho: Entre los dedos exteriores	1518 mm (59,7 in.)
Transmisión	Cadena de rodillos con embrague de seguridad
Barras de dientes	4
Número de dientes centrales	40 (80 dedos)
Número de dientes exteriores (Mega)	16 (16 dedos)
Espaciado entre dientes	66 mm (2,6 in.)
Diámetro de la barra limpiadora	254 mm (10 in)
Alerta del embrague de seguridad	Estándar

Correas formadoras

Número	6
Anchura	178 mm (7 in.)
Tipo	Banda romboidal DiamondTough™, superficie de fricción con empalmes tipo placa
Longitud	(2) 13 305 mm (524 in.) (4) 13 445 mm (529 in.)

Atado de paca (BaleTrak™ Pro)

Tipo	Enrollado de cuerda (estándar) Atado con red COVER-EDGE™ (si existe)
Control	Autoactivable, automático al tamaño deseado de paca
Tipo de accionador	Brazos de atado dobles, accionados eléctricamente
Espaciado de la cuerda	Regulable

Indicadores eléctricos de forma de paca

Forma de la paca	BaleTrak™ Pro
Alerta de tamaño de paca	BaleTrak™ Pro

Capacidad de aceite de la caja de cambios

Capacidad de aceite	1,2 l (1,25 qt)

Medida de neumático

Estándar	14L x 16,1; 8 capas
Opcional con el recogedor MegaWide™ Plus	21,5L x 16,1, 10 capas

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001230 -63-30SEP15-1/2

Especificaciones

Tren de transmisión

Velocidad del eje de la TDF	540 ó 1000 r/min
Protección de transmisión	Embrague de seguridad

Tractores recomendados

Potencia mínima	48,5 kW (65 hp)
Sistema hidráulico (recomendado)	
Válvula de control	Una válvula de mando a distancia de doble acción. Dos si incluye elevador de recogedor hidráulico.
Caudal (mínimo)	22,7—24,6 l/min (6—6,5 gpm)

¹(Especificaciones y diseño sujetos a cambios sin previo aviso.)

PP98408,0001230 -63-30SEP15-2/2

Especificaciones de la rotoempacadora 469 especial para ensilado

1

Dimensiones de la empacadora

Longitud: Portón cerrado, sin atado con red COVER-EDGE™	3708 mm (146 in.)
Longitud: Portón cerrado y con atado con red COVER-EDGE™	4150 mm (163,4 in.)
Longitud: Portón abierto	4750 mm (187 in.)
Altura: Portón cerrado	2794 mm (110 in.)
Altura: Portón abierto	3683 mm (145 in.)
Ancho: Recogedor MegaWide™ Plus con ruedas reguladoras	2516 mm (99,1 in.)
Ancho: Neumáticos 21,5L x 16,1	2934 mm (115,5 in.)

Paca

Diámetro	813—1829 mm (32—72 in)
Anchura	1168 mm (46 in.)
Peso típico ^a	748 kg (1650 lb)
Peso máximo	998 kg (2200 lb)

^aSegún las condiciones de cosecha.

RECOGEDOR MEGAWIDE™ PLUS

Ancho: Parte interior	1586 mm (62,4 in.)
Ancho: En deflectores	1803 mm (71 in.)
Ancho: Entre los dedos exteriores	1518 mm (59,7 in.)
Transmisión	Cadena de rodillos con embrague de seguridad
Barras de dientes	4
Número de dientes centrales	40 (80 dedos)
Número de dientes exteriores (Mega)	16 (16 dedos)
Espaciado entre dientes	66 mm (2,6 in.)
Diámetro de la barra limpiadora	254 mm (10 in)
Alerta del embrague de seguridad	Estándar

Correas formadoras

Número	6
Anchura	178 mm (7 in.)
Tipo	Banda romboidal DiamondTough™, superficie de fricción con empalmes tipo placa
Longitud	(2) 13 305 mm (524 in.) (4) 13 445 mm (529 in.)

Atado de paca (BaleTrak™ Pro)

Tipo	Enrollado de cuerda (estándar) Atado con red COVER-EDGE™ (si existe)
Control	Autoactivable, automático al tamaño deseado de paca
Tipo de accionador	Brazos de atado dobles, accionados eléctricamente
Espaciado de la cuerda	Regulable

Indicadores mecánicos de forma de paca

Forma de la paca	BaleTrak™ Pro
Alerta de tamaño de paca	BaleTrak™ Pro

Capacidad de aceite de la caja de cambios

Capacidad de aceite	1,2 l (1,25 qt)

Medida de neumático

Estándar	14L x 16,1; 8 capas
Opcional con el recogedor MegaWide™ Plus	21,5L x 16,1, 10 capas

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001231 -63-30SEP15-1/2

Especificaciones

Tren de transmisión

Velocidad del eje de la TDF	540 ó 1000 r/min
Protección de transmisión	Embrague de seguridad

Tractores recomendados

Potencia mínima	48,5 kW (65 hp)
Sistema hidráulico (recomendado)	
Válvula de control	Una válvula de mando a distancia de doble acción. Dos si incluye elevador de recogedor hidráulico.
Caudal (mínimo)	22,7—24,6 l/min (6—6,5 gpm)

¹(Especificaciones y diseño sujetos a cambios sin previo aviso.)

PP98408,0001231 -63-30SEP15-2/2

Especificaciones de la Rotoempacadora 569

1

Dimensiones de la empacadora

Longitud: Portón cerrado, sin atado con red COVER-EDGE™	3708 mm (146 in.)
Longitud: Portón cerrado y con atado con red COVER-EDGE™	4150 mm (163,4 in.)
Longitud: Portón abierto	4750 mm (187 in.)
Altura: Portón cerrado	2794 mm (110 in.)
Altura: Portón abierto	3683 mm (145 in.)
Ancho: Recogedor regular con ruedas auxiliares	2516 mm (99,1 in.)
Ancho: Recogedor MegaWide™ Plus con ruedas reguladoras	2882 mm (113,5 in.)
Ancho: Neumáticos 21,5L x 16,1	3353 mm (132 in.)

Paca

Diámetro	813—1829 mm (32—72 in)
Anchura	1565 mm (61,6 in.)
Peso típico ^a	998 kg (2200 lb)
Peso máximo	1089 kg (2400 lb)

^aSegún las condiciones de cosecha.

Recogedor regular

Ancho: Parte interior	1560 mm (61,4 in.)
Ancho: En deflectores	1803 mm (71 in.)
Ancho: Entre los dedos exteriores	1519 mm (59,8 in.)
Transmisión	Cadena con correa trapezoidal
Barras de dientes	4
Número de dientes	48 (96 dedos)
Espaciado entre dientes	66 mm (2,6 in.)
Diámetro de la barra limpiadora	254 mm (10 in)
Alerta del embrague de seguridad	Estándar

Recogedor MegaTooth™

Ancho: Parte interior	1560 mm (61,4 in.)
Ancho: En deflectores	1803 mm (71 in.)
Ancho: Entre los dedos exteriores	1519 mm (59,8 in.)
Transmisión	Cadena con correa trapezoidal
Barras de dientes	4
Número de dientes centrales	40 (80 dedos)
Número de megadedos	16 (16 dedos)
Espaciado entre dientes	66 mm (2,6 in.)
Diámetro de la barra limpiadora	254 mm (10 in)
Alerta del embrague de seguridad	Estándar

RECOGEDOR MEGAWIDE™ PLUS

Ancho: Parte interior	1982 mm (78 in.)
Ancho: En deflectores	2210 mm (87 in.)
Ancho: Entre los dedos exteriores	1914 mm (75,3 in.)
Transmisión	Cadena de rodillos con embrague de seguridad
Barras de dientes	4 a la derecha y 4 a la izquierda
Número de dientes centrales	56 (112 dedos)
Número de dientes exteriores (Mega)	8 (8 dedos)
Espaciado entre dientes	66 mm (2,6 in.)
Diámetro de la barra limpiadora	254 mm (10 in)
Alerta del embrague de seguridad	Estándar

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001232 -63-30SEP15-1/2

Especificaciones

Correas formadoras

Número	8
Anchura	178 mm (7 in.)
Tipo	Banda romboidal DiamondTough™, superficie de fricción con empalmes tipo placa
Longitud	(4) 13 305 mm (524 in.) (4) 13 445 mm (529 in.)

Atado de paca (BaleTrak™ Pro)

Tipo	Atado con cuerda o atado con red COVER-EDGE™ Atado con cuerda y atado con red COVER-EDGE™
Control	Autoactivable, automático al tamaño deseado de paca
Tipo de accionador	Brazos de atado dobles, accionados eléctricamente
Espaciado de la cuerda	Regulable

Indicadores eléctricos de forma de paca

Forma de la paca	BaleTrak™ Pro
Alerta de tamaño de paca	BaleTrak™ Pro

Capacidad de aceite de la caja de cambios

Capacidad de aceite	1,2 l (1,25 qt)

Medida de neumático

Estándar	14L x 16,1; 8 capas
Opcional con el recogedor MegaWide™ Plus	21,5L x 16,1, 10 capas

Tren de transmisión

Velocidad del eje de la TDF	540 ó 1000 r/min
Protección de transmisión	Embrague de seguridad

Tractores recomendados

Potencia mínima	56 kW (75 HP)
Sistema hidráulico (recomendado)	
Válvula de control	Una válvula de mando a distancia de doble acción. Dos si incluye elevador de recogedor hidráulico.
Caudal (mínimo)	22,7—24,6 l/min (6—6,5 gpm)

¹(Especificaciones y diseño sujetos a cambios sin previo aviso.)

