

Rotoempacadora 864 ISOBUS

MANUAL DEL OPERADOR
Rotoempacadora 864 ISOBUS
OMCC59772 EDICIÓN D5 (ESPAGNOL)

John Deere Arc-lès-Gray
(Este manual sustituye OMCC59464 Edición E3)
Edición europea
PRINTED IN U.S.A.



Introducción

Introducción

LEER ESTE MANUAL detenidamente para informarse sobre el manejo y mantenimiento correctos de la máquina. El no hacerlo puede ocasionar lesiones o daños en la maquinaria. Este manual y las etiquetas de seguridad de su máquina pueden estar disponibles en otros idiomas (consultar con el concesionario John Deere para realizar el pedido).

ESTE MANUAL DEBE SER CONSIDERADO como parte del equipo 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. Usar únicamente repuestos y tornillería correctos. Los tornillos métricos y los del sistema de los EE.UU. pueden requerir llaves especiales métricas o del sistema de los EE.UU.

El LADO DERECHO y el LADO IZQUIERDO se determinan mirando en el sentido de avance del equipo.

ANOTE LOS NÚMEROS DE IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTO (P.I.N.) en la sección "Especificaciones" o "Números de serie". Anotar detalladamente todos los números de serie. Son de gran importancia en caso de robo facilitando el trabajo de la policía. El concesionario necesitará también dichos números cuando se pidan repuestos. Guardar estos números en un lugar seguro fuera de la máquina.

ANTES DE ENTREGAR ESTA MÁQUINA, el concesionario llevó a cabo una revisión de preentrega. Después de las primeras 100 horas de trabajo, recomendamos concertar una revisión de posventa con el concesionario para garantizar el óptimo funcionamiento de la máquina.

ESTA ROTOEMPACADORA ESTA DISEÑADA EXCLUSIVAMENTE para su utilización en las aplicaciones agrícolas habituales o en aplicaciones afines ("UTILIZACIÓN 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 o lesiones 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 a funcionamiento, mantenimiento y reparación.

ESTA ROTOEMPACADORA sólo DEBE SER MANEJADA, mantenida y reparada por personas que estén familiarizadas con las peculiaridades 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 de las consecuencias derivadas de modificaciones llevadas a cabo en esta rotoempacadora sin su autorización previa y expresa.

REGISTRAR PRODUCTOS USADOS. Si Usted ha comprado una máquina usada de John Deere en un concesionario autorizado de John Deere y el concesionario ha actualizado la información con respecto al registro de garantía, no se requiere más información por su parte.

Si Usted ha comprado alguna máquina de John Deere de segunda mano en una subasta, a un comerciante o a un granjero, debe de registrarla ahora. John Deere y los concesionarios de John Deere valoran la seguridad y satisfacción de sus clientes. Su concesionario John Deere local está perfectamente equipado para ofrecerle el mejor servicio y asistencia para su máquina. Introducir en detalle toda la información referente al producto y su dirección en línea a través de la página web de John Deere de su país correspondiente, y seleccionar el concesionario que desee.

CC03745,0001132 -63-19NOV13-1/1

Inspección previa a la entrega

Antes de realizar la entrega de la máquina, se han realizado las siguientes comprobaciones, ajustes y trabajos de mantenimiento:

1. ☐ Las tuercas de rueda se han apretado al par de apriete especificado. Ver Comprobación del par de apriete de las tuercas de rueda en la sección Preparación de la empacadora.
2. ☐ La presión de los neumáticos se ha comprobado y ajustado (en caso necesario). Ver Inflado de los neumáticos en la sección Preparación de la empacadora.
3. ☐ El bastidor de la lanza y los tornillos de sujeción del enganche de remolque se han apretado al par especificado. Ver Anualmente: bastidor de la lanza y enganche en la sección Engrase y mantenimiento.
4. ☐ El nivel de aceite de la caja de cambios se ha comprobado y completado (en caso necesario). Ver la sección "Engrase y mantenimiento".
5. ☐ Se han lubricado todos los engrasadores. Ver la sección "Engrase y mantenimiento".
6. ☐ Las cadenas se han tensado y lubricado correctamente. Ver las secciones Engrase y mantenimiento y Mantenimiento.
7. ☐ Se ha comprobado la alineación de las correas. Ver Ajuste del rastreo de las correas en la sección Mantenimiento.
8. ☐ Las correas de la empacadora están en contacto con el rodillo inferior del portón.
9. ☐ Los interruptores y los sensores están ajustados correctamente. Ver la sección Mantenimiento.
10. ☐ Los manguitos y conexiones hidráulicas se han comprobado y carecen de fugas.
11. ☐ La pintura y adhesivos están en buen estado.
12. ☐ Los muelles de tracción del rodillo de red se han ajustado a 20,5 mm (0.8 in.). Ver Comprobación de la presión del rodillo de alimentación de red (prueba 3) en la sección Mantenimiento.
13. ☐ La cuchilla de red se ha limpiado.
14. ☐ Se ha aplicado talco sobre la superficie de goma del rodillo de red.
15. ☐ El grupo de cables de la batería se ha instalado (si es necesario).
16. ☐ La prueba de funcionamiento de la máquina se ha realizado.
17. ☐ El portón se abre y cierra libremente.
18. ☐ El funcionamiento del monitor es correcto.
19. ☐ El funcionamiento del dispositivo de cierre hidráulico del portón es correcto.
20. ☐ El dispositivo del picador funciona correctamente (si existe).
21. ☐ El manual del operador se ha entregado al cliente.
22. ☐ Todos los mandos y normas de seguridad se han explicado al cliente.

Fecha:

Firma del concesionario/mecánico:

OUC006,0001A27 -63-13FEB13-1/1

Índice

	Página
Vista de identificación	
Foto de modelo de máquina.....	00-1

Seguridad

Reconocer los avisos de seguridad.....	05-1
Observar los mensajes de seguridad	05-1
Distinguir los mensajes de seguridad.....	05-1
Respetar las normas de tráfico.....	05-2
Almacenamiento seguro de accesorios.....	05-2
Estar preparado en caso de emergencia	05-2
Usar ropa adecuada	05-3
Manejo de las cuchillas	05-3
Comprobar la seguridad de la máquina	05-3
Mantenerse alejado de los ejes de transmisión giratorios.....	05-4
Utilizar las luces y dispositivos de seguridad	05-4
Emplear una cadena de seguridad.....	05-5
Velocidad máxima de transporte	05-5
Seguir las recomendaciones de los neumáticos.....	05-5
Mantenimiento seguro de los neumáticos	05-6
Comprobar el lastre, la distancia entre ruedas y la presión de los neumáticos	05-6
Manejo seguro de la empacadora	05-6
Manejo seguro de la empacadora en pendientes.....	05-7
Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de automatización	05-7
Prevención de incendios	05-7
En caso de incendio	05-8
Cierre seguro del portón.....	05-8
Mantenimiento seguro de la máquina	05-8
Máxima presión hidráulica de funcionamiento	05-9
Mantenimiento seguro	05-9
Proteger a las personas y animales	05-10
Cuidado con las fugas de alta presión	05-10
Mantenimiento seguro	05-10
Quitar la pintura antes de soldar o calentar.....	05-11
Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión	05-11
Mantenimiento seguro de acumuladores	05-11
Evitar chorros a alta presión sobre los adhesivos de seguridad	05-12
Evitar chorros a alta presión sobre los cilindros	05-12
Vertido adecuado de desechos	05-12

Señalización de seguridad

Imágenes de adhesivos de seguridad.....	10-1
Manual del operador.....	10-1
Reparación y mantenimiento	10-1
Transmisión de la empacadora	10-2
Portón elevado	10-2
Bloqueo del portón	10-2
Apertura del portón.....	10-3
Extensible.....	10-3
Cadenas de transmisión.....	10-3
Acumuladores de presión hidráulicos.....	10-4
Depósito de aire comprimido.....	10-4
Tornillos de sujeción del bastidor de la lanza	10-4
Tornillo de sujeción de la placa de enganche.....	10-5

Preparación del tractor

Ajuste de la barra de tiro	15-1
Selección del régimen de la TDF del tractor	15-1
Ajustar las válvulas de mando a distancia del tractor.....	15-2
Circuito eléctrico y alimentación de los mandos de la rotoempacadora	15-2
Instalación del grupo de cables portátil (indicador) del terminal virtual (si existe).....	15-3
Utilización del deflector de la barra de tiro	15-3

Preparación de la empacadora

Instalación de ruedas reguladoras del recolector	20-1
Seleccionar rodillo de red.....	20-1
Observar las siguientes precauciones.....	20-1
Mantenimiento del atador de red.....	20-2
Cargar el rodillo de red	20-2
Selección de la cuerda	20-6
Cuidado de la bobina de cuerda.....	20-6
Cargar las cajas de cuerda.....	20-6
Nudo para cuerda.....	20-7
Pasar la cuerda por fuera de las cajas	20-7
Pasar la cuerda a través de las guías	20-8
Ajustar la rampa de descarga de pacas.....	20-9
Instalación del eje de transmisión telescopico Bondioli	20-9
Inflado de neumáticos	20-10
Revisión de par de apriete de tuercas de rueda	20-11

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 © 2015
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2011, 2010, 2013

Página	Página
Acople y desacople	
Ajuste de la lanza al enganche para remolque del tractor 25-1	En caso de incendios proceder del siguiente modo 35-2
Ajustar la lanza del remolque a la barra de tiro del tractor 25-4	Funcionamiento del tanque de agua presurizada 35-3
Conectar el eje de transmisión telescópico al eje de TDF del tractor.....25-8	Preparación del cultivo 35-4
Soporte del eje de transmisión telescópico 25-9	Abrir y cerrar la puerta lateral 35-4
Conexión de la cadena de seguridad 25-9	Válvula de bloqueo del portón 35-5
Transporte del puntal 25-10	Ajuste de la altura de recogedor.....35-5
Conexión de la rotoempacadora al sistema hidráulico del tractor 25-10	Ajuse de las ruedas auxiliares del recogedor.....35-5
Conectar los frenos hidráulicos (si se incluyen).....25-13	Ajuse de las ruedas reguladoras del recolector ..35-6
Conectar los frenos neumáticos (si existen).....25-14	Ajustar el deflector de cultivos cortos 35-6
Conexión del enchufe de siete terminales del remolque 25-15	Ajustar el rodillo del compresor del cordón 35-7
Conexión del grupo de cables de la rotoempacadora 25-15	Seleccionar el número de cuchillas del picador (si se incluye) 35-7
Desconectar el eje de transmisión telescópico del eje de TDF del tractor.....25-16	Reglaje de la densidad de paca 35-8
Almacenamiento del eje de transmisión telescópico 25-16	Indicador de densidad de la paca.....35-8
Utilizar el pedestal 25-17	Alimentación de material 35-9
Almacenamiento de las mangueras hidráulicas 25-17	Funcionamiento de la empacadora en cultivos cortos, secos o resbaladizos 35-9
	Funcionamiento de la empacadora en tallos de maíz 35-9
	Funcionamiento de la empacadora con ensilado y cultivos húmedos 35-10
	Girar la empacadora manualmente 35-10
	Desatasco de la empacadora 35-11
	Reglaje de la separación de la cuerda 35-11
	Ajustar la guía de cuerda.....35-12
	Ajustar el tensado del atado con red 35-13
Transporte y estacionamiento	
Transporte de la empacadora en vías públicas ..30-1	Uso de la aplicación de la empacadora
Luces de transporte recomendadas 30-1	Acceso a la aplicación de la empacadora 37-1
Comprobar que todas las puertas laterales estén bloqueadas 30-2	Unidades de medida.....37-1
Cambio de las ruedas auxiliares del recogedor a la posición de transporte.....30-2	Descripción de la pantalla de la página principal de la empacadora 37-2
Colocar las ruedas reguladoras en la posición de transporte.....30-3	Descripción de teclas programables 37-3
Estacionar la máquina (empacadoras con frenos hidráulicos) 30-3	Denominación de las teclas programables de la aplicación de la empacadora 37-3
Estacionar la máquina (empacadoras con frenos neumáticos).....30-3	Ajuste de diámetro de paca.....37-9
	Ajuste del descentramiento de la alarma de paca casi llena 37-10
	Selección del sistema de atado.....37-10
	Selección del modo de inicio de atado 37-11
	Ajustar el atado con red.....37-12
	Ajustar el atado con cuerda.....37-13
	Inicio manual del ciclo de atado automático.....37-16
	Inicio automático del ciclo de atado.....37-17
	Funcionamiento del sistema de núcleo blando 37-18
	Directrices para la formación de una buena paca 37-20
	Formación de pacas con los indicadores de forma de la paca 37-21
	Elevar o descender el recogedor.....37-22
	Retracción o extensión de las cuchillas del picador.....37-23
	Desatasco del alimentador giratorio 37-24
Período de rodaje	
Rodaje de la empacadora 32-1	
Tras las primeras 10 horas de trabajo: Par de apriete de las tuercas de rueda 32-1	
Tras las primeras 50 horas de trabajo: caja de cambios 32-1	
Tras las primeras 50 horas de trabajo: Par de apriete de las tuercas de rueda 32-1	
Funcionamiento de la empacadora—Uso general	
Antes de cada uso de la empacadora 35-1	
Limpieza de la máquina para prevenir incendios 35-1	

Continúa en la siguiente página

	Página
Contadores de cliente y campo	37-26
Contadores de tarea, temporada y total de la máquina (empacadora hasta versión de software 06.10)	37-28
Contador de temporada y contador total de la máquina (empacadora desde versión de software 07.12)	37-29

Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización

Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de automatización	38-1
Prerrequisitos para la automatización del tractor/equipo	38-1
Descripción de la pantalla de la página principal de la automatización de la empacadora	38-2
Denominación de las teclas programables de automatización	38-2
Uso de la empacadora en el modo de automatización	38-3
Desatascó del alimentador giratorio en el modo de automatización	38-5
Clave de activación de la automatización de la empacadora	38-5
Selección de nivel de automatización	38-6
Selección de válvula de mando a distancia del portón trasero	38-7
Desconexión automática de la TDF del tractor	38-8
Descarga manual de la paca	38-9
Ajuste del comportamiento del tractor	38-10
Modo de demostración de automatización	38-11
Gráfico de estados de automatización	38-13
Diagnóstico de automatización	38-15
Lista de mensajes de desactivación de la automatización	38-18

Aperos

Buscar accesorios	40-1
Chapas de cierre de las cuchillas	40-1
Conjunto de transmisión del rodillo intermedio superior	40-1
Grupo de cables de la batería para el monitor	40-2
Soporte del monitor (sólo tractores de las series 6000, 7000 y 8000)	40-2
Grupo de cables de la batería para el monitor	40-3

Engrase y mantenimiento

Engrase y mantenimiento seguro de la máquina	45-1
Observación de los intervalos de mantenimiento	45-1
Proceder con el engrase y mantenimiento	45-1
Grasa	45-2
Aceite de alta viscosidad de la caja de engranajes	45-2
Aceite Multiluber para cadenas	45-3

	Página
Lubricantes alternativos y sintéticos	45-3
Almacenamiento de lubricante	45-3
Mezcla de lubricantes	45-3
Ubicación del componente de lubricación de la cadena	45-4
Ajuste del caudal de aceite	45-5
Rellenar el depósito del sistema de lubricación de la cadena Multiluber, según necesidad	45-5
Según se requiera - Limpieza del filtro del depósito de aceite	45-5
Limpiar los filtros de los acoplamientos hidráulicos - Según sea necesario	45-6
Según se requiera: pedestal	45-6
Diariamente - Prevención de incendios	45-7
Servicio diario - Cuchillas del picador y piso móvil	45-7
Diariamente - Revisar los cables de la correa	45-8
Tras las primeras 10 horas de trabajo: Par de apriete de las tuercas de rueda	45-8
Cada 10 horas - Tensor de la cadena de transmisión principal	45-9
Cada 10 horas: empacadora con eje de transmisión telescópico Walterscheid de mantenimiento estándar y sin banco de engrasadores	45-10
Cada 10 horas: empacadora sin banco de engrasadores	45-11
Cada 10 horas: empacadora sin banco de engrasadores	45-12
Cada 10 horas - Empacadora con bancos de engrasadores estándar	45-13
Cada 10 horas - Empacadora con bancos de engrasadores extendidos	45-14
Cada 30 horas	45-15
Cada 30 horas - Dedos del brazo tensor	45-16
Cada 30 horas: empacadora sin banco de engrasadores	45-16
Cada 30 horas - Empacadora con bancos de engrasadores extendidos o estándar	45-17
Tras las primeras 50 horas de trabajo: Par de apriete de las tuercas de rueda	45-17
Tras las primeras 50 horas de trabajo: caja de cambios	45-18
Cada 50 horas - Empacadora con eje de transmisión telescópico de mantenimiento ampliado Walterscheid	45-18
Cada 50 horas - Empacadora con eje de transmisión telescópico Bondioli	45-19
Semanalmente - Nivel de aceite de la caja de cambios	45-19
Semanal - Comprobación y vaciado del depósito de frenos neumáticos	45-20
Mensual: Revisar el freno de estacionamiento	45-20

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Mensualmente - Inspección del tanque de agua presurizada 45-21	Sustitución de las cuchillas del picador 55-9
Cada 250 horas - Empacadora con eje de transmisión telescópico de mantenimiento ampliado Walterscheid 45-21	Afilar las cuchillas del picador 55-10
Cada 500 horas o anual: drenaje y llenado de la caja de cambios 45-22	Sustitución del bulón de cizallamiento de la transmisión del recogedor 55-10
Anual - Revisar el par de apriete de las tuercas de rueda 45-22	Purga de la bomba del sistema de lubricación de la cadena 55-10
Anualmente - Ejes del freno neumático 45-23	Ajuste de las escobillas 55-11
Anualmente - Ejes de freno hidráulico 45-24	Ajuste del rastreo de correas 55-12
Anualmente - Zapatas del freno neumático (empacadora a partir del n.º de serie 120180) 45-25	Reparación de correas 55-13
Anualmente - Zapatas del freno hidráulico (empacadora a partir del n.º de serie 120180) 45-25	Preparación de las correas dañadas 55-13
Anualmente - Pivote de freno 45-26	Instalación de ganchos de correa Mato 55-15
Anual - Atado con red 45-27	Instalación de las correas 55-17
Anual - Bastidor de la lanza y elevador hidráulico 45-28	Pasar las correas por la empacadora 55-18
Anualmente - Caja de engranajes 45-29	Ganchos de correa (tipo Mato) 55-19
Anual - Cojinetes del eje 45-29	Ajustar la rasqueta del rodillo de inicio de paca (No. 1) 55-19
Cada 3 años - Acumuladores de presión 45-30	Reglaje del rascador del rodillo inferior del portón (Nº 8) 55-19
A los 6 años - Manguitos hidráulicos 45-30	Ajustar la rasqueta del rodillo delantero inferior del portón (n.º 9) 55-20
Cada 10 años - Acumuladores 45-30	Ajuste de las rasquetas del sinfín de alimentación del recogedor 55-20
Localización de averías	Reglaje del yunque de la cuchilla de cuerda 55-21
Atado con cuerda 50-1	Ajuste del recorrido del brazo de atado 55-22
Dificultades de alimentación 50-3	Ajustar la posición del rodillo del brazo tensor central (n.º 12) 55-23
Anomalías del recogedor 50-5	Ubicación de componentes eléctricos de la empacadora (hasta N.º de serie 134999) 55-24
Calidad de la paca 50-7	Ubicación de componentes eléctricos de la empacadora (a partir de N.º de serie 135000) 55-26
Problemas de la empacadora en general 50-9	Identificación de la zona de detección del sensor (empacadora a partir del N.º de serie 135000) 55-27
Dificultades para empacar ensilado 50-11	Ajuste del interruptor de paca sobremedida SB312 55-27
Anomalías del equipamiento de atado de red 50-12	Ajuste del interruptor de paca sobremedida SB317 55-28
Sistema de engrase de cadena 50-16	Ajuste de los interruptores de bloqueo del portón SB333 y SB334 55-28
Mantenimiento	Ajuste de los sensores de bloqueo del portón SB336 y SB337 55-29
Valores de apriete de tornillería métrica 55-1	Ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas SB341 o SB342 55-29
Antes de cada mantenimiento 55-1	Ajuste del sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB362 55-30
Numeración de rodillos de la empacadora 55-2	Ajuste del sensor del sinfín de alimentación del limpiador en la sección SB363 55-31
Usar repuestos originales John Deere 55-2	Ajuste del interruptor de corte de red SB412 55-31
Carga del tanque de agua presurizada 55-3	Ajuste del sensor de corte de red SB414 55-32
Ajuste de cadenas impulsoras del recogedor 55-5	Ajuste de los sensores SB421 y SB422 de las poleas de cuerda 55-33
Ajustar la cadena de transmisión el rodillo inferior 55-6	Ajuste del sensor del piso móvil SB532 55-33
Ajustar la cadena de la caja de cambios principal 55-6	Ajuste del sensor de cuchillas del picador SB553 55-34
Ajuste de la cadena del rodillo impulsor superior 55-7	
Ajustar la guía de la cadena del rodillo de transmisión superior 55-7	
Ajuste de la cadena de transmisión del alimentador giratorio 55-8	
Ajustar la cadena de transmisión de la polea tensora superior 55-8	

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Comprobación del dispositivo de atado con red 55-35	Carga de idiomas (monitor con lector de tarjetas de memoria o toma USB solamente) 57-22
Comprobación de las posiciones de cuchilla y contracuchilla (Prueba 1) 55-35	Conmutar la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual a otro (empacadora hasta la versión de software 06.10).....57-23
Comprobación de la libre oscilación de la barra oscilante (Prueba 2).....55-37	Conmutar la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual a otro (empacadora desde la versión de software 07.12).....57-24
Comprobación de la presión del rodillo de alimentación de la red (prueba 3) 55-38	Parámetros de software 57-25
Comprobación de la posición del rodillo n.º 8 (prueba 4) 55-39	
Comprobación de la tensión de la correa de transmisión (Prueba 5).....55-40	Almacenamiento
Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (Prueba 6).....55-41	Preparación de la empacadora para su almacenamiento 60-1
Comprobación de los brazos tensores (Prueba 7) 55-43	Almacenamiento de la empacadora al finalizar la campaña 60-1
Comprobación de la posición de la guía de la red inferior (prueba 8).....55-44	Preparación para el inicio de la temporada 60-2
Retirar e instalar la correa de transmisión de los rodillos de alimentación de red 55-46	
Separación e instalación de la cuchilla de red 55-46	Especificaciones
Limpieza de la red atrapada en los rodillos de alimentación.....55-47	Especificaciones de la empacadora 864 65-1
Ajustar el cierre del portón.....55-47	Declaración de homologación de la UE 65-2
Ajuste del tope del pestillo de la compuerta 55-48	Unión aduanera-EAC 65-3
Puntos de suspensión de la rotoempacadora ..55-48	
Separación e instalación de las ruedas.....55-49	Números de serie
Reparación de la rueda auxiliar.....55-49	Chapa de identificación 70-1
	Descripción de la chapa de identificación 70-1
Mantenimiento de la aplicación de la empacadora	Registro del número de serie de la empacadora 70-1
Pantallas de advertencia 57-1	Guarde una prueba de propiedad 70-2
Anomalías recientes 57-2	Guarde su máquina de forma segura.....70-2
Prueba de tensión de la batería del tractor 57-3	
Lista de códigos de diagnóstico 57-4	
Prueba de sensores e interruptores 57-9	
Comprobar los componentes electrohidráulicos 57-10	
Comprobar el consumo de corriente del accionador.....57-12	
Calibración del potenciómetro de diámetro de paca RB311.....57-13	
Calibrar los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322.....57-15	
Calibración del potenciómetro de posición del portón RB331 57-16	
Calibración del accionador de atado con cuerda MB421 57-17	
Ajuste de sensibilidad de forma de la paca 57-18	
Sensor de velocidad de giro de la empacadora 57-19	
Ajustar la unidad de control de tarea (empacadora hasta la versión de software 06.10) 57-20	
Sensor de la rampa de descarga de pacas SB341 o SB342 57-21	

Vista de identificación

Foto de modelo de máquina



CC1031621

Rotoempacadora Premium 864

OUCC006,0001544 -63-12OCT09-1/1

CC1031621 —UN—09OCT09

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 —UN—28JUN13

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

Observar los mensajes de seguridad

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

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

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

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



TS201 —UN—15APR13

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

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

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

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

Respetar las normas de tráfico

Respete siempre las normas de tráfico locales al utilizar vías públicas.



H28930 —UN—30JUN89

FX,ROAD -63-01MAY91-1/1

Almacenamiento seguro de accesorios

Los accesorios que no están almacenados correctamente como p.e. ruedas gemelas, ruedas metálicas o palas cargadoras pueden caerse y causar lesiones incluso mortales

Almacenar por ello cualquier accesorio o equipo de forma segura evitando la caída de los mismos. Mantener alejados a los menores y adultos no autorizados en el área.



TS219 —UN—23AUG88

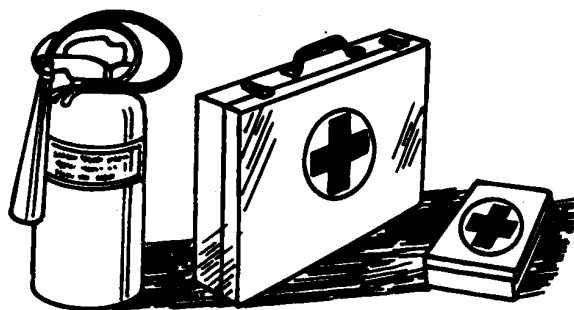
DX,STORE -63-03MAR93-1/1

Estar preparado en caso de emergencia

Estar preparado en caso de incendios.

Tener a mano un botiquín de primeros auxilios y un extintor.

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



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -63-03MAR93-1/1

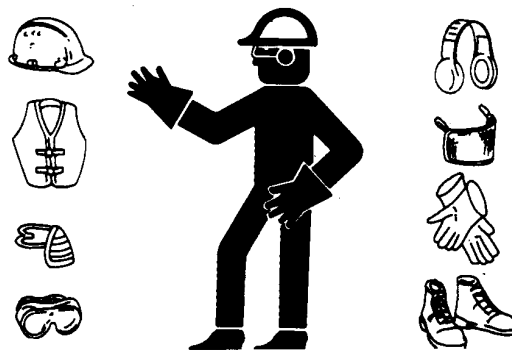
Usar ropa adecuada

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.

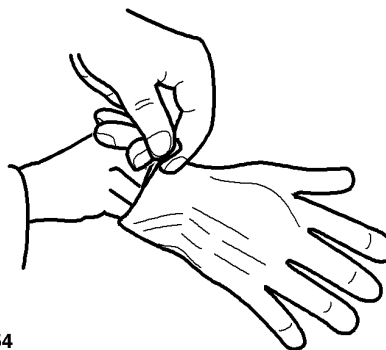


TS206 —UN—15APR13

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

Manejo de las cuchillas

Llevar guantes protectores para evitar lesiones al manejar las cuchillas.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

OUCC006,0000DB6 -63-04JAN05-1/1

Comprobar la seguridad de la máquina

Compruebe siempre la seguridad general y de carretera de la máquina antes de utilizarla.

FX,READY -63-28FEB91-1/1

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.

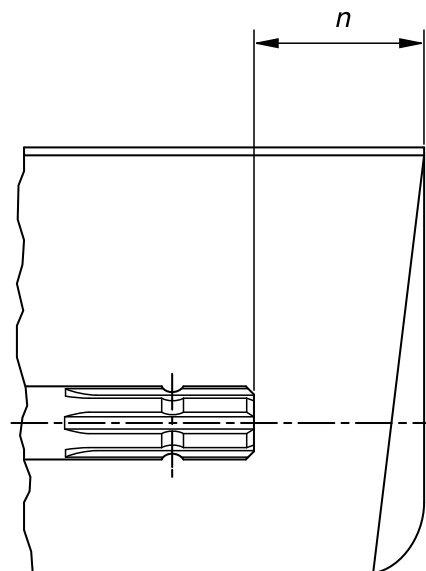
Entre la TDF del tractor y el eje de transmisión del accesorio no instalar ningún adaptador que permita a un tractor con TDF de 1000 r/min accionar un accesorio destinado para trabajar como máximo a 540 r/min a un régimen superior al permitido (540 r/min).

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



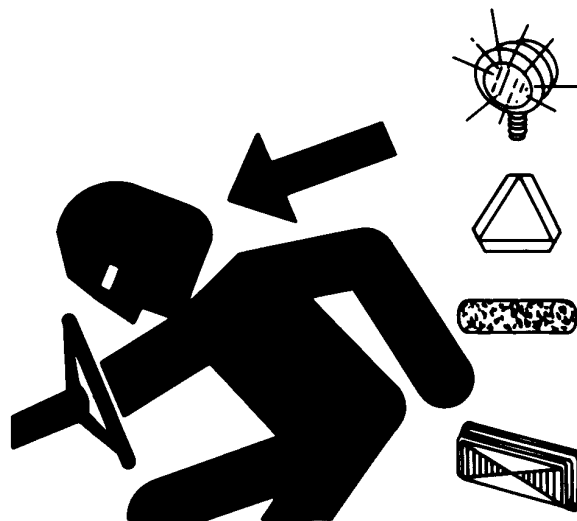
H96219 —UN—29APR10

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

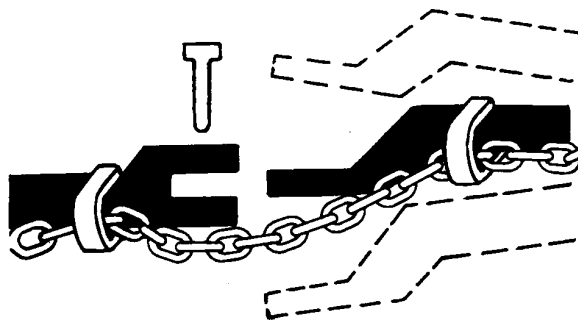
DX,FLASH -63-07JUL99-1/1

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.



TS217 —UN—23AUG88

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

Velocidad máxima de transporte

IMPORTANTE: La velocidad máxima de transporte está regulada por normas locales de circulación y depende de la velocidad de este apero.

Cumplir siempre las normas locales de tráfico al circular por vías públicas.

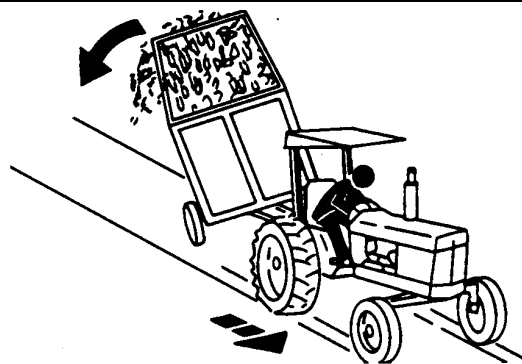
NOTA: Para obtener más información, consultar al concesionario John Deere.

No exceder el peso máximo del remolque (PTAC) al remolcarlo a velocidad de transporte.

Algunos tractores pueden alcanzar velocidades que exceden el máximo de transporte permitido para este remolque. Sin importar la velocidad máxima que pueda alcanzar el tractor que se use para remolcar el apero, no exceder la velocidad máxima de transporte del apero.

Si se supera la velocidad máxima del apero, ello puede causar:

- Pérdida del control de la combinación de tractor/apero



TS216 —UN—23AUG88

- Reducción o fallo de los frenos
- Fallo de los neumáticos del apero
- Daños a la estructura del apero o sus componentes

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

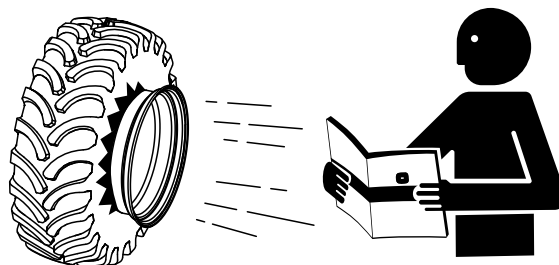
OUC007,00018D5 -63-15DEC10-1/1

Seguir las recomendaciones de los neumáticos

Mantener la máquina en buen estado de funcionamiento.

Utilizar sólo los tamaños de neumático prescritos con los valores correctos e inflar a la presión que se especifica en este manual.

El uso de neumáticos distintos de los especificados en este manual puede reducir la estabilidad, afectar a la dirección y provocar un fallo prematuro de los neumáticos u otros problemas de durabilidad y seguridad.



H111235 —UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -63-19MAY14-1/1

Mantenimiento seguro de los neumáticos

La separación explosiva de un neumático y su llanta puede causar lesiones graves o mortales.

No intente montar un neumático a menos que disponga del equipo apropiado y la experiencia necesaria para realizar tal trabajo.

Mantenga siempre la presión de inflado correcta. No infle los neumáticos a más presión de la recomendada. Nunca suelde o caliente un conjunto de rueda y neumático. El calor podría aumentar la presión de inflado y provocar la explosión del neumático. La soldadura podría debilitar o deformar estructuralmente la rueda.

Para inflar los neumáticos use una boquilla con presilla y una manguera de extensión cuyo largo le permita estar de pie a un lado y NO en frente ni encima del conjunto del neumático. Use una jaula de seguridad, si dispone de ella.



Compruebe si las ruedas tienen presión baja, cortes, protuberancias, llantas dañadas o si faltan tornillos o tuercas.

DX,WW,RIMS -63-19AUG09-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

Comprobar el lastre, la distancia entre ruedas y la presión de los neumáticos

Asegurarse de que el lastre, la distancia entre ruedas y la presión de los neumáticos es suficiente para garantizar la estabilidad del tractor y de la máquina en cualquier condición, especialmente en campos accidentados o condiciones adversas. Consultar el Manual del operador del tractor.



CC1031622

OUCC006,0001546 -63-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

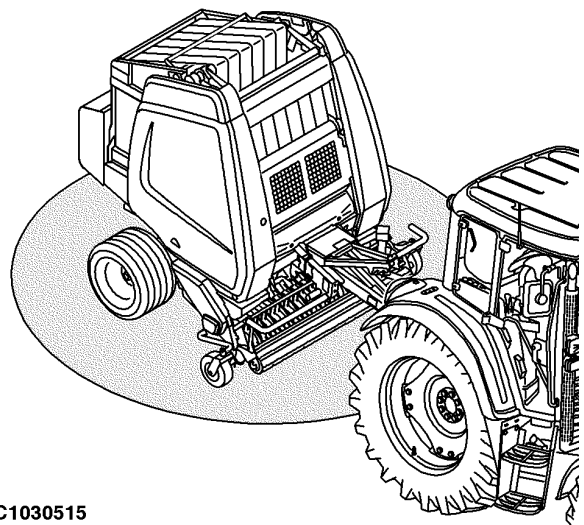
Manejo seguro de la empacadora

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

NO TRATAR de introducir material ni cuerda en la máquina, ni tratar de desatascarla MIENTRAS LA ROTOEMPACADORA ESTÁ EN MARCHA. La máquina toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.

Desengranar la TDF y apagar el motor.

Mantenerse alejado de la rotoempacadora cuando está en funcionamiento.