PP98408,0001232 -63-30SEP15-2/2

Especificaciones de la rotoempacadora 569 especial para ensilado

1

Dimensiones de la empacadora

Longitud: Portón cerrado, sin atado con red COVER-EDGE™	3708 mm (146 in.)
Longitud: Portón cerrado y con atado con red COVER-EDGE™	4150 mm (163,4 in.)
Longitud: Portón abierto	4750 mm (187 in.)
Altura: Portón cerrado	2794 mm (110 in.)
Altura: Portón abierto	3683 mm (145 in.)
Ancho: Recogedor MegaWide™ Plus con ruedas reguladoras	2882 mm (113,5 in.)
Ancho: Neumáticos 21,5L x 16,1	3353 mm (132 in.)

Paca

Diámetro	813—1829 mm (32—72 in)
Anchura	1565 mm (61,6 in.)
Peso típico ^a	998 kg (2200 lb)
Peso máximo	1089 kg (2400 lb)

^aSegún las condiciones de cosecha.

RECOGEDOR MEGAWIDE™ PLUS

Ancho: Parte interior	1982 mm (78 in.)
Ancho: En deflectores	2210 mm (87 in.)
Ancho: Entre los dedos exteriores	1914 mm (75,3 in.)
Transmisión	Cadena de rodillos con embrague de seguridad
Barras de dientes	4 a la derecha y 4 a la izquierda
Número de dientes centrales	56 (112 dedos)
Número de dientes exteriores (Mega)	8 (8 dedos)
Espaciado entre dientes	66 mm (2,6 in.)
Diámetro de la barra limpiadora	254 mm (10 in)
Alerta del embrague de seguridad	Estándar

Correas formadoras

Número	8
Anchura	178 mm (7 in.)
Tipo	Banda romboidal DiamondTough™, superficie de fricción con empalmes tipo placa
Longitud	(4) 13 305 mm (524 in.) (4) 13 445 mm (529 in.)

Atado de paca (BaleTrak™ Pro)

Tipo	Enrollado de cuerda (estándar) Atado con red COVER-EDGE™ (si existe)
Control	Autoactivable, automático al tamaño deseado de paca
Tipo de accionador	Brazos de atado dobles, accionados eléctricamente
Espaciado de la cuerda	Regulable

Indicadores eléctricos de forma de paca

Forma de la paca	BaleTrak™ Pro
Alerta de tamaño de paca	BaleTrak™ Pro

Capacidad de aceite de la caja de cambios

Capacidad de aceite	1,2 l (1,25 qt)

Medida de neumático

Estándar	14L x 16,1; 8 capas
Opcional con el recogedor MegaWide™ Plus	21,5L x 16,1, 10 capas

Continúa en la siguiente página

PP98408,0001233 -63-30SEP15-1/2

Especificaciones

Tren de transmisión

Velocidad del eje de la TDF	540 ó 1000 r/min
Protección de transmisión	Embrague de seguridad

Tractores recomendados

Potencia mínima	56 kW (75 HP)
Sistema hidráulico (recomendado)	
Válvula de control	Una válvula de mando a distancia de doble acción. Dos si incluye elevador de recogedor hidráulico.
Caudal (mínimo)	22,7—24,6 l/min (6—6,5 gpm)

¹(Especificaciones y diseño sujetos a cambios sin previo aviso.)

PP98408,0001233 -63-30SEP15-2/2

Especificaciones del monitor-controlador BaleTrak™ Pro

Monitor/controlador 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 sobredimida	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
Aplicación de atado con red	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
Forma de la paca	Barras verticales visualizadas: 24 en cada columna
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
Configurar el espaciado de la cuerda o las vueltas de atado con red	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
Se agotó el atado con red	Indicador de parada visualizado y alarma sonora
Corte de atado superficial	Indicador visualizado
Selección de cuerda o atado con red	Mantener pulsada la tecla de cuerda o red
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

PP98408,000123A -63-22FEB13-1/1

Compatibilidad con el tractor

IMPORTANTE: Consultar el lastrado adecuado en el Manual del Operador del tractor.

Compatibilidad con el tractor de las empacadoras 469, 469 especial para ensilado, 569 y 569 especial para ensilado (1 de 2)					
Requisitos del tractor					
N.º de modelo	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 VMD	Índice de caudal hidráulico mínimo de la VMD
469	48 kW (65 HP) como mínimo	2764 kg (6094 lb)	Sí	Uno (dos si se equipa elevador de recogedor hidráulico)	22,7—24,6 l/min. (6—6.5 gpm)
469 especial para ensilado	48 kW (65 HP) como mínimo	2764 kg (6094 lb)	Sí	Uno (dos si se equipa elevador de recogedor hidráulico)	22,7—24,6 l/min. (6—6.5 gpm)
569	56 kW (75 HP) como mínimo	3362 kg (7412 lb)	Sí	Uno (dos si se equipa elevador de recogedor hidráulico)	22,7—24,6 l/min. (6—6.5 gpm)
569 especial para ensilado	56 kW (75 HP) como mínimo	3362 kg (7412 lb)	Sí	Uno (dos si se equipa elevador de recogedor hidráulico)	22,7—24,6 l/min. (6—6.5 gpm)

Compatibilidad con el tractor de las empacadoras 469, 469 especial para ensilado, 569 y 569 especial para ensilado (2 de 2)								
Requisitos del tractor								
N.º de modelo	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
469	Disponible 540 o 1000	32 km/h (20 mph)	658 kg (1452 lb)	Acepta hasta 51 mm (2 in.) de espesor de la barra de tiro.	12 VCC	20	Negativa	No
469 especial para ensilado	Disponible 540 o 1000	32 km/h (20 mph)	658 kg (1452 lb)	Acepta hasta 51 mm (2 in.) de espesor de la barra de tiro.	12 VCC	20	Negativa	No
569	Disponible 540 o 1000	32 km/h (20 mph)	714 kg (1573 lb)	Acepta hasta 51 mm (2 in.) de espesor de la barra de tiro.	12 VCC	20	Negativa	No
569 especial para ensilado	Disponible 540 o 1000	32 km/h (20 mph)	714 kg (1573 lb)	Acepta hasta 51 mm (2 in.) de espesor de la barra de tiro.	12 VCC	20	Negativa	No

PP98408,0000827 -63-14JUN12-1/1

Pesos de enganche

NOTA: Los pesos se indican con el equipamiento opcional más habitual. Los pesos de la máquina varían dependiendo del accesorio acoplado a la misma.

La carga vertical estática máxima para estas máquinas está determinada con la cámara de prensado vacía.

Carga vertical estática máxima en la barra de tiro del tractor—Especificación

Especificación	
Empacadora 469—Peso sobre la barra de tiro.....	658 kg (1452 lb)

Especificación	
Empacadora 469 especial para ensilado—Peso sobre la barra de tiro.....	658 kg (1452 lb)

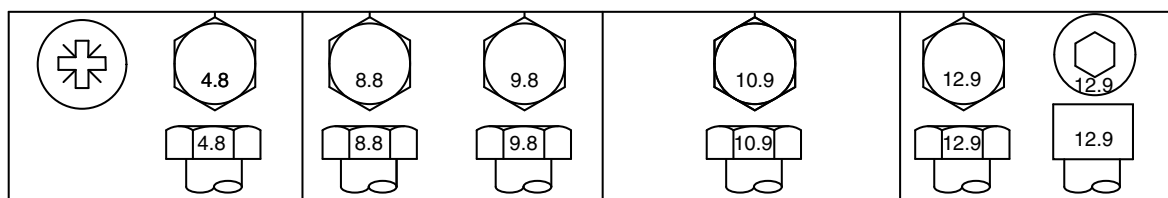
Especificación	
Empacadora 569—Peso sobre la barra de tiro.....	714 kg (1573 lb)

Especificación	
Empacadora 569 especial para ensilado—Peso sobre la barra de tiro.....	714 kg (1573 lb)

PP98408,0000828 -63-01MAY12-1/1

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			
	Lubricated ^a		Seco ^b		Lubricado ^a		Seco ^b		Lubricado ^a		Seco ^b		Lubricado ^a		Seco ^b	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	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
									Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	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
			Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Nm	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 rosas 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.

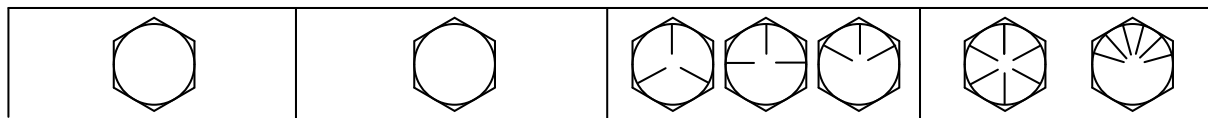
^a“Lubricado” significa recubierto con un lubricante tal como aceite de motor, fijaciones recubiertas con fosfato o aceite, o fijaciones M20 o mayores recubiertas con una capa de cinc en escamas JDM F13C, F13F o F13J.

^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	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	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
													Nm	lb.-ft.	Nm	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
									Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.				
3/8	13.5	120	17.5	155	22	194	27	240	35	26	44	32.5	49	36	63	46
			Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.								
7/16	22	194	28	20.5	35	26	44	32.5	56	41	70	52	80	59	100	74
	Nm	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 indicado 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.

PP98408,00006C7 -63-02MAR12-1/1

Descripción de la chapa de identificación

Posición	Uso	Ejemplo
1—3	Código de fábrica	1E0
4—8	Modelo	0569X
9	Código de seguridad	P
10	Año de fabricación	C
11	Modelo del año	C
13—17	Número secuencial de fabricación	380001



E60951—UN—05MAR12

Ejemplo ilustrado

PP98408,00006C8 -63-06MAR12-1/1

Registro del número de serie de la empacadora

La chapa de identificación (A) se encuentra en la parte izquierda del bastidor delantero.

Registrar el número de serie en la siguiente tabla.



E60918—UN—02MAR12

A—Chapa de identificación

Número de serie																	
*																	*

PP98408,00006C9 -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.

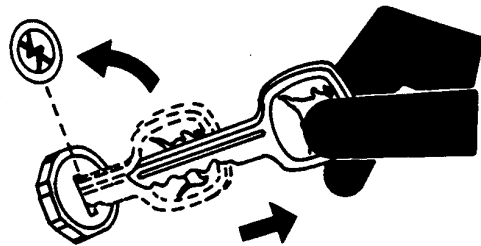


TS1680 —UN—09DEC03

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		Activación	
Accesorios		Alarmas del monitor/controlador BaleTrak Pro	40-12
Almacenamiento de diez bobinas de cuerda	45-5	Funcionamiento del núcleo variable opcional (perfil 208).....	40-64
Barra de empuje de pacas.....	45-2	Adhesivos	
Elevación hidráulica del recogedor	45-3	Señales de seguridad	15-2
Equipo relacionado	45-10	Afilado de la cuchilla de atado con red.....	61-17
Espejo retrovisor derecho	45-6	Ajuste	
Espejo retrovisor extendido	45-6	Ajuste de reextensión de cuerda (perfil 003)	40-38
Extintor de incendios.....	45-7	Ajuste del punto de control del indicador de casi lleno (perfil 010)	40-43
Herramienta de costura de correa	45-5	Alineación de correas	60-70
Herramienta rascadora	45-5	Altura de recogedor	40-68
Juego de deflector de cultivo	45-7	Altura de ruedas recogedoras (si existe)	40-70
Juego de forros para desgaste	45-8	Altura del deflector de rodillo	60-48
Juego de mejoramiento de alimentación de caña de maíz.....	45-9	Atado con cincha (perfil 004)	40-38
Juego de montaje para tractores series 6000 y 7000 con cabina abierta	45-4	Banda de fijación del indicador de cuerda	60-81
Juego de sinfín de alimentación de ensilado	45-8	Barra de tiro	20-1
Monitor/controlador BaleTrak Pro	45-3	Brazo de atado al rodillo de inicio de paca	60-95
Placas de recubrimiento del recogedor para caña de maíz	45-9	Brazo de atado delantero.....	60-86
Rodillo auxiliar de compensación	45-9	Cadena del rodillo impulsor inferior	60-21
Ruedas auxiliares de recogedor (recogedor regular)	45-1	Cadena del rodillo impulsor superior	60-22
Ruedas recogedoras.....	45-1	Cadenas de transmisión del recogedor (recogedor MegaTooth).....	60-18
Sistema de alerta del embrague de seguridad	45-7	Cadenas de transmisión del recogedor (recogedor MegaWide)	60-18
Sistema de banco de engrasadores	45-10	Cortador de cuerda a brazo de atado	60-88
Soportes de montaje de monitor/controlador	45-4	Cuchilla del cortador de cuerda	60-90
Toma eléctrica	45-6	Cuchilla fija de atado con red.....	61-12
Unidad de atado de superficie COVER-EDGE	45-2	Densidad de la paca	40-65
Válvula de núcleo variable	45-3	Diámetro de núcleo variable	40-19
Accionador de atado con red		Diámetro de paca.....	40-15
Instalación.....	61-39	Embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF.....	60-56
Retiro	61-39	Enganche de la empacadora	25-11
Accionador manual	40-35	Espaciado de la cuerda	40-22
Aceite de la caja de cambios	50-2	Estiramiento del atado con red	61-45
Acoplamiento		Guías de la cadena del rodillo impulsor superior..	60-22
Empacadora a la barra de tiro del tractor	30-1	Interruptor de paca sobremedida.....	60-117
Sistema hidráulico del tractor.....	30-4	Interruptores de proximidad de bloqueo del portón	60-118
Acoplamiento al sistema hidráulico del tractor	30-4	Largo inicial del muelle del tensor de la correa de transmisión del recogedor (recogedor regular)	60-17
Acoplamiento de la empacadora a la barra de tiro del tractor	30-1	Manguetas de rueda	25-17
Acoplamiento y desacoplamiento		Muelle del brazo guía de cuerda.....	60-81
Acoplamiento al sistema hidráulico del tractor.....	30-4	Muelles de compresión del brazo de compensación	60-79
Acoplamiento de la empacadora a la barra de tiro del tractor	30-1	Muelles de flotación del recogedor (recogedor MegaTooth).....	60-101
Conexión del eje de transmisión de la TDF	30-3	Muelles de flotación del recogedor (recogedor MegaWide)	60-102
Conexión del enchufe de las luces traseras y de advertencia al tractor.....	30-6	Muelles de flotación del recogedor (recogedor regular)	60-100
Conexión del grupo de cables de la rotoempacadora	30-6	Número de vueltas de atado con red.....	40-27
Desacoplamiento de la empacadora del tractor	30-7	Número de vueltas de cabo de la cuerda	40-23
Instalación de la protección de barra de tiro	30-2	Pantalla de diámetro de la paca	40-16
Montaje de eje de transmisión principal de la TDF	30-1		
Toma eléctrica auxiliar del tractor	30-5		

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Pantalla del monitor/controlador (perfil 008)	40-42	Almacenamiento de bobinas de cuerda (si existe)	25-10
Parrilla de prensado (regular y MegaTooth).....	60-45	Conversión	45-5
Perfil de la varilla de prensado (recogedor MegaTooth)	60-46	Almacenamiento de diez bobinas de cuerda.....	26-8
Presión del rodillo de alimentación de atado con red	61-31	Altura de recogedor	40-68
Rascador del rodillo de inicio (si existe).....	60-75	Ajuste	40-70
Rascador del rodillo inferior del portón	60-73	Altura de ruedas recogedoras (si existe)	60-48
Rascadores de la polea tensora (si existe).....	60-75	Ajuste	61-23
Rascadores de sinfín de alimentación (recolector MegaWide).....	60-76	Anomalías del recogedor	55-36
Retardo de atado con red (perfil 006).....	40-40	Localización de averías	40-1
Retardo en expulsión de la cuerda (perfil 033)	40-53	Antes de cada uso de la empacadora	25-1
Ruedas auxiliares de recogedor	40-69	Anudado de bobinas de cuerda.....	26-2
Ruedas del tractor.....	20-3	Apertura y cierre de la cubierta de atado con red	40-1
Salidas hidráulicas del tractor	20-4	Asa	40-1
Sensibilidad de forma de paca (perfil 011).....	40-44	Pacas cilíndricas con B-Wrap	55-8
Sensor de B-Wrap	40-69	Atado automático con cuerda	40-20
Sensor de diámetro de paca (perfil 005).....	40-39, 60-109	Localización de averías	61-17
Sensor de forma de paca (perfiles 007 y 009).....	40-40	Atado con cuerda	61-12
Procedimiento en el campo.....	60-110	Términos y parámetros	61-31
Procedimiento en el taller.....	60-111	Afilado de la cuchilla	61-45
Sensores de alerta del embrague de seguridad del rodillo impulsor	60-63	Ajuste de la cuchilla fija.....	40-27
Separación entre soporte del brazo del cortador y el brazo de atado	60-85	Ajuste de la presión del rodillo de alimentación.....	61-5
Soporte del brazo del cortador	60-95	Ajuste del estiramiento.....	61-8
Tensión de flotación del deflector de rodillo	60-49	Ajuste del número	61-7
Tensión de la cuerda.....	40-65	Atados en el rodillo de transmisión de goma	61-39
Tensión del cortador de cuerda.....	60-82	Búsqueda de material enrollado	61-19
Tensor de la correa de transmisión del recogedor (recogedor regular)	60-17	Corrección de los problemas de alimentación	61-38
Tope de bloqueo del portón	60-104	Encendido y apagado	61-39
Tope del brazo de atado	60-95	Instalación del accionador	61-41
Varillaje de bloqueo del portón.....	60-104	Instalación y ajuste del cepillo	61-26
Varillas de prensado (MegaWide Plus).....	60-47	Liberación del freno del rodillo de alimentación.....	61-42
Volumen de alarma sonora	40-13	Prueba de corriente del accionador (perfil 018).....	61-9
Ajuste de la instalación del accionador eléctrico de la cuerda.....	60-92	Retiro del accionador	61-33
Ajuste de manguetas de rueda neumáticas 14L x 16.1	25-17	Retiro e instalación de la correa trapezoidal.....	61-30
Alarmas del monitor/controlador BaleTrak Pro	40-12	Revisión y ajuste de la tensión de la polea tensora de la correa trapezoidal.....	61-2
Activación.....	40-13	Revisión y ajuste de las guías de correa	61-5
Alerta del embrague de seguridad	60-67	Revisión y ajuste del freno del rodillo de alimentación	61-33
Encendido y apagado	60-67	Revisión y ajuste del interruptor.....	61-30
Localización de averías	55-29	Revisión y ajuste del muelle del freno del rodillo de alimentación	61-2
Alimentación	40-1	Uso después de almacenamiento prolongado.....	61-5
Pacas cilíndricas	40-1	Atados con red en el rodillo de transmisión de goma..	
Alineación de correas	60-70		
Ajuste	60-68		
Revisión	60-68		
Almacenamiento	65-1		
Fin de temporada.....	65-2		
Inicio de la temporada.....	65-2		