CC1030515

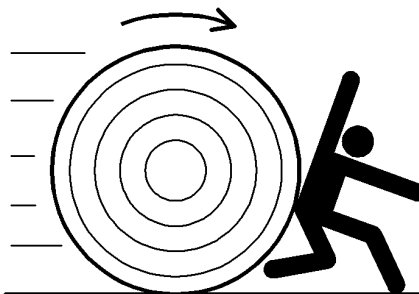
OUCC006,000139F -63-06FEB08-1/1

CC1030515 —UN—06APR09

Manejo seguro de la empacadora 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.



CC1038683

CC1038683—UN—19NOV12

OUCC006,00019C8 -63-16NOV12-1/1

Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de automatización

El sistema de automatización de empacadora ha sido diseñado para ayudar al operador a efectuar operaciones en campo de un modo más eficaz. El operador es siempre el responsable de controlar el recorrido y el comportamiento de la máquina, así como el

comportamiento de la paca. Para evitar que el operador o los transeúntes resulten lesionados, esté siempre alerta y atento al entorno. No confíe en el sistema para detener el vehículo cuando haya un obstáculo o un transeúnte.

Antes de utilizar la automatización, lea y comprenda la sección sobre el funcionamiento de la empacadora en modo de automatización.

OUCC006,00015C1 -63-18JAN10-1/1

Prevención de incendios

Para prevenir el riesgo de incendios, seguir estas pautas, especialmente en condiciones de cultivo secas:

- Limpiar la máquina varias veces durante el día de empacado dependiendo de las condiciones de empacado, ver Limpiar la máquina para prevenir incendios en Funcionamiento de la empacadora—Sección objetivos generales.
 - No fumar cerca de la empacadora o en los campos.
 - No parar de empacar con material de cultivo en la cámara de prensado.
 - Expulsar de inmediato las pacas una vez atadas.
 - No utilizar la máquina para transportar empacados.
 - Tenga mucho cuidado si es necesario al aparcarse la máquina en un campo. Siempre que sea posible, estacionar la máquina en una superficie pavimentada o en una zona rodeada de superficie pavimentada.
 - Antes de dejar la máquina que ha estado en funcionamiento, comprobar que no existen áreas que estén lo suficientemente calientes para provocar un incendio.
 - No dejar la máquina desatendida cerca de empacados que han sido empacados estando húmedos, porque se pueden producir combustiones espontáneas.
- Comprobar de manera regular las condiciones de los cojinetes, ver Diariamente - Prevención de incendios en la sección Engrase y mantenimiento.



TS227—UN—15APR13

Si se observan cambios importantes en el rendimiento de la máquina que pueden ser indicaciones de la falla de un componente, parar las operaciones de empacado inmediatamente e investigar la causa de cualquier ruido, olor o condición anormal.

- Equipar a la máquina con un tanque de agua presurizada de 9,5 L o más, ver Funcionamiento del tanque de agua presurizada en Funcionamiento de la empacadora—Sección objetivos generales.
- Seguir las pautas de la prevención de incendios en los trabajos de mantenimiento, ver Antes de cada mantenimiento en la sección Mantenimiento.

DC82261,00004DF -63-14AUG14-1/1

En caso de incendio

Detener el trabajo de manera inmediata a la primera señal de problemas. Las indicaciones pueden ser el olor de material quemado, un ruido anormal o la evidencia de humo o llamas.

⚠ ATENCIÓN: Evitar posibles lesiones personales. Si el incendio está muy avanzado, no intentar extinguirlo. Evacuar la zona tan rápido como sea posible. Llamar al cuerpo de bomberos.

Si se puede extinguir el fuego de forma segura:

- Colocar el tractor contra el viento desde máquina para evitar que el fuego rebase el tractor.
- Abrir el portón de la empacadora para expulsar el material de la cámara de prensado y conducir la unidad lejos de este material.
- Utilizar el tanque de agua presurizada u otra fuente de extinción de incendios y agente extintor directo en



la base de las llamas, y enfriar también las partes adyacentes. No pararse debajo del portón de la empacadora cuando está abierto. Se puede caer si la máquina está en llamas.

DC82261,00004DA -63-13AUG14-1/1

TS227 —UN—15APR13

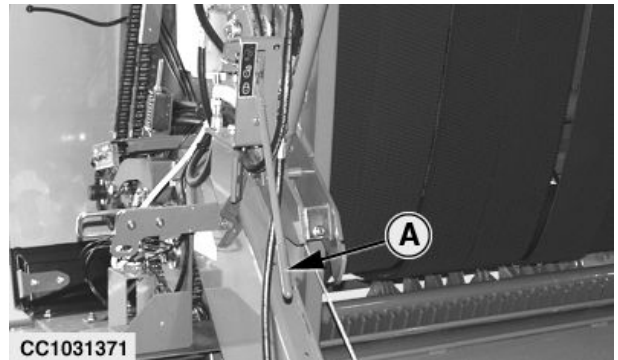
Cierre seguro del portón

Colocar la palanca del dispositivo de bloqueo del portón (A) en posición de bloqueo, antes de trabajar en la empacadora o en sus inmediaciones con el portón en posición elevada. Véase la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general para consultar las instrucciones sobre la parada del portón.

A fin de evitar lesiones, mantenerse alejado del portón mientras se eleva o desciende.

Asegurarse que en la zona no haya transeúntes antes de accionar el portón.

Sacar los objetos extraños de la máquina.



A—Palanca del dispositivo de bloqueo del portón

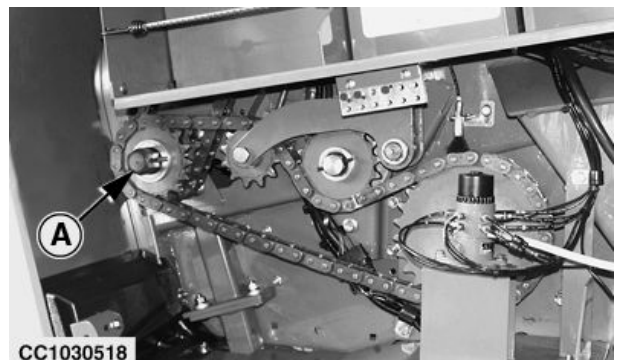
OUCC006,0001545 -63-29MAY09-1/1

CC1031371 —UN—31MAR09

Mantenimiento seguro de la máquina

Al realizar trabajos de mantenimiento o limpieza en la empacadora será útil una llave para girar el extremo hexagonal (A) del eje de salida de la caja de engranajes. No usar ningún tipo de herramienta o llave en el eje, estando el motor del tractor en marcha. Retirar siempre la herramienta del eje, tan pronto como se termine de utilizar.

A—Eje de salida de la caja de engranajes



OUCC006,00013A2 -63-25NOV08-1/1

CC1030518 —UN—23SEP08

Máxima presión hidráulica de funcionamiento

La empacadora está diseñada para funcionar con una presión hidráulica máxima de 20000 kPa (200 bar, 2900 psi).

Nunca conecte una empacadora a un tractor que tenga una presión hidráulica de funcionamiento máxima superior a los 20000 kPa (200 bar, 2900 psi).

OUCC006,0000487 -63-05SEP01-1/1

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.



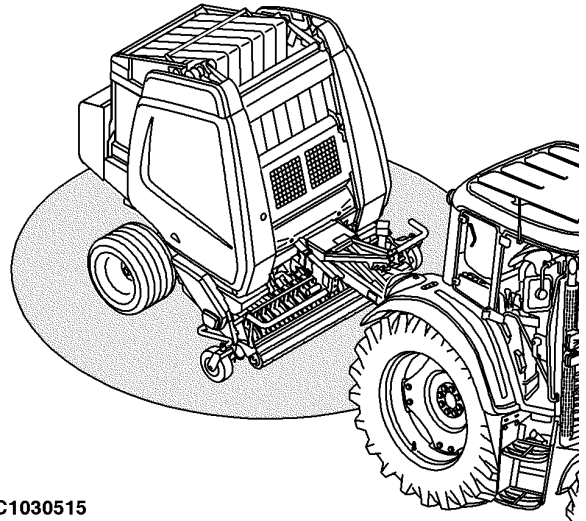
TS218—UN—23AUG88

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

Proteger a las personas y animales

No pasar cerca de una máquina en funcionamiento, ni trabajar cerca de la máquina trabajando.

Mantener a personas y animales fuera del área de trabajo de la máquina.



CC1030515

CC1030515 —UN—06APR09

OUC006,00013A1 -63-06FEB08-1/1

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.

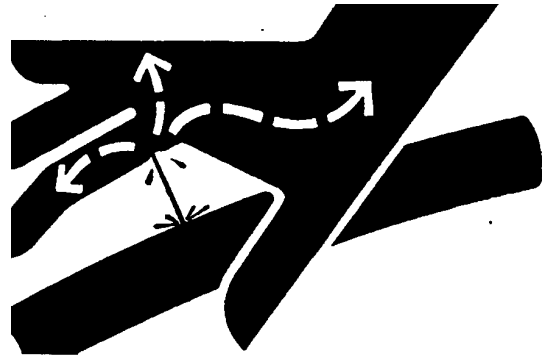
Sustituir los conjuntos de los manguitos desgastados o dañados inmediatamente por piezas de recambio homologadas por John Deere.

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.

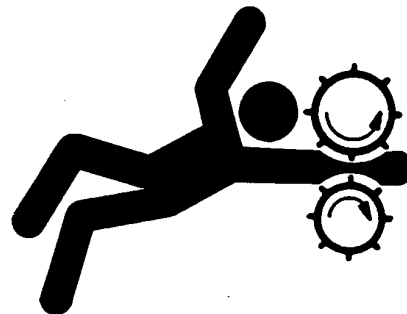
X9811 —UN—23AUG88

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

Mantenimiento seguro

Recoger el cabello si se lleva largo. No llevar corbatas, bufandas ni ropa suelta o collares. Al engancharse estos objetos en la máquina, pueden dar lugar a lesiones graves.

Quitarse anillos u otras joyas para evitar cortocircuitos o el peligro de engancharse en la máquina.



TS228 —UN—23AUG88

DX,LOOSE -63-04JUN90-1/1

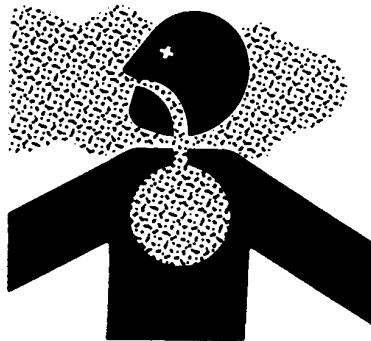
Quitar la pintura antes de soldar o calentar

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

Mantenimiento seguro de acumuladores

Las fugas de fluidos o de gases procedentes de los acumuladores de presión utilizados en sistemas de aire acondicionado, sistemas hidráulicos y sistemas de freno neumático pueden causar lesiones graves. El exceso de calor puede provocar la explosión del acumulador y las tuberías bajo presión pueden cortarse accidentalmente. No soldar ni utilizar un soplete cerca de un acumulador o tubería bajo presión.

Descargar la presión del sistema antes de proceder a la separación del acumulador.

Descargar la presión del sistema hidráulico antes de proceder a la separación del acumulador. No tratar de descargar la presión del sistema hidráulico o del acumulador aflojando un racor.



No es posible reparar los acumuladores.

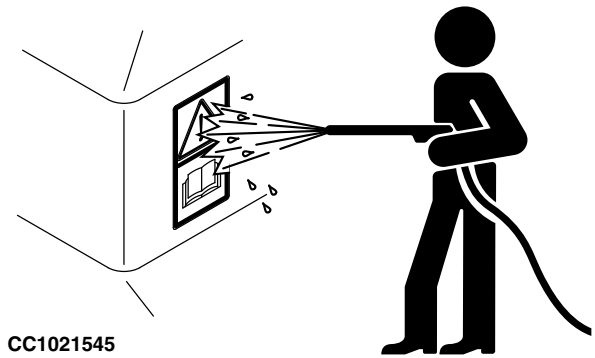
DX,WW,ACCLAZ -63-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

Evitar chorros a alta presión sobre los adhesivos de seguridad

El uso de agua a presión puede remover o dañar los adhesivos de seguridad. No exponer los adhesivos de seguridad a chorros de alta presión.

Sustituir los adhesivos dañados o perdidos inmediatamente. El concesionario John Deere puede facilitarles dichos adhesivos.



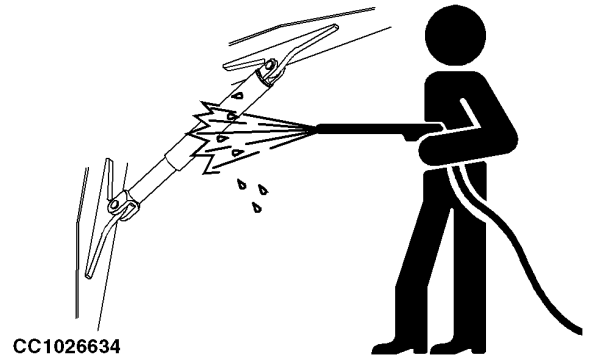
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

CC03745,0000FD2 -63-08SEP09-1/1

Evitar chorros a alta presión sobre los cilindros

El uso de agua a presión puede dañar los cilindros. No exponer los cilindros a chorros de alta presión.



CC1026634

CC1026634 —UN—03DEC04

CC03745,0000FD3 -63-08SEP09-1/1

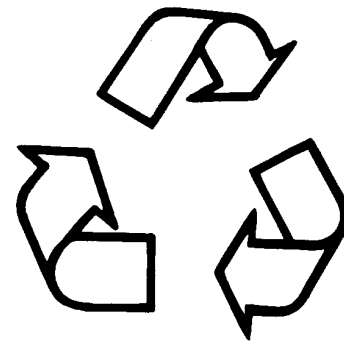
Vertido adecuado de desechos

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

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

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

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



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

TS1133 —UN—15APR13

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

Señalización de seguridad

Imágenes de adhesivos de seguridad

En diversos lugares importantes de la máquina se han fijado adhesivos de seguridad con el objetivo de indicar posibles riesgos. Los riesgos se identifican mediante un símbolo preventivo de seguridad. Un segundo pictograma informa sobre los métodos que ayudan a evitar lesiones. Estos adhesivos, su ubicación en la máquina y una breve explicación se relacionan a continuación.

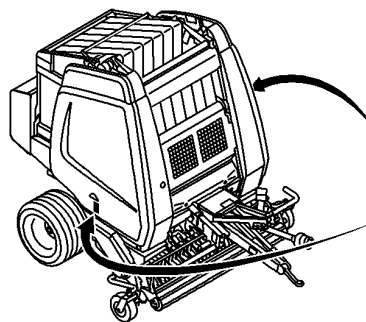


TS231 —63—07OCT88

FX,WBZ -63-19NOV91-1/1

Manual del operador

Este manual del operador contiene toda la información necesaria para el manejo seguro de la máquina. Observar todas las normas de seguridad para evitar accidentes.



CC1030443

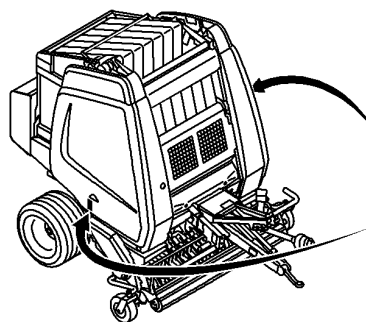


CC1030443 —UN—22OCT08

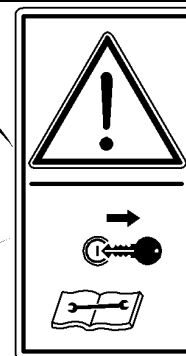
OUCC006,0001391 -63-30JAN08-1/1

Reparación y mantenimiento

Antes de efectuar trabajos de reparación y mantenimiento, apagar el motor del tractor y sacar la llave.



CC1030444

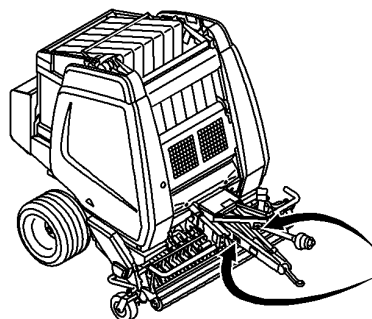


CC1030444 —UN—22OCT08

OUCC006,0001392 -63-30JAN08-1/1

Transmisión de la empacadora

Para evitar accidentes, no aproximarse al eje de transmisión cuando está en movimiento.



CC1030445



CC1030445 —UN—22OCT08

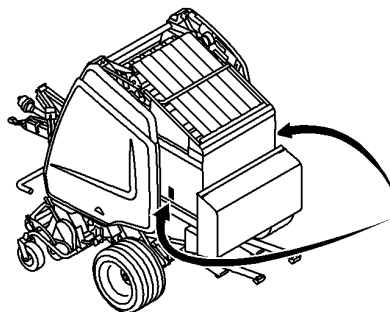
OUC006,0001393 -63-30JAN08-1/1

Portón elevado

Impedir el paso o la intervención de personas en la máquina debajo de un portón elevado.

Mantenerse alejado del portón elevado ya que el mismo puede cerrarse más rápido de lo que uno puede alejarse, lo cual puede causar la muerte o lesiones graves.

Aplicar siempre el bloqueo de seguridad del portón antes de trabajar en el portón elevado o a su alrededor.



CC1030446



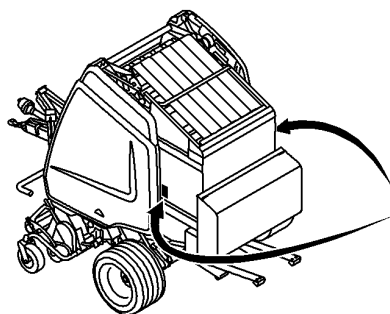
CC1030446 —UN—06NOV08

DC82261,0000475 -63-14MAY14-1/1

Bloqueo del portón

Aplicar siempre el bloqueo de seguridad del portón antes de trabajar debajo o en las inmediaciones del portón elevado.

Mantenerse a un lado antes de retirar el bloqueo de seguridad del portón.



CC1030447



CC1030447 —UN—06NOV08

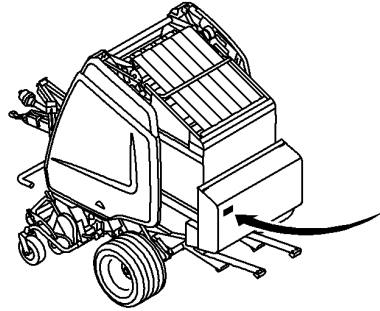
OUC006,0001395 -63-30JAN08-1/1

Apertura del portón

No permitir el paso ni la proximidad de personas en la parte trasera de la máquina.

No aproximarse a la parte trasera de la rotoempacadora mientras el portón se levanta.

El portón se abre tan rápidamente que no da tiempo a retirarse y puede causar lesiones graves o mortales.



CC1030508



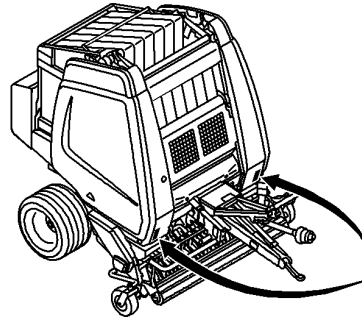
CC1030508 —UN—06NOV08

OUCC006,0001396 -63-30JAN08-1/1

Extensible

El recogedor puede atrapar al operario con mayor rapidez de que este puede retirarse.

Mantenerse alejado del recogedor en movimiento, ya que puede causar lesiones graves o mortales.



CC1030509

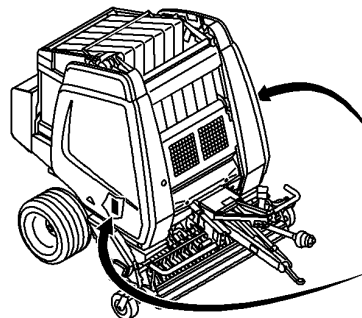


CC1030509 —UN—22OCT08

OUCC006,0001397 -63-30JAN08-1/1

Cadenas de transmisión

No abrir ni quitar la protección con la rotoempacadora en marcha.



CC1030510

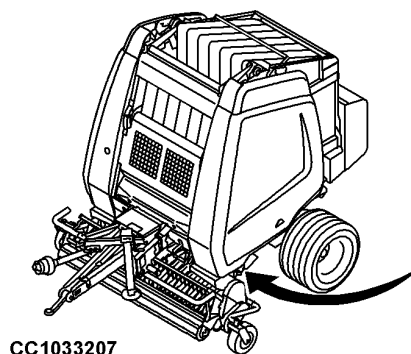


CC1030510 —UN—22OCT08

OUCC006,0001398 -63-06FEB08-1/1

Acumuladores de presión hidráulicos

El acumulador de presión hidráulico está montado bajo presión. Para el desmontaje y mantenimiento de los acumuladores de presión, acudir al concesionario John Deere. El concesionario debe seguir las instrucciones del manual técnico.



CC1033207

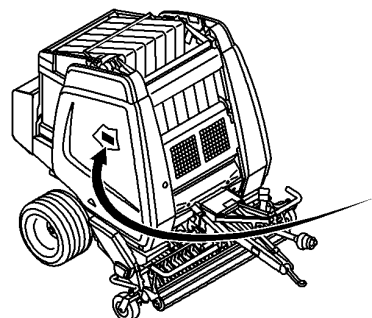


CC1033207 —UN—15OCT10

OUC006,00016C4 -63-04JAN11-1/1

Depósito de aire comprimido

El depósito de aire comprimido contiene gas y aceite bajo presión. Para su desmontaje y reparación acudir al concesionario John Deere.



CC1034490

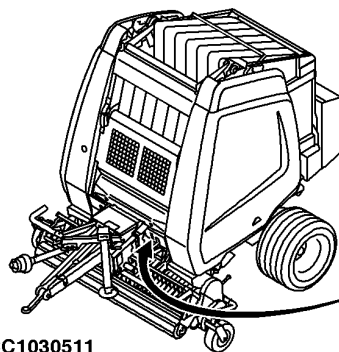


CC1034490 —UN—06JUL11

OUC006,00017CF -63-08JUN11-1/1

Tornillos de sujeción del bastidor de la lanza

Apretar los tornillos de sujeción del bastidor de la lanza en los intervalos especificados.



CC1030511

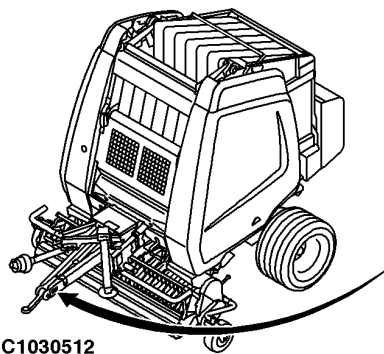


CC1030511 —UN—22OCT08

OUC006,0001399 -63-30JAN08-1/1

Tornillo de sujeción de la placa de enganche

Apretar el tornillo de sujeción de la placa de enganche en los intervalos especificados.



CC1030512



CC1030512—UN—26NOV08

OUCC006,000139A -63-30JAN08-1/1

Preparación del tractor

Ajuste de la barra de tiro

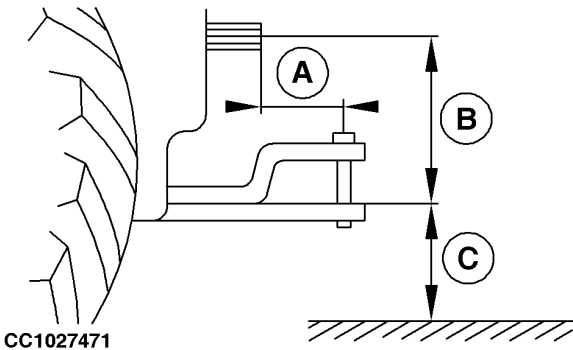
IMPORTANTE: Antes de enganchar la rotoempacadora, regular la barra de tiro. Sustituir todas las protecciones.

Alinear verticalmente el agujero de la barra de tiro con la línea central del eje de TDF del tractor.

Ajustar la barra de tiro a las especificaciones siguientes:

Especificación

Extremo del eje de TDF al eje del agujero de enganche de la barra de tiro (A)—Separación.....	355 mm (14 in.)
Línea central del eje de TDF a la cara superior de la barra de tiro (B)—Separación.....	150 — 305 mm (6 — 12 in.)



A—355 mm (14 in.)
B—150—305 mm (6—12 in.)
C—330—510 mm (13—20 in.)

Suelo a parte superior de la barra de tiro
(C)—Separación.....330 — 510 mm
(13 — 20 in.)

OUCC006,0000EF4 -63-19JUL05-1/1

CC1027471 —UN—11JUL05

Selección del régimen de la TDF del tractor

NOTA: Consultar la etiqueta en la superficie frontal de la empacadora para seleccionar el régimen de la TDF del tractor.

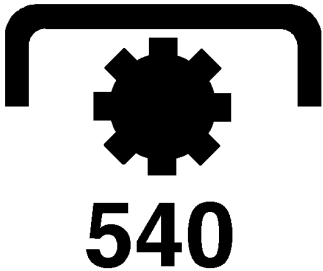
Empacadora con régimen de la TDF de 540 rpm:

IMPORTANTE: Bajo ninguna circunstancia debe accionarse una empacadora con la TDF de 540 rpm con un tractor con un régimen de la TDF de 750 o 1000 rpm.

El eje de la TDF del tractor deben ser de 3,5 cm (1-3/8 in.).

Accionar la empacadora siempre con un régimen de la TDF del tractor de 540 rpm.

Consultar el manual del operador del tractor para instalar el eje de la TDF adecuado y para ajustar el régimen de la TDF.



CC1020007

Continúa en la siguiente página

FS62804,000034F -63-15JUN09-1/2

CC1020007 —UN—09JUL01

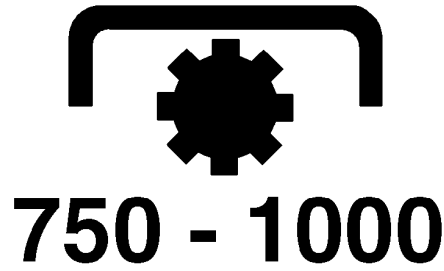
Empacadora con régimen de la TDF de 750 -1000 r/min:

IMPORTANTE: El régimen de la TDF no debe exceder las 1000 r/min. Un régimen superior dañará la empacadora.

El eje de la TDF del tractor deben ser de 3,5 cm (1-3/8 in.).

Accionar la empacadora siempre con un régimen de la TDF del tractor de entre 750 y 1000 rpm.

Consultar el manual del operador del tractor para instalar el eje de la TDF adecuado y para ajustar el régimen de la TDF.



CC1031620

CC1031620 —UN—12MAY09

FS62804,000034F -63-15JUN09-2/2

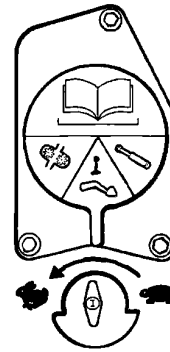
Ajustar las válvulas de mando a distancia del tractor

Regular las válvulas de mando a distancia del tractor para obtener un caudal aproximado de 40 l/min (10.55 US gal/min). Este flujo debería permitir que el portón se abra en aproximadamente 5 segundos. Para el procedimiento de ajuste consultar el manual del operador del tractor.

En los tractores de la serie 3000, asegurar que la palanca de mando de las VMD está en punto muerto, cuando no se usa la VMD.

En los tractores de la serie 5000, no se debe desplazar la palanca de mando de las VMD hasta el tope anterior, para que regrese a la posición de punto muerto al ser soltada.

En los tractores series 6000 y 7000, no se debe poner la palanca de mando de las VMD en una de las posiciones de retención, para que pueda regresar a la posición neutra al ser soltada.



CC000833

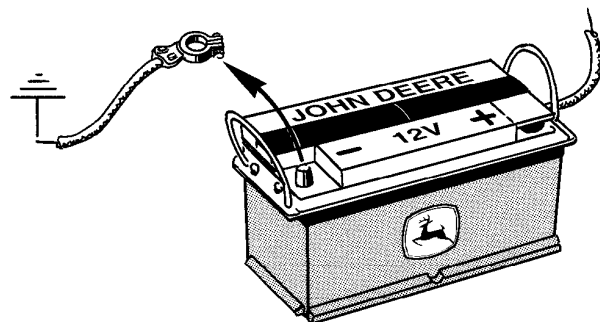
CC000833 —UN—05APR95

En tractores con tiempo de retención, establecer el tiempo de retención en 0.

OUC006,00013A3 -63-02DEC08-1/1

Circuito eléctrico y alimentación de los mandos de la rotoempacadora

El circuito eléctrico y los mandos de la rotoempacadora están diseñados para usarse en sistemas eléctricos de 12 Voltios con masa negativa.



CC1020363

CC1020363 —UN—23AUG01

CC03745,0000288 -63-23AUG01-1/1

Instalación del grupo de cables portátil (indicador) del terminal virtual (si existe)

IMPORTANTE: El grupo de cables de la batería (C) debe conectarse al tractor como se muestra.

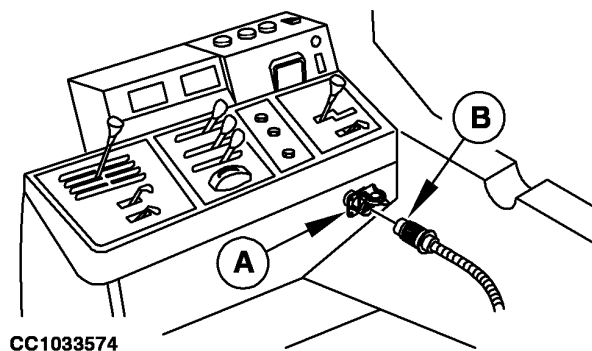
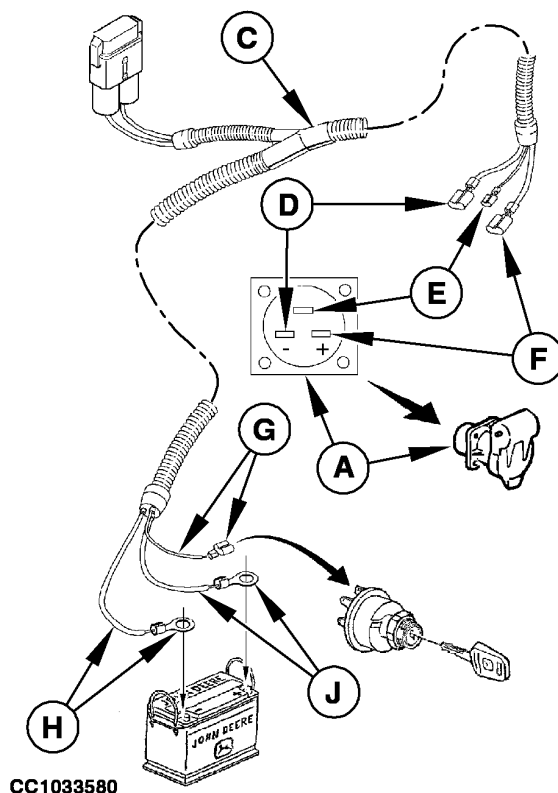
Si el tractor no está equipado con la toma eléctrica auxiliar (A), consultar al concesionario John Deere.

Conectar el terminal virtual (indicador) al grupo de cables portátil.

Conectar el enchufe del grupo de cables portátil (B) a la toma eléctrica correspondiente (A).

Instalar el enchufe para el grupo de cables de la máquina fuera de la cabina.

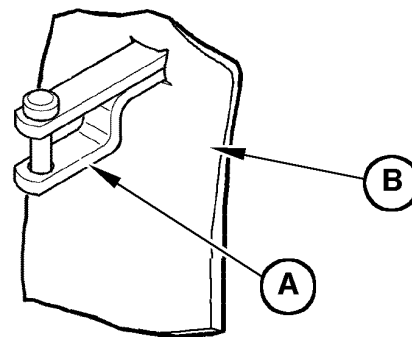
- | | |
|---------------------------------------|---|
| A—Toma eléctrica auxiliar | F—Rojo (6,0 mm ²) |
| B—Enchufe de grupo de cables portátil | G—Cable rojo (positivo) (1,5 mm ²) |
| C—Grupo de cables de la batería | H—Cable negro (negativo) (6,0 mm ²) |
| D—Negro (6,0 mm ²) | J—Cable rojo (positivo) (6,0 mm ²) |
| E—Rojo (1,5 mm ²) | |



AP00976,0000142 -63-16DEC10-1/1

Utilización del deflector de la barra de tiro

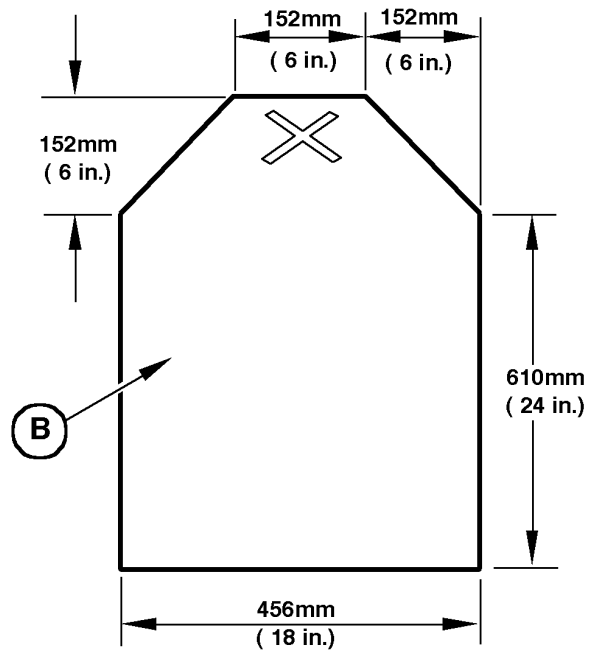
En el caso de que la barra de tiro (A) arrastre y deshaga los cordones de material cuando pasan debajo del tractor, puede utilizarse un deflector de paja (B) en la barra de tiro.



Continúa en la siguiente página

CC,570RB 003439 -63-15SEP98-1/2

Preparar un deflector según se ilustra utilizando correas de 2 o 4 lonas.



CC007919

CC007919 —UN—25NOV96

CC,570RB 003439 -63-15SEP98-2/2

Preparación de la empacadora

Instalación de ruedas reguladoras del recolector

En cada lado:

Instalar la rueda (B) en el brazo (A) con el pasador (E), la arandela (D) y el pasador de bloqueo rápido (C).

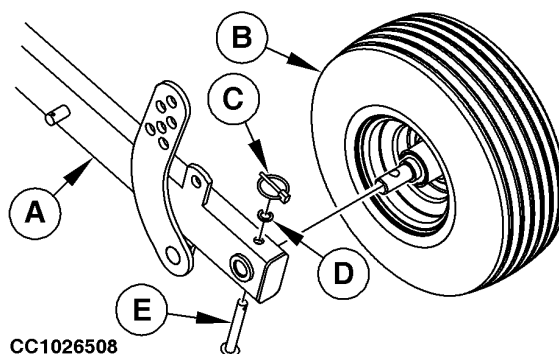
A—Brazo de la rueda reguladora

B—Rueda

C—Pasador de bloqueo rápido

D—Arandela

E—Pasador de fijación



CC1026508

CC1026508 —UN—04OCT04

OUC006,00013A8 -63-07FEB08-1/1

Seleccionar rodillo de red

A fin de obtener el mejor rendimiento, recomendamos utilizar rodillos de red **John Deere** con las especificaciones siguientes:

- Ancho del material (A) para rodillo de red estándar: 1225±10 mm (3 ft. 11,8 in. a 4 ft. 0,6 in.).
- Ancho del material (A) para rodillo de red COVER-EDGE™: 1295±10 mm (4 ft. 2,6 in. a 4 ft. 3,4 in.).
- Ancho del núcleo (B) para rodillo de red estándar: Máximo 1255 mm (4 ft 1,4 in.).
- Ancho del núcleo (B) para rodillo de red COVER-EDGE™: Máximo 1320 mm (4 ft 4 in.).