B

Banda de fijación del indicador de cuerda	60-81
Ajuste	45-2
Barra de empuje de pacas	40-83
Barra de empuje de pacas (si existe)	
Bloqueo.....	

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Engrane	40-84	Separación entre la chapa frontal y el rodillo de goma.....	61-11
Barra de tiro		Conexión	
Ajuste.....	20-1	Eje de transmisión de la TDF.....	30-3
Barra de tiro del tractor (reforzada)	20-3	Conexión del eje de transmisión de la TDF.....	30-3
Bloqueo de la barra de empuje de la paca (si existe)	40-83	Conexión del enchufe de las luces traseras y de advertencia al tractor	30-6
Bloqueo del portón	40-72	Conexión del grupo de cables de la rotoempacadora..	30-6
Bobinas de cuerda		Contacto de la cuchilla fija del lado izquierdo Comprobación.....	61-29
Anudado.....	25-1	Contadores de pacas	
Brazo de atado (perfil 029)		Visualización y reinicio	40-34
Calibración	40-52	Conversión de almacenamiento de bobinas de cuerda (si existe)	25-10
Brazo de atado al rodillo de inicio de paca		Cordón de forraje	
Ajuste.....	60-95	Zigzaguo	40-33
Brazo de atado delantero		Correa trapezoidal de atado con red	
Ajuste.....	60-86	Separación e instalación.....	61-41
Buje de la polea tensora de la cadena del rodillo impulsor superior		Correas	
Rotación y sustitución	60-55	Correas elegibles para sustitución en garantía... 60-129	
		Instalación	60-122
		No aceptables para sustitución en garantía.....	60-130
		Reparación.....	60-123
		Correas elegibles para sustitución en garantía	60-129
		Correas	60-129
		Corrección	
		Problemas de alimentación de atado con red.....	61-7
		Corriente del accionador de atado con cuerda o red (perfil 018)	
		Prueba	60-114
		Cortador de cuerda a brazo de atado	
		Ajuste	60-88
		Cosechas altas, rígidas del tipo de cañas	
		Paca.....	40-80
		Costura de correa	
		Instalación correcta.....	60-120
		Instalación incorrecta	60-121
		Cubierta de atado con red	
		Apertura y cierre	26-2
		Cuchilla	
		Separación e instalación.....	61-35
		Cuchilla del cortador de cuerda	
		Revisión y ajuste	60-90
		Cuchilla fija de atado con red	
		Ajuste	61-12
		Cuerda	
		Ajuste del espaciado.....	40-22
		Distancia entre atado de extremo	40-25
		Número de vueltas de cierre.....	40-23
		Selección	25-1
		Términos y parámetros de atado	40-20
		Cultivos cortos, secos y resbaladizos	
		Paca.....	40-76
		Cumplimiento de los procedimientos de transporte seguro.....	35-2

C

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
CH		Embrague de seguridad del rodillo de transmisión (recogedor)	
Chapa de identificación	80-1	Funcionamiento	40-82
D		Empacado	
Deflector de rodillo		Pautas recomendadas	40-29
Equilibrio	60-50	Empacadora	
Instalación	60-48	Desatascamiento con su motor	40-73
Retiro	60-48	Funcionamiento con barra de empuje de pacas (si existe)	40-82
Deflectores de cultivo de goma		Rendimiento en el campo	40-71
Comprobación	61-25	Rodaje	36-1
Densidad de la paca		Empacadora, manejo seguro	10-2
Ajuste	40-65	Encintado	
Desacoplamiento		Almacenamiento	26-8
Empacadora del tractor	30-7	Enganche de la empacadora	
Desacoplamiento de la empacadora del tractor	30-7	Ajuste	25-11
Desatascamiento de la empacadora con su motor ..	40-73	Engrane de la barra de empuje de pacas (si existe) ..	40-84
Desatascamiento del recogedor	40-72	Engrase y mantenimiento	
Descripción de la chapa de identificación	80-1	Anualmente	50-11
Desgaste del agujero en el panel lateral de atado superficial		Cada 10 horas	50-5
Revisión	61-30	Cada 100 horas	50-11
Diámetro de núcleo variable		Cada 30 horas	50-6
Ajuste	40-19	Observación de los símbolos de engrase	50-2
Diámetro de paca		Pasadores de correa	50-3
Ajuste	40-15	Prevención de incendios	50-3
Dificultades en la función hidráulica		Primeras 50 horas	50-4
Localización de averías	55-5	Ranuras de desgaste del brazo tensor	50-4
Distancia de atado de cabo de la cuerda	40-25	Realización de engrase y mantenimiento	50-3
Distancia entre ruedas		Engrase y mantenimiento,	
Revisión	20-4	Aceite de la caja de cambios	50-2
E		Enhebrado y tendido del material de atado con red	26-3
Eje de salida		Equilibrio	
Rotación manual	60-5	Deflector de rodillo	60-50
Eje de transmisión de la TDF		Equipo relacionado	45-10
Conexión	30-3	Espaciado de la cuerda	
Eje de transmisión principal de la TDF		Ajuste	40-22
Montaje	30-1	Especificaciones	
Elevación del portón con dispositivo elevador	60-119	Compatibilidad con el tractor	75-9
Elevación hidráulica del recogedor	45-3	Monitor/controlador BaleTrak Pro	75-8
Embrague de seguridad de fricción de la caja de cambios principal		Pesos de enganche	75-10
Localización de averías	55-2	Rotoempacadora 469	75-1
Embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF		Rotoempacadora 469 especial para ensilado	75-3
Patinaje	60-57	Rotoempacadora 569	75-5
Embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF		Rotoempacadora 569 especial para ensilado	75-7
Ajuste	60-56	Espejo retrovisor derecho	20-9, 45-6
Embrague de seguridad del rodillo de transmisión		Espejo retrovisor extendido	20-9, 35-3, 45-6
Funcionamiento	40-13	Esquema de conexiones	
		Sistema de control de monitor/controlador BaleTrak Pro	60-7
		Esquema del grupo de cables	
		Empacadora	60-13
		Monitor/controlador BaleTrak Pro	60-9
		Esquema del sistema hidráulico	60-16
		Estiramiento del atado con red	
		Ajuste	61-45
		Extintor de incendios	45-7