IMPORTANTE: El diámetro del rodillo de red no debe superar los 29 cm (11,4 in.).

El sistema de atado con red de la empacadora no es compatible con la red de encintado B de John Deere.

NOTA: Para ajustar el número de vueltas de red de un ciclo de atado, ver Ajuste del atado con red en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

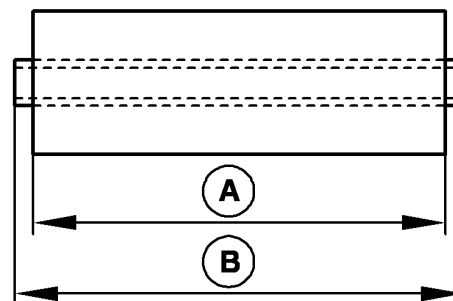
A—Ancho del material

B—Ancho del núcleo



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11



CC1033200

CC1033200 —UN—05AUG10

OUC006,0001A28 -63-24JAN13-1/1

Observar las siguientes precauciones

IMPORTANTE: Proteger el rollo de red contra la humedad y el deterioro. Quitar la funda protectora sólo cuando se vaya a utilizar el rollo. Una red desgarrada puede originar un

empacado defectuoso y deteriorar la resistencia de las pacas contra la intemperie. No pegar cinta adhesiva directamente sobre la red.

Almacenar el rollo de red en un lugar fresco y seco resguardado de la luz solar directa.

CC,570RB 001466 -63-15SEP98-1/1

Mantenimiento del atador de red

Antes de la puesta en marcha de la rotoempacadora:

Limpiar los rodillos de alimentación de red y comprobar si presentan residuos adherentes. NUNCA deben emplearse productos de limpieza agresivos como p.e. gasolina, bencina, aceite de trementina o productos similares para limpiar el recubrimiento de goma de los rodillos de alimentación de red.

Se recomienda el uso de los siguientes materiales de limpieza:

- Un trapo empapado de amoníaco líquido
- Agua jabonosa
- Una mezcla de una parte de glicerina y 10 partes de alcohol

Aplicar talco al recubrimiento de goma de los rodillos de alimentación de red.

OUCC006,0000670 -63-29APR02-1/1

Cargar el rodillo de red

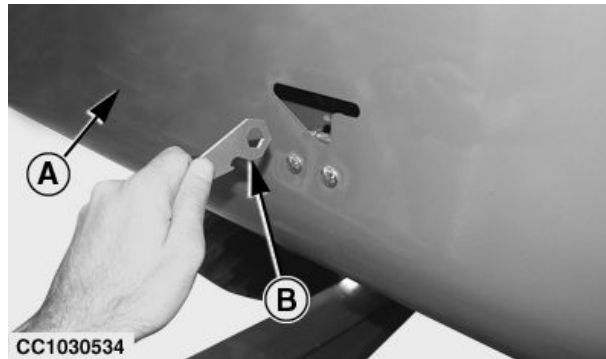
⚠ ATENCIÓN: Desconectar la TDF, accionar el freno de estacionamiento y/o colocar el cambio de marchas en la posición PARK, apagar el motor del tractor y sacar la llave antes de abrir la cubierta.

⚠ ATENCIÓN: La cubierta está bajo tensión de resorte y se eleva con rapidez al soltarla.

1. Abrir la tapa del atador de red (A) con una herramienta especial (B) o con una herramienta adecuada (por ejemplo, llave de 13 mm).

Para desbloquear, sujetar la puerta (A) e introducir la herramienta (B) en la ranura de bloqueo como se muestra en la ilustración.

2. Retirar todo el material de embalaje (grapas, cinta adhesiva, etc.) del rollo de red, antes de su instalación.



A—Tapa del atador de red

B—Herramienta especial

CC1030534 —UN—14OCT08

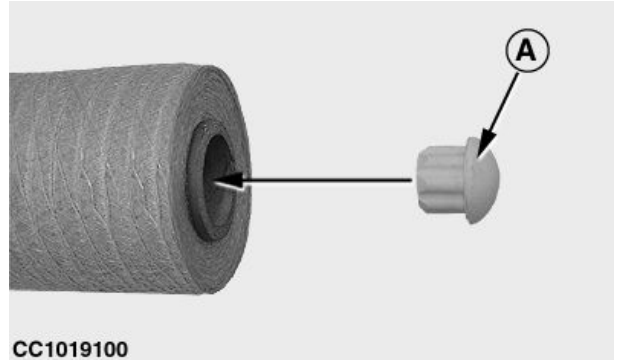
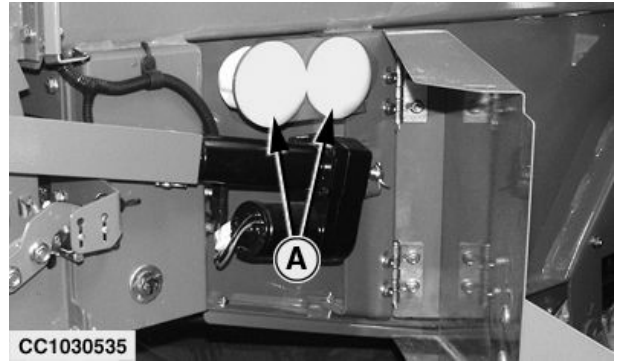
Continúa en la siguiente página

OUCC006,00013AC -63-25NOV08-1/7

3. Instalación del rollo de red

- a. Rollo de red para el atador de red de serie:
Extraer los topes (A) de sus soportes.
Instalar los topes (A) a ambos lados del rollo para fijarlo en posición en el atador de red CoverEdge.
- b. Rollo de red CoverEdge:
El rollo de red especial CoverEdge no necesita los topes (A).

A—Topes



OUC006,00013AC -63-25NOV08-2/7

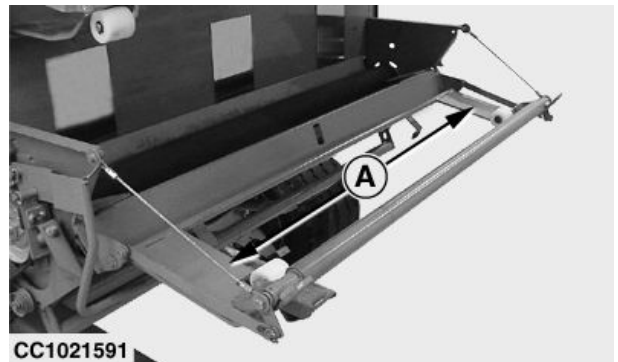
CC1030535 —UN—23SEP08

CC1019100 —UN—09FEB01

4. Mover el brazo tensor inferior y colocar el rodillo de red en posición de carga (A) para que se extraiga el material desde la parte superior del rodillo.

NOTA: Las redes John Deere tienen dos franjas de color de gran tamaño que deben quedar hacia el lado derecho de la máquina.

A—Posición de carga



Continúa en la siguiente página

OUC006,00013AC -63-25NOV08-3/7

CC1021591 —UN—20JUN02

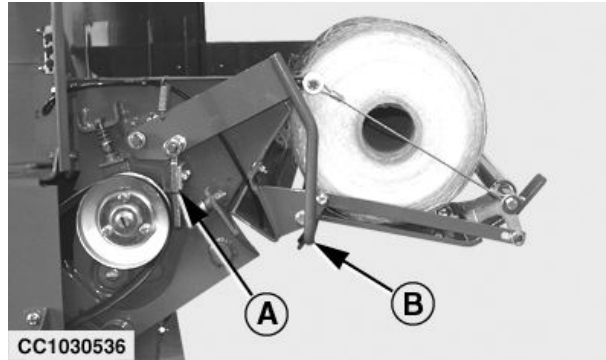
5. Soltar el freno del rodillo de alimentación de red para hacer girar los rollos de red.

Tirar de la palanca (B) hacia abajo y afuera, levantándola seguidamente para soltar la pastilla de freno (A).

NOTA: Después de soltar la palanca (B), ésta debe mantenerse en la posición superior como se muestra en la ilustración.

A—Almohadilla de freno

B—Palanca del freno



CC1030536—UN—14OCT08

OUC006,00013AC -63-25NOV08-4/7

6. Desenrollar la red y unir los extremos sueltos.
7. Plegar el extremo de la red (C) hasta formar un lazo. Pasar el lazo de red entre el rodillo de goma (A) y el rodillo de acero (B), como se aprecia en la ilustración. Girar levemente los rodillos a mano para permitir el paso de la red.

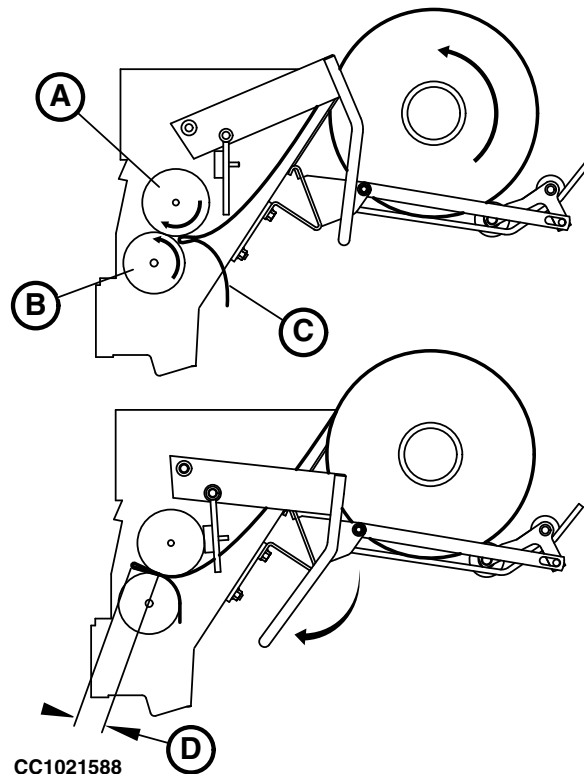
IMPORTANTE: No introducir más de 25 mm (1 in) de lazo (D) entre los dos rodillos para evitar un arrollamiento de la red sobre los rodillos.

A—Rodillo de goma
B—Rodillo de acero

C—Red
D—25 mm (1 in)



CC1019102—UN—09FEB01



CC1021588—UN—20JUN02

Continúa en la siguiente página

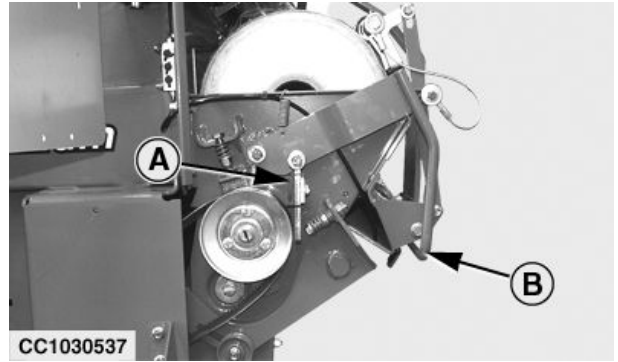
OUC006,00013AC -63-25NOV08-5/7

8. Tirar de la palanca (B) hacia abajo para accionar el freno del rodillo de alimentación. De esta forma ya no es posible girar los rodillos de red.

IMPORTANTE: Si los rodillos de alimentación giran con el freno aplicado, ajustar o sustituir la pastilla de freno (A). Véase Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (Prueba 6) en la sección Mantenimiento.

A—Almohadilla de freno

B—Palanca de freno



CC1030537 —UN—14OCT08

OUCC006,00013AC -63-25NOV08-6/7

9. Mover el brazo tensor inferior y subir el rodillo de red sobre el rodillo de caucho, contra las placas de acero inoxidable.
10. Girar el rollo de red para eliminar la holgura.
11. Cortar el exceso de material.
12. La caja de red trasera puede contener dos rollos de red. Uno conectado al sistema de atado (B) y un rollo adicional (A) situado encima.
13. Para cerrar, tirar de la puerta hacia abajo hasta que el mecanismo de bloqueo quede enganchado.

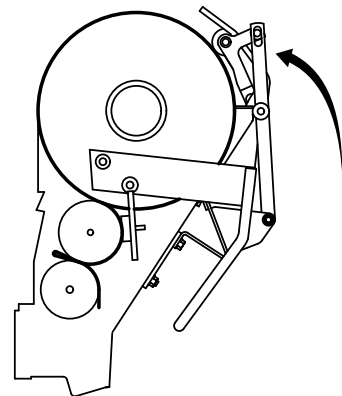
IMPORTANTE: Se recomienda retirar la red de los rodillos al final de cada jornada. De esta forma se evita la formación de residuos de red en los rodillos de goma y por ello problemas de puesta en marcha de rodillos.

Retirar la red de los rodillos cuando se trabaje en modo de atado con cuerda.

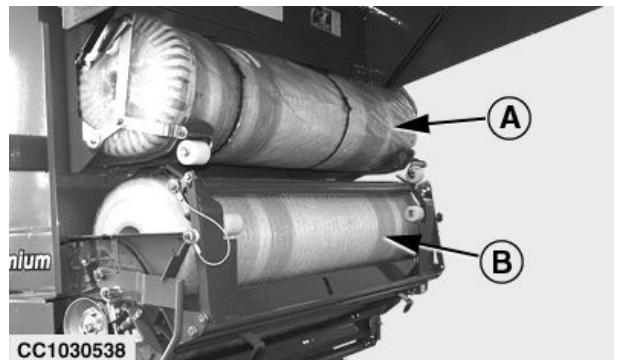
A—Rollo de red adicional

B—Red de atado

CC1021589



CC1021589 —UN—20JUN02



CC1030538 —UN—14OCT08

OUCC006,00013AC -63-25NOV08-7/7

Selección de la cuerda

Se recomienda utilizar la cuerda 1000 o 750 de John Deere para obtener un funcionamiento óptimo.

La calidad de la cuerda desempeña un papel fundamental para el funcionamiento correcto de la empacadora.

Escoger un hilo de buena resistencia y tamaño uniforme para un empacado correcto. De esta forma se evita la rotura del hilo durante el manejo o el transporte de la paca.



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11

DC82261,000040A -63-21JAN14-1/1

Cuidado de la bobina de cuerda

IMPORTANTE: Proteger el material de la bobina de cuerda contra la humedad y los daños. No retirar la cubierta protectora hasta que se vaya a utilizar.

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

DC82261,000040D -63-23JAN14-1/1

Cargar las cajas de cuerda

Colocar un rollo de cuerda de buena calidad en cada caja del cofre de cuerda. Asegurarse que se saca la cuerda del extremo marcado como "top" (parte superior).

Unir las cuerdas atando el cabo interior de una bobina al cabo exterior de la otra bobina. Para unir los cabos de las cuerdas hacer un nudo de rizo modificado en caso de cuerda de sisal y un nudo de tejedor en caso de cuerda de plástico.

Cortar la cuerda sobrante lo más cerca posible de los nudos.

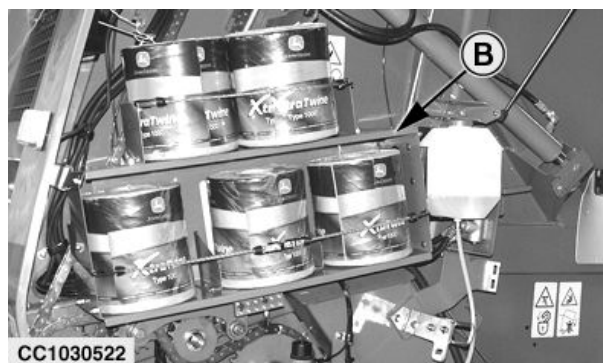
A—Caja de cuerda derecha

B—Caja de cuerda izquierda



CC1030521

CC1030521 —UN—14OCT08



CC1030522

CC1030522 —UN—14OCT08

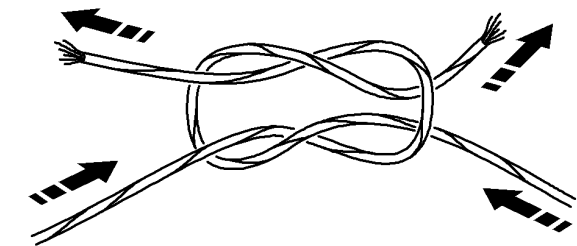
OUCC006,00013A9 -63-07FEB08-1/1

Nudo para cuerda

IMPORTANTE: El tamaño del nudo debe ser lo suficientemente pequeño para permitir su paso por las guías de cuerda y el brazo de atado.

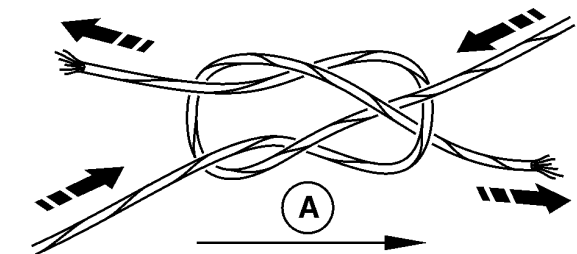
Recomendamos unir los cabos de las bobinas con un nudo de rizo o un nudo de rizo modificado, como se muestra en la figura. En caso necesario, unir los cabos de la bobina con un nudo de tejedor tal y como se muestra en la figura.

A—Dirección de la cuerda



CC1034420

Nudo de rizo modificado



CC1034421

Nudo de tejedor

OUCC006,00017BC -63-21APR11-1/1

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

Pasar la cuerda por fuera de las cajas

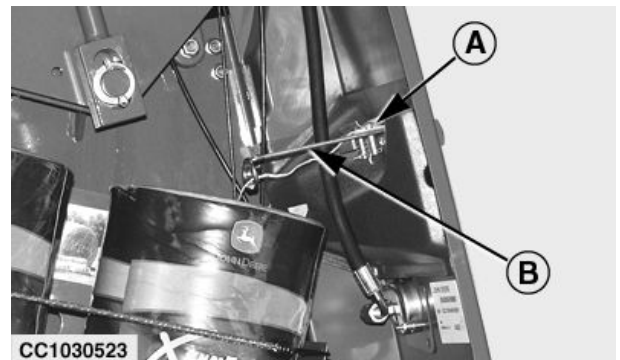
Caja de cuerda derecha

Pasar la cuerda a través de la guía (B), la placa tensora y la abertura (A) situadas encima de la caja de cuerda derecha.

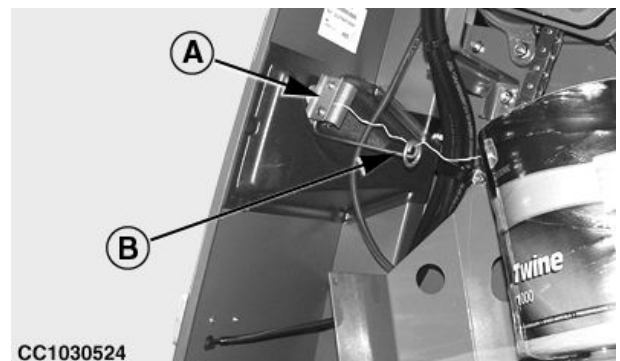
Caja de cuerda izquierda

Pasar la cuerda a través de la guía (B), la placa tensora y la abertura (A) situadas encima de la caja de cuerda izquierda.

A—Placa tensora y apertura para la cuerda B—Guía



CC1030523



CC1030524

OUCC006,00013AB -63-07FEB08-1/1

CC1030523 —UN—23SEP08

CC1030524 —UN—23SEP08

Pasar la cuerda a través de las guías

Pasar la cuerda (A) de la caja de cuerda derecha alrededor de la polea (B) y la cuerda (C) de la caja de cuerda izquierda alrededor de la polea (D).

IMPORTANTE: Si sólo se emplea una cuerda y se han instalado los sensores de la polea de cuerda, pasar dicha cuerda alrededor de las poleas (B) y (D), para que el monitor pueda detectar la presencia de dos cuerdas y reaccione de forma correcta (el monitor está configurado para el uso de dos cuerdas).

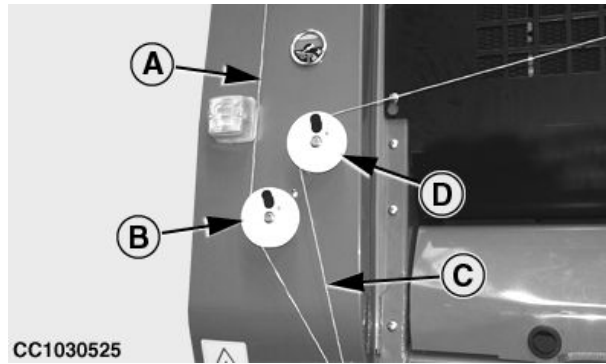
De lo contrario, una de las poleas no girará y el monitor lo interpretará como que no se ha cogido una cuerda durante el ciclo de atado. Por lo tanto, es posible que aparezca el código de diagnóstico de anomalías de la rotoempacadora RBC 3782.07.

Pasar la cuerda por las guías (E) y (F).

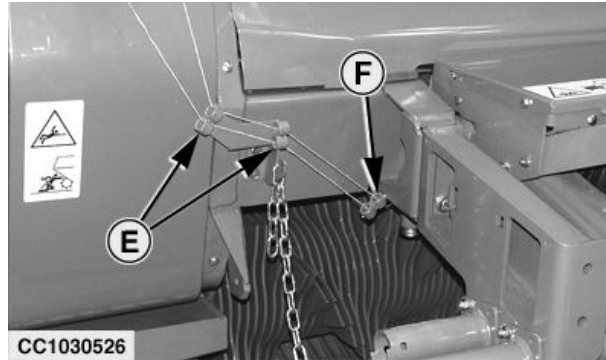
Pasar las cuerdas por entre los pasadores guía (G) y por debajo de la placa tensora (H) como se ilustra.

Pasar las cuerdas a través del brazo de atado (I). Debe haber 300 mm (12 in.) de cuerda expuesta desde el extremo del brazo de atado.

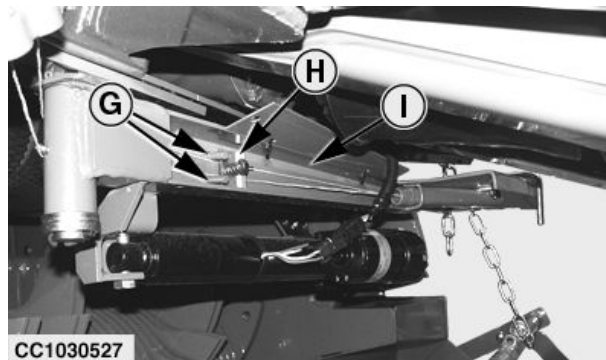
- | | |
|---|-------------------|
| A—Cuerda de la caja de cuerda derecha | F—Guía |
| B—Polea | G—Pasador guía |
| C—Cuerda de la caja de cuerda izquierda | H—Placa tensora |
| D—Polea | I— Brazo de atado |
| E—Guías | |



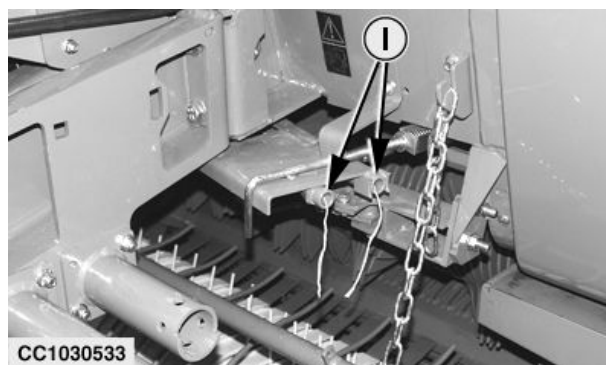
CC-1030525—UN—14OCT08



CC-1030526—UN—14OCT08



CC-1030527—UN—14OCT08



CC-1030533—UN—14OCT08

OUCC006,0001548 -63-11JAN10-1/1

Ajustar la rampa de descarga de pacas.

1. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada.
2. Abrir completamente el portón y fijarlo con una palanca de control del bloqueo. Accionar el bloqueo de estacionamiento del tractor, apagar el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
3. Apriete las tuercas (B) para obtener la distancia especificada (C):

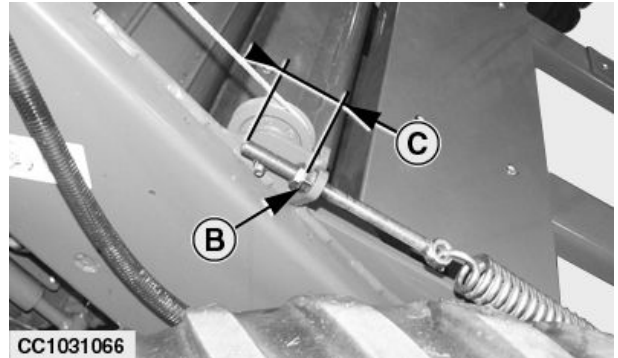
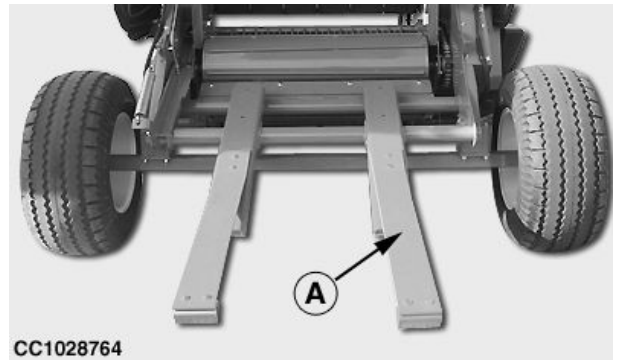
Especificación

C—Distancia..... 55±5 mm
(2.16±0.2 in)

IMPORTANTE: La rampa de descarga de pacas (A) debe tocar el suelo cuando hay carga en la rampa y la paca está enganchada al tractor. De no ser así se puede dañar la rampa de descarga.

Si la rampa de descarga de pacas no llega a tocar el suelo, bajar la máquina ajustando los distanciadores del eje. Consultar al concesionario John Deere.

A—Rampa para descarga de pacas
B—Tuercas
C—Distancia



OUCC006,00013CD -63-18NOV08-1/1

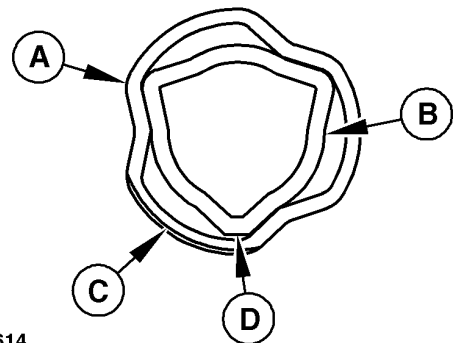
CC1028764 —UN—08NOV06

CC1031066 —UN—18NOV08

Instalación del eje de transmisión telescópico Bondioli

Montar el tubo macho (B) en el tubo hembra (A) alineando la esquina de la chapa (D) con la superficie aplastada (C).

A—Tubo hembra
B—Tubo macho
C—Superficie aplastada
D—Esquina de la chapa



Vista del perfil del eje de transmisión telescópico Bondioli

DC82261,000044B -63-09APR14-1/1

CC208614 —UN—11APR14

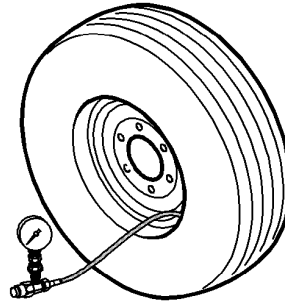
Inflado de neumáticos

Consultar la chapa de identificación y las siguientes tablas para obtener la presión correcta de los neumáticos de acuerdo con la denominación del modelo (A).

IMPORTANTE: Cumplir siempre las normas locales de tráfico al circular por vías públicas. Ver Observar la velocidad máxima de transporte en la sección Seguridad.

IMPORTANTE: La modificación del tamaño de los neumáticos requiere el ajuste de los frenos. Consultar al concesionario John Deere.

A—Designación del modelo



CC1030245

JOHN DEERE 2, Avenue Jean Jaurès
70100 ARC-LES-GRAY (FRANCE)

Marque : JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA)

Type/Variante/Version A

Numéro de série

PTAC kg

Masses kg 3 kg

Maximales kg 4 kg

Admissibles 2 kg

Réceptionné par la DRIRE de BESANCON le :

CE

Année Mode Année

Fabrication in E.C. Modèle

CC1033208

CC1030245—UN—27SEP07

CC1033208—UN—15OCT10

Presión de los neumáticos con velocidad máxima de transporte de 30 km/h (19 mph)						
	Tipo y presión de los neumáticos					
Denominación del modelo (A)	11,5/80 - 15,3 (10 PR)	15/55 - 17 (10 PR)	19/45 - 17 (10 PR)	500/50 - 17 (10 PR)	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22,5 (12 PR)
864L	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864N	300 kPa (3 bar; 43 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864H 864P	no compatible	no compatible	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)

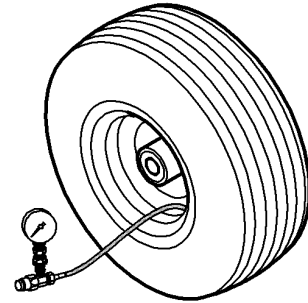
Presión de los neumáticos con velocidad máxima de transporte de 40 km/h (25 mph)						
	Tipo y presión de los neumáticos					
Denominación del modelo (A)	11,5/80 - 15,3 (10 PR)	15/55 - 17 (10 PR)	19/45 - 17 (10 PR)	500/50 - 17 (10 PR)	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22,5 (12 PR)
864L	no compatible	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864N	no compatible	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864H 864P	no compatible	no compatible	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000553 -63-31MAR15-1/2

Inflar las ruedas auxiliares de recogedor con la presión especificada:

	Presión
Ruedas auxiliares de recogedor	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

DC82261,0000553 -63-31MAR15-2/2

Revisión de par de apriete de tuercas de rueda

IMPORTANTE: Siempre que se haya retirado y vuelto a instalar una rueda, comprobar el par de apriete de las tuercas de rueda en los intervalos especificados en la sección Período de rodaje.

NOTA: Inspeccionar y reemplazar tuercas y arandelas desgastadas o dañadas, si las hay.

Apretar las tuercas de rueda diagonalmente según las especificaciones siguientes:

Especificación	
Tuercas de la rueda—Par de apriete.....	270 Nm (200 lb-ft)



CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

DC82261,0000552 -63-12NOV14-1/1

Acople y desacople

Ajuste de la lanza al enganche para remolque del tractor

Este método de enganche aumenta el espacio entre el suelo y la lanza del remolque de la empacadora. Esta posición resulta muy útil al trabajar con cordones de gran volumen.

Para adaptarse a todas configuraciones de enganche, la lanza puede ajustarse bien en la articulación de la placa de enganche o bien en la articulación de la base de la lanza.

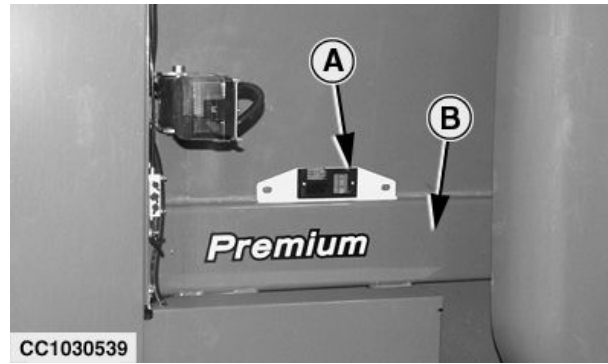
IMPORTANTE: Antes de ajustar la lanza, comprobar que:

- El inflado de los neumáticos es el correcto.
- El portón está cerrado.

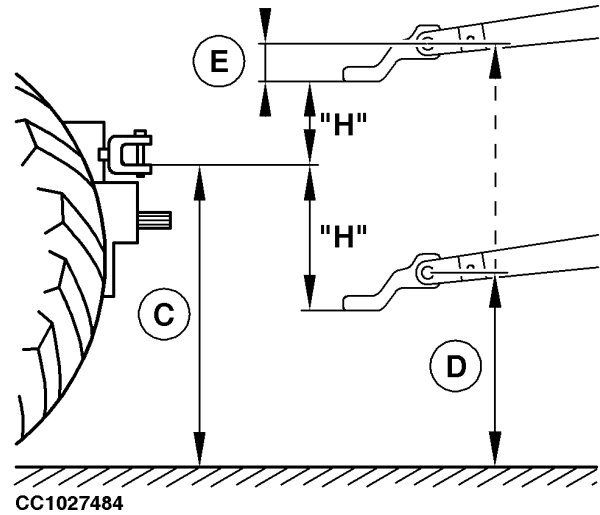
1. Estacionar el tractor y la empacadora en un terreno nivelado.
2. Separar la empacadora del tractor.
3. Instalar el nivel de burbuja (A) en el refuerzo del portón (B).
4. Ajustar la empacadora en la posición horizontal usando el nivel de burbuja y el puntal.

NOTA: En ciertas condiciones, otra posición de la empacadora puede mejorar la alimentación de cultivo. Si es necesario, ajustar la lanza elevando la parte delantera de la empacadora para aumentar la apertura del recogedor. Para obtener más información, consultar al concesionario John Deere.

5. Medir la distancia (C).
6. Medir la distancia (D).



CC1030539 —UN—23SEP08



CC1027484 —UN—11JUL05

A—Nivel de burbuja
B—Refuerzo del portón
C—Altura del enganche de remolque

D—Altura del tornillo del elevador hidráulico
E—Corrección de la altura del elevador hidráulico
H—Distancia

Continúa en la siguiente página

OUC006,00017CB -63-24JAN13-1/3

7. Calcular y anotar el valor "H".

$$H = (D) - (E) - (C)$$

NOTA: (E) es la corrección para la altura del elevador hidráulico.

Seleccionar el valor (E) de acuerdo con el tipo de elevador hidráulico:

Especificación

Corrección (E) de altura del elevador hidráulico

(F)—Altura..... 122 mm
(4.8 in.)

Corrección (E) de altura del elevador hidráulico

(G)—Altura..... 122 mm
(4.8 in.)

Corrección (E) de altura del elevador hidráulico

(I)—Altura..... 26 mm
(1 in.)

Corrección (E) de altura del elevador hidráulico

(J)—Altura..... 22 mm
(0.86 in.)

Corrección (E) de altura del elevador hidráulico

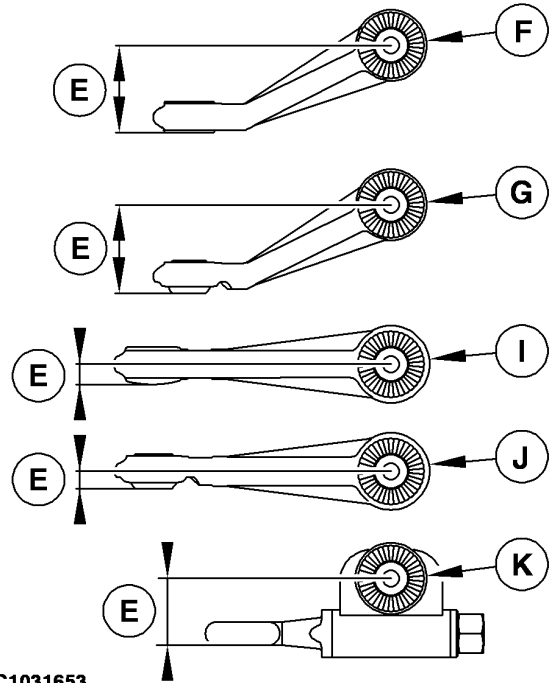
(K)—Altura..... 84 mm
(3.31 in.)

- Si $H \leq 80$ mm (3.15 in.), ir al paso 18.
- Si $H > 80$ mm (3.15 in.), continuar.

8. Calcular y anotar el valor "T":

$$T = H / 140 \text{ mm (5.5 in.)}$$

"T" es el número de dientes del bastidor de la lanza de remolque. "T" debe ser redondeado a la unidad más próxima.



CC1031653

E—Corrección de la altura del elevador hidráulico
F—Enganche en ángulo sin rótula
G—Enganche en ángulo con rótula

I— Elevador hidráulico recto sin rótula
J— Elevador hidráulico recto con rótula
K—Enganche de rótula

CC1031653 —UN—29SEP09

Continúa en la siguiente página

OUCC006,00017CB -63-24JAN13-2/3

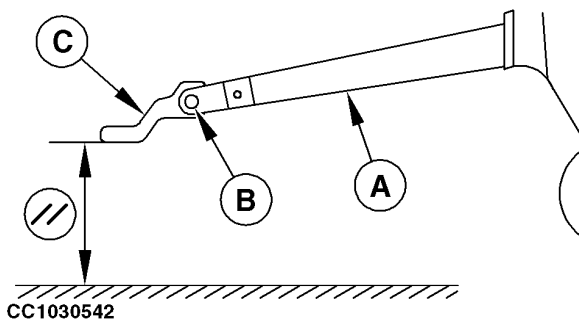
9. Retirar el elevador hidráulico (C).
10. Dibujar una marca entre el bastidor de la máquina y el bastidor de cada lanza de remolque.
11. Retirar la contratuerca (E) del bastidor de la lanza de remolque izquierda (A).
12. Aflojar la tuerca (D).
13. Elevar o bajar el bastidor de la lanza a través de los dientes "T", usando la marca como punto de partida.
14. Apretar la tuerca (D).
15. Repetir los pasos 11 a 14 para ajustar el bastidor de la lanza de remolque derecho.
16. Comprobar si los bastidores de las dos lanzas están al mismo nivel.
17. Instalar el elevador hidráulico (C).
18. Nivelar el elevador hidráulico (C) en posición horizontal al máximo con la empacadora conectada al tractor.
19. Asegurar el bastidor de la lanza apretando las tuercas (D), las contratuercas (E) y el tornillo de sujeción del elevador hidráulico (B) con el par de apriete especificado.

Especificación

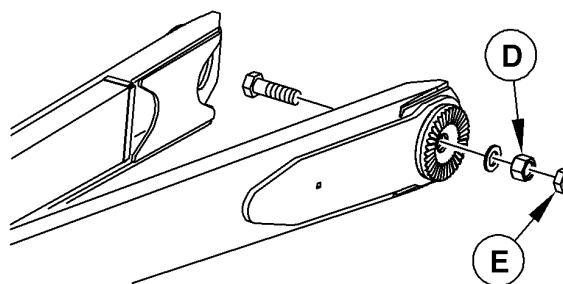
Tuercas de sujeción del bastidor de la lanza de remolque—Par de apriete.....	700 N·m (516 lb-ft)
Contratuerca del bastidor de la lanza—Par de apriete.....	300 N·m (221 lb-ft)
Tornillo de sujeción del elevador hidráulico—Par de apriete.....	620 N·m (450 lb-ft)

NOTA: Comprobar que todos los anillos estén enganchados (completamente) al apretar el tornillo (B) y las tuercas (D) - (E).

IMPORTANTE: Realizar una breve prueba con la empacadora contactada al tractor, despacio



CC1030542



CC1030541

- A—Bastidor de la lanza
B—Tornillo de sujeción del elevador hidráulico
C—Enganche
D—Tuerca
E—Contratuerca

y con cuidado. Comprobar que no haya interferencias entre el bastidor de la lanza (A) y el eje de transmisión telescópico en giros cortos. Pueden producirse daños considerables en el eje de transmisión telescópico.

20. Ajustar la rampa de descarga de pacas. Véase Ajuste de la rampa de descarga de pacas en la la sección Preparación de la empacadora.

Ajustar la lanza del remolque a la barra de tiro del tractor

IMPORTANTE: Antes de ajustar la lanza, comprobar que:

- El inflado de los neumáticos es el correcto.
- El portón está cerrado.

NOTA: Se recomienda acoplar la máquina al enganche para remolque del tractor.

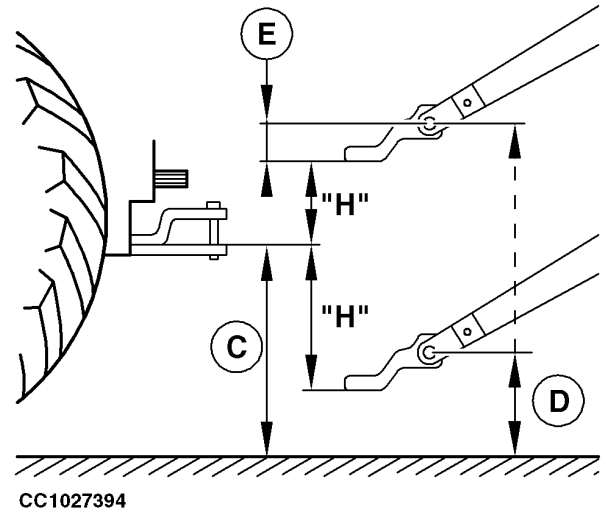
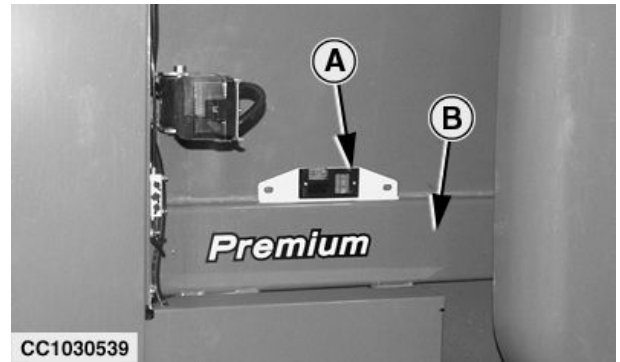
1. Estacionar el tractor y la empacadora en un terreno nivelado.
2. Separar la empacadora del tractor.
3. Instalar el nivel de burbuja (A) en el refuerzo del portón (B).
4. Ajustar la empacadora en la posición horizontal usando el nivel de burbuja y el puntal.

NOTA: En ciertas condiciones, otra posición de la empacadora puede mejorar la alimentación de cultivo. Si es necesario, ajustar la lanza elevando la parte delantera de la empacadora para aumentar la apertura del recogedor. Para obtener más información, consultar al concesionario John Deere.

5. Medir la distancia (C).
6. Medir la distancia (D).

A—Nivel de burbuja
B—Refuerzo del portón
C—Altura de la barra de tiro

D—Altura del tornillo del elevador hidráulico
E—Corrección de la altura del elevador hidráulico
H—Distancia



Continúa en la siguiente página

OUC006,00017CC -63-24JAN13-1/4

CC1030539 —UN—23SEP08

CC1027394 —UN—21JUN05

7. Calcular y anotar el valor “H”.

$$H = (D) - (E) - (C)$$

NOTA: (E) es la corrección para la altura del elevador hidráulico.

Seleccionar el valor (E) de acuerdo con el tipo de elevador hidráulico:

Especificación

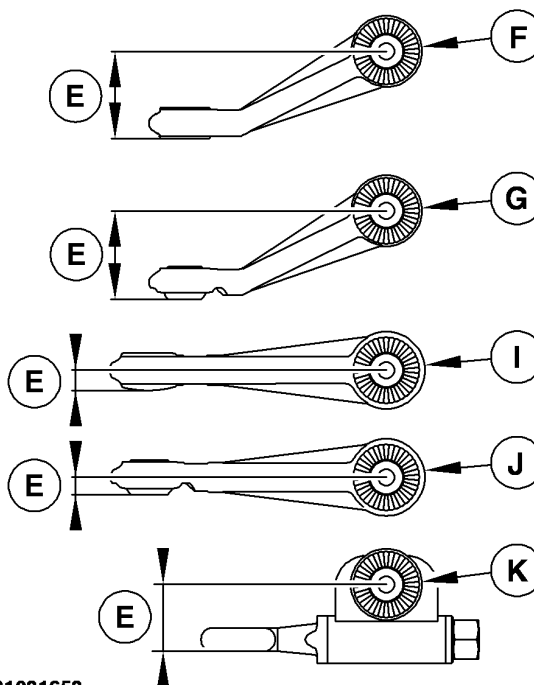
Corrección (E) de altura del elevador hidráulico	
(F)—Altura.....	122 mm (4.8 in.)
Corrección (E) de altura del elevador hidráulico	
(G)—Altura.....	122 mm (4.8 in.)
Corrección (E) de altura del elevador hidráulico	
(I)—Altura.....	26 mm (1 in.)
Corrección (E) de altura del elevador hidráulico	
(J)—Altura.....	22 mm (0.86 in.)
Corrección (E) de altura del elevador hidráulico	
(K)—Altura.....	84 mm (3.31 in.)

- Si $H \leq 80$ mm (3.15 in.), ir al paso 18.
- Si $H > 80$ mm (3.15 in.), continuar.

8. Calcular y anotar el valor “T”:

$$T = H / 140 \text{ mm (5.5 in.)}$$

“T” es el número de dientes del bastidor de la lanza de remolque. “T” debe ser redondeado a la unidad más próxima.



CC1031653

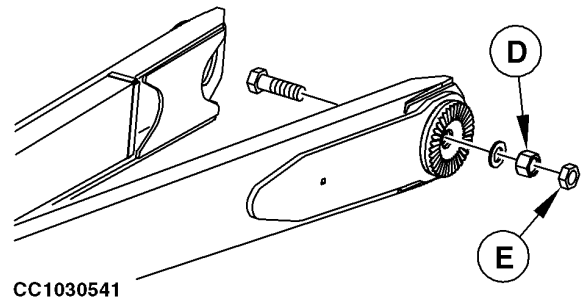
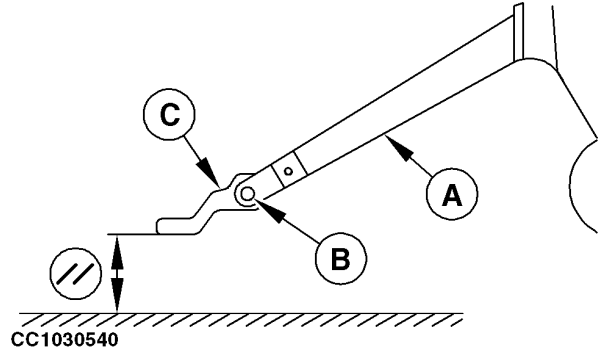
- | | |
|---|--|
| E—Corrección de la altura del elevador hidráulico | I—Elevador hidráulico recto sin rótula |
| F—Enganche en ángulo sin rótula | J—Elevador hidráulico recto con rótula |
| G—Enganche en ángulo con rótula | K—Enganche de rótula |

CC1031653 —UN—29SEP09

Continúa en la siguiente página

OUC006,00017CC -63-24JAN13-2/4

9. Retirar el elevador hidráulico (C).
10. Dibujar una marca entre el bastidor de la máquina y el bastidor de cada lanza de remolque.
11. Retirar la contratuerca (E) del bastidor de la lanza de remolque izquierda (A).
12. Aflojar la tuerca (D).
13. Elevar o bajar el bastidor de la lanza a través de los dientes "T", usando la marca como punto de partida.
14. Apretar la tuerca (D).
15. Repetir los pasos 11 a 14 para ajustar el bastidor de la lanza adecuado.
16. Comprobar si los bastidores de las dos lanzas están al mismo nivel.
17. Instalar el elevador hidráulico (C).
18. Nivelar el elevador hidráulico (C) en posición horizontal al máximo con la empacadora conectada al tractor.
19. Asegurar el bastidor de la lanza apretando las tuercas (D), las contratuercas (E) y el tornillo de sujeción del elevador hidráulico (B) con el par de apriete especificado.



Especificación

Tuercas de sujeción del bastidor de la lanza de remolque—Par de apriete.....	700 N·m (516 lb-ft)
Contratuerca del bastidor de la lanza—Par de apriete.....	300 N·m (221 lb-ft)
Tornillo de sujeción del elevador hidráulico—Par de apriete.....	620 N·m (450 lb-ft)

NOTA: Comprobar que todos los anillos estén enganchados (completamente) al apretar el tornillo (B) y las tuercas (D) - (E).

A—Bastidor de la lanza
B—Tornillo de sujeción del elevador hidráulico
C—Enganche
D—Tuerca
E—Contratuerca

IMPORTANTE: Realizar una breve prueba con la empacadora contactada al tractor, despacio y con cuidado. Comprobar que no haya interferencias entre el bastidor de la lanza (A) y el eje de transmisión telescópico en giros cortos. Pueden producirse daños considerables en el eje de transmisión telescópico.

Continúa en la siguiente página

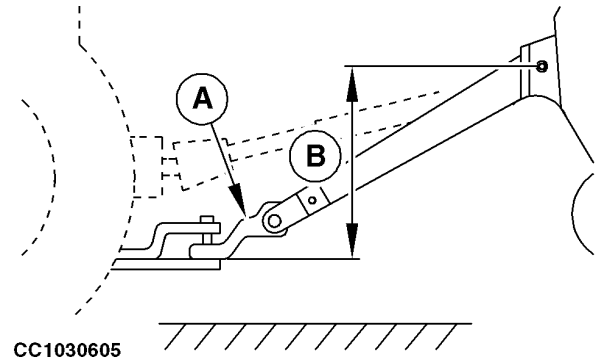
OUCC006,00017CC -63-24JAN13-3/4

IMPORTANTE: El descentramiento máximo permitido (B) entre la articulación de la base de la lanza de remolque y el elevador hidráulico (A) debe ajustarse a las especificaciones.

Especificación

Elevador hidráulico a articulación de la base de la lanza—Descentramiento máximo.....	700 mm (2 ft. 3.5 in.)
---	---------------------------

20. Ajustar la rampa de descarga de pacas. Véase Ajuste de la rampa de descarga de pacas en la la sección Preparación de la empacadora.



A—Enganche

B—Descentramiento

CC1030605—UN—23SEP08

OUC006,00017CC -63-24JAN13-4/4

Conectar el eje de transmisión telescópico al eje de TDF del tractor

⚠ ATENCIÓN: No conecte nunca el eje de transmisión telescópico con el tractor en funcionamiento.

No utilice nunca un martillo de acero para conectar o desconectar el eje de transmisión telescópico al eje de la TDF.

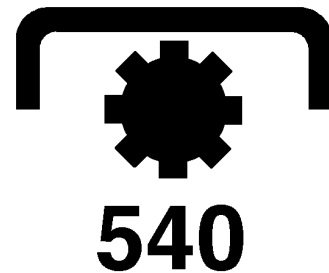
IMPORTANTE: Mantener el eje de transmisión telescópico y las estrías del eje de la TDF sin restos de pintura, suciedad, granzas y rebabas.

1. Desconectar la TDF, accionar el freno de estacionamiento y/o colocar la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
2. Tirar hacia atrás del collarín de bloqueo (A). El collarín de bloqueo (A) hará "clic" y se mantendrá en la posición abierta.
3. Conectar el eje de transmisión telescópico al eje de la TDF de 540, 750 o 1000 r/min del tractor. Consultar la etiqueta de la empacadora para seleccionar el régimen de la TDF del tractor. Empujar el eje de transmisión telescópico hacia el eje de TDF del tractor hasta que el collarín de bloqueo (A) salte hacia delante. El collarín de bloqueo (A) hará "clic".

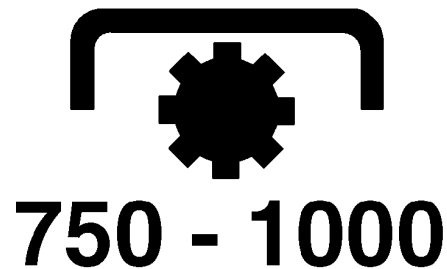
IMPORTANTE: Solo para eje de transmisión telescópico Walterscheid: El collarín de bloqueo (A) tiene que girar libremente para indicar que el eje de transmisión telescópico está correctamente sujeto al eje de TDF del tractor.

4. Para comprobar si el eje de transmisión telescópico está bloqueado, tirar hacia atrás de la protección (B). No tirar hacia atrás del collarín de bloqueo (A); de lo contrario, se liberará el cierre.

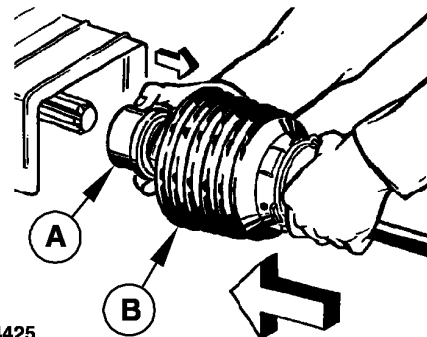
NOTA: Consultar el Manual básico del operador del eje de transmisión telescópico para conectar adecuadamente el eje de transmisión telescópico al eje de TDF del tractor.



CC1020007



CC1031620



CC1034425

A—Collarín de bloqueo

B—Protección

OUC006,00017CD -63-24JAN13-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

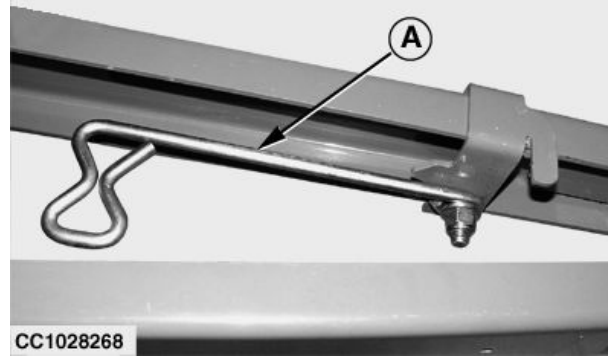
CC1031620 —UN—12MAY09

CC1034425 —UN—15SEP11

Soporte del eje de transmisión telescópico

Durante el funcionamiento de la empacadora retraer el soporte (A) a lo largo del bastidor de la lanza como se muestra.

A—Soporte



CC1028268 —UN—21SEP06

OUC006,0001AD9 -63-03SEP13-1/1

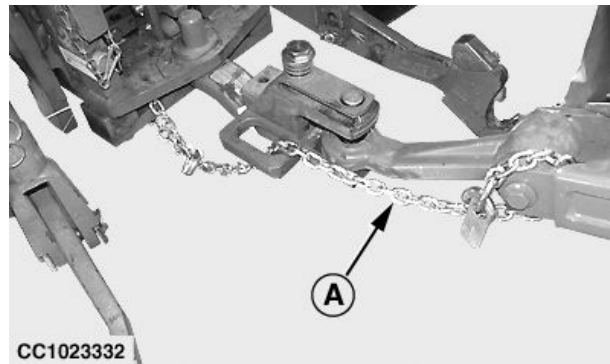
Conexión de la cadena de seguridad

Si la empacadora está equipada con una cadena de seguridad (A), conectarla y fijarla al tractor. Dejar la holgura suficiente para poder girar.

⚠ ATENCIÓN: La cadena debe evitar que la lanza golpee contra el suelo, en caso de que la empacadora se separara accidentalmente del tractor.

IMPORTANTE: Observar siempre las normas de circulación al circular por vías públicas.

A—Cadena de seguridad



CC1023332 —UN—04AUG03

OUC006,0000DB0 -63-31JAN05-1/1

Transporte del puntal

Una vez enganchada la empacadora al tractor, fijar el pedestal (A) en su posición de transporte, según se muestra en la figura.

Asegure el pedestal (A) con la chaveta (B) del siguiente modo:

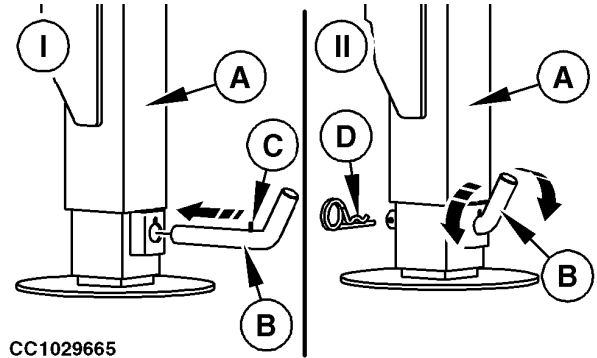
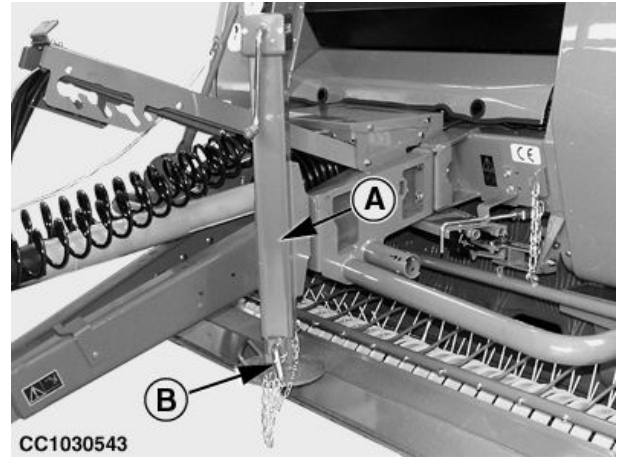
1. Inserte la chaveta (B) como se ilustra en el paso (I).
2. Gire la chaveta (B) como se indica en el paso (II) para asegurar el pedestal en posición de retracción.

IMPORTANTE: Asegúrese de que el pasador de aletas (C) esté correctamente insertado.

3. Insertar el pasador de cierre rápido (D) en el pasador (B) como indica el paso (II).

A—Puntal
B—Polo

C—Pasador hendido
D—Pasador de cierre rápido



CC1030543 —UN—23SEP08

CC1029665 —UN—05SEP07

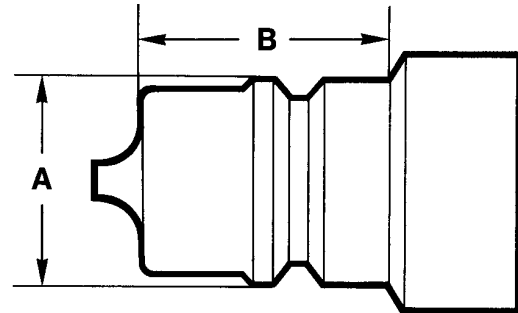
OUC006,00013B8 -63-08FEB08-1/1

Conexión de la rotoempacadora al sistema hidráulico del tractor

⚠ ATENCIÓN: La presión máxima de trabajo de los manguitos hidráulicos de la empacadora es de 20000 kPa (200 bar; 2900 psi). Para evitar lesiones causadas por una fuga de fluido a alta presión es imprescindible detener el motor y dejar el sistema sin presión antes de desconectar o conectar líneas hidráulicas u otras líneas a presión. Apretar todas las conexiones antes de aplicar presión.

IMPORTANTE: Limpiar los restos de suciedad, la arena y el polvo de los acopladores hidráulicos. Colocar tapas protectoras en las bocas de aceite hasta el momento de conectarlas. El material ajeno puede dañar el sistema hidráulico.

NOTA: La empacadora incluye enchufes hidráulicos ISO como equipo de serie. Si estos no son los adecuados para el tractor, consultar al concesionario John Deere.



LX 006613

A—Diámetro

B—Longitud

B—Longitud..... 24 mm
(0.945 in.)

Especificación

A—Diámetro.....23,66 — 23,74 mm
(0.931 — 0.934 in.)

Continúa en la siguiente página

OUC006,00015BC -63-11JAN10-1/4

LX006613 —UN—15AUG94

1. Bloqueo de VMD del tractor

- Tractor con válvulas de mando a distancia mecánicas:
Antes de conectar los accesorios, empujar los bloqueos de las palancas de las VMD (válvulas de mando a distancia) (A) hacia la derecha (bloqueo de transporte), para evitar el movimiento de los accesorios y la posibilidad de sufrir lesiones personales.
- Tractor con válvulas de mando a distancia electrónicas (válvulas de mando a distancia de accionamiento eléctrico):
Pulsar el botón de bloqueo de transporte (B) de las válvulas de mando a distancia de accionamiento eléctrico para bloquear todas las VMD (bloqueo de transporte) antes de conectar un apero, a fin de evitar el movimiento del apero y que se produzcan posibles lesiones.

A—Bloqueos de palanca de VMD

B—Botón de bloqueo de transporte de las válvulas de mando a distancia de accionamiento eléctrico



VMD mecánica



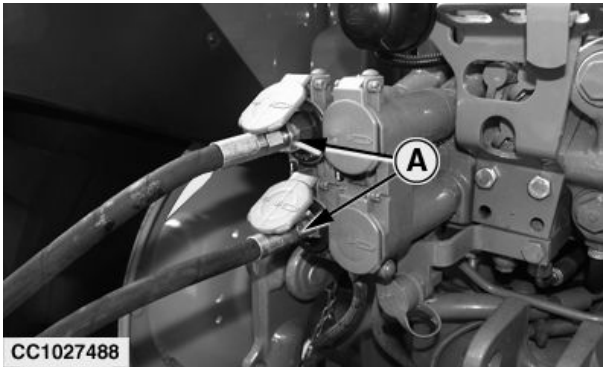
VMD electrónicas

Continúa en la siguiente página

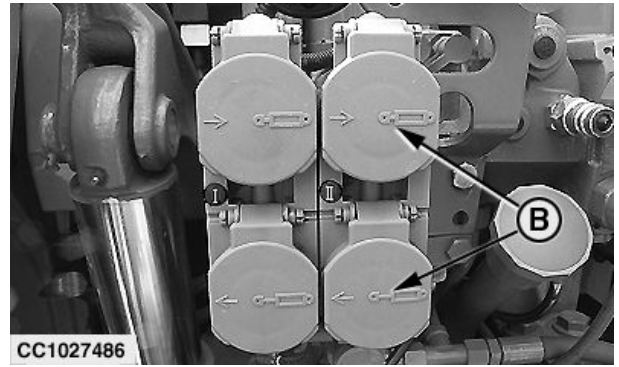
OUCC006,00015BC -63-11JAN10-2/4

CC1032321—UN—17DEC09

CC1032320—UN—17DEC09



CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05

2. Conectar las mangueras hidráulicas del elevador del portón

Conectar los manguitos hidráulicos del portón (A) a la válvula de mando a distancia de doble efecto.

Asegurarse de que los símbolos (B) sobre las tapas que indican el movimiento del cilindro corresponden a los símbolos (C) en la placa de identificación.

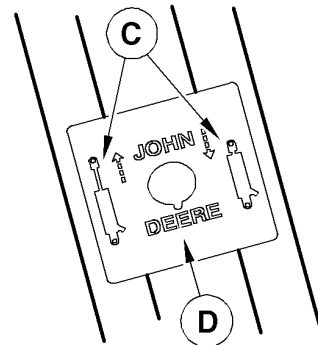
Empujar las mangueras con fuerza para insertarlos en los enchufes del tractor.

A—Mangueras hidráulicas del portón

B—Símbolos de las VMD

C—Símbolos de la placa de identificación

D—Placa de identificación de mangueras



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

OUC006,00015BC -63-11JAN10-3/4

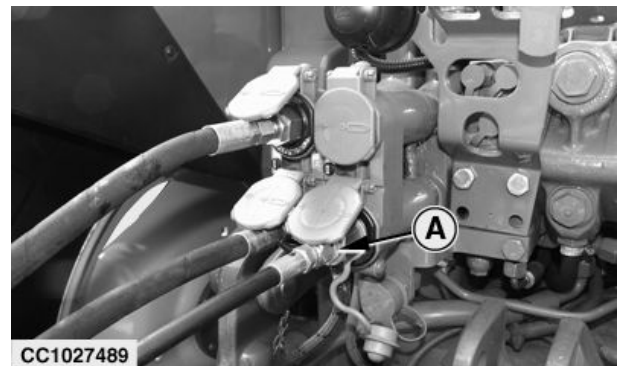
3. Conectar la manguera hidráulica del elevador del recogedor

Conectar la manguera hidráulica del elevador del recogedor (A) a la válvula de mando a distancia de simple efecto.

Empujar el manguito firmemente para insertarlo en el receptáculo del tractor.

NOTA: Consultar el manual del operador del tractor para conectar el manguito hidráulico del recogedor a la salida recomendada.

A—Manguera hidráulica del elevador del recogedor



CC1027489 —UN—11JUL05

OUC006,00015BC -63-11JAN10-4/4

Conectar los frenos hidráulicos (si se incluyen)

Quitar la tapa de protección del enchufe del freno del remolque (A). Enchufar el manguito de presión, extremando la limpieza de las piezas de unión.

Pise los pedales de freno para accionar el freno para remolque. El efecto de los frenos depende de la presión aplicada a los pedales de freno.

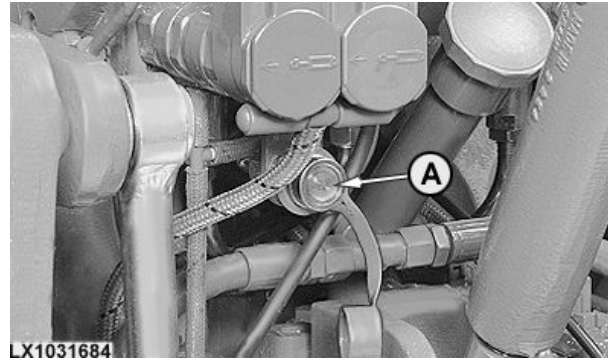
IMPORTANTE: Para evitar el desgaste excesivo de los frenos, observar lo siguiente:

Compruebe que la manguera de presión esté conectada.

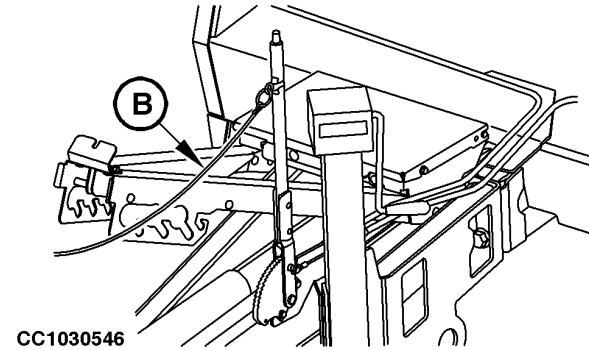
Al bajar pendientes, seleccione la misma marcha que se utilizaría para subirlas.

Compruebe regularmente el funcionamiento correcto del freno hidráulico para remolque.

Conectar la cuerda de seguridad (B) al tractor. El cable de seguridad conecta el bloqueo de estacionamiento en caso de que la empacadora se separe accidentalmente del tractor.



LX1031684 —UN—03APR03



CC1030546 —UN—22OCT08

A—Enchufe para freno de remolque

B—Cuerda de seguridad

OUCC006,00013C1 -63-13FEB08-1/1

Conectar los frenos neumáticos (si existen)

IMPORTANTE: Tener en cuenta los colores de los enchufes.

NOTA: Los enchufes y colores cumplen con la normas ISO 1728.

Asegurarse de que las conexiones estén limpias antes de unir las mangueras de aire comprimido. Taponar las conexiones con los guardapolvos siempre que se desconecten las mangueras.

Conectar el manguito amarillo con el acoplamiento (A) y a continuación el manguito rojo con el acoplamiento (C). Invertir la secuencia al proceder a la desconexión.

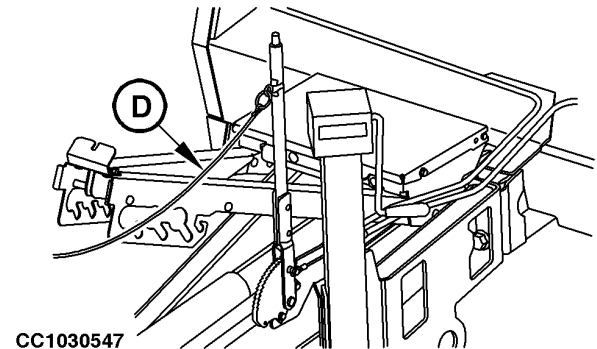
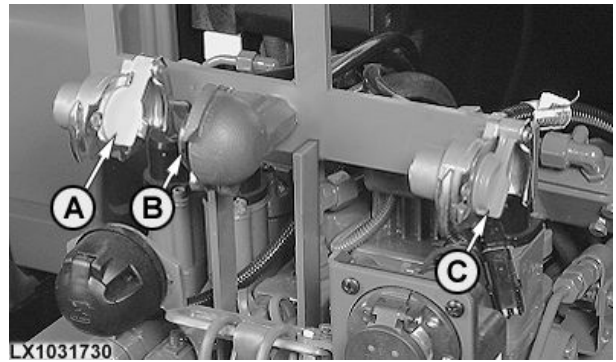
IMPORTANTE: Para evitar el desgaste excesivo de los frenos, observar lo siguiente:

- Comprobar que los manguitos de presión estén conectados.
- Al bajar pendientes, seleccionar la misma marcha que se usaría para subirlas.
- Comprobar regularmente el funcionamiento correcto del freno neumático del remolque.

NOTA: Cuando se desconectan los manguitos de freno del sistema de frenado del tractor, los frenos de la máquina se activan automáticamente. Ver Estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos) en la sección Transporte y estacionamiento.

Cuando la presión es demasiado baja, los frenos de la máquina se activan automáticamente.

Conectar la cuerda de seguridad (D) al tractor, si existe. El cable de seguridad conecta el freno de estacionamiento



A—Amarillo (freno de tubería doble)
B—Negro (freno de tubería simple)

C—Rojo (freno de tubería doble, alimentación)
D—Cuerda de seguridad

en caso de que la empacadora se separe accidentalmente del tractor.

DC82261,0000537 -63-20OCT14-1/1

LX1031730 —UN—13AUG03

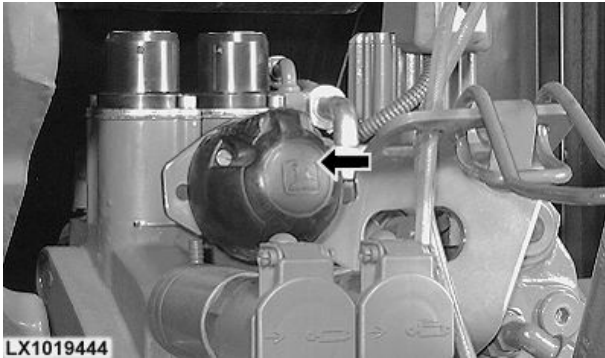
CC1030547 —UN—22OCT08

Conexión del enchufe de siete terminales del remolque

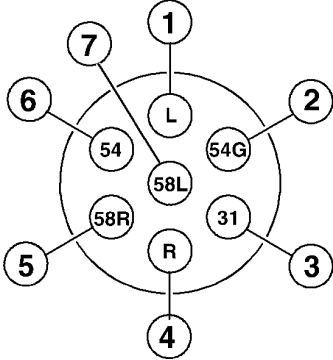
Conectar el enchufe de la luz de carretera al enchufe de siete terminales del tractor.