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
F		Bloqueo de la barra de empuje de la paca (si existe).....	40-83
Fin de temporada		Bloqueo del portón.....	40-72
Almacenamiento	65-1	Calibración de los sensores de alerta de r/min del embrague de seguridad y del rodillo de transmisión de la TDF (perfiles 206 y 207)	40-61
Freno de atado con red		Calibración del brazo de atado (perfil 029).....	40-52
Mecanismo de liberación	26-2	Canales de cliente y configuración del monitor/controlador BaleTrak Pro	40-8
Freno del rodillo de alimentación de atado con red		Canales del monitor/controlador BaleTrak Pro	40-10
Revisión y ajuste	61-9	Desatascamiento de la empacadora con su motor	40-73
Función de atado con red (canal 203)		Desatascamiento del recogedor	40-72
Activación y desactivación	40-58	Descripción del monitor/controlador BaleTrak Pro	40-4
Función de cuerda (perfil 202)		Distancia de atado de cabo de la cuerda.....	40-25
Activación y desactivación	40-57	Empacado de caña de maíz	40-78
Función de núcleo variable.....	40-18	Empacado de cosechas altas, rígidas del tipo de cañas.....	40-80
Función de núcleo variable opcional	40-18	Empacado de heno húmedo.....	40-81
Funcionamiento de la empacadora		Empacar cultivos cortos, secos, resbaladizos	40-76
Accionador manual, interruptor de atado e interruptor de derivación	40-35	Engrane de la barra de empuje de pacas (si existe).....	40-84
Activación de las alarmas del monitor/controlador BaleTrak Pro	40-12	Función de atado con red (canal 203)	40-58
Activación del funcionamiento del núcleo variable opcional (perfil 208).....	40-64	Función de cuerda (perfil 202).....	40-57
Ajuste de altura de ruedas recogedoras (si existe).....	40-70	Función de núcleo variable opcional.....	40-18
Ajuste de la altura de recogedor.....	40-68	Funcionamiento de la empacadora con barra de empuje de pacas (si existe).....	40-82
Ajuste de la densidad de la paca	40-65	Funcionamiento del embrague de seguridad del rodillo de transmisión.....	40-13
Ajuste de la pantalla del monitor/controlador (perfil 008).....	40-42	Funcionamiento del embrague de seguridad del rodillo de transmisión (recogedor).....	40-82
Ajuste de la sensibilidad de forma de paca (perfil 011)	40-44	Funcionamiento del monitor/controlador BaleTrak Pro	40-11
Ajuste de las ruedas auxiliares de recogedor	40-69	Indicador de densidad de la paca	40-64
Ajuste de pantalla de diámetro de la paca.....	40-16	Indicador de interruptor de red.....	40-27
Ajuste de reextensión de cuerda (perfil 003)	40-38	Inicio de una paca en condiciones difíciles.....	40-75
Ajuste de tensión de la cuerda.....	40-65	Interpretación de los indicadores de forma de la paca.....	40-31
Ajuste del atado con cincha (perfil 004).....	40-38	Interruptor de derivación (solo atado con cuerda)..	40-36
Ajuste del diámetro de núcleo variable (si existe)..	40-19	Introducción al sistema de monitor/controlador BaleTrak Pro	40-3
Ajuste del diámetro de paca	40-15	Manejo de las pacas cilíndricas	40-1
Ajuste del espaciado de la cuerda	40-22	Manejo de pacas cilíndricas atadas con red.....	40-1
Ajuste del número de vueltas de atado con red (si existe).....	40-27	Manejo de pacas cilíndricas con B-Wrap.....	40-1
Ajuste del número de vueltas de cabo de la cuerda	40-23	Pantallas e indicadores del monitor/controlador BaleTrak Pro	40-6
Ajuste del punto de control del indicador de casi lleno (perfil 010).....	40-43	Pautas recomendadas para el empacado	40-29
Ajuste del retardo de atado con red (perfil 006)....	40-40	Preparación del cultivo.....	40-2
Ajuste del retardo en expulsión de la cuerda (perfil 033).....	40-53	Programa de atado con cuerda de paja seca (perfil 002)	40-37
Ajuste del sensor de B-Wrap	40-69	Programa de modelo de empacadora (perfil 201).....	40-56
Ajuste del sensor de diámetro de paca (perfil 005).....	40-39	Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda o red (perfil 018).....	40-49
Ajuste del sensor de forma de paca (perfiles 007 y 009)	40-40		
Ajuste del volumen de la alarma sonora.....	40-13		
Alerta del embrague de seguridad.....	40-13		
Alimentación de pacas cilíndricas.....	40-1		
Antes de cada uso de la empacadora	40-1		

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Prueba de la pantalla de cristal líquido (LCD) (perfil 020)	40-51	Indicadores de forma de la paca	
Prueba de los interruptores de paca sobremedida y de bloqueo del portón (perfiles 013, 014 y 015)	40-46	Interpretación	40-31
Prueba de tensión de la toma eléctrica auxiliar del tractor (perfil 019)	40-50	Inflado de neumáticos	20-4
Prueba del interruptor de red (canal 012)	40-45	Revisión	60-1, 61-1
Reinicio del monitor/controlador BaleTrak Pro a los parámetros iniciales (perfil 001)	40-36	Información detallada de mantenimiento	60-1, 61-1
Rendimiento de la empacadora en el campo	40-71	Inicio de la temporada	
Revisión de régimen de la TDF y del rodillo de transmisión inferior (perfiles 016 y 017)	40-47	Almacenamiento	65-2
Rodaje de la empacadora	40-2	Inicio de una paca en condiciones difíciles	40-75
Sensor de alerta del embrague de seguridad y régimen de la TDF (perfil 204)	40-59	Instalación	
Sensor de r/min del rodillo de transmisión de alerta del embrague de seguridad (canal 205)	40-60	Accionador de atado con red	61-39
Teclas e interruptores del monitor/controlador BaleTrak Pro	40-5	Correas	60-122
Términos y parámetros del atado con cuerda	40-20	Deflector de rodillo	60-48
Valores de configuración y parámetros iniciales del monitor/controlador BaleTrak Pro	40-7	Parrilla de prensado (MegaWide Plus)	60-47
Visualización y reinicio de los contadores de pacas	40-34	Parrilla de prensado (regular y MegaTooth)	60-44
Zigzag en el cordón de forraje	40-33	Pasadores de correa	60-120
Funcionamiento de la empacadora con barra de empuje de pacas (si existe)	40-82	Rodamiento del rodillo impulsor superior derecho	60-41
Funcionamiento del embrague de seguridad del rodillo de transmisión	40-13	Rodamiento del rodillo impulsor superior izquierdo	60-23
Funcionamiento del embrague de seguridad del rodillo de transmisión (recogedor)	40-82	Instalación de la protección de barra de tiro	30-2
Funcionamiento del módulo de optimización de luces	35-2	Instalación de los neumáticos y pares de apriete de las tuercas de rueda	25-16
		Instalación de neumáticos	25-16
G		Instalación del monitor/controlador BaleTrak Pro	
Grasa	50-1	Cabina ComfortGard	20-7
Guías de la cadena del rodillo impulsor superior		Cabina SOUND-GARD	20-8
Ajuste	60-22	Tractor sin cabina	20-6
Guías inferiores de correa		Interpretación	
Revisión y ajuste	61-42	Indicadores de forma de la paca	40-31
		Interruptor de atado	40-35
H		Interruptor de atado con red	
Heno húmedo		Revisión y ajuste	61-33
Paca	40-81	Interruptor de atado con red (canal 012)	
Herramienta de costura de correa	45-5	Prueba	61-32
Herramienta rascadora	45-5	Interruptor de bloqueo del portón	
		Prueba	60-113
I		Interruptor de bloqueo del portón derecho	
Indicador de densidad de la paca	40-64	Prueba	40-46
Indicador de interruptor de red	40-27	Interruptor de bloqueo del portón izquierdo	
		Prueba	40-46
		Interruptor de derivación	40-35
		Interruptor de derivación (solo atado con cuerda)	40-36
		Interruptor de paca sobremedida	
		Ajuste	60-117
		Prueba	60-113
		Sustitución	60-108
		Interruptores de proximidad de bloqueo del portón	
		Ajuste	60-118
		Sustitución	60-107
		J	
		Juego de deflector de cultivo	45-7
		Juego de forros para desgaste	45-8

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Juego de mejoramiento de alimentación de caña de maíz	45-9	Ajuste del interruptor de atado con red	61-45
Juego de montaje para tractores con cabina abierta..	45-4	Atados con red en el rodillo de transmisión de goma	61-5
Juego de rotación de los dedos del recogedor	60-102	Búsqueda de deflectores de cultivo de goma torcidos.....	61-25
Revisión	60-102	Búsqueda de material de atado con red enrollado..	61-8
Juego de sinfín de alimentación de ensilado.....	45-8	Corrección de los problemas de alimentación de atado con red	61-7
L		Información detallada de mantenimiento	61-1
Largo inicial del muelle del tensor de la correa de transmisión del recogedor (recogedor regular)		Instalación del accionador de atado con red	61-39
Ajuste	60-17	Instalación y ajuste del cepillo de atado con red	61-19
Lastrado	20-4	Liberación del freno del rodillo de alimentación de atado con red	61-5
Revisión	20-4	Práctica de procedimientos de mantenimiento seguro.....	61-1
Liberación del freno de red	26-2	Prueba de corriente del accionador de atado con red (perfil 018)	61-38
Liberación del freno del rodillo de alimentación de atado con red.....	61-5	Prueba del interruptor de atado con red (canal 012)	61-32
Localización de averías		Reparación de cortes del rodillo de alimentación de goma	61-12
Alerta del embrague de seguridad.....	55-29	Retiro del accionador de atado con red	61-39
Anomalías del recogedor	55-36	Retiro e instalación de la correa trapezoidal de atado con red.....	61-41
Atado automático con cuerda	55-8	Retiro e instalación de la cuchilla.....	61-35
Calidad de la paca	55-41	Revisión de contacto de la cuchilla fija del lado izquierdo.....	61-29
Códigos de error del monitor/controlador BaleTrak Pro	55-73	Revisión de desgaste del agujero en el panel lateral de atado superficial	61-30
Dificultades en la función hidráulica.....	55-5	Revisión de separación entre la chapa frontal y el rodillo de goma	61-11
Embrague de seguridad de fricción de la caja de cambios principal.....	55-2	Revisión y ajuste de la presión de la bandeja de red	61-21
Problemas con el juego para humedad alta	55-54	Revisión y ajuste de la presión de la bandeja de red sin ballesta	61-24
Problemas con el monitor/controlador BaleTrak Pro	55-17	Revisión y ajuste de la tensión de la polea tensora de la correa trapezoidal de atado con red	61-26
Problemas de alimentación.....	55-31	Revisión y ajuste de las guías inferiores de correa	61-42
Problemas de alimentación en el deflector del rodillo.....	55-35	Revisión y ajuste del freno del rodillo de alimentación de atado con red	61-9
Problemas de atado con red	55-57	Revisión y ajuste del interruptor de atado con red	61-33
Problemas de la barra de empuje.....	55-52	Revisión y ajuste del muelle del freno del rodillo de alimentación de atado con red	61-30
Problemas de la cadena de transmisión.....	55-3	Revisión y enderezamiento del ángulo de la bandeja de red	61-23
Problemas de la empacadora en general	55-43	Uso de atado con red luego de almacenamiento prolongado.....	61-2
Problemas de las cajas de cambios	55-4	Mantenimiento—Empacadora	60-21
Problemas del eje de transmisión de la TDF	55-1	Ajuste de cadena del rodillo impulsor inferior	60-21
Lubricantes, seguridad		Ajuste de interruptores de proximidad de bloqueo del portón	60-118
Seguridad, lubricantes	50-2	Ajuste de la alineación de correas	60-70
M		Ajuste de la altura del deflector de rodillo	60-48
Manejo			
Pacas cilíndricas	40-1		
Pacas cilíndricas atadas con red	40-1		
Manguetas de rueda	25-17		
Ajuste	25-17		
Mantener limpia la zona de mantenimiento.....	60-4		
Mantenimiento—Atado con red	61-17		
Afilado de la cuchilla de atado con red	61-12		
Ajuste de la cuchilla fija de atado con red.....	61-31		
Ajuste de la presión del rodillo de alimentación de atado con red			