El cableado de la luz de carretera de esta máquina cumple los requisitos de la norma ISO 1724.

Terminal	Función	Referencia
1	Luz indicadora de giro a la izquierda	L
2	—	54G
3	Conexión a masa	31
4	Luz indicadora de giro a la derecha	R
5	Luces marcadoras y de posición traseras derechas	58R
6	Luces de freno	54
7	Luces marcadoras y de posición traseras izquierdas	58L



Enchufe de siete terminales del tractor



CC017032

OUCC006,00010BA -63-22SEP06-1/1

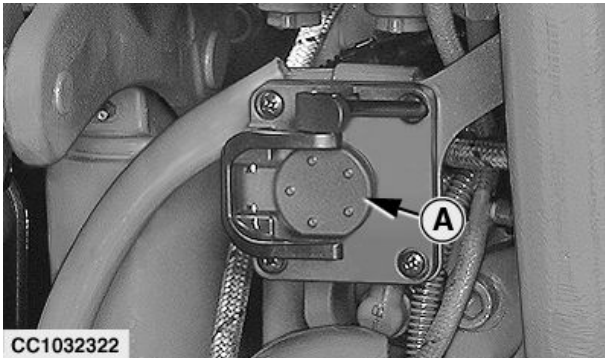
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Conexión del grupo de cables de la rotoempacadora

Conectar el enchufe del grupo de cables de la máquina al conector de separación de aperos ISOBUS (A).

A—Conector de separación de aperos ISOBUS



OUCC849,000014B -63-16DEC10-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

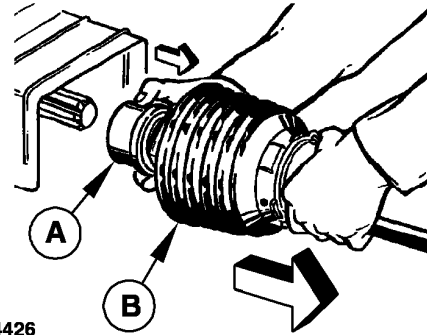
Desconectar el eje de transmisión telescópico del eje de TDF del tractor

⚠ ATENCIÓN: No desconectar nunca el eje de transmisión telescópico con el tractor en funcionamiento.

No utilizar nunca un martillo de acero para conectar o desconectar el eje de transmisión al eje de TDF.

IMPORTANTE: Mantener el eje de transmisión y las estrías del eje de TDF limpias de pintura, suciedad, granzas y rebabas.

1. Desconectar la TDF, accionar el freno de estacionamiento y/o colocar la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
2. Sostener la protección (B) y tirar hacia atrás del collarín de bloqueo (A). Deslizar el eje de transmisión telescópico hasta desconectarlo del eje de TDF del tractor.
3. Vuelva a instalar todas las protecciones, si han sido retiradas.



CC1034426

A—Collarín de bloqueo

B—Protección

NOTA: Consultar el Manual básico del operador del eje de transmisión telescópico para desconectar adecuadamente el eje de transmisión telescópico del eje de TDF del tractor.

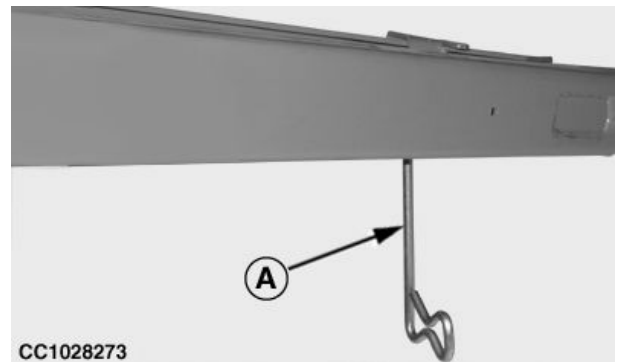
OUCC006,00017BF -63-24OCT11-1/1

CC1034426 —UN—15SEP11

Almacenamiento del eje de transmisión telescópico

Cuando la lanza de la empacadora se ajusta para usar el enganche de remolque del tractor, posicionar el soporte (A) como se muestra, para que el eje de transmisión telescópico se pueda almacenar en dicho soporte.

A—Soporte



CC1028273

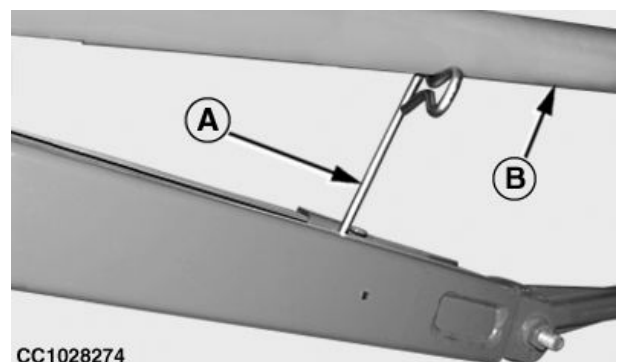
OUCC006,0001ADA -63-03SEP13-1/2

CC1028273 —UN—21SEP06

Cuando la lanza de la empacadora se ajusta para el uso de la barra de tiro del tractor, posicionar el soporte (A) como se muestra, para que el eje de transmisión telescópico (B) se pueda retraer en dicho soporte.

A—Soporte

B—Eje de transmisión telescópico



CC1028274

OUCC006,0001ADA -63-03SEP13-2/2

CC1028274 —UN—21SEP06

Utilizar el pedestal

Antes de desenganchar la empacadora del tractor, bajar el puntal (A) y ponerlo en posición vertical como se ilustra.

Asegure el pedestal (A) con la chaveta (B) del siguiente modo:

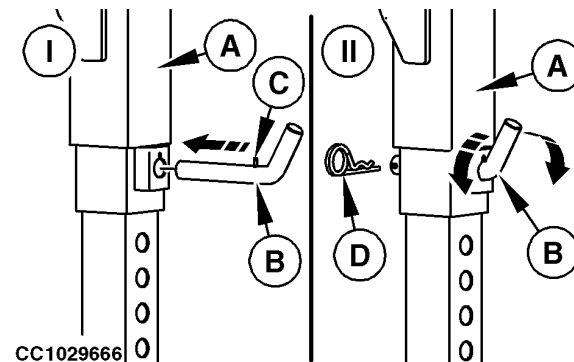
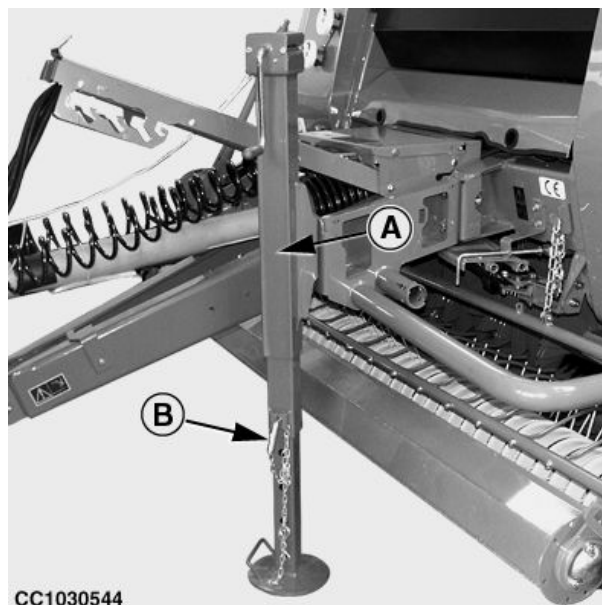
1. Inserte la chaveta (B) como se ilustra en el paso (I).
2. Gire la chaveta (B) como se indica en el paso (II) para asegurar el pedestal.

IMPORTANTE: Asegúrese de que el pasador de aletas (C) esté correctamente insertado.

3. Insertar el pasador de cierre rápido (D) en el pasador (B) como indica el paso (II).

A—Puntal
B—Polo

C—Pasador hendido
D—Pasador de cierre rápido



OUC006,00013BB -63-08FEB08-1/1

CC1030544 —UN—23SEP08

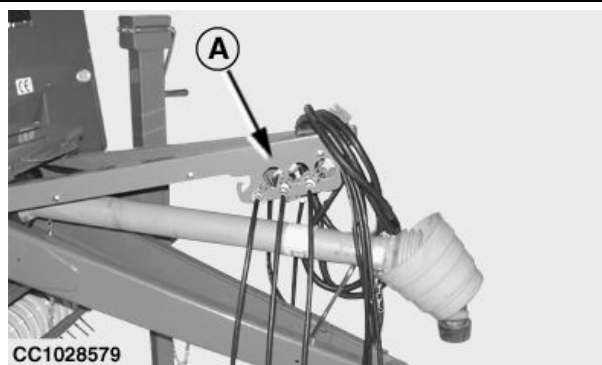
CC1029666 —UN—05SEP07

Almacenamiento de las mangueras hidráulicas

⚠ ATENCIÓN: Los fluidos a presión que escapan del sistema pueden tener tanta fuerza que penetran la piel, causando lesiones graves. Evitar el peligro aliviando la presión antes de desconectar las mangueras hidráulicas u otros conductos.

Desconectar los manguitos hidráulicos e instalar las tapas protectoras en los acoplamientos.

Recoger las mangueras hidráulicas sobre el soporte provisto (A) para mantenerlas limpias evitando el contacto con el suelo.



A—Soporte

OUC006,00013BC -63-08FEB08-1/1

CC1028579 —UN—03OCT06

Transporte y estacionamiento

Transporte de la empacadora en vías públicas

⚠ ATENCIÓN: Se recomienda el empleo de luces de emergencia para circular con la empacadora por vías públicas. El concesionario John Deere tiene disponible un juego de luces de seguridad para accesorios.

Cerrar el portón y elevar el recogedor antes de remolcar la empacadora a velocidad de transporte.

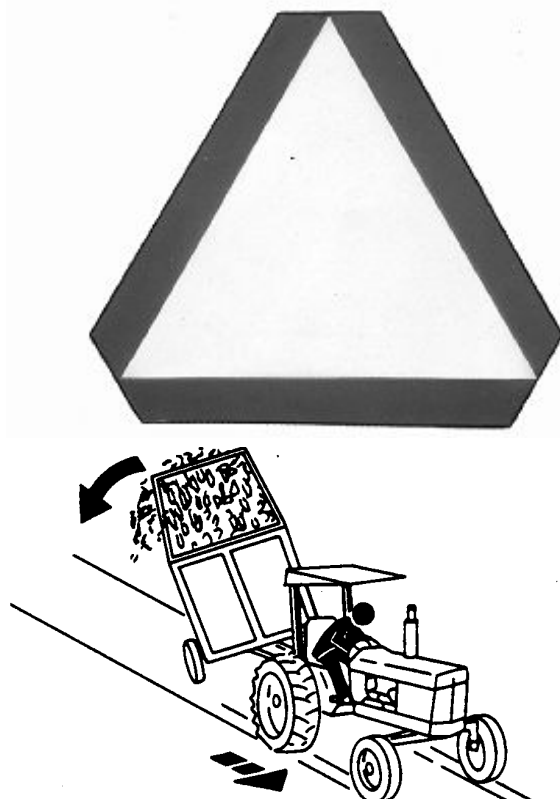
⚠ ATENCIÓN: Conducir con precaución al remolcar la empacadora a velocidades de transporte. Reduzca la velocidad, si el peso de la empacadora supera el peso del tractor. La empacadora debe transportarse vacía por vías públicas.

IMPORTANTE: No efectúe giros cerrados al remolcar la empacadora. Pueden producirse averías si la lanza golpea la rueda del tractor.

IMPORTANTE: La velocidad máxima de transporte está regulada por normas locales de circulación y depende de la velocidad del apero. Para determinar la presión adecuada, véase Presión de los neumáticos en la sección Preparación de la empacadora.

Cumplir siempre las normas locales de tráfico al circular por vías públicas.

Al transportar la empacadora a velocidad rápida existe peligro de que se balancee. Reducir la velocidad hasta que cese el balanceo.



H28930 —UN—30JUN89

TS216 —UN—23AUG88

OUCC007,00018D6 -63-22DEC10-1/1

Luces de transporte recomendadas

⚠ ATENCIÓN: Se recomienda el empleo de luces de aviso intermitentes para circular por vías públicas.

NOTA: Se puede obtener un conjunto de luces de seguridad a través del concesionario John Deere.



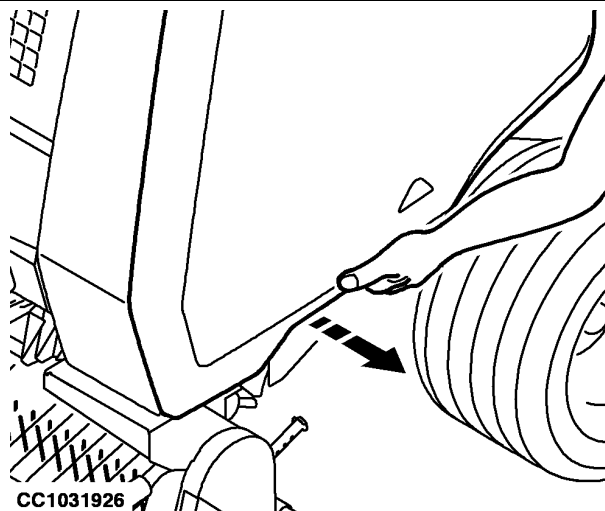
CC1031055

CC1031055 —UN—22OCT08

OUCC006,00014B8 -63-22OCT08-1/1

Comprobar que todas las puertas laterales estén bloqueadas

⚠ ATENCIÓN: Tirar de las puertas laterales para asegurarse de que estén cerradas.



CC1031926

CC1031926 —UN—30NOV09

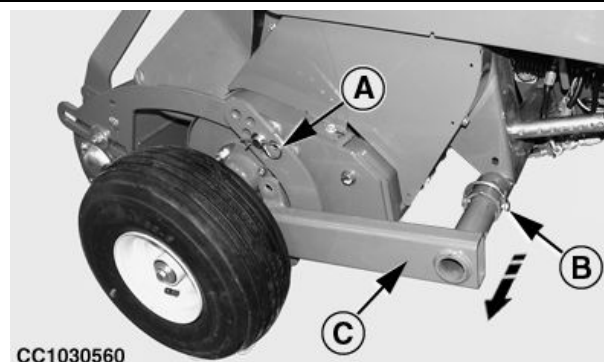
OUCC006,000159E -63-27JAN10-1/1

Cambio de las ruedas auxiliares del recogedor a la posición de transporte

1. Retirar el pasador de bloqueo del eje (B).
2. Quitar el pasador de resorte (A).
3. Retirar el brazo de la rueda auxiliar (C).
4. Instalar el brazo (C) de la rueda auxiliar, como se muestra. Asegurarlo con el pasador de bloqueo del eje (B).
5. Volver a colocar el pasador de bloqueo con muelle (A) en la posición inicial.
6. Repita el procedimiento en el lado opuesto.

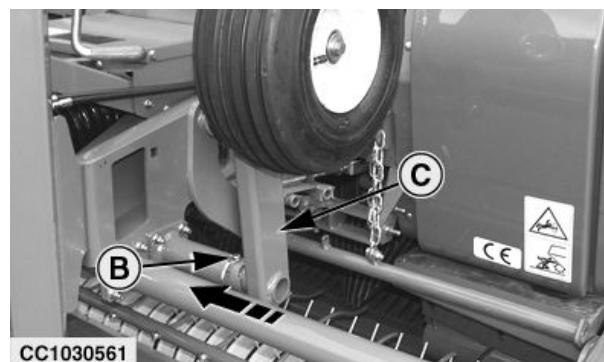
A—Pasador de resorte de seguridad
B—Chaveta de bloqueo del vástago

C—Brazo de la rueda reguladora



CC1030560

CC1030560 —UN—26NOV08



CC1030561

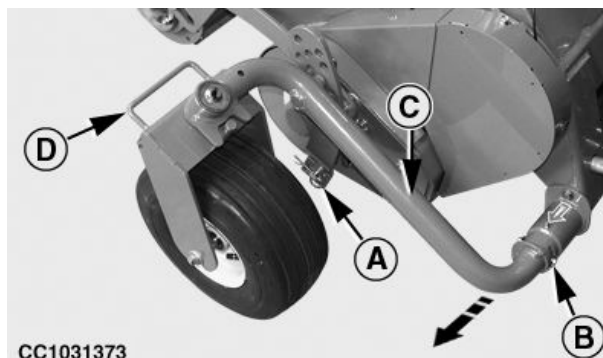
CC1030561 —UN—26NOV08

OUCC006,00013DC -63-26NOV08-1/1

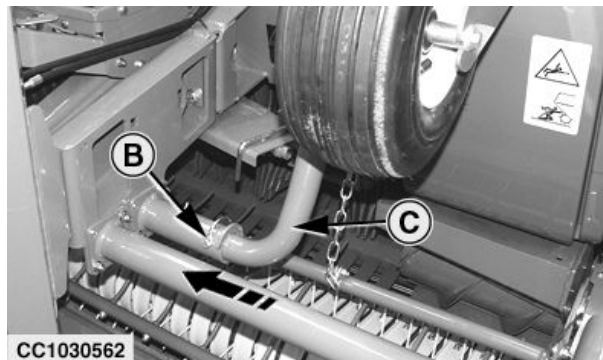
Colocar las ruedas reguladoras en la posición de transporte

1. Retirar el pasador de bloqueo del eje (B).
2. Quitar el pasador de resorte (A).
3. Retirar el brazo de la rueda auxiliar (C) con el tractor (D).
4. Colocar el brazo de la rueda reguladora (C) como se muestra y fijarlo con el bulón de bloqueo del eje (B).
5. Repita el procedimiento en el lado opuesto.

A—Pasador de bloqueo del muelle
B—Pasador de bloqueo del eje
C—Brazo de la rueda reguladora
D—Tirador de la rueda reguladora



CC1031373



CC1030562

CC1031373 —UN—30MAR09

CC1030562 —UN—14OCT08

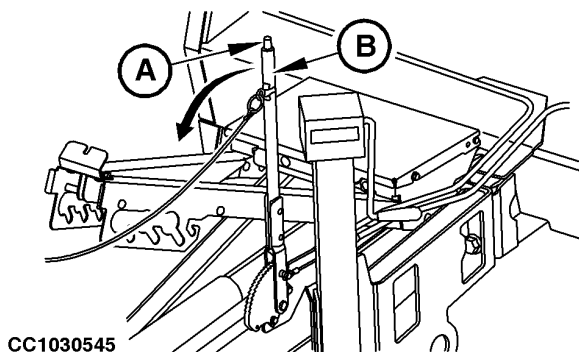
CC03745,0000F98 -63-12MAY09-1/1

Estacionar la máquina (empacadoras con frenos hidráulicos)

Aplicar el bloqueo de estacionamiento accionando la palanca (B).

Para desconectar el bloqueo de estacionamiento, tirar de la palanca (B), apretar el botón (A) y después soltar la palanca.

A—Botón B—Palanca



CC1030545

CC1030545 —UN—22OCT08

OUC006,00013BF -63-13FEB08-1/1

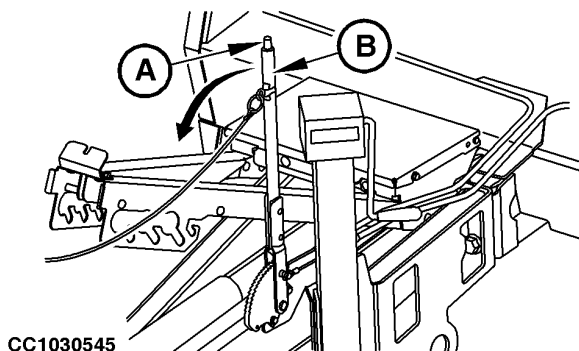
Estacionar la máquina (empacadoras con frenos neumáticos)

Freno de estacionamiento

Aplicar el bloqueo de estacionamiento accionando la palanca (B).

Para desconectar el bloqueo de estacionamiento, tirar de la palanca (B), apretar el botón (A) y después soltar la palanca.

A—Botón B—Palanca



CC1030545

CC1030545 —UN—22OCT08

Continúa en la siguiente página

OUC006,00013C0 -63-13FEB08-1/2

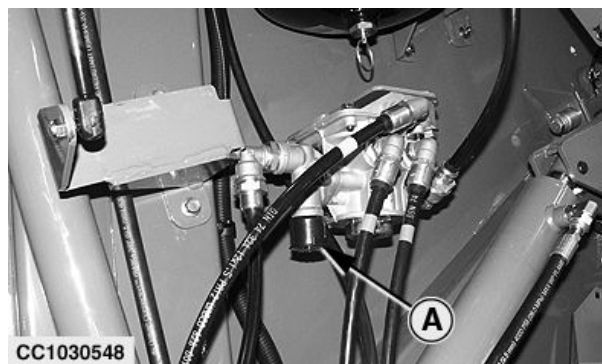
Válvula del freno neumático

Cuando los manguitos del freno neumático no se encuentran conectados al sistema de frenado del tractor, o se desconectan de modo accidental, los frenos de la empacadora se activan automáticamente.

Para soltar los frenos de la empacadora manualmente, presionar el botón (A).

Los frenos de la empacadora se sueltan automáticamente al volver a conectar los manguitos del freno neumático al sistema de frenado del tractor.

A—Botón



CC1030548 —UN—23SEP08

OUCC006,00013C0 -63-13FEB08-2/2

Período de rodaje

Rodaje de la empacadora

IMPORTANTE: Las cargas sobre las correas y la transmisión aumentan cuando la paca alcanza su máximo diámetro. La formación continuada de pacas sobremedida puede originar averías prematuras.

Considerar como período de rodaje el tiempo necesario para la formación de unas cincuenta pacas; o sea, hasta que se desgaste la pintura del interior de la cámara de prensado.

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

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

OUCC006,000182F -63-11FEB13-1/1

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 [Comprobar el par de apriete de las tuercas de rueda](#) en la sección Preparación de la empacadora.

IMPORTANTE: Repetir el procedimiento cada vez que se retire y volver a instalar una rueda.



CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

OUCC006,000182E -63-20DEC12-1/1

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 500 horas o anualmente: drenaje y llenado de la caja de cambios](#) en la sección Engrase y mantenimiento.



CC1033205

CC1033205 —UN—06OCT10

OUCC006,0001830 -63-11FEB13-1/1

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 [Comprobar el par de apriete de las tuercas de rueda](#) en la sección Preparación de la empacadora.

IMPORTANTE: Repetir el procedimiento cada vez que se retire y volver a instalar una rueda.



CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

OUCC006,0001839 -63-20DEC12-1/1

Funcionamiento de la empacadora—Uso general

Antes de cada uso de la empacadora

Ajuste de la empacadora:

1. Ajustar la altura del recogedor. Ver [Ajuste de la altura del recogedor](#) en esta sección.
2. Ajustar las ruedas auxiliares de recogedor. Ver [Ajustar las ruedas auxiliares de recogedor](#) o [Ajustar las ruedas reguladoras del recogedor](#) en esta sección.
3. Ajustar la densidad de la paca. Ver [Ajuste de la densidad de la paca](#) en esta sección.
4. Ajustar el deflector de cultivos cortos o ajustar el rodillo del compresor del cordón. Ver [Ajustar el deflector de cultivos cortos](#) o [Ajustar el rodillo del compresor del cordón](#) en esta sección.
5. Si existen, seleccionar el número de cuchillas del picador. Ver [Seleccionar el número de cuchillas del picador \(si existen\)](#) en esta sección.
2. Ajustar el diámetro de paca. Ver [Establecer el diámetro de la paca](#) en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
3. Seleccionar el sistema de atado. Ver [Seleccionar sistema de atado](#) en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
4. Ajustar la red y/o el sistema de atado con cuerda. Ver [Ajuste de atado con red y/o Ajuste de atado con cuerda](#) en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
5. Seleccionar el modo de inicio de atado. Ver [Seleccionar modo de inicio de atado](#) en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
6. Ajustar el diámetro del núcleo blando. Ver [Funcionamiento del sistema de núcleo blando](#) en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
7. Seleccionar el número de cliente y el número de campo. Ver [Contadores de cliente y de campo en la sección](#) Uso de la aplicación de la empacadora.

Ajuste de las funciones del monitor de control:

1. Comprobar que el piso móvil esté en posición elevada. Ver [Descripción de la pantalla de la página principal de la empacadora](#) en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

DC82261,0000554 -63-12NOV14-1/1

Limpieza de la máquina para prevenir incendios

⚠ ATENCIÓN: Antes de realizar trabajos en la máquina, desconectar la TDF, accionar el bloqueo de estacionamiento, apagar el motor del tractor y sacar la llave. Esperar a que todas las piezas móviles se detengan por completo.

Para reducir el riesgo de incendio, limpiar la máquina varias veces al día, ajustar la frecuencia de limpieza basándose en las condiciones de empaclado.

Retirar las acumulaciones de material de cultivo y otros residuos a mano o utilizando otras herramientas disponibles, especialmente cerca de los cojinetes y de las partes móviles.

DC82261,00004F8 -63-12AUG14-1/1

En caso de incendios proceder del siguiente modo

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

⚠ ATENCIÓN: Evitar el riesgo de sufrir lesiones. Los neumáticos ardiendo y los resortes neumáticos muy calientes pueden explotar inesperadamente. Evitar sufrir quemaduras o la inhalación de humo. No intentar apagar el fuego, si el incendio está muy avanzado. Huir de la zona de peligro y ponerse a salvo.



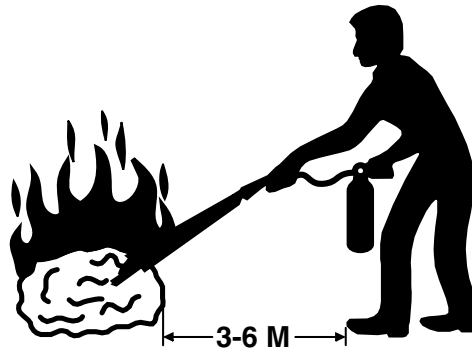
Si es posible apagar el incendio o controlarlo de manera segura, proceder con cuidado y seguir las instrucciones siguientes:

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 y alejar la máquina del material.
3. Desconectar la TDF, accionar el bloqueo de estacionamiento, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
4. Retirar el bulón de tracción, desacoplar las cadenas de seguridad y desconectar los grupos de cables.
5. Alejar el tractor de la empacadora (dejando el eje de transmisión y las conexiones hidráulicas desacopladas).
6. Llamar a los bomberos e informarles de donde se encuentra.
7. No permanecer debajo del portón de la empacadora cuando esté abierto. El portón puede caer si la empacadora está ardiendo.
8. Permanecer en dirección contraria al viento; seguir las instrucciones del extintor, si están disponibles.

CC03745,000114C -63-25SEP14-1/1

TS227 —UN—15APR13

Funcionamiento del tanque de agua presurizada



H90363—JUN—05DEC07

⚠ ATENCIÓN: Evitar posibles lesiones. Si el incendio está muy avanzado, no intentar extinguirlo.

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

1. Retirar el tanque de agua presurizada del soporte y transportarlo hasta el área en llamas.
2. Aproxímese al área en llamas con el viento a su espalda.
3. Tire del pasador de seguridad de la palanca de accionamiento.

4. Mantener el tanque de agua presurizada en posición vertical y apuntar la manguera a la base de las llamas.
5. Apretar la manguera del tanque de agua presurizada para dirigir el agua al fuego.
6. Mover la manguera para cubrir la fuente del fuego con agua de manera uniforme.

Después de cada uso, rellenar el tanque de agua presurizada, ver Carga del tanque de agua presurizada en la sección Mantenimiento.

DC82261,00004D9 -63-13AUG14-1/1

Preparación del cultivo

Tamaño del cordón de forraje

Para obtener pacas uniformes y de alta calidad, es necesario que los cordones de forraje tengan bien la misma anchura que el recogedor o bien la mitad o menos de la mitad de anchura que el recogedor.

Evitar recoger cordones de tamaño medio. Ya que el operario debe cruzar repetidamente sobre la hilera para recoger material por los extremos del recogedor, se produce una alimentación continua en la parte central. Como consecuencia de esto, entra más material en el centro de la paca que en los lados. El resultado son pacas con forma de tonel, con baja densidad en los extremos y alta densidad en el centro.

Preparación del heno para el empacado

El forraje que se va empacar puede prepararse de varias formas en función de sus preferencias y del equipo disponible. Los mejores resultados se obtienen cuando el material es segado, acondicionado e hilerado formando cordones del tamaño adecuado. Esto permite al operario avanzar en zig-zag, alimentando la empacadora con material suficiente y produciendo pacas compactas y uniformes. Véase Tamaño del cordón de forraje más arriba.

Si el contenido de humedad es excesivo, se producirá la fermentación de la paca.

Si el contenido de humedad es muy bajo, se producirá una fragmentación excesiva del material y se perderán parte de las hojas.

Segar el material de forma que quede lo más largo posible. En la mayoría de los cultivos, la mayor longitud facilita el empacado y permite formar pacas con un mejor acabado y más resistentes a la intemperie.

No acondicionar excesivamente el material, especialmente los cultivos tipo leguminosas como alfalfa y trébol.

El acondicionado excesivo hace que las hojas se sequen con demasiada rapidez y se rompan en las zonas dañadas, causando así pérdidas. Si las pacas se almacenan a la intemperie, la fragmentación excesiva de los tallos provocará la absorción de humedad.

El acondicionado insuficiente puede también ser perjudicial, especialmente al empacar cultivos tipo caña y otros cultivos de tallo grueso.

NOTA: El material excesivamente seco y resbaladizo como la caña del maíz, determinadas hierbas, y diversos tipos de paja de cereales, puede empacarse adecuadamente, siempre que tenga la longitud necesaria para que la paca no se deshaga.

NOTA: Pueden experimentarse dificultades, especialmente en el inicio de la paca, si el material está excesivamente seco y las fibras son cortas. Al empacar este tipo de material, los mejores resultados se obtienen reduciendo la velocidad de la TDF a un 50% durante la formación del núcleo y aumentando la velocidad según se va formando la paca.

Preparación del ensilado para empacado

El material puede segarse y prepararse con los equipos habituales, tales como una segadora o segadora-acondicionadora y un rastrillo hilerador.

Producir cordones uniformes de material. Con cordones planos, regulares y densos se obtienen los mejores resultados. Para obtener los mejores resultados de conservación, el contenido de materia seca del ensilado debe ser entre un 40 y un 50%.

OUC006,00019B0 -63-21NOV12-1/1

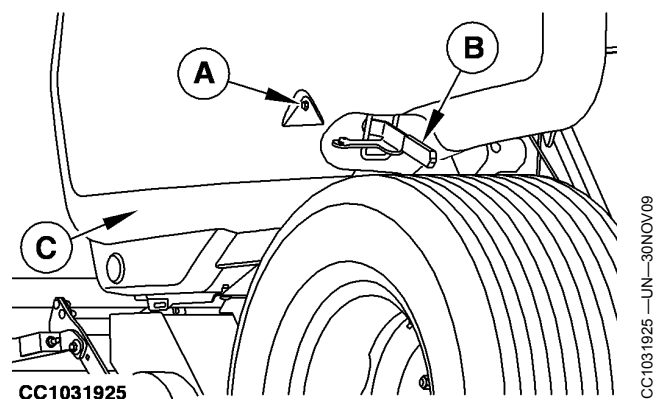
Abrir y cerrar la puerta lateral

1. Girar el bloqueo (A).
2. Tirar del cierre (B).
3. Abrir la puerta lateral (C).

Tras cerrar la puerta lateral, tirar de la puerta para asegurarse de que esté cerrada.

A—Bloqueo
B—Pestillo

C—Puerta lateral



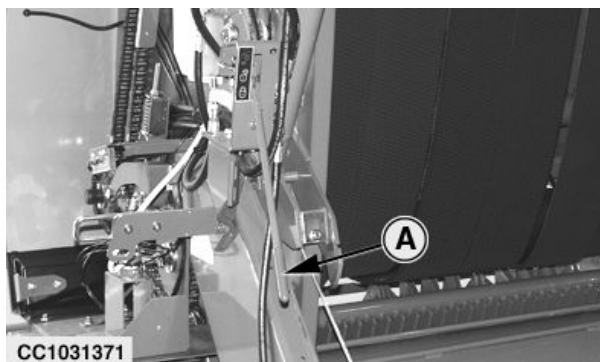
OUC006,000159F -63-20NOV09-1/1

Válvula de bloqueo del portón

⚠ ATENCIÓN: Antes de intervenir dentro o alrededor de la rotoempacadora con el portón abierto, la palanca de bloqueo (A) debe ser movida hasta la posición de cierre. Usar esta palanca siempre que se abra el portón. Cierre el portón, cuando la empacadora permanezca sin supervisión.

La válvula de bloqueo bloquea cada uno de los cilindros elevadores del portón de modo independiente con el portón en cualquier posición.

A—Palanca de cierre del portón



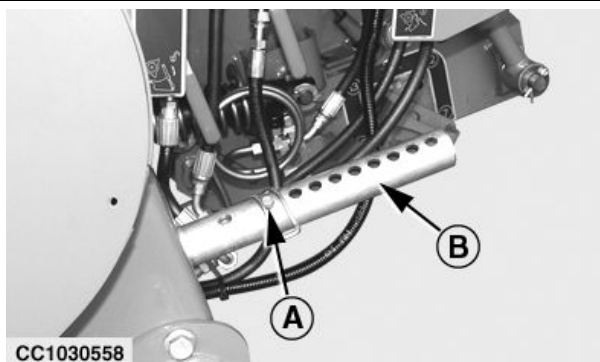
CC1031371 —UN—31MAR09

OUCC006,000154D -63-03JUN09-1/1

Ajuste de la altura del recogedor

1. Elevar el recogedor completamente por medio de la palanca de la válvula de mando a distancia.
2. Quitar el pasador de bloqueo del eje (A) y engancharlo por uno de los orificios del tope de descenso (A).
3. Accione la palanca de la válvula de mando a distancia, para bajar completamente el recogedor.
4. Verifique la altura del recogedor.
5. Repetir el procedimiento hasta obtener la altura deseada.

A—Pasador de bloqueo del eje B—Tope de descenso



CC1030558 —UN—14OCT08

OUCC006,00013DA -63-23OCT08-1/1

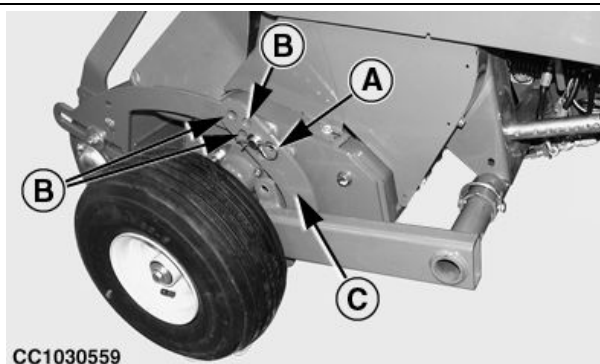
Ajuste de las ruedas auxiliares del recogedor

IMPORTANTE: Las ruedas reguladoras no están diseñadas para tener contacto permanente con el suelo.

1. Ajuste la altura del recogedor.
2. Accione la palanca de la válvula de mando a distancia, para bajar completamente el recogedor.
3. Retirar el pasador de bloqueo de muelle (A), a continuación, elegir uno de los orificios de posicionamiento (B) para fijar el soporte (C) de manera que la rueda auxiliar se eleve un poco por encima del nivel del suelo.

NOTA: La rueda auxiliar debe estar aproximadamente a la misma altura que los dientes del recogedor.

4. Instale el pasador de seguridad (A).
5. Repetir el procedimiento al lado opuesto.



A—Pasador de resorte de seguridad
B—Agujeros de ajuste

C—Soporte

CC1030559 —UN—23SEP08

OUCC006,00013DB -63-07MAR08-1/1

Ajuste de las ruedas reguladoras del recolector

IMPORTANTE: Las ruedas reguladoras no deben estar en contacto permanente con el suelo.

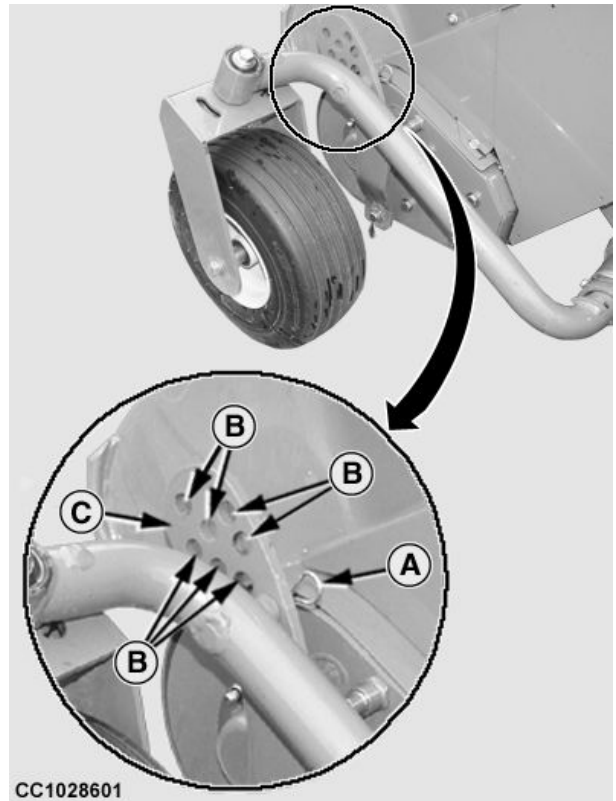
1. Ajuste la altura del recolector.
2. Accione la palanca de la válvula de mando a distancia, para bajar completamente el recolector.
3. Retirar el pasador de bloqueo de muelle (A), a continuación, elegir uno de los orificios de posicionamiento (B) para fijar el soporte (C) de manera que la rueda reguladora se eleve un poco por encima del nivel del suelo.

NOTA: La rueda reguladora debe estar aproximadamente a la misma altura que los dientes del recolector.

4. Instalar el pasador de seguridad (A).
5. Repetir el procedimiento al lado opuesto.

A—Pasador de resorte de seguridad
B—Agujeros de ajuste

C—Soporte



CC1028601

CC1028601—UN—19SEP06

OUCC006,00013DD -63-07MAR08-1/1

Ajustar el deflector de cultivos cortos

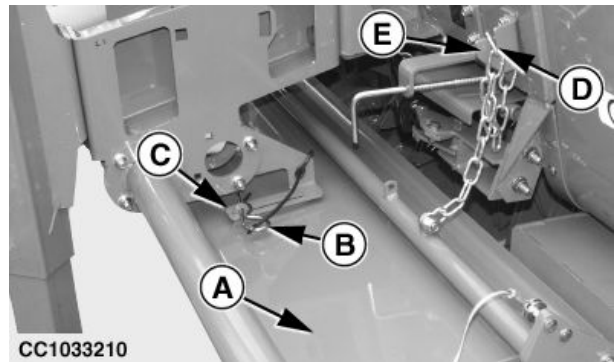
El deflector de cultivos cortos (A) admite varias posiciones de funcionamiento para empacar cultivos cortos y se puede plegar en su posición de reposo para empacar cultivos normales.

Cambio de la posición de reposo a la posición de funcionamiento:

1. Sujetar el deflector de cultivos cortos (A) con la mano y quitar pasador de resorte (B).
2. Dejar caer el deflector de cultivos cortos (A) hacia abajo.
3. Fijar el pasador de resorte (B) en la fijación (C).
4. Dependiendo del grosor de los cordones de forraje, enganchar el eslabón de la cadena (D) en el anclaje (E), para obtener la distancia deseada entre las puntas de los dedos del recolector y el deflector de cultivos cortos (A).

Cambio de la posición de funcionamiento a la posición de reposo:

1. Quitar el pasador de resorte (B) de la fijación (C).
2. Elevar el deflector de cultivos cortos (A) y fijarlo a la fijación (C) mediante el pasador de resorte (C).



CC1033210

A—Deflector de cultivos cortos
B—Pasador de resorte
C—Fijación

D—Cadena
E—Anclaje

NOTA: La cadena puede quedar enganchada en los anclajes, facilitando así el ajuste posterior del deflector de cultivos cortos (A) para el próximo uso.

CC1033210—UN—11OCT10

OUCC006,00016C9 -63-07OCT10-1/1

Ajustar el rodillo del compresor del cordón

Ajustar la altura del rodillo del compresor del cordón (A):

1. Levantar completamente el recogedor con la palanca de válvula de mando a distancia.
2. Retirar la cadena (B) del punto de anclaje (C) de ambos lados.
3. Descender lentamente el recogedor, hasta que la parte central del rodillo compresor de hileras (A) y el extremo superior del cordón estén alineados.
4. Acoplar la cadena (B) en el punto de anclaje (C) como se muestra, dejando la mínima holgura de eslabones de cadena (B).

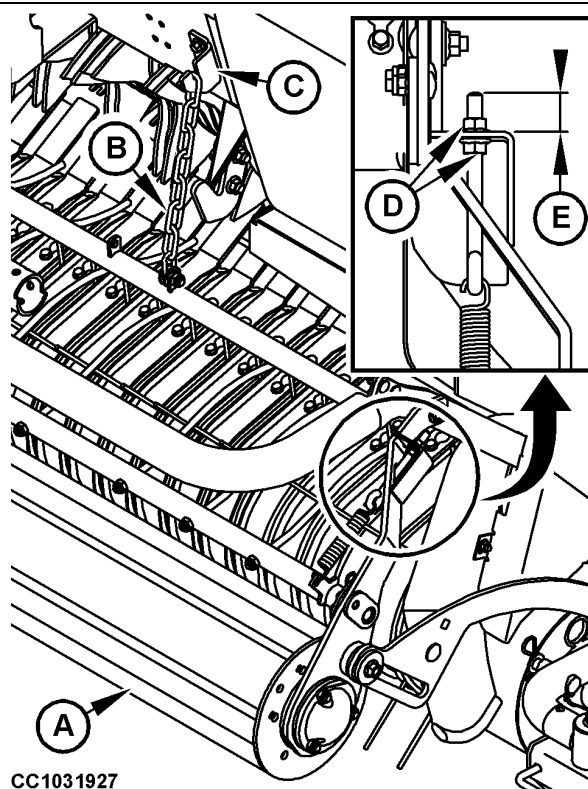
NOTA: Comprobar que el número de eslabones de la cadena (B) sea el mismo en ambos lados.

5. Bajar por completo el recogedor.
6. Comprobar la altura del rodillo (A) del compresor del cordón y repetir el procedimiento si es necesario.

Ajustar la tensión del muelle de las varillas del compresor de cultivo:

Ajustar las tuercas (D) para obtener la longitud especificada (E) a ambos lados.

Especificación	
E—Largo.....	16 ± 1 mm (0,63 ± 0,04 in)



CC1031927

A—Rodillo compresor de
cordón de forraje
B—Cadena
C—Anclaje

D—Tuercas
E—Longitud

CC1031927 —UN—21DEC09

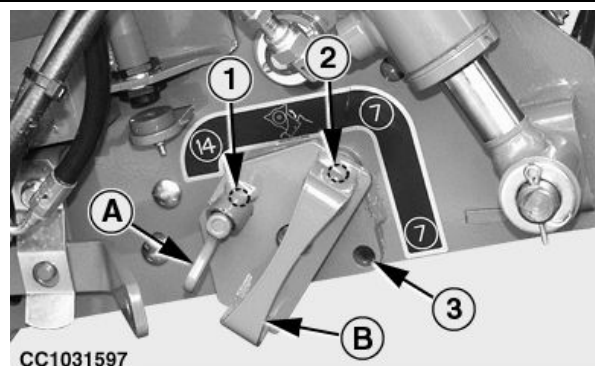
OUCC006,0001812 -63-11FEB13-1/1

Seleccionar el número de cuchillas del picador (si se incluye)

IMPORTANTE: Las cuchillas del picador tienen que retraerse antes de modificar su número. Consultar Retracción o extensión de las cuchillas del picador en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

Empacadora con picador, 14 cuchillas:

1. Colocar la retención (A) en posición de desbloqueo.
2. Girar el tirador (B) hacia la derecha o hacia la izquierda para seleccionar el número de cuchillas deseado.
3. Alinear la retención (A) con uno de los orificios de ajuste (1-2-3).
4. Colocar la retención (A) en posición de bloqueo.



CC1031597

A—Pestillo
B—Empuñadura
1—14 cuchillas

2—7 cuchillas (primer juego)
3—7 cuchillas (segundo juego)

Picador, 14 cuchillas

CC1031597 —UN—23JUN09

Continúa en la siguiente página

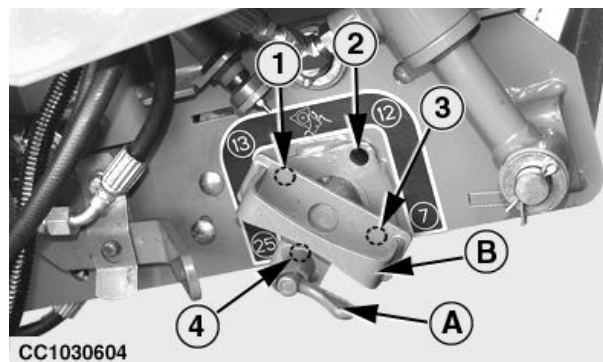
OUCC006,0001662 -63-12JUL10-1/2

Empacadora con picador, 25 cuchillas:

1. Colocar la retención (A) en posición de desbloqueo.
2. Girar el tirador (B) hacia la derecha o hacia la izquierda para seleccionar el número de cuchillas deseado.
3. Alinear la retención (A) con uno de los orificios de ajuste (1-2-3-4).
4. Colocar la retención (A) en posición de bloqueo.

A—Pestillo
B—Empuñadura
1—13 cuchillas

2—12 cuchillas
3—7 cuchillas
4—25 cuchillas



Picador, 25 cuchillas

OUCC006,0001662 -63-12JUL10-2/2

CC1030604—UN—02OCT08

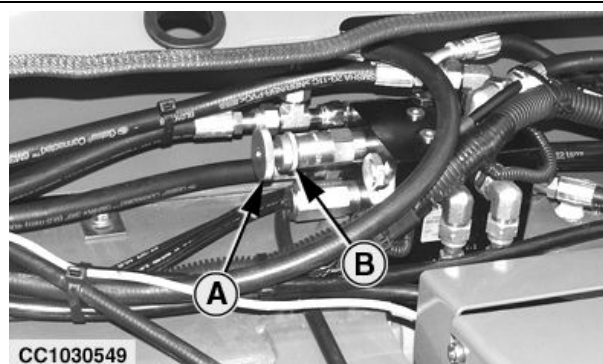
Reglaje de la densidad de paca

NOTA: Para ajustar la densidad de la paca, cerrar el portón y bajar el brazo tensor de la correa para girar el mando (A) con más facilidad.

Para obtener la densidad de paca máxima, aflojar el anillo de cierre (B) y girar el mando (A) a la derecha hasta el límite. Si se necesitan pacas menos compactas, girar el mando hacia la izquierda (máximo cuatro vueltas desde el límite). Apretar el anillo de bloqueo (B).

Reglaje inicial en una empacadora nueva:

Soltar el anillo de traba (B) y girar la perilla (A) en sentido horario hasta que se asiente. Girar el mando (A) en el sentido contrario de las agujas del reloj un giro y medio y apretar el anillo de cierre (B).



OUCC006,00013C9 -63-15FEB08-1/1

CC1030549—UN—14OCT08

Indicador de densidad de la paca

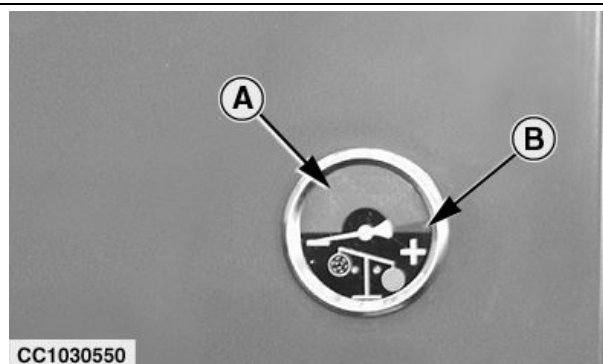
Este manómetro indica la presión relativa dentro del sistema hidráulico de tensado de la paca, mientras se forma la misma.

NOTA: El indicador no mostrará un valor de densidad superior hasta que entre más material dentro de 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):

- Reducir la densidad de la paca.
- Verifique manómetros defectuosos.



A—Banda verde

B—Banda roja

OUCC006,00017EA -63-13SEP11-1/1

CC1030550—UN—23SEP08

Alimentación de material

Cordones de forraje de la misma anchura que el recogedor:

Esta es la anchura ideal del cordón de forraje.

El cordón ideal es homogéneo, con una altura regular. Un exceso de altura en su centro favorecerá la formación de pacas con forma de tonel.

Los cordones de la misma anchura que el recogedor son recomendables, ya que evitan tener que avanzar en zigzag o cruzar sobre el cordón.

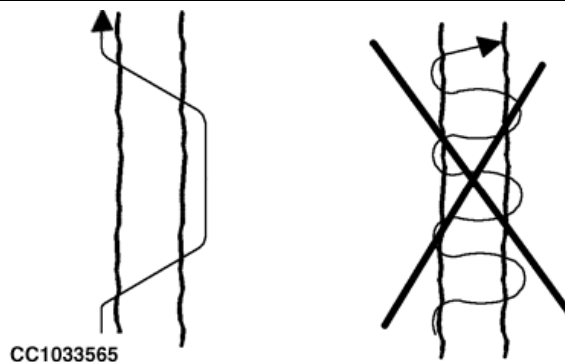
Cordones estrechos:

Gracias a su relieve autolimpiable, las correas transportan eficazmente el material, asegurando la rápida formación del núcleo de la paca. Evita que haya una desviación al inicio del proceso de empacado.

Una vez se haya formado el núcleo (después de 2 o 3 m; 8 o 10 ft. de recorrido hacia delante), avanzar en zigzag para alimentar el material alternativamente a ambos lados del recogedor.

Consultar la información indicada en las [Directrices para formar pacas de calidad](#) de la sección Uso de la aplicación de la empacadora a fin de alimentar correctamente el material.

Las pacas formadas de esta manera serán más uniformes que las pacas formadas por un avance continuado en



CC1033565

CC1033565—UN—16DEC10

zigzag. El cruce continuado sobre el cordón provoca la acumulación de material en el centro de la paca, y puede originar problemas con las correas.

Cordones de tamaño medio:

Evitar, en lo posible, la recogida de cordones de forraje de tamaño medio.

Cuando el operario cruza sobre este tipo de cordón para alimentar los extremos del recogedor, el material sigue entrando en el centro de la paca. Como consecuencia de ello, la paca tendrá más material en su centro que en sus extremos. La paca adopta una forma de tonel.

DC82261,000058D -63-12DEC14-1/1

Funcionamiento de la empacadora en cultivos cortos, secos o resbaladizos

En caso de atascamiento o de paca de forma irregular:

Probar una o varias de las siguientes soluciones:

- Elevar el recogedor tanto como sea posible para que siga trabajando eficazmente.
- Reducir el régimen de la TDF del tractor.
- Reducir la densidad de la paca según sea necesario.
- Hacer los cordones más grandes (juntar los cordones de ser necesario).

- Es posible mejorar la forma de la paca reduciendo el número de cuchillas (si existen).
- Si es difícil iniciar el ciclo de atado de la paca en condiciones secas, utilizar la función de núcleo blando para mejorar la formación de la paca (hasta un diámetro de 80 cm (2 ft 7.5 in)).
- Volver a instalar los dedos del brazo tensor de atado si se han quitado.

Al empacar paja extremadamente corta (heno):

Será necesario reducir la altura (el despeje) de la rotoempacadora todo lo posible.

FS62804,0000353 -63-11MAY09-1/1

Funcionamiento de la empacadora en tallos de maíz

Para prolongar la duración de los dientes del recolector, cortar los tallos antes de empacar.

Elevar la máquina y descender el recogedor (los dientes no tienen que tocar el suelo), para aumentar la abertura de alimentación.

No rastrille más de seis hileras juntas para evitar obstrucciones en el recolector. Puede obtenerse mayor

productividad empacando hileras más pequeñas a mayor velocidad.

Asegurarse de mantener la velocidad nominal de la TDF.

Empacadoras con picador:

Si no se han cortado los tallos antes del empacado, poner las cuchillas en posición de trabajo y avanzar lentamente sobre la hilera para alargar la duración de los dedos del recogedor.

CC03745,0000F94 -63-11MAY09-1/1

Funcionamiento de la empacadora con ensilado y cultivos húmedos

IMPORTANTE: Al empacar ensilado, el diámetro de la paca no debe superar 1,20—1,30 m (de 3 ft 11 in. a 4 ft 3 in.). Las pacas de mayor tamaño podrían dañar las correas.

Iniciar siempre la paca con el recogedor centrado sobre el cordón de forraje.

Reducir la velocidad del motor del tractor al ralentí antes de avanzar sobre el cordón. Seleccionar una marcha que desarrolle entre 6—10 km/h (4—6 mph) al régimen nominal de la TDF.

No detener el avance hasta haber recorrido 2—3 m (8—10 ft) una vez introducido el cultivo, ya que se necesita bastante material para iniciar la paca.

Para garantizar una alimentación suave, asegurarse de que la barra de tiro del tractor no hace contacto con el cordón de forraje.

En el primer corte o en caso de cultivo largo, utilizar la función de núcleo blando durante los primeros 80 cm (2 ft 7.5 in.) de diámetro de paca.

En condiciones de humedad y al utilizar la opción de núcleo blando, instalar el conjunto de transmisión del rodillo en caso de patinaje de la correa. Consulte la sección Accesorios.

OUCC006,00013C6 -63-27JUN08-1/1

Girar la empacadora manualmente

⚠ ATENCIÓN: ¡NO ARRIESGARSE! No usar ningún tipo de herramienta o llave en el eje, estando el motor del tractor en marcha. Detenga el motor del tractor, retire la llave de contacto y espere a que se detengan todas las piezas móviles. Retirar siempre la herramienta del eje, tan pronto como se termine de utilizar.

En caso de ser necesaria la rotación manual de la empacadora, puede realizarse utilizando una llave sobre el eje de salida (A) de la caja de engranajes de la empacadora.



A—Eje de salida de la caja de engranajes

CC1030518 —UN—23SEP08

OUCC006,00013C5 -63-13FEB08-1/1

Desatasco de la empacadora

Desatascar el alimentador giratorio desde la cabina del tractor:

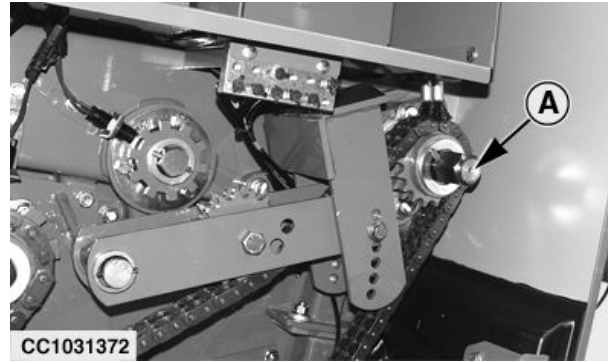
Ver Desatasco del alimentador giratorio en la sección Uso de la aplicación de la empacadora para desconectar la empacadora de forma segura.

Desatascar el alimentador giratorio manualmente:

⚠ ATENCIÓN: ¡NO ARRIESGARSE! No usar ningún tipo de herramienta o tensor en el eje con el motor del tractor en marcha. Apagar el motor del tractor, sacar la llave de contacto y esperar a que se detengan todas las piezas móviles. Retirar siempre la herramienta del eje al terminar de usarla.

En algunos casos de desconexión, se debe desconectar la empacadora manualmente.

Para desatascar la empacadora manualmente, colocar un tensor en el eje de salida de la caja de cambios (A) para poder girar el alimentador giratorio en sentido inverso.



A—Eje de salida de la caja de cambios

NOTA: Colocar la TDF del tractor en punto muerto antes de girar el eje de salida de la caja de cambios (A). Ver el manual del operador del tractor para colocar la TDF en punto muerto.

OUC006,000195C -63-11FEB13-1/1

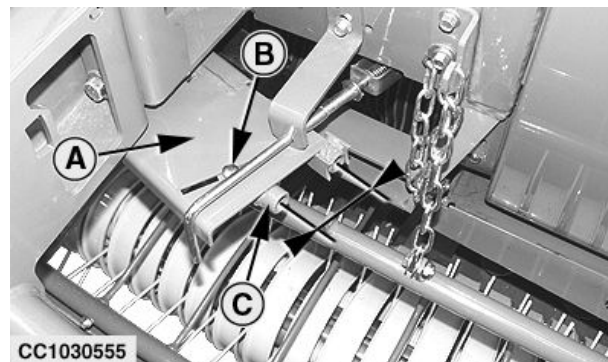
CC1031372—UN—31MAR09

Reglaje de la separación de la cuerda

El brazo de doble atado (A) puede ser regulado para dejar más o menos espacio entre las vueltas de la cuerda alrededor de la paca.

Aflojar la tuerca (B) y empujar el brazo (C) hacia adelante o atrás para dejar más o menos espacio entre vueltas. Apretar la tuerca (B).

IMPORTANTE: La distancia elegida debe ser igual que la ajustada con el monitor. Véase Ajuste del atado con cuerda en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.



OUC006,000154F -63-19NOV09-1/1

CC1030555—UN—14OCT08

Ajustar la guía de cuerda

La guía de cuerda (A) permite al operador ajustar la distancia (C) entre la cuerda y el extremo izquierdo de la paca.

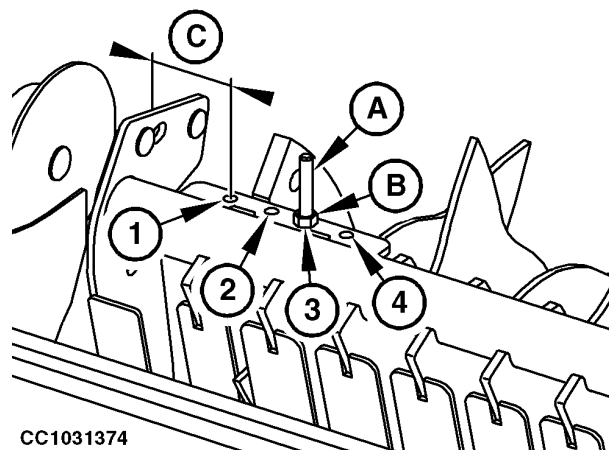
NOTA: Comprobar que la posición de la guía de cuerda se corresponde al ajuste del monitor. Véase *Ajustar el atado con cuerda en la sección Uso de la aplicación de la empacadora*.

Empacadora sin picador, 25 cuchillas:

1. Aflojar la contratuerca (B).
2. Retirar la guía de cuerda (A).
3. Instalar la guía de cuerda (A) en uno de los orificios (1-2-3-4) y apretar la contratuerca (B).

NOTA: Al empacar material seco, como paja de cereales o lino, utilizar el orificio (4).

Cuando se utilice la empacadora en condiciones normales, utilizar los orificios (1), (2) o (3).



CC1031374

A—Guía de cuerda
B—Contratuerca
C—Distancia
1— 80 mm (3.15 in.)

2— 120 mm (4.72 in.)
3— 150 mm (5.91 in.)
4— 190 mm (7.48 in.)

CC1031374 —UN—30MAR09

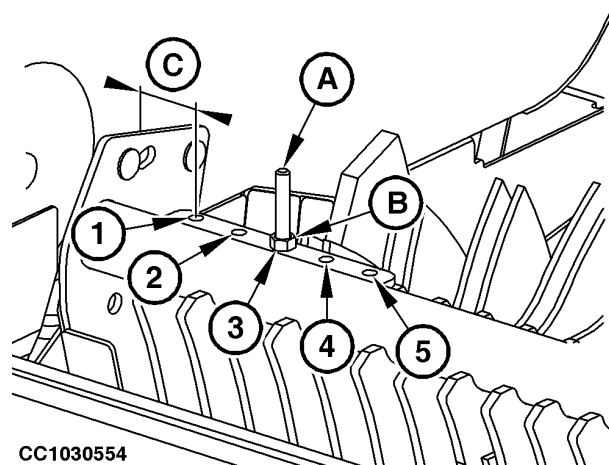
OUCC006,00016CB -63-20OCT10-1/2

Empacadora con picador, 25 cuchillas:

1. Aflojar la contratuerca (B).
2. Retirar la guía de cuerda (A).
3. Instalar la guía de cuerda (A) en uno de los orificios (1-2-3-4-5) y apretar la contratuerca (B).

NOTA: Al utilizar la empacadora para material seco, como paja de cereales o lino, usar los orificios (4) o (5).

Cuando se utilice la empacadora en condiciones normales, usar los orificios (1), (2) o (3).



CC1030554

A—Guía de cuerda
B—Contratuerca
C—Distancia
1— 60 mm (2.36 in.)

2— 100 mm (3.94 in.)
3— 140 mm (5.51 in.)
4— 180 mm (7.09 in.)
5— 220 mm (8.66 in.)

CC1030554 —UN—22OCT08

OUCC006,00016CB -63-20OCT10-2/2

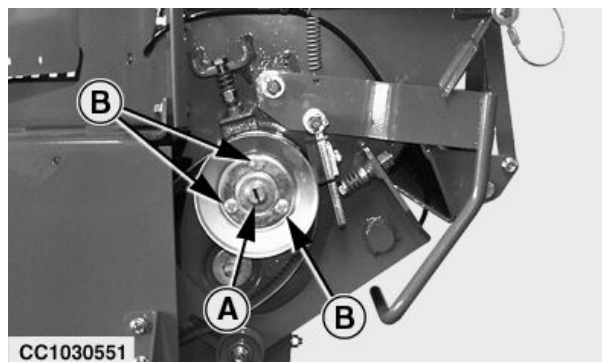
Ajustar el tensado del atado con red

Tensar la red del siguiente modo:

1. Aflojar los tornillos (A) y (B).

A—Tornillo

B—Tornillos



CC1030551—UN—23SEP08

CC03745,0001026 -63-26JAN11-1/5

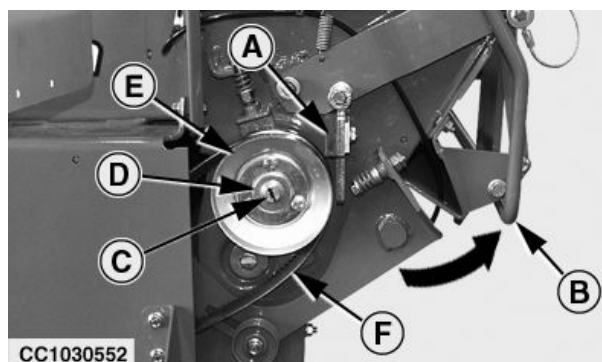
2. Retirar el tornillo (C) con las arandelas (D).
3. Soltar la palanca (B) de freno del rodillo de alimentación de red. Tirar de la palanca (B) hacia abajo y afuera, levantándola seguidamente para soltar la pastilla de freno (A).

NOTA: Después de soltar la palanca (B), ésta debe mantenerse en la posición superior como se muestra en la ilustración.

4. Sacar la polea (E) y la correa (F).

A—Pastilla de freno
B—Palanca de freno
C—Tornillo

D—Arandelas
E—Polea
F—Correa



CC1030552—UN—23SEP08

CC03745,0001026 -63-26JAN11-2/5

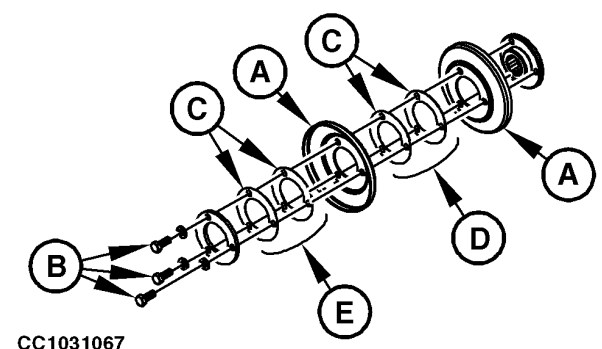
5. Retirar los tornillos (B) y apartar la polea (A).

NOTA: Al realizarlo, anotar el número y la ubicación de los suplementos (C).

6. El tensado de la red depende del número de suplementos (C) que haya en la posición (D).
 - Para aumentar la tensión de la red, cambie los suplementos (C) desde la posición (D) a la posición (E).
 - Para reducir la tensión de la red, cambie los suplementos (C) desde la posición (E) a la posición (D).

NOTA: De fábrica viene configurado con dos suplementos (C) en posición (D).

Una vez que se ha ajustado el número de suplementos, volver a unir la polea.



A—Polea
B—Tornillos
C—Suplementos

D—Posición de ajuste
E—Posición de reposo

CC1031067—UN—24NOV08

Continúa en la siguiente página

CC03745,0001026 -63-26JAN11-3/5

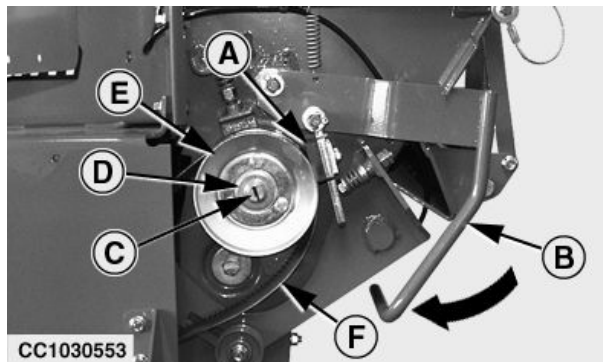
7. Instalar la polea (E) y la correa (F).
8. Aplicar la palanca (B) de freno del rodillo de alimentación de red.

Tirar de la palanca (B) hacia arriba y afuera, y bajarla seguidamente para conectar la pastilla de freno (A).

9. Instalar el tornillo (C) con las arandelas (D).

A—Pastilla de freno
B—Palanca de freno
C—Tornillo

D—Arandelas
E—Polea
F—Correa



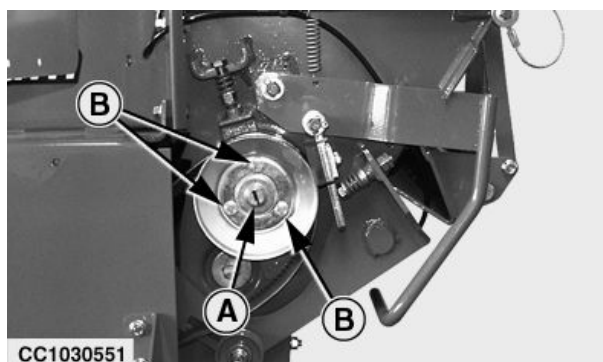
CC1030553 —UN—23SEP08

CC03745.0001026 -63-26JAN11-4/5

10. Apretar los tornillos (A) y (B).

A—Tornillo

B—Tornillos

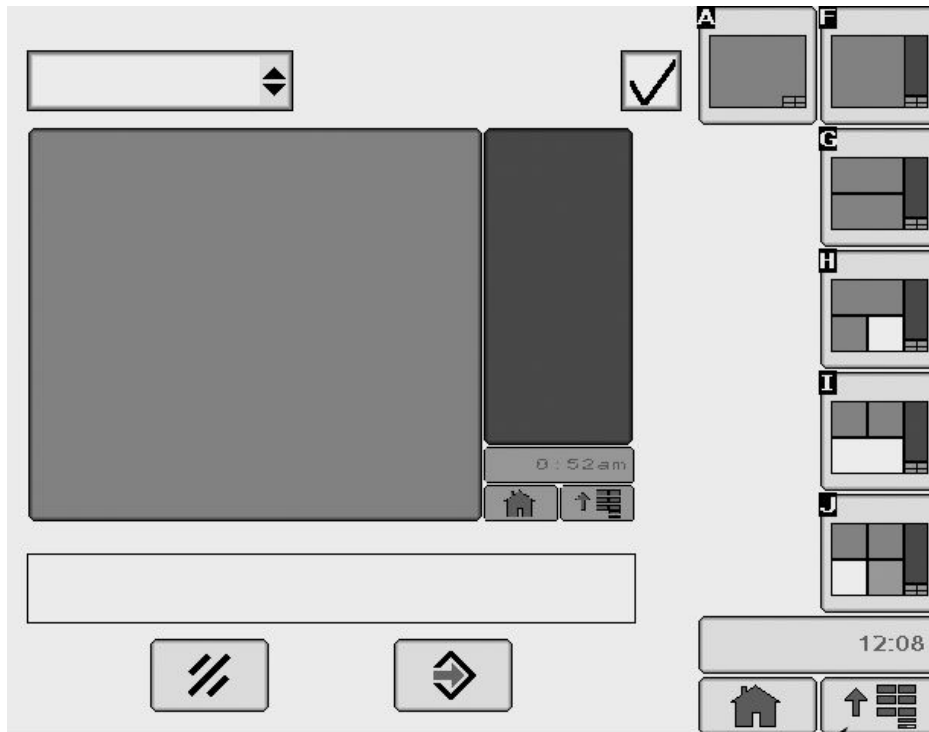


CC1030551 —UN—23SEP08

CC03745.0001026 -63-26JAN11-5/5

Uso de la aplicación de la empacadora

Acceso a la aplicación de la empacadora



CC1032323

Aparece la pantalla GREENSTAR 2600

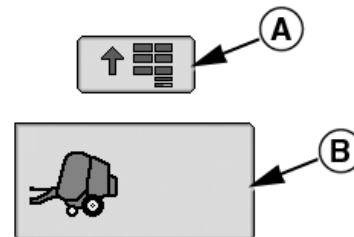
NOTA: Los monitores de John Deere se conectan de forma automática al conectar la llave de contacto.

La primera vez que la empacadora se conecta al monitor o después de haber actualizado el software, es necesario esperar hasta que se haya cargado la aplicación de la empacadora (de 2 a 4 minutos).

Si la aplicación de la empacadora no aparece de forma automática, seleccionar la tecla programable del menú o el botón (A) y, a continuación, seleccionar la tecla programable de la empacadora (B).

NOTA: Para obtener más información sobre el acceso al menú de visualización, véase el manual del operador del monitor.