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Ajuste de la banda de fijación del indicador de cuerda 60-81	Ajuste del tensor de la correa de transmisión del recogedor (recogedor regular) ... 60-17
Ajuste de la cadena del rodillo impulsor superior.. 60-22	Ajuste del tope de bloqueo del portón 60-104
Ajuste de la instalación del accionador eléctrico de la cuerda 60-92	Ajuste del varillaje de bloqueo del portón 60-104
Ajuste de la separación entre el soporte del brazo del cortador y el brazo de atado 60-85	Calibración del brazo de atado (perfil 029) 60-80
Ajuste de la tensión de flotación del deflector de rodillo 60-49	Correas elegibles para sustitución en garantía... 60-129
Ajuste de las cadenas de transmisión del recogedor (recogedor MegaTooth)..... 60-18	Correas no aceptables para sustitución en garantía 60-130
Ajuste de las cadenas de transmisión del recogedor (recogedor MegaWide) 60-18	Costura de correa e instalación de pasadores ... 60-120
Ajuste de las guías de cadena del rodillo impulsor superior..... 60-22	Elevación del portón con dispositivo elevador 60-119
Ajuste de las varillas de prensado (MegaWide Plus)..... 60-47	Equilibrio del deflector de rodillo 60-50
Ajuste de los muelles de compresión del brazo de compensación 60-79	Esquema de conexiones—Sistema de control del monitor/controlador BaleTrak Pro..... 60-7
Ajuste de los muelles de flotación del recogedor (recogedor MegaTooth)..... 60-101	Esquema del grupo de cables—Empacadora 60-13
Ajuste de los muelles de flotación del recolector (recolector MegaWide) 60-102	Esquema del grupo de cables—Monitor/controlador BaleTrak Pro 60-9
Ajuste de los rascadores de la polea tensora (si existe)..... 60-75	Esquema del sistema hidráulico 60-16
Ajuste de los rascadores de sinfín de alimentación (recogedor MegaWide Plus) 60-76	Funciones de encendido y apagado de atado con red, alerta del embrague de seguridad y núcleo variable 60-67
Ajuste de muelles de flotación del recogedor (Recogedor regular)..... 60-100	Información detallada de mantenimiento 60-1
Ajuste de parrilla de prensado (regular y MegaTooth) 60-45	Instalación de correas..... 60-122
Ajuste de sensores de alerta del embrague de seguridad del rodillo impulsor y de la TDF 60-63	Instalación de la parrilla de prensado (MegaWide Plus)..... 60-47
Ajuste de tensión del cortador de cuerda 60-82	Instalación de la parrilla de prensado (regular y MegaTooth) 60-44
Ajuste del brazo de atado al rodillo de inicio de paca, al soporte del brazo del cortador y al tope del brazo de atado..... 60-95	Instalación del rodamiento del rodillo impulsor superior derecho..... 60-41
Ajuste del brazo de atado delantero 60-86	Instalación del rodamiento del rodillo impulsor superior izquierdo 60-23
Ajuste del cortador de cuerda al brazo de atado .. 60-88	Instalación incorrecta de costuras de correas y pasadores..... 60-121
Ajuste del embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF..... 60-56	Mantener limpia la zona de mantenimiento 60-4
Ajuste del interruptor de paca sobremedida 60-117	Patinaje del embrague de seguridad del eje de transmisión principal de la TDF 60-57
Ajuste del largo inicial del muelle tensor de la correa de transmisión del recogedor (recogedor regular) 60-17	Práctica de procedimientos de mantenimiento seguro..... 60-2
Ajuste del muelle del brazo guía de cuerda..... 60-81	Prevención de incendios..... 60-3
Ajuste del perfil de la varilla de prensado (recogedor MegaTooth)..... 60-46	Prueba de la corriente del accionador de atado con cuerda o red (perfil 018) 60-114
Ajuste del rascador del rodillo de inicio de paca (si existe) 60-75	Prueba de la pantalla LCD (perfil 020).....60-116
Ajuste del rascador del rodillo inferior del portón.. 60-73	Prueba de los interruptores de paca sobremedida y de bloqueo del portón (perfiles 013, 014 y 015) 60-113
Ajuste del sensor de diámetro de paca (perfil 005)..... 60-109	Prueba de tensión de la toma eléctrica auxiliar del tractor (perfil 019).....60-115
Ajuste del sensor de forma de paca (perfiles 007 y 009)..... 60-110	Reparación de correas..... 60-123
Procedimiento en el campo..... 60-110	Retiro de la parrilla de prensado (MegaWide Plus)..... 60-46
Procedimiento en el taller..... 60-111	Retiro de la parrilla de prensado (regular y MegaTooth) 60-44
	Retiro e instalación del deflector de rodillo 60-48
	Revisión de alineación de correas 60-68
	Revisión de los pasadores de correa.....60-119
	Revisión de microinterruptores 60-118
	Revisión del juego de rotación de los dedos del recogedor 60-102

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Revisión del par de apriete del embrague de seguridad del recogedor	60-59	Muelles de flotación del recogedor (recogedor MegaTooth)	60-101
Revisión y ajuste de la cuchilla del cortador de cuerda	60-90	Ajuste	60-102
Revisión y ajuste de la separación entre el sinfín de limpieza y el rodillo escalonado	60-76	Muelles de flotación del recogedor (recogedor MegaWide)	60-102
Rotación manual del eje de salida	60-5	Ajuste	60-100
Rotación o sustitución del buje de la polea tensora de la cadena del rodillo impulsor superior	60-55		
Sincronización del brazo de atado	60-90	N	
Sustitución de dedos	60-51	No aceptables para sustitución en garantía	
Sustitución de los interruptores de proximidad de bloqueo del portón	60-107	Correas	60-130
Sustitución de los rodamientos del rodillo impulsor o de las ruedas dentadas izquierdas	60-23	Núcleo variable	
Sustitución del interruptor de paca sobremedida	60-108	Encendido y apagado	60-67
Sustitución del rodamiento del rodillo impulsor inferior derecho	60-36	Número de serie de la empacadora	
Sustitución del rodamiento del rodillo impulsor inferior izquierdo	60-29	Registro	80-1
Sustitución del sensor de diámetro de paca	60-105	Números de serie	
Sustitución del sensor de forma de paca	60-106	Chapa de identificación	80-1
Ubicación de los componentes de BaleTrak Pro	60-6	Descripción de la chapa de identificación	80-1
Material de atado con red	26-1	Registro del número de serie de la empacadora	80-1
Enhebrado y tendido	26-3		
Selección	26-1	O	
Microinterruptores		Observación de los símbolos de engrase	50-2
Revisión	60-118		
Monitor/controlador BaleTrak Pro		P	
Accesorio	45-3	Paca	
Canales	40-10	Caña de maíz	40-78
Canales de cliente y configuración	40-8	Cosechas altas, rígidas del tipo de cañas	40-80
Descripción	40-4	Cultivos cortos, secos y resbaladizos	40-76
Especificaciones	75-8	Heno húmedo	40-81
Funcionamiento	40-11	Inicio en condiciones difíciles	40-75
Introducción	40-3	Pacas cilíndricas	
Localización de averías	55-17	Alimentación	40-1
Pantallas e indicadores	40-6	Manejo	40-1
Teclas e interruptores	40-5	Manejo con B-Wrap	40-1
Ubicación de los componentes	60-6	Manejo con red	40-1
Valores de configuración y parámetros iniciales	40-7	Manejo seguro	10-3
Montaje		Pantalla de diámetro de la paca	
Eje de transmisión principal de la TDF	30-1	Ajuste	40-16
Protección de barra de tiro	30-2	Pantalla LCD (perfil 020)	
Montaje de eje de transmisión principal de la TDF	30-1	Prueba	60-116
Muelle del brazo guía de cuerda		Par de apriete del embrague de seguridad del recogedor	
Ajuste	60-81	Revisión	60-59
Muelle del freno del rodillo de alimentación de atado con red		Pares de apriete de las tuercas de rueda	25-16
Revisión y ajuste	61-30	Parrilla de prensado (MegaWide Plus)	
Muelles de compresión del brazo de compensación		Instalación	60-47
Ajuste	60-79	Retiro	60-46
		Parrilla de prensado (regular y MegaTooth)	
		Ajuste	60-45
		Instalación	60-44
		Retiro	60-44