CC1031377



A—Tecla programable o botón
Mostrar menú

B—Tecla programable
Aplicación de la
empacadora

OUC006,0001518 -63-13JAN10-1/1

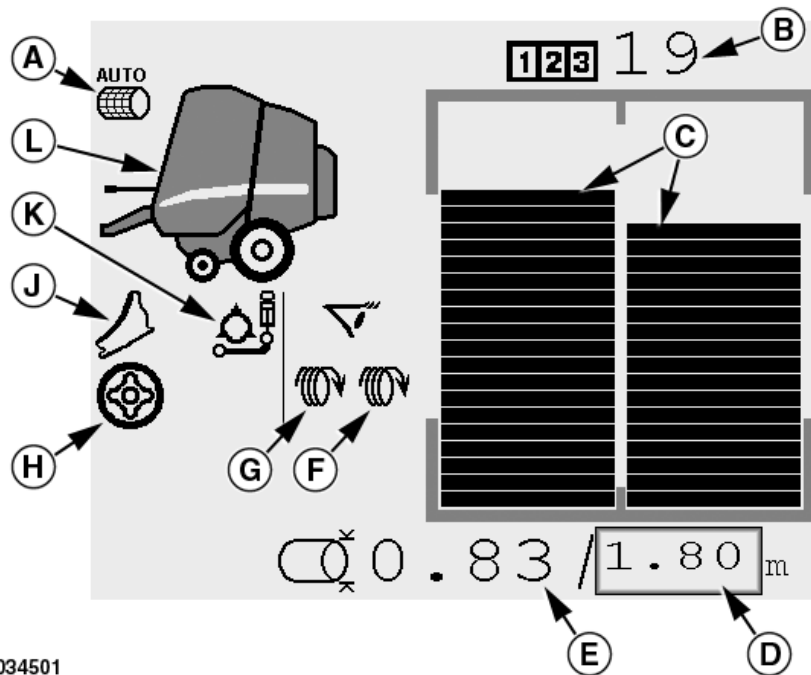
Unidades de medida

En la aplicación de la empacadora, las unidades de medición dependen de los ajustes del monitor. Consultar

el manual del operador del monitor para seleccionar la unidad de medición deseada.

OUC006,00015A0 -63-15DEC09-1/1

Descripción de la pantalla de la página principal de la empacadora



CC1034501

- | | | | |
|--------------------------------------|--|--|---------------------------|
| A—Modo de atado | D—Diámetro de paca (deseado) | G—Estado de la polea de cuerda izquierda | K—Posición del piso móvil |
| B—Contador de pacas del campo actual | E—Diámetro de paca (actual) | H—Estado del núcleo blando | L—Estado de la empacadora |
| C—Indicadores de forma de la paca | F—Estado de la polea de cuerda derecha | J—Estado de la cuchilla del picador | |

La página principal permite controlar las funciones principales de la empacadora mientras se trabaja en el campo.

El símbolo (A) indica el modo de atado seleccionado "Red o cuerda" y "Automático o manual". El símbolo (A) aparece tachado cuando se ha seleccionado el modo de inicio de atado automático, pero no está disponible. Ver [Seleccionar sistema de atado](#) y [Seleccionar modo de inicio de atado](#) en esta sección.

El contador de pacas (B) indica el número total de pacas terminadas para el campo seleccionado. Ver [Contadores de cliente y de campo](#) en esta sección.

Los indicadores de forma de la paca (C) permiten visualizar la forma de la paca en ambos lados. Ver [Directrices para formar pacas de calidad](#) y [Formación de pacas con los indicadores de forma de paca](#) en esta sección.

La caja de entrada (D) se utiliza para ajustar el diámetro de paca. Ver [Ajuste del diámetro de la paca](#) en esta sección.

El diámetro de paca actual (E) indica el diámetro de la paca medido durante la formación de la paca (no se visualizan valores inferiores a 0,8 m (2 ft. 7.5 in.)).

Los símbolos (G) y (F) se utilizan para supervisar la rotación de las poleas de cuerda y para indicar si se introduce cuerda durante el ciclo de atado. Los símbolos (G) y (F) no aparecen en pantalla si los sensores de las poleas de cuerda están desactivados. Ver [Ajustar el atado con cuerda](#) en esta sección.

El símbolo (H) solo aparece si está habilitada la función de núcleo blando. Ver [Funcionamiento del sistema de núcleo blando](#) en esta sección.

El símbolo (J) indica la posición de la cuchilla del picador: Retraída o acoplada. El símbolo (J) aparece tachado cuando las cuchillas del picador están en posición "Retraída". Ver [Retracción o extensión de las cuchillas del picador](#) en esta sección.

El símbolo (K) indica la posición del piso móvil "elevada o bajada". El símbolo (K) aparece tachado cuando el piso móvil está en posición bajada. Ver [Desconexión del alimentador giratorio](#) en esta sección.

El estado de la empacadora (L) se utiliza para supervisar el tamaño de paca, los procesos de atado y la posición del portón trasero.

DC82261,000058E -63-12DEC14-1/1

CC1034501—UN—21JAN13

Descripción de teclas programables

CC1032341 —UN—15JAN10

En la aplicación de la empacadora, las teclas programables permiten navegar, iniciar un proceso y activar o desactivar una función asociada.

NOTA: Algunas teclas programables tienen un triángulo (A) en la esquina superior derecha. Este triángulo (A) indica que aparecerá una nueva página en caso de activar esta tecla programable.

A—Triángulo



CC1032341

OUC006,00015C0 -63-15JAN10-1/1

Denominación de las teclas programables de la aplicación de la empacadora

CC1038505 —UN—26SEP12

Tecla programable Página principal.

Esta tecla programable proporciona acceso directo a la página principal de la aplicación de la empacadora. Ver [Descripción de la pantalla de la página principal de la empacadora](#) en esta sección.

NOTA: Esta tecla programable está disponible en todas las páginas de la aplicación de la empacadora.



CC1038505

DC82261,000056D -63-17DEC14-1/34

Tecla programable Núcleo blando.

CC1031617 —UN—16SEP09

Ver [Funcionamiento del sistema de núcleo blando](#) en esta sección.



CC1031617

DC82261,000056D -63-17DEC14-2/34

Tecla programable Contadores.

CC1031613 —UN—16SEP09

Ver [Contadores de cliente y campo](#), [Contadores de tarea, temporada y total de la máquina \(empacadora hasta versión de software 06.10\)](#) y [Contadores de temporada y contadores total de la máquina \(empacadora desde versión de software 07.12\)](#) en esta sección.

NOTA: Esta tecla programable está disponible en todas las páginas de la aplicación de la empacadora.



CC1031613

DC82261,000056D -63-17DEC14-3/34

Teclas programables Retirar pacas y Añadir pacas.

CC1031852 —UN—30SEP09



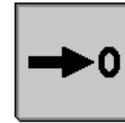
CC1031852

Continúa en la siguiente página

DC82261,000056D -63-17DEC14-4/34

Tecla programable Borrar el contador activo.

CC1031815 —UN—16SEP09

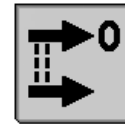


CC1031815

DC82261,000056D -63-17DEC14-5/34

Tecla programable Borrar todos los contadores.

CC1031816 —UN—16SEP09



CC1031816

DC82261,000056D -63-17DEC14-6/34

Tecla programable Contador de cliente y campo
(empacadora desde versión de software 07.12).

CC222031 —UN—07NOV14



CC222031

DC82261,000056D -63-17DEC14-7/34

Tecla programable Contador de temporada y contador
total (empacadora desde versión de software 07.12).

CC222032 —UN—07NOV14



CC222032

DC82261,000056D -63-17DEC14-8/34

Tecla programable Iniciar ciclo de atado con red.

CC1031615 —UN—16SEP09

Ver [Inicio manual del ciclo de atado automático](#) e [Inicio automático del ciclo de atado](#) en esta sección.



CC1031615

DC82261,000056D -63-17DEC14-9/34

Tecla programable Iniciar ciclo de atado.

CC1033937 —UN—15SEP11

Ver [Inicio manual del ciclo de atado automático](#) en esta sección.



CC1033937

Continúa en la siguiente página

DC82261,000056D -63-17DEC14-10/34

Tecla programable Detener ciclo de atado.

CC1031890 —UN—19OCT09

Ver Inicio manual del ciclo de atado automático en esta sección.



CC1031890

DC82261,000056D -63-17DEC14-11/34

Tecla programable Modo de inicio de atado con red.

CC1032324 —UN—21DEC09

Ver Seleccionar modo de inicio de atado en esta sección.



CC1032324

DC82261,000056D -63-17DEC14-12/34

Tecla programable Modo de inicio de atado con cuerda.

CC1031798 —UN—16SEP09

Ver Seleccionar modo de inicio de atado en esta sección.



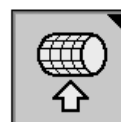
CC1031798

DC82261,000056D -63-17DEC14-13/34

Tecla programable Ajustes de atado con red.

CC1031616 —UN—16SEP09

Ver Ajuste del atado con red en esta sección.



CC1031616

DC82261,000056D -63-17DEC14-14/34

Tecla programable Ajustes de atado con cuerda.

CC1032325 —UN—21DEC09

Ver Ajustar el atado con cuerda en esta sección.



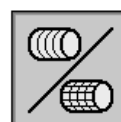
CC1032325

DC82261,000056D -63-17DEC14-15/34

Tecla programable Sistema de atado.

CC1031800 —UN—16SEP09

Ver Seleccionar sistema de atado en esta sección.



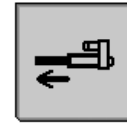
CC1031800

Continúa en la siguiente página

DC82261,000056D -63-17DEC14-16/34

Teclas programables Retraer el accionador y Extender el accionador.

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

DC82261,000056D -63-17DEC14-17/34

Tecla programable Gestión del piso móvil y de la cuchilla del picador.

CC1031618 —UN—16SEP09



CC1031618

Ver Retracción o extensión de las cuchillas del picador y Desconexión del alimentador giratorio en esta sección.

DC82261,000056D -63-17DEC14-18/34

Tecla programable Piso móvil y cuchilla del picador.

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Ver Desconexión del alimentador giratorio en esta sección.

DC82261,000056D -63-17DEC14-19/34

Tecla programable Piso móvil.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

Ver Desconexión del alimentador giratorio en esta sección.

DC82261,000056D -63-17DEC14-20/34

Tecla programable de la cuchilla del picador.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

Ver Retracción o extensión de las cuchillas del picador en esta sección.

DC82261,000056D -63-17DEC14-21/34

Tecla programable Ajustes.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

Ver esta sección Uso de la empacadora en el modo de automatización (si existe) y la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

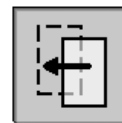
NOTA: Esta tecla programable está disponible en todas las páginas de la aplicación de la empacadora.

Continúa en la siguiente página

DC82261,000056D -63-17DEC14-22/34

Teclas programables Página siguiente y Página anterior.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261,000056D -63-17DEC14-23/34

Tecla programable Diagnóstico de la empacadora.

CC1031614 —UN—16SEP09

Ver la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



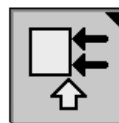
CC1031614

DC82261,000056D -63-17DEC14-24/34

Tecla programable Prueba de entrada.

CC1031803 —UN—16SEP09

Ver Prueba de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



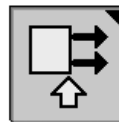
CC1031803

DC82261,000056D -63-17DEC14-25/34

Tecla programable Prueba de salida.

CC1031804 —UN—16SEP09

Ver Comprobación de componentes electrohidráulicos en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031804

DC82261,000056D -63-17DEC14-26/34

Tecla programable Calibración de la empacadora.

CC1031658 —UN—16SEP09

Ver la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031658

DC82261,000056D -63-17DEC14-27/34

Tecla programable de calibración del accionador de atado con cuerda.

CC1031808 —UN—16SEP09

Ver Calibrar el accionador de atado con cuerda MB421 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031808

Continúa en la siguiente página

DC82261,000056D -63-17DEC14-28/34

Tecla programable Calibración del diámetro de paca.

CC1031809 —UN—16SEP09

Ver Calibración del potenciómetro RB311 de diámetro de paca en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031809

DC82261,000056D -63-17DEC14-29/34

Tecla programable de calibración de forma de la paca del lado izquierdo.

CC1031810 —UN—16SEP09

Ver Calibrar los potenciómetros RB321 y RB322 de forma de paca en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031810

DC82261,000056D -63-17DEC14-30/34

Tecla programable de calibración de forma de la paca del lado derecho.

CC1031811 —UN—16SEP09

Ver Calibrar los potenciómetros RB321 y RB322 de forma de paca en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031811

DC82261,000056D -63-17DEC14-31/34

Tecla programable de calibración de la posición del portón.

CC1031812 —UN—16SEP09

Ver Calibrar el potenciómetro de la posición del portón RB331 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031812

DC82261,000056D -63-17DEC14-32/34

Mover la aplicación a la siguiente pantalla de tecla programable (empacadora desde la versión de software 07.12).

CC228077 —UN—02DEC14

Ver Conmutar la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual a otro (empacadora desde la versión de software 07.12) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC228077

DC82261,000056D -63-17DEC14-33/34

Tecla programable Ajustes avanzados.

CC1034498 —UN—07JUL11

Consultar al concesionario John Deere.



CC1034498

DC82261,000056D -63-17DEC14-34/34

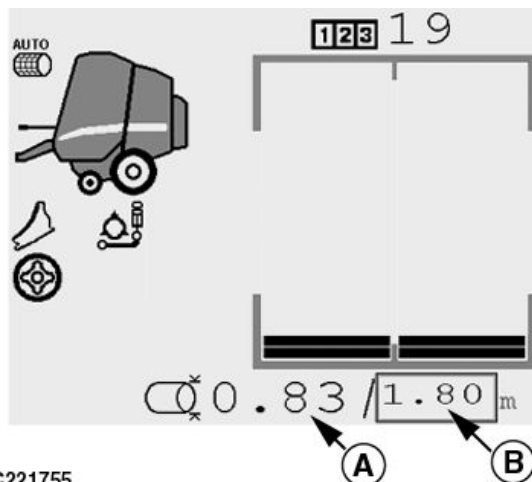
Ajuste de diámetro de paca

Este ajuste determina el diámetro en el que actuará el ciclo de atado de forma automática.

1. En la página "Principal", seleccionar la casilla de entrada (B) y establecer el diámetro de paca de 0,8 a 1,80 m (de 31.5 in. de 51.2 in.). El diámetro de paca actual (A) permite supervisar el diámetro de paca medido durante el empacado.

NOTA: Si el diámetro de paca (B) se modifica durante el empacado, el nuevo valor se aplicará al instante.

A—Diámetro de paca (actual) B—Diámetro de paca (deseado)



CC221755

CC221755 —UN—02DEC14

DC82261,000056F -63-03APR15-1/4

2. También es posible ajustar el diámetro de paca en la página de ajustes de la empacadora. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Configuración.

CC1031612 —UN—16SEP09



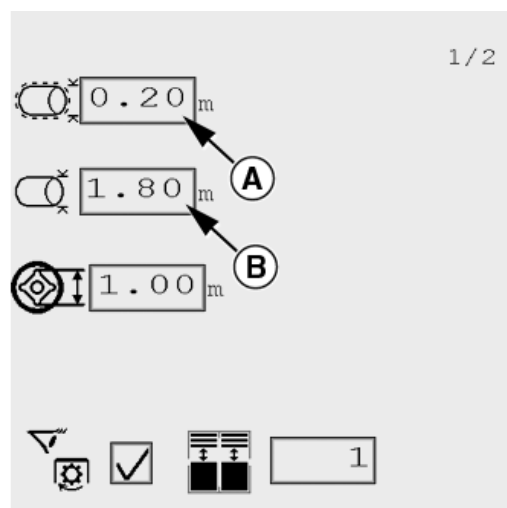
CC1031612

DC82261,000056F -63-03APR15-2/4

3. Seleccionar la casilla de entrada (B) y ajustar el diámetro de paca de 0,8 a 1,80 m (de 31.5 in. a 51.2 in.).

NOTA: En la página de ajustes de la empacadora, utilizar la casilla de entrada (A) para ajustar el desplazado de alarma de paca casi llena. Ver Ajustar el desplazado de alarma de paca casi llena en esta sección.

A—Desplazamiento de alarma de paca casi llena B—Diámetro de la paca de paca casi llena



CC221758

CC221758 —UN—02DEC14

DC82261,000056F -63-03APR15-3/4

4. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

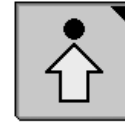
DC82261,000056F -63-03APR15-4/4

Ajuste del descentramiento de la alarma de paca casi llena

CC1031612 —UN—16SEP09

El descentramiento de la alarma de paca casi llena representa la distancia existente debajo del diámetro de paca preajustado donde aparecerá el símbolo de casi lleno.

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Configuración.



CC1031612

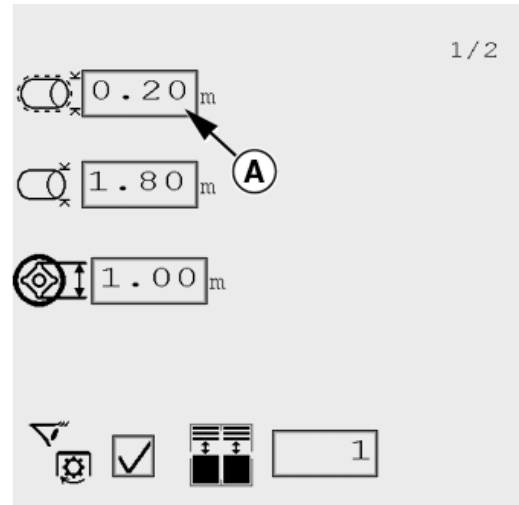
DC82261,0000576 -63-26NOV14-1/3

- Seleccionar la casilla de entrada (A) y ajustar la distancia de 0 a 0,3 m (de 0 a 11.8 in.).

NOTA: El valor inicial de fábrica es de 0,2 m (7.9 in.).

Ver *Inicio automático del ciclo de atado en esta sección* para obtener más información acerca del símbolo de casi lleno.

A—Desplazamiento de alarma de paca casi llena



CC221759

CC221759 —UN—02DEC14

DC82261,0000576 -63-26NOV14-2/3

- Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



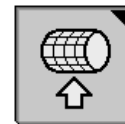
CC1038505

DC82261,0000576 -63-26NOV14-3/3

Selección del sistema de atado

CC1031616 —UN—16SEP09

- Seleccionar la tecla programable Ajustes de atado con red o Ajustes de atado con cuerda.



CC1031616

Tecla programable Ajustes de atado con red

CC1032325 —UN—21DEC09



CC1032325

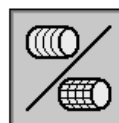
Tecla programable Ajustes de atado con cuerda

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000577 -63-02DEC14-1/4

2. Seleccionar y activar la tecla programable Sistema de atado para elegir entre el sistema de atado con cuerda o con red. La página de ajuste del sistema de atado correspondiente aparece de acuerdo con el sistema de atado seleccionado.

CC1031800 —UN—16SEP09



CC1031800

DC82261,0000577 -63-02DEC14-2/4

3. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

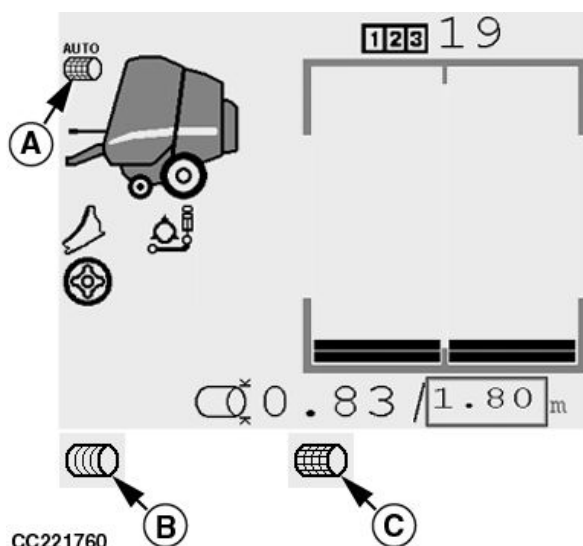
DC82261,0000577 -63-02DEC14-3/4

4. En la página principal, el símbolo (A) indica el sistema de atado seleccionado.

- El símbolo (B) indica que se ha seleccionado el sistema de atado con cuerda.
- El símbolo (C) indica que se ha seleccionado el sistema de atado con red.

A—Sistema de atado
B—Atado con cuerda

C—Atado con red



CC221760

CC221760 —UN—02DEC14

DC82261,0000577 -63-02DEC14-4/4

Selección del modo de inicio de atado

CC1032324 —UN—21DEC09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar y activar la tecla programable Modo de inicio de atado con red o Modo de inicio de atado con cuerda para escoger entre los modos automático y manual.

NOTA: Ver *Selección del sistema de atado en esta sección* para seleccionar el sistema de atado deseado.



CC1032324

Tecla programable de modo de inicio de atado con red
CC1031798 —UN—16SEP09



CC1031798

Tecla programable de modo de inicio de atado con cuerda

Continúa en la siguiente página

OUC006,00017E6 -63-11FEB13-1/2

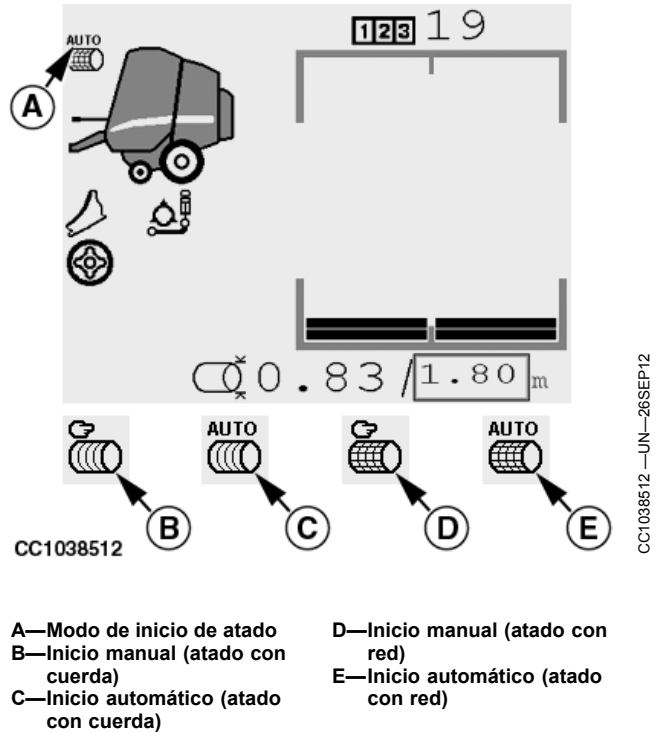
2. El símbolo (A) indica el modo de inicio de atado seleccionado.

En el modo automático, el ciclo de atado comienza automáticamente cuando se alcanza el diámetro de paca seleccionado. Ver [Inicio automático del ciclo de atado](#) en esta sección.

NOTA: El símbolo (A) aparece tachado cuando se ha seleccionado el modo de inicio de atado automático, pero no está disponible por darse alguna de las siguientes condiciones:

- El ciclo de atado automático ya está en marcha.
- El portón de la empacadora no está cerrado y bloqueado.
- El código de diagnóstico de anomalías relacionado con el portón o el sistema de atado seleccionado está activo.

En el modo manual, es necesario iniciar el ciclo de atado manualmente. Ver [Inicio manual del ciclo de atado automático](#) en esta sección.



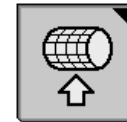
OUCC006,00017E6 -63-11FEB13-2/2

Ajustar el atado con red

CC1031616 —UN—16SEP09

NOTA: Antes de ajustar el sistema de atado con red, ver [Seleccionar sistema de atado](#) en esta sección para seleccionar el sistema de atado con red.

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable Ajustes de atado con red.

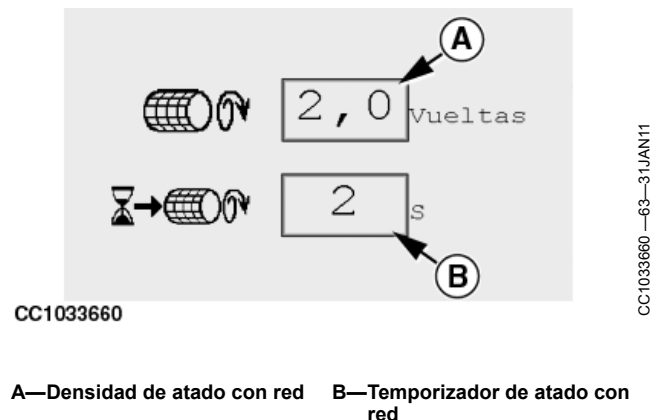


CC1031616

DC82261,000056E -63-31MAR15-1/3

2. Configurar el atado con red de la siguiente manera:

- **Densidad de atado con red (A):**
Ajustar la densidad de atado con red entre 1,2 y 10 vueltas de red en la casilla de entrada (A).
- **Temporizador de atado con red (B):**
Establecer el temporizador de atado con red entre 0 y 9 segundos en la casilla de entrada (B). El temporizador de atado con red controla el intervalo entre el momento en que aparece el indicador de atado de la paca en el monitor y la activación del accionador de atado con red. El temporizador del atado con red proporciona tiempo para detener el avance del tractor y evitar la entrada de material entre las capas de red.



Continúa en la siguiente página

DC82261,000056E -63-31MAR15-2/3

3. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000056E -63-31MAR15-3/3

Ajustar el atado con cuerda

CC1032325 —UN—21DEC09

NOTA: Antes de ajustar el sistema de atado con cuerda, véase Seleccionar sistema de atado en esta sección para seleccionar el sistema de atado con cuerda.



CC1032325

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes de atado con cuerda”.

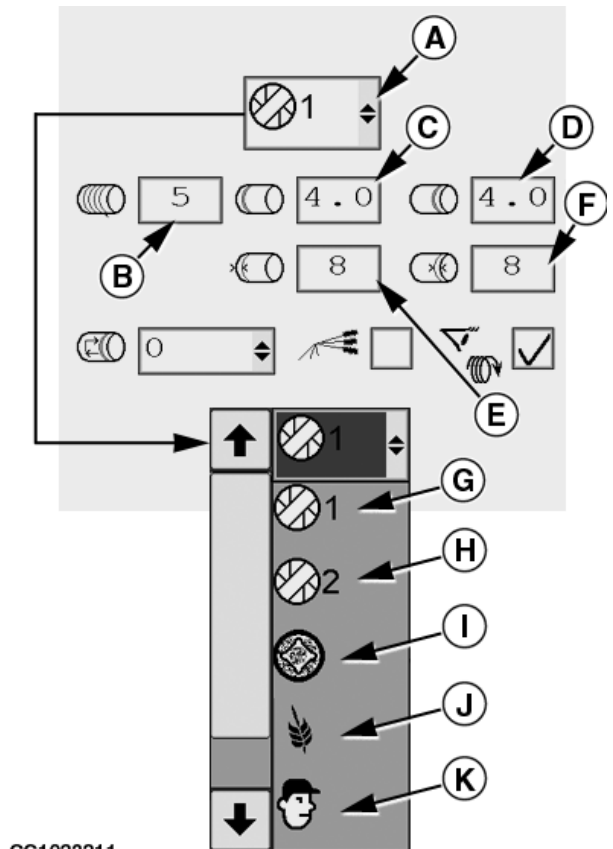
Continúa en la siguiente página

OUCC006,00016CD -63-11JAN11-1/4

2. Seleccionar y activar la lista desplegable (A).
3. Seleccionar el programa deseado según el tipo de grano. Las siguiente tabla muestra los ajustes originales de fábrica de cada uno de los programas de atado con cuerda.

Programas de atado con cuerda (ajustes de fábrica)					
	Ensilado 1 (G)	Ensilado 2 (H)	Heno (I)	Paja (J)	Personalizar (K)
Espaciado de la cuerda (B)	5 cm (2 in.)	10 cm (4 in.)	5 cm (2 in.)	2 cm (0.8 in.)	5 cm (2 in.)
Número de bobinas de cuerda en el lado izquierdo (C)	4 vueltas	3 vueltas	2 vueltas	4 vueltas	2 vueltas
Número de bobinas de cuerda en el lado derecho (D)	4 vueltas	3 vueltas	2 vueltas	4 vueltas	2 vueltas
Distancia entre los extremos de atado en el lado izquierdo (E)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)
Distancia entre los extremos de atado en el lado derecho (F)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)

- A**—Lista de programas de atado con cuerda
B—Espaciado de la cuerda
C—Número de bobinas de cuerda en el lado izquierdo
D—Número de bobinas de cuerda en el lado derecho
E—Distancia entre los extremos de atado en el lado izquierdo
F—Distancia entre los extremos de atado en el lado derecho
G—Ensilado 1
H—Ensilado 2
I— Heno
J— Paja
K—Personalizar



CC1033211

CC1033211 —UN—10JAN11

Continúa en la siguiente página

OUC006,00016CD -63-11JAN11-2/4

4. Se puede personalizar cada programa en función de las condiciones del cultivo.

• **Espaciado de la cuerda (A):**

Establecer un valor entre 2 y 20 cm (0.8 y 8 in.) en la casilla de entrada (A).

El espaciado de la cuerda (A) indicado es para atado con dos cuerdas. Al usar una sola cuerda, el espaciado de la cuerda real será el doble del valor visualizado.

NOTA: Al usar dos cuerdas, la distancia seleccionada en el monitor debe ser la misma que el espacio (J) entre los dos tubos del brazo de atado (I). Véase Ajustar el espaciado de la cuerda en la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.

• **Número de bobinas de cuerda en el lado izquierdo (B):**

Establecer un valor entre 1 y 7 en la casilla de entrada (B).

• **Número de bobinas de cuerda en el lado derecho (C):**

Establecer un valor entre 1 y 7 en la casilla de entrada (C).

• **Distancia entre los extremos de atado en el lado izquierdo (D):**

Establecer un valor entre 8 y 25 cm (3 y 10 in.) en la casilla de entrada (D).

NOTA: Comprobar que la distancia entre los extremos de atado en el lado izquierdo (D) corresponde al ajuste de guía de cuerda. Véase Ajustar la guía de cuerda en la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.

• **Distancia entre los extremos de atado en el lado derecho (E):**

Establecer un valor entre 8 y 25 cm (3 y 10 in.) en la casilla de entrada (E).

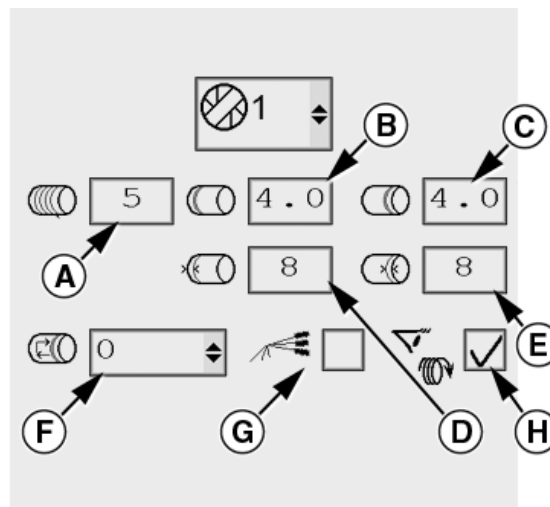
NOTA: Al pasar de un programa a otro, se pierde la configuración personalizada. Las modificaciones realizadas en el programa "personalizado" quedan grabadas de forma permanente.

Existen además otros dos modos de atado con cuerda específicos disponibles:

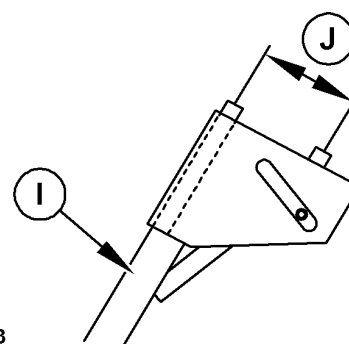
• **Modo de reextensión de atado con cuerda (F):**

Establecer la distancia de reextensión de atado en el menú desplegable (F) a 0, 20, 40 o 60 cm (0, 8, 16 o 24 in.). Cuando el valor de distancia de reextensión establecido es 0, el modo se desactiva.

Este modo se utiliza para que la cuerda tenga más bobinas al final del ciclo de atado y puede contribuir a evitar que la cuerda se suelte. Tras aplicar el número de vueltas programado al final del ciclo de atado, el brazo de atado se extiende de nuevo hacia el centro de la paca, hasta la distancia programada y, a continuación, se retrae por completo.



CC1033212



CC1033213

- | | |
|--|---|
| A—Espaciado de la cuerda | F—Modo de reextensión de atado con cuerda |
| B—Número de bobinas de cuerda en el lado izquierdo | G—Modo de atado con cuerda para paja seca |
| C—Número de bobinas de cuerda en el lado derecho | H—Sensores de la polea de cuerda |
| D—Distancia entre los extremos de atado en el lado izquierdo | I—Brazo de atado |
| E—Distancia entre los extremos de atado en el lado derecho | J—Separación |

• **Modo de atado con cuerda para paja seca (G):**

La casilla de verificación (G) se utiliza para activar o desactivar el modo de atado con cuerda para paja seca.

Este modo proporciona movimiento del brazo de atado a toda velocidad de izquierda a derecha y, a continuación, de derecha a izquierda. A continuación, el brazo de atado vuelve a la derecha, se detiene para colocar el número de vueltas programado al inicio del atado y sigue aplicando cuerdas según lo especificado en el monitor.

5. La casilla de verificación (H) permite activar o desactivar los sensores de la polea de cuerda.

Continúa en la siguiente página

OUC006,00016CD -63-11JAN11-3/4

6. Selección de la tecla programable “Página principal” para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUC006,00016CD -63-11JAN11-4/4

Inicio manual del ciclo de atado automático

Un ciclo automático de atado con red o con cuerda se puede iniciar manualmente en cualquier momento.

NOTA: Si la máquina se encuentra en modo de inicio de atado automático, el ciclo de atado comienza automáticamente cuando se alcanza el diámetro de paca seleccionado. Ver *Inicio automático del ciclo de atado* en esta sección.

1. Para iniciar un ciclo de atado automático, seleccionar la tecla programable Iniciar el ciclo de atado con red o Iniciar el ciclo de atado con cuerda en la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1031615 —UN—16SEP09



CC1031615

Tecla programable Iniciar ciclo de atado con red
CC1033937 —UN—15SEP11



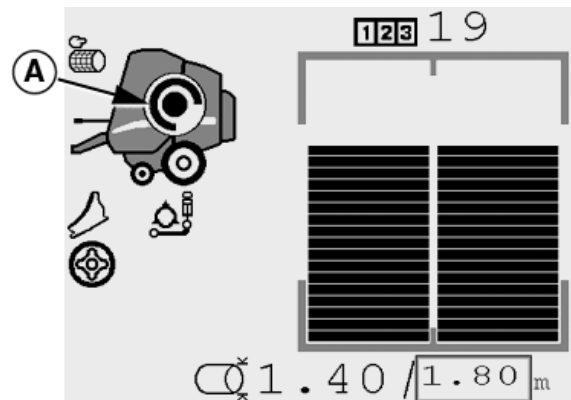
CC1033937

Tecla programable de inicio de ciclo de atado con cuerda

OUC006,00017E5 -63-11FEB13-1/4

2. El gráfico del proceso de atado (A) permite supervisar el ciclo de atado.

A—Gráfica del proceso de atado



CC1038513

CC1038513 —UN—26SEP12

OUC006,00017E5 -63-11FEB13-2/4

3. Si surge un problema durante el ciclo de atado, seleccionar la tecla programable Detener ciclo de atado para interrumpir el ciclo de atado y retraer el accionador.