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Pasadores de correa		Perfil 033	
Engrase y mantenimiento	50-3	Ajuste del retardo en expulsión de la cuerda	40-53
Instalación	60-120	Perfil 201	
Instalación incorrecta	60-121	Programa del modelo de empacadora	40-56
Revisión	60-119	Perfil 202	
Patinaje		Activación y desactivación de la función	
Embrague de seguridad del eje de		de cuerda	40-57
transmisión principal de la TDF	60-57	Perfil 204	
Pautas recomendadas para el empacado	40-29	Activación y desactivación del sensor	
Perfil 001		de alerta del embrague de seguridad y	
Reinicio del monitor/controlador BaleTrak		régimen de la TDF	40-59
Pro a los parámetros iniciales	40-36	Perfil 205	
Perfil 002		Activación y desactivación del sensor de	
Programa de atado con cuerda de paja seca	40-37	r/min del rodillo de transmisión de alerta	
Perfil 003		del embrague de seguridad	40-60
Ajuste de reextensión de cuerda	40-38	Perfil 208	
Perfil 004		Activación del funcionamiento del núcleo	
Ajuste del atado con cincha	40-38	variable opcional	40-64
Perfil 005		Perfil de la varilla de prensado (recogedor	
Ajuste del sensor de diámetro de la paca	60-109	MegaTooth)	
Ajuste del sensor de diámetro de paca	40-39	Ajuste	60-46
Perfil 006		Perfiles 007 y 009	
Ajuste del retardo de atado con red	40-40	Ajuste del sensor de forma de paca	40-40
Perfil 008		Procedimiento en el campo	60-110
Ajuste de la pantalla del monitor/controlador	40-42	Procedimiento en el taller	60-111
Perfil 010		Perfiles 016 y 017	
Ajuste del punto de control del indicador		Revisión de régimen de la TDF y del	
de casi lleno	40-43	rodillo de transmisión inferior	40-47
Perfil 011		Perfiles 206 y 207	
Ajuste de la sensibilidad de forma de paca	40-44	Calibración de los sensores de alerta de	
Prueba del interruptor de paca sobremedida	60-113	r/min del embrague de seguridad y del	
Perfil 012		rodillo de transmisión de la TDF	40-61
Prueba del interruptor de bloqueo del		Período de rodaje	
portón derecho	60-113	Rodaje de la empacadora	36-1
Perfil 013		Tras las primeras 10 horas	
Prueba del interruptor de bloqueo del		Pares de apriete de las tuercas de rueda	36-1
portón izquierdo	60-113	Tras las primeras 50 horas	
Prueba del interruptor de paca sobremedida	40-46	Caja de cambios	36-1
Perfil 014		Pares de apriete de las tuercas de rueda	36-2
Prueba del interruptor de bloqueo del		Pesos de enganche	75-10
portón derecho	40-46	Placas de recubrimiento del recogedor para	
Perfil 015		caña de maíz	45-9
Prueba del interruptor de bloqueo del		Posición del enganche de tres puntos	20-3
portón izquierdo	40-46	Posiciones de mangueta de rueda	
Perfil 018		Recogedor MegaWide Plus	
Prueba de corriente del accionador de		Neumáticos 14L x 16.1	25-15
atado con red	61-38	Neumáticos 21.5L x 16.1	25-16
Prueba de la corriente del accionador de		Recogedor regular o MegaTooth™ con	
atado con cuerda o red	40-49, 60-114	neumáticos 14L x 16.1	
Perfil 019		569 solamente	25-14
Prueba de tensión de la toma eléctrica		Práctica de procedimientos de	
auxiliar del tractor	40-50, 60-115	mantenimiento seguro	60-2
Perfil 020		Preparación de la empacadora	
Prueba de la pantalla de cristal líquido (LCD)	40-51	Ajuste del enganche de la empacadora	25-11
Prueba de la pantalla LCD	60-116	Anudado de bobinas de cuerda	25-1
Perfil 029		Conversión de almacenamiento de	
Calibración del brazo de atado	40-52, 60-80	bobinas de cuerda	25-10

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Instalación de los neumáticos y pares de apriete de las tuercas de rueda.....	25-16	Presión del rodillo de alimentación de atado con red	
Posiciones de la mangueta de rueda		Ajuste	61-31
- Recogedor MegaWide Plus con neumáticos 14L x 16.1	25-15	Presiones de inflado de los neumáticos	25-17
Posiciones de la mangueta de rueda		Prevención de incendios	50-3, 60-3
- Recogedor MegaWide Plus con neumáticos 21.5L x 16.1	25-16	Problemas con el juego para humedad alta	
Posiciones de la mangueta de rueda—Recogedor regular o MegaTooth™ con neumáticos 14L x 16.1	25-14	Localización de averías	55-54
569 solamente	25-17	Problemas de alimentación	
Presiones de inflado de los neumáticos	25-1	Localización de averías	55-31
Selección de la cuerda.....	25-2	Problemas de alimentación en el deflector del rodillo	
Tendido de la cuerda desde la caja de cuerda derecha	25-6	Localización de averías	55-35
Tendido de la cuerda desde la caja de cuerda izquierda.....	26-2	Problemas de atado con red	
Preparación de la empacadora para atado con red		Localización de averías	55-57
Apertura y cierre de la cubierta de atado con red	26-2	Problemas de la barra de empuje	
Enhebrado y tendido del material de atado con red	26-3	Localización de averías	55-52
Liberación del freno de red	26-2	Problemas de la cadena de transmisión	
Material de atado con red	26-1	Localización de averías	55-3
Selección del material de atado con red	26-1	Problemas de la empacadora en general	
Preparación de la empacadora para el atado con red		Localización de averías	55-43
Almacenamiento del material de atado	26-8	Problemas de las cajas de cambios	
Preparación de la empacadora para transporte	35-1	Localización de averías	55-4
Preparación de la empacadora:		Problemas del eje de transmisión de la TDF	
Ajuste de manguetas de rueda con neumáticos 14L x 16.1	25-17	Localización de averías	55-1
Preparación del cultivo	40-2	Programa de atado con cuerda de paja seca (perfil 002).....	40-37
Preparación del tractor		Programa de modelo de empacadora (perfil 201)....	40-56
Ajuste de la barra de tiro	20-1	Prueba	
Ajuste de las ruedas del tractor	20-3	Corriente del accionador de atado con cuerda o red (perfil 018).....	40-49, 60-114
Ajuste de las salidas hidráulicas del tractor	20-4	Corriente del accionador de atado con red (perfil 018).....	61-38
Barra de tiro del tractor (reforzada).....	20-3	Interruptor de paca sobremedida	40-46
Espejo retrovisor derecho	20-9	Interruptor de red (canal 012)	40-45
Espejo retrovisor extendido	20-9	Pantalla de cristal líquido (LCD) (canal 020)	40-51
Instalación del monitor/controlador BaleTrak Pro en la cabina ComfortGard	20-7	Pantalla LCD (perfil 020).....	60-116
Instalación del monitor/controlador BaleTrak Pro en la cabina SOUND-GARD	20-8	Tensión de la toma eléctrica auxiliar del tractor (perfil 019).....	40-50, 60-115
Instalación del monitor/controlador BaleTrak Pro en tractor sin cabina	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..	20-4		
Toma eléctrica auxiliar del tractor	20-5		
Presión de la bandeja de red			
Revisión y ajuste.....	61-21		
Presión de la bandeja de red sin ballesta			
Revisión y ajuste.....	61-24		

R

Ranuras de desgaste del brazo tensor.....	50-4
Rascador del rodillo de inicio (si existe)	
Ajuste	60-75
Rascador del rodillo inferior del portón	
Ajuste	60-73
Rascadores de la polea tensora (si existe)	
Ajuste	60-75
Rascadores de sinfín de alimentación (recolector MegaWide)	
Ajuste	60-76
Realización de engrase y mantenimiento.....	50-3
Recogedor	
Desatascamiento	40-72
Registro del número de serie de la empacadora.....	80-1
Reinicio	
Monitor/controlador BaleTrak Pro a los parámetros iniciales (perfil 001)	40-36

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Reparación		Rotación	
Correas	60-123	Manual del eje de salida	60-5
Retiro		Rotación o sustitución	
Accionador de atado con red	61-39	Buje de la polea tensora de la cadena del	
Deflector de rodillo	60-48	rodillo impulsor superior	60-55
Parrilla de prensado (MegaWide Plus)	60-46	Rotoempacadora 469	
Parrilla de prensado (regular y MegaTooth)	60-44	Especificaciones	75-1
Revisión		Rotoempacadora 469 especial para ensilado	
Alineación de correas	60-68	Especificaciones	75-3
Cuchilla del cortador de cuerda	60-90	Rotoempacadora 569	
De material de atado con red enrollado	61-8	Especificaciones	75-5
Desgaste del agujero en el panel lateral		Rotoempacadora 569 especial para ensilado	
de atado superficial	61-30	Especificaciones	75-7
Distancia entre ruedas	20-4	Ruedas auxiliares de recogedor	
Inflado de neumáticos	20-4	Ajuste	40-69
Juego de rotación de los dedos del recogedor ...	60-102	Ruedas auxiliares de recogedor (recogedor regular) ..	45-1
Lastrado	20-4	Ruedas del tractor	
Microinterruptores	60-118	Ajuste	20-3
Par de apriete del embrague de seguridad		Ruedas dentadas izquierdas	
del recogedor	60-59	Sustitución	60-23
Pasadores de correa	60-119	Ruedas recogedoras	45-1
Régimen de la TDF y del rodillo de			
transmisión inferior (canales 016 y 017)	40-47		
Revisión del lastre, la distancia entre ruedas			
y la presión de inflado de los neumáticos	20-4		
Revisión y ajuste			
Freno del rodillo de alimentación de atado			
con red	61-9		
Guías inferiores de correa	61-42		
Interruptor de atado con red	61-33		
Muelle del freno del rodillo de alimentación			
de atado con red	61-30		
Presión de la bandeja de red	61-21		
Presión de la bandeja de red sin ballesta	61-24		
Separación entre el sinfín limpiador y el			
rodillo de correa escalonado	60-76		
Tensión de la polea tensora de la correa			
trapezoidal de atado con red	61-26		
Revisión y enderezamiento			
Ángulo de la bandeja de red	61-23		
Rodaje de la empacadora	36-1, 40-2		
Rodamiento del rodillo impulsor inferior			
derecho			
Sustitución	60-36		
Rodamiento del rodillo impulsor inferior			
izquierdo			
Sustitución	60-29		
Rodamiento del rodillo impulsor superior			
derecho			
Instalación	60-41		
Rodamiento del rodillo impulsor superior			
izquierdo			
Instalación	60-23		
Rodamientos del rodillo impulsor			
Sustitución	60-23		
Rodillo auxiliar de compensación	45-9		
Rodillo de alimentación de goma			
Reparación de cortes	61-12		

S

Salidas hidráulicas del tractor	
Ajuste	20-4
Seguridad, cuidado con las fugas de alta	
presión	
Cuidado con las fugas de alta presión	10-11
Selección	
Cuerda	25-1
Material de atado con red	26-1
Sensor de alerta del embrague de seguridad	
y régimen de la TDF (perfil 204)	
Activación y desactivación	40-59
Sensor de B-Wrap	
Ajuste	40-69
Sensor de diámetro de paca	
Sustitución	60-105
Sensor de diámetro de paca (perfil 005)	
Ajuste	60-109
Sensor de forma de paca	
Sustitución	60-106
Sensor de forma de paca (perfiles 007 y 009)	
Ajuste	
Procedimiento en el campo	60-110
Procedimiento en el taller	60-111
Sensor de r/min del rodillo de transmisión de	
alerta del embrague de seguridad (canal	
205)	
Activación y desactivación	40-60
Sensores de alerta del embrague de	
seguridad del rodillo impulsor	
Ajuste	60-63
Señales de seguridad	
Adhesivos	15-2
Separación e instalación	
Correa trapezoidal de atado con red	61-41

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Cuchilla	61-35	Toma eléctrica auxiliar del tractor	20-5, 30-5
Separación entre el sinfín limpiador y el rodillo de correa escalonado		Tope de bloqueo del portón	
Revisión y ajuste	60-76	Ajuste	60-104
Separación entre la chapa frontal y el rodillo de goma		Tope del brazo de atado	
Comprobación	61-11	Ajuste	60-95
Separación entre soporte del brazo del cortador y el brazo de atado		Transporte	
Ajuste	60-85	Cumplimiento de los procedimientos de transporte seguro	35-2
Sincronización del brazo de atado	60-90	Espejo retrovisor extendido	35-3
Sistema de alerta del embrague de seguridad		Funcionamiento del módulo de optimización de luces	35-2
Accesorio	45-7	Preparación de la empacadora para transporte	35-1
Sistema de banco de engrasadores	45-10	Tras las primeras 10 horas	
Sistema hidráulico del tractor		Pares de apriete de las tuercas de rueda	36-1
Acoplamiento	30-4	Tras las primeras 50 horas	
Soporte del brazo del cortador		Caja de cambios	36-1
Ajuste	60-95	Tras las primeras 50 horas de trabajo	
Soportes de montaje de monitor/controlador	45-4	Pares de apriete de las tuercas de rueda	36-2
Sustitución			
Interrupción de paca sobremedida	60-108	U	
Interruptores de proximidad de bloqueo del portón	60-107	Unidad de atado de superficie COVER-EDGE	45-2
Rodamiento del rodillo impulsor inferior derecho	60-36	Uso de atado con red luego de almacenamiento prolongado	61-2
Rodamiento del rodillo impulsor inferior izquierdo	60-29		
Rodamientos del rodillo impulsor	60-23	V	
Ruedas dentadas izquierdas	60-23	Valores de apriete de pernos y tornillos no métricos	75-12
Sensor de diámetro de paca	60-105	Valores de apriete de tornillería	
Sensor de forma de paca	60-106	No métricos	75-12
Sustitución de dedos	60-51	Sistema métrico	75-11
		Valores de apriete de tornillería métrica	75-11
T		Válvula de núcleo variable	45-3
Tablas de valores de apriete		Varillaje de bloqueo del portón	
No métricos	75-12	Ajuste	60-104
Sistema métrico	75-11	Varillas de prensado (MegaWide Plus)	
Tendido de la cuerda		Ajuste	60-47
Desde la caja de cuerda derecha	25-2	Visualización y reinicio de los contadores de pacas	40-34
Desde la caja de cuerda izquierda	25-6	Volumen de alarma sonora	
Tendido de la cuerda desde la caja de cuerda derecha (brazo de atado trasero)	25-2	Ajuste	40-13
Tendido de la cuerda desde la caja de cuerda izquierda (brazo de atado delantero)	25-6	Vueltas de cabo de la cuerda	
Tensión de flotación del deflector de rodillo		Ajuste del número	40-23
Ajuste	60-49		
Tensión de la cuerda		Z	
Ajuste	40-65	Zigzag en el cordón de forraje	40-33
Tensión de la toma eléctrica auxiliar del tractor (perfil 019)			
Prueba	60-115		
Tensión del cortador de cuerda			
Ajuste	60-82		
Tensor de la correa de transmisión del recogedor (recogedor regular)			
Ajuste	60-17		
Términos y parámetros del atado con cuerda	40-20		
Toma eléctrica	45-6		

Textos de consulta del servicio de John Deere disponibles

Información técnica

Es posible adquirir información técnica de John Deere. Las publicaciones están disponibles en formato CD-ROM o en formato impreso.

Se pueden realizar pedidos a través de:

- Tienda de información técnica John Deere:
www.JohnDeere.com/TechInfoStore
- Llamando al 1-800-522-7448
- Consultando al concesionario John Deere

La información disponible incluye:

- CATÁLOGOS DE PIEZAS que relacionan los repuestos disponibles para su máquina con ilustraciones de componentes para ayudarle a identificar las piezas correctas. Resulta asimismo de utilidad como referencia para el desmontaje y montaje.
- Manuales del operador que proporcionan información sobre seguridad, manejo, mantenimiento y servicio.
- MANUALES TÉCNICOS que contienen información de mantenimiento para su máquina. Incluyen especificaciones, procedimientos de desmontaje y montaje ilustrados, esquemas hidráulicos y eléctricos. Para algunos productos existen manuales a parte para la reparación y el diagnóstico. La información para determinados componentes, como los motores, está disponible en los manuales técnicos de componentes (CTM) independientes.
- El programa educativo está compuesto por cinco series completas de libros que incluyen información elemental, sin proporcionar información concreta sobre los fabricantes:
 - La serie agrícola trata sobre tecnologías de explotación agrarias y ganaderas.
 - La serie Farm Business Management examina problemas "reales" y ofrece soluciones prácticas en las áreas de marketing, financiación, selección de equipamiento y cumplimiento de normativas.
 - Los manuales de fundamentos de mantenimiento tratan sobre cómo reparar y mantener los equipos para el uso fuera de carretera.
 - Los manuales de Fundamentos de funcionamiento de la máquina explican las capacidades y ajustes de la máquina, cómo mejorar el rendimiento de una máquina y cómo eliminar operaciones innecesarias en el campo.
 - Los manuales que tratan sobre los fundamentos de equipos compactos proporcionan instrucciones de servicio y mantenimiento para equipos con potencia de arrastre de la TDF de hasta 40 kW.



TS189 —UN—17JAN89



TS191 —UN—02DEC88



TS224 —UN—17JAN89



TS1663 —UN—10OCT87

DX,SERVIT -63-21APR16-1/1

El servicio John Deere lo 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