CC1031890 —UN—19OCT09



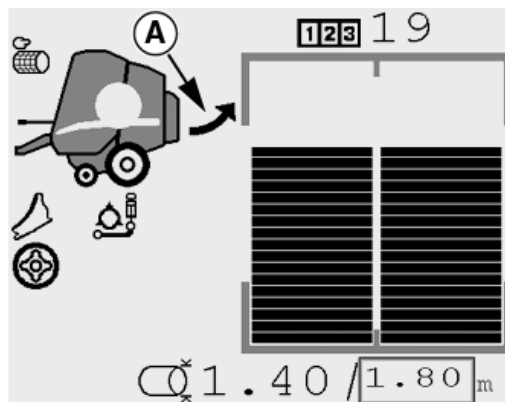
CC1031890

Continúa en la siguiente página

OUC006,00017E5 -63-11FEB13-3/4

- Una vez se haya completado el ciclo de atado, aparecerá el símbolo de descarga de la paca (A) y el monitor emitirá cuatro pitidos.
- Abrir el portón trasero de la empacadora con la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor, para descargar la paca. Utilizar la pantalla para supervisar la posición del portón trasero.

A—Símbolo de descarga de la paca



CC1038514

CC1038514—UN—26SEP12

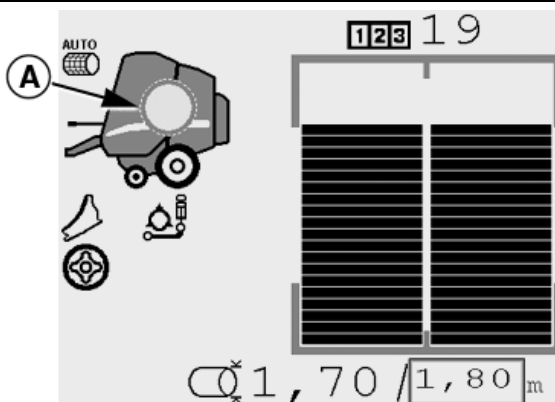
OUC006,00017E5 -63-11FEB13-4/4

Inicio automático del ciclo de atado

NOTA: Para el inicio automático del ciclo de atado, la máquina debe encontrarse en modo de inicio de atado automático. Ver Seleccionar modo de inicio de atado en esta sección.

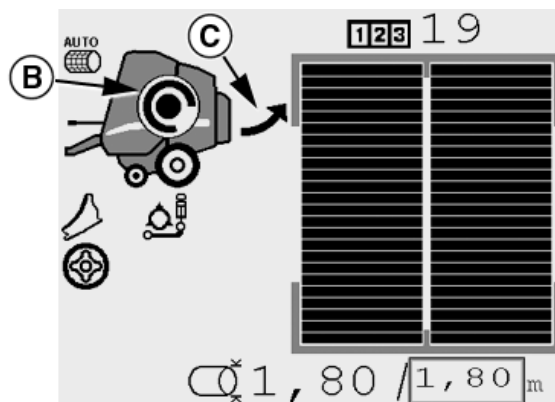
- Justo antes de alcanzar el diámetro de paca, se visualiza el símbolo de paca casi llena (A) y el monitor emite dos pitidos. Para ajustar la alarma de paca casi llena, ver Ajustar el descentramiento de la alarma de paca casi llena en esta sección.
- Cuando se alcanza el diámetro de paca previamente determinado, el monitor suena continuamente durante 3 segundos. Detener inmediatamente el tractor. La gráfica del proceso de atado (B) muestra el proceso de atado con cuerda o con red.
- Una vez se haya completado el ciclo de atado, aparecerá el símbolo de descarga de la paca (C) y el monitor emitirá cuatro pitidos.
- Abrir el portón trasero de la empacadora con la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor, para descargar la paca. Utilizar la pantalla para supervisar la posición del portón trasero.

A—Símbolo de paca casi llena B—Gráfica del proceso de atado C—Símbolo de descarga de la paca



CC221761

CC221761—UN—02DEC14



CC221762

CC221762—UN—11DEC14

DC82261,0000578 -63-31MAR15-1/2

- Si surge un problema durante el ciclo de atado, seleccionar la tecla programable Detener ciclo de atado para interrumpir el ciclo de atado y retraer el accionador.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

DC82261,0000578 -63-31MAR15-2/2

Funcionamiento del sistema de núcleo blando

CC1031617 —UN—16SEP09

Con la función de núcleo blando ACTIVADA, la electroválvula evita que toda la presión del sistema alcance los cilindros tensores, hasta alcanzar el diámetro determinado.

Cuando el tamaño de la paca alcanza el diámetro determinado, la electroválvula permite el paso de toda la presión del sistema hacia los cilindros tensores. El fardo se termina con toda la presión del sistema, formando capas exteriores más prietas y densas. El resultado es una densidad inferior en el centro de la paca.

Habilitación o inhabilitación del sistema de núcleo blando:



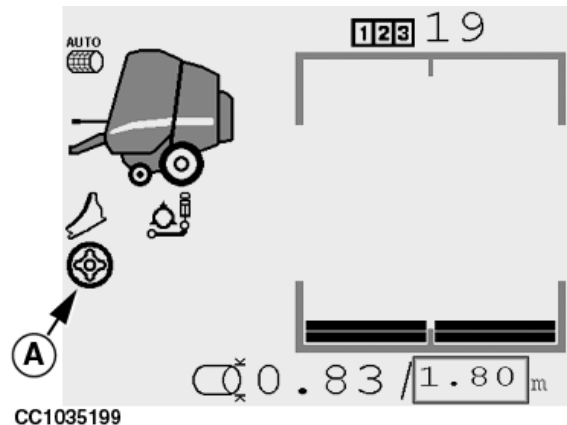
CC1031617

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar y activar la tecla programable Núcleo blando para activar el sistema de núcleo blando.

DC82261,0000579 -63-03APR15-1/5

2. El símbolo de núcleo blando (A) aparecerá cuando esté activado el sistema de núcleo blando.
3. Seleccionar de nuevo la tecla programable Núcleo blando para desactivar el sistema de núcleo blando. El símbolo de núcleo blando (A) desaparece.

A—Símbolo Núcleo blando



CC1035199

CC1035199 —UN—26SEP12

DC82261,0000579 -63-03APR15-2/5

Ajuste del diámetro del núcleo blando:

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Seleccionar la tecla programable Configuración.



CC1031612

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000579 -63-03APR15-3/5

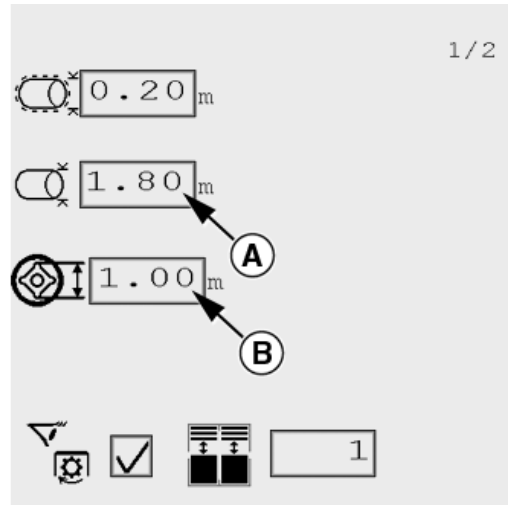
2. Seleccionar la casilla de entrada (B) y ajustar el diámetro de núcleo blando deseado.

IMPORTANTE: El solenoide de núcleo blando no se activa hasta que la línea de mando TDF se desactive.

NOTA: El diámetro del núcleo blando se puede ajustar desde 0,8 m (31.5 in.) hasta el diámetro de paca deseado (A) menos 0,1 m (4 in.).

A—Diámetro de la paca

B—Diámetro del núcleo blando



CC221763

CC221763 —UN—02DEC14

DC82261,0000579 -63-03APR15-4/5

3. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

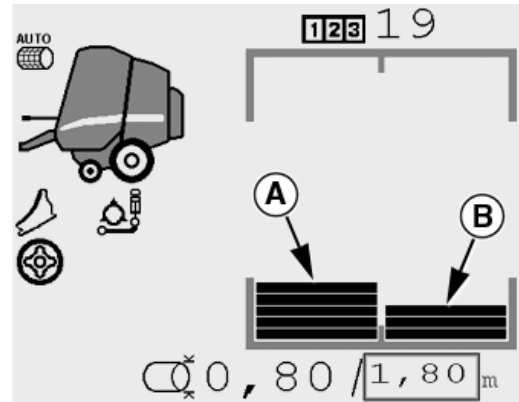
DC82261,0000579 -63-03APR15-5/5

Directrices para la formación de una buena paca

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

NOTA: La hilera de forraje debe recogerse avanzado 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 material en la empacadora lo más próximo a las chapas laterales que sea posible, sin dejar heno en el campo.
4. Regresar rápidamente al otro lado, alimentando la empacadora lo más cerca posible de las chapas laterales. Continúe alimentando en ese lado hasta que suba el indicador de forma de la paca (A) o (B) correspondiente suba.
5. Entonces desplazarse rápidamente al otro lado y continuar alimentando en ese lado hasta que suba el indicador de forma de la paca (A) o (B) del lado correspondiente.
6. Continuar alimentando material de este modo hasta que aparezca el indicador de paca casi llena. Terminar la paca, haciendo que los indicadores de los dos lados queden lo más altos e igualados posible, antes de que la paca alcance su tamaño completo. Al terminar la paca, ambos lados deben quedar en la zona verde y, si ello fuera posible, terminar la paca alimentando el lado izquierdo.



CC228073

A—Indicador de forma de la paca izquierdo

B—Indicador de forma de la paca derecho

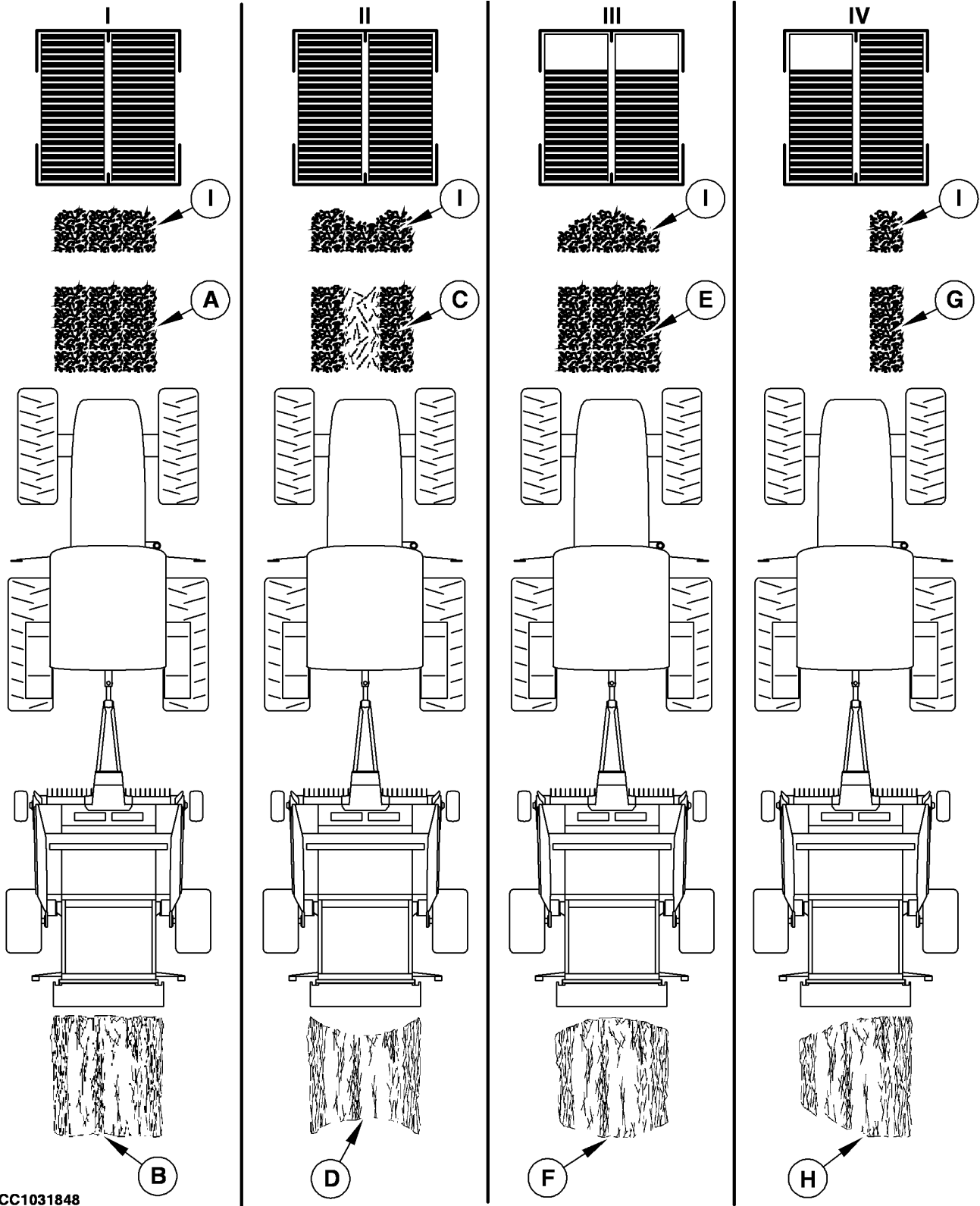
Al aumentar el diámetro de la paca, los indicadores de forma de la paca se vuelven menos sensibles a las oscilaciones a medida que entra más heno en la empacadora. **No zigzaguear desde un lado hasta que los indicadores de forma de la paca no estén en la zona verde por lo menos. Evitar empacar durante periodos prolongados con cualquiera de las formas de paca en la zona roja.**

NOTA: Si los indicadores de forma de la paca muestran información incorrecta sobre la formación de pacas, véase Calibración del potenciómetro de forma de la paca en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

DC82261,000057A -63-31MAR15-1/1

CC228073—UN—02DEC14

Formación de pacas con los indicadores de forma de la paca



CC1031848 —UN—09OCT09

Continúa en la siguiente página

DC82261,000058F -63-12DEC14-1/2

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

Para garantizar una paca de forma óptima y máxima densidad, la barra superior debe aparecer por AMBOS lados de la pantalla indicadora de forma de la paca, como muestra el Ejemplo I. Las barras superiores deben aparecer cuando se está atando la paca. Ver Directrices para la formación de una buena paca en esta sección.

I— Cuando la densidad del cordón (A) es uniforme de lado a lado y el ancho de la paca es igual al de la cámara de pacas, se obtienen las mejores pacas (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 Directrices para la formación de una buena paca en esta sección.

II— Si el cordón de forraje de ancho máximo (C) es más denso en sus bordes y menos denso en el centro, se formará una paca con forma de reloj de arena (D) aunque las barras de forma estén parejas e iluminadas.

Si se conduce en zigzag una y otra vez de un lado a otro del cordón, se puede recoger más material en el centro de la paca. De lo contrario, puede ser necesario utilizar un rastrillo para formar correctamente el cordón de hilera.

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 de la hilera es correcto, pero se conduce en zigzag demasiado cerca a la hilera.
- El cordón tiene el ancho máximo, 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 recolector.

La preparación del cordón consiste en formarlo con un ancho inferior a la mitad de la cámara de prensado o con 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 habilitar la opción de núcleo blando. Esto también ocurre cuando se empacan determinados cultivos, como gramíneas cortadas 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 delante y hacia atrás por los cordones de forraje estrechos para mantener las barras de formación de paca a la mayor altura posible.

DC82261,000058F -63-12DEC14-2/2

Elevar o descender el recogedor

Se selecciona automáticamente la función de elevación/descenso del recogedor. Accionar la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor para elevar o bajar el recogedor.



CC1030608 —UN—23SEP08

OUCC006,00016EE -63-05JAN11-1/1

Retracción o extensión de las cuchillas del picador

CC1031618 —UN—16SEP09

El dispositivo picador sirve para picar el cultivo.

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Gestión del piso móvil y de la cuchilla del picador”.



CC1031618

OUCC006,00016CE -63-05JAN11-1/4

2. Seleccionar la tecla programable “Cuchilla del picador” para activar la función “Retraer o extender la cuchilla”.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

OUCC006,00016CE -63-05JAN11-2/4

3. Accionar la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor para retraer o extender las cuchillas del picador.

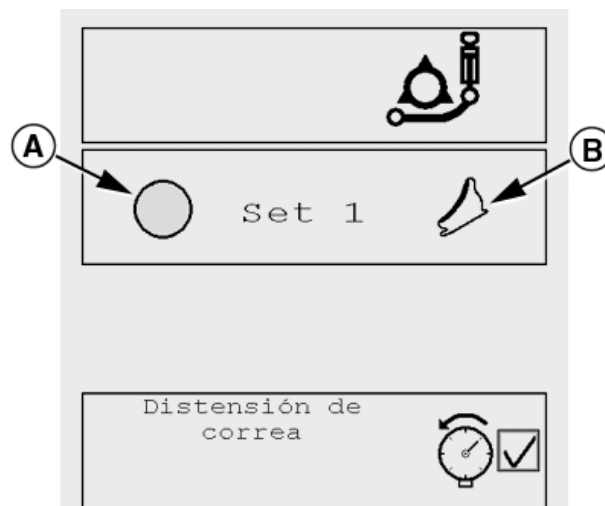
NOTA: La función “Retraer o extender la cuchilla” utiliza la misma válvula de mando a distancia que controla la elevación y el descenso del recogedor.

El símbolo de estado de la función de retraer o extender la cuchilla (A) se visualiza para indicar que se ha seleccionado la función “Retraer o extender la cuchilla”.

4. El símbolo de posición de la cuchilla (B) aparece cuando las cuchillas del picador se retraen.

IMPORTANTE: Al final de cada jornada, se recomienda extender y retraer las cuchillas del picador un par de veces para evitar un posible bloqueo de las mismas.

NOTA: Al utilizar la empacadora con cuchillas del picador retraídas durante un periodo prolongado, se recomienda quitar las cuchillas e instalar tapones de llenado en la ranura de la cuchilla. Véase Sustituir las cuchillas del picador en esta sección.



CC1033399

A—Estado de la función
Retraer o extender la
cuchilla

B—Símbolo de posición de la
cuchilla

CC1033399 —63—31JAN11

OUCC006,00016CE -63-05JAN11-3/4

5. Selección de la tecla programable “Página principal” para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUCC006,00016CE -63-05JAN11-4/4

Desatasco del alimentador giratorio

CC1031618 —UN—16SEP09

Siempre que sea necesario desconectar la empacadora, bajar el piso móvil para aumentar el espacio libre debajo el alimentador giratorio.



CC1031618

1. Detener el tractor y desacoplar la TDF.
2. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable Gestión del piso móvil y de la cuchilla del picador.

Continúa en la siguiente página

OUC006,0001A29 -63-11FEB13-1/4

3. Actuar en la válvula de mando a distancia para bajar el piso móvil y retraer las cuchillas del picador (si están acopladas) al mismo tiempo.

NOTA: La función “Eleva o baja el piso móvil” utiliza la misma válvula de mando a distancia que controla la elevación y el descenso del recogedor.

El estado de la función del piso móvil (A) se visualiza para indicar que la función “Eleva o baja el piso móvil” está activada. El estado de funcionamiento de las cuchillas del picador (C) se visualiza de forma automática si se acoplan las cuchillas del picador.

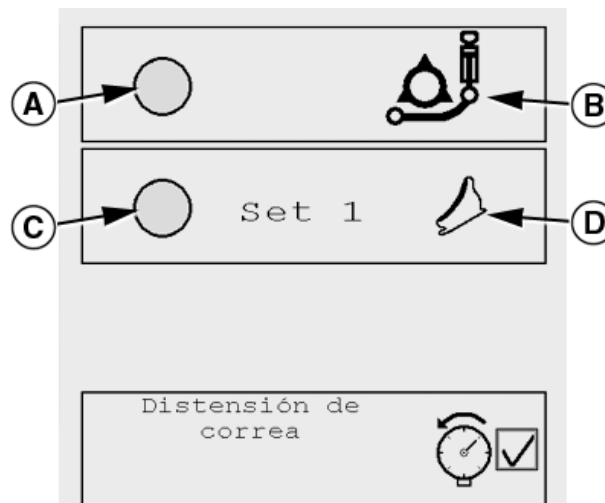
El símbolo de piso móvil bajado (E) y el símbolo de cuchillas del picador retraídas (F) indican que el piso móvil está bajado y que las cuchillas del picador están retraídas.

4. Con el piso móvil bajado, acoplar lentamente el TDF con el tractor al ralentí hasta que el alimentador giratorio gire libremente.
5. Si es necesario, marcar la casilla de verificación (G) para liberar tensión de la correa para poder desconectar la empacadora de forma más sencilla.

NOTA: Para liberar tensión de la correa, la casilla de verificación (G) debe marcarse antes de acceder a la página de gestión del piso móvil y de las cuchillas del picador.

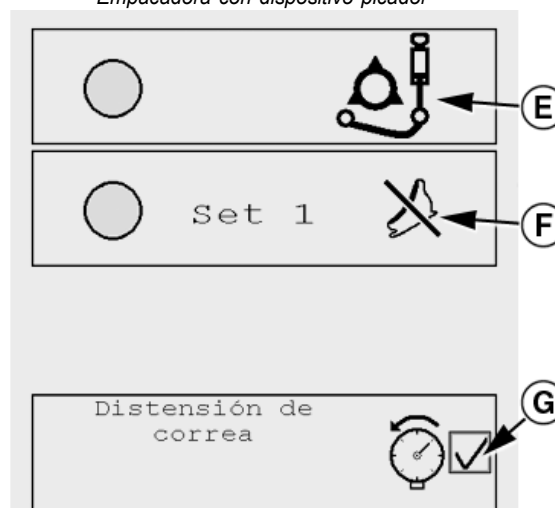
Si la empacadora sigue atascada con el piso móvil bajado, las cuchillas del picador retraídas y la tensión de la correa liberada, ver [Desatasco de la empacadora](#) en la sección [Funcionamiento de la empacadora](#). Uso general para desatascar la empacadora manualmente.

6. Cuando la empacadora esté desconectada, actuar sobre la palanca de la válvula de mando a distancia para elevar el piso móvil y acoplar las cuchillas del picador (si están activadas).
7. Colocar la palanca de control de las válvulas de mando a distancia en punto muerto.



CC1033400

Empacadora con dispositivo picador



CC1033401

Empacadora con dispositivo picador

- | | |
|---|--|
| A—Estado de la función de piso móvil | E—Símbolo de piso móvil bajado |
| B—Símbolo de piso móvil elevado | F—Símbolo de cuchillas del picador retraídas |
| C—Estado de funcionamiento de las cuchillas del picador | G—Liberar tensión de las correas |
| D—Símbolo de cuchillas del picador acopladas | |

OUCC006,0001A29 -63-11FEB13-2/4

8. Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

Continúa en la siguiente página

OUCC006,0001A29 -63-11FEB13-3/4

NOTA: Si es necesario, seleccionar la tecla programable "Piso móvil" para activar la función "Elevar o bajar el piso móvil" solamente, o seleccionar la tecla programable "Piso móvil y cuchilla del picador" para activar las funciones "Elevar o bajar el piso móvil" y "Retraer o extender la cuchilla" al mismo tiempo.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

Tecla programable del piso móvil

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Tecla programable de piso móvil y cuchilla del picador

OUC006,0001A29 -63-11FEB13-4/4

Contadores de cliente y campo

CC1031613 —UN—16SEP09

La función de contador incluye 10 posibles clientes y una lista de 10 contadores de campo por cliente. Estos contadores se pueden utilizar para almacenar las cantidades de pacas realizadas al día o las cantidades de pacas realizadas por campo.



CC1031613

La paca debe atarse y el portón trasero debe abrirse y cerrarse para añadir una paca al contador de campo actual.

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Contadores.

Selección del número de cliente y número de campo:

DC82261,000057C -63-17DEC14-1/8

- Seleccionar número de cliente:
 - Seleccionar y activar la lista desplegable (A).
 - Seleccionar el número de cliente deseado del 1 al 10.
 - La lista muestra el número total de pacas de los 10 campos para el cliente seleccionado.
- Seleccionar número de campo:
 - Seleccionar y activar la lista desplegable (B).
 - Seleccionar el número de campo deseado del 1 al 10.

NOTA: El indicador del campo actual (C) se visualiza para indicar qué número de campo se ha seleccionado.

El contador de pacas de campo actual también se visualiza en la página principal. Ver [Descripción de la pantalla de la página principal de la empacadora](#) en esta sección.

Campo	Pacas
1	0
2	0
3	0
4	0
5	0
6	0
7	0
8	0
9	0
10	0
Total:	0

CC1038515

A—Número de cliente
B—Número de campo

C—Indicador de campo actual

CC1038515 —63—25/JAN13

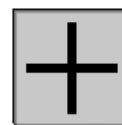
Continúa en la siguiente página

DC82261,000057C -63-17DEC14-2/8

Añadir o retirar pacas en los contadores de campo actual:

CC1031852 —UN—30SEP09

Seleccionar la tecla programable Retirar pacas o Añadir pacas para ajustar si es necesario (p. ej., si no se cuenta una paca) el número total de pacas del contador de campo actual.



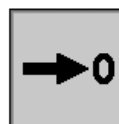
CC1031852

DC82261,000057C -63-17DEC14-3/8

Borrar contador de campo actual:

CC1031815 —UN—16SEP09

Seleccionar la tecla programable Borrar contador activo para borrar el contador de pacas del campo actual.



CC1031815

DC82261,000057C -63-17DEC14-4/8

Borrar contadores de cliente actual:

CC1031816 —UN—16SEP09

Seleccionar la tecla programable Borrar todos los contadores para borrar toda la información acerca de todos los campos del cliente seleccionado.



CC1031816

DC82261,000057C -63-17DEC14-5/8

Tecla programable Contador de temporada y Contador total (empacadora desde versión de software 07.12)

CC222032 —UN—07NOV14

Seleccionar la tecla programable Contador total y Contador de temporada para ir a la página de contador total y contador de temporada.



CC222032

DC82261,000057C -63-17DEC14-6/8

Tecla programable Contadores de cliente y campo (empacadora desde versión de software 07.12)

CC222031 —UN—07NOV14

Seleccionar la tecla programable Contadores de cliente y campo para volver a la página de contadores de campos y cliente.



CC222031

DC82261,000057C -63-17DEC14-7/8

4. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057C -63-17DEC14-8/8

Contadores de tarea, temporada y total de la máquina (empacadora hasta versión de software 06.10)

CC1031613 —UN—16SEP09



CC1031613

NOTA: Para encontrar la versión de software, ver Parámetros de software en esta sección.

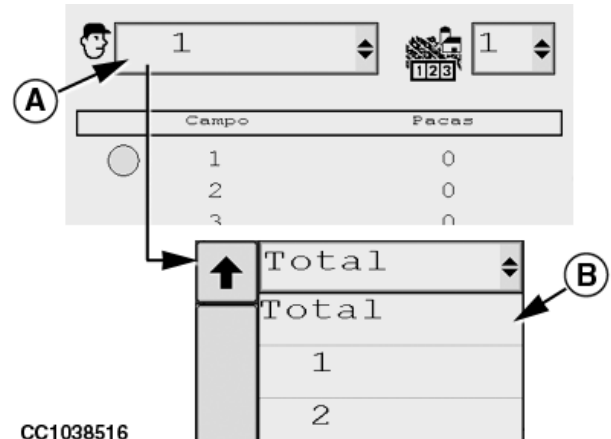
- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Contadores.

DC82261,000057D -63-12DEC14-1/6

- Seleccionar y activar la lista desplegable (A) y, a continuación, seleccionar los contadores totales (B).

A—Número de cliente

B—Contadores totales



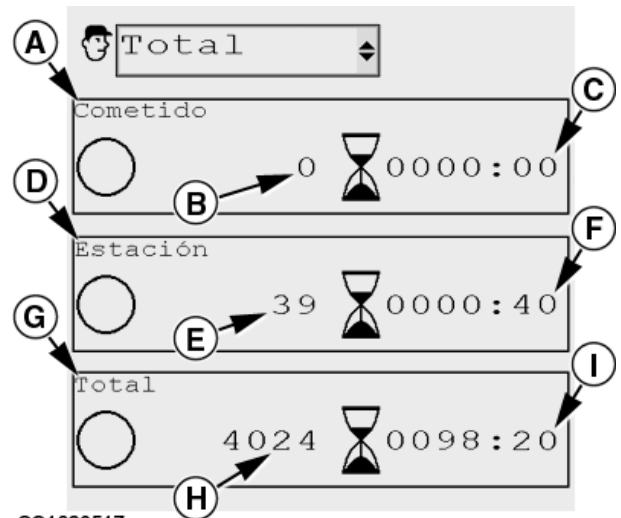
CC1038516 —63—25JAN13

DC82261,000057D -63-12DEC14-2/6

- Contador de tarea (A):
El contador de tarea (A) muestra el número total de pacas por tarea (B) y el tiempo total de la tarea (C)

NOTA: Para activar el contador de tarea (A), ver Ajuste del controlador de tarea (empacadora hasta la versión de software 06.10) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora y ver el manual del operador del monitor.

- Contador de temporada (D):
El contador de temporada (D) muestra el número total de pacas por temporada (E) y el tiempo total de temporada (F).
- Contador total de la máquina (G):
El contador total de la máquina (G) muestra el número total de pacas (H) y el tiempo total realizado por la máquina (I).



CC1038517 —63—25JAN13

A—Contador de tarea

B—Número total de pacas por tarea

C—Tiempo total de tarea

D—Contador de temporada

E—Número total de pacas por temporada

F—Tiempo total de trabajo de temporada

G—Contador total de la máquina

H—Número total de pacas realizadas por la máquina

I—Tiempo total de funcionamiento de la máquina

Continúa en la siguiente página

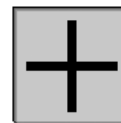
DC82261,000057D -63-12DEC14-3/6

Añadir o retirar pacas en el contador de temporada (D):

CC1031852 —UN—30SEP09

Seleccionar la tecla programable Retirar pacas o Añadir pacas para ajustar si es necesario (p. ej., si no se cuenta una paca) el número total de pacas del contador de temporada (E).

NOTA: Al cambiar el número total de pacas por temporada (E) no se modifica el contador de pacas del campo actual.



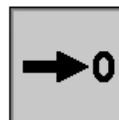
CC1031852

DC82261,000057D -63-12DEC14-4/6

Borrar contador de temporada (D):

CC1031815 —UN—16SEP09

Seleccionar la tecla programable Borrar contador activo para borrar el número total de pacas por temporada (E) y el tiempo total de la temporada (F).



CC1031815

DC82261,000057D -63-12DEC14-5/6

3. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057D -63-12DEC14-6/6

Contador de temporada y contador total de la máquina (empacadora desde versión de software 07.12)

CC1031613 —UN—16SEP09

NOTA: Para encontrar la versión de software, ver Parámetros de software en esta sección.



CC1031613

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Contadores.

DC82261,000057E -63-11DEC14-1/8

2. Desde la página de contadores, seleccionar la tecla programable Contador total y Contador de temporada.

CC222032 —UN—07NOV14



CC222032

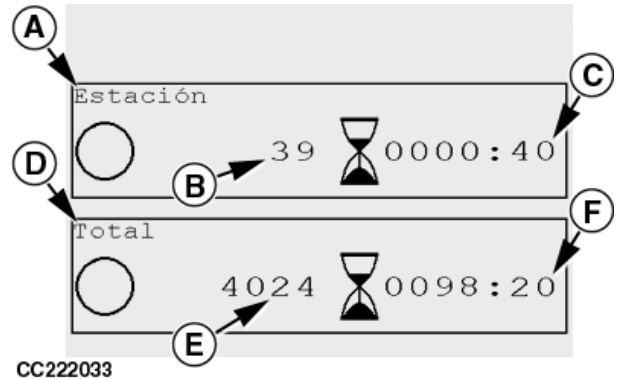
Continúa en la siguiente página

DC82261,000057E -63-11DEC14-2/8

- a. Contador de temporada (A):
El contador de temporada (A) muestra el número total de pacas realizadas por temporada (B) y el tiempo total de trabajo por temporada (C).
- b. Contador total de la máquina (D):
El contador total de la máquina (D) muestra el número total de pacas (E) y el tiempo total de trabajo de la máquina (F).

A—Contador de temporada
B—Número total de pacas por temporada
C—Tiempo total de trabajo de temporada

D—Contador total de la máquina
E—Número total de pacas realizadas por la máquina
F—Tiempo total de funcionamiento de la máquina



CC222033 —63—27NOV14

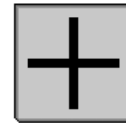
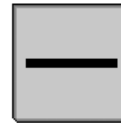
DC82261,000057E -63-11DEC14-3/8

Añadir o retirar pacas en el contador de temporada (A):

CC1031852 —UN—30SEP09

Seleccionar la tecla programable Retirar pacas o Añadir pacas para ajustar si es necesario (p. ej., si no se cuenta una paca) el número total de pacas del contador de temporada (B).

NOTA: Al cambiar el número total de pacas por temporada (B) no se modifica el contador de pacas del campo actual.



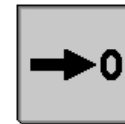
CC1031852

DC82261,000057E -63-11DEC14-4/8

Borrar contador de temporada (A):

CC1031815 —UN—16SEP09

Seleccionar la tecla programable Borrar contador activo para borrar el número total de pacas por temporada (B) y el tiempo total de trabajo de la temporada (C).



CC1031815

DC82261,000057E -63-11DEC14-5/8

Tecla programable Contadores de cliente y campo:

CC222031 —UN—07NOV14

Seleccionar la tecla programable Contadores de cliente y campo para volver a la página de contadores de campos y cliente.



CC222031

DC82261,000057E -63-11DEC14-6/8

Tecla programable Contador de temporada y Contador total:

CC222032 —UN—07NOV14

Seleccionar la tecla programable Contador total y Contador de temporada para ir a la página de contador total y contador de temporada.



CC222032

Continúa en la siguiente página

DC82261,000057E -63-11DEC14-7/8

3. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057E -63-11DEC14-8/8

Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización

Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de automatización

El sistema de automatización de empacadora ha sido diseñado para ayudar al operador a efectuar operaciones en campo de un modo más eficaz. El operador es siempre el responsable de controlar el recorrido y el comportamiento de la máquina, así como el

comportamiento de la paca. Para evitar que el operador o los transeúntes resulten lesionados, esté siempre alerta y atento al entorno. No confíe en el sistema para detener el vehículo cuando haya un obstáculo o un transeúnte.

Antes de utilizar la automatización, lea y comprenda la sección sobre el funcionamiento de la empacadora en modo de automatización.

OUCC006,00015C2 -63-18JAN10-1/1

Prerrequisitos para la automatización del tractor/equipo

La automatización del tractor/equipo (TIA) se basa en el intercambio de información ISOBUS entre el tractor y la empacadora.

La TIA requiere un tractor compatible con ISOBUS que cuente por lo menos válvulas de mando a distancia para accionar la empacadora en el nivel 1 del modo de automatización (automatización del portón de la empacadora). El tractor compatible con ISOBUS equipado con válvulas de mando a distancia e IVT permite accionar la empacadora en el nivel 2 del modo de automatización (automatización del portón de la empacadora y parada automática del tractor). Para

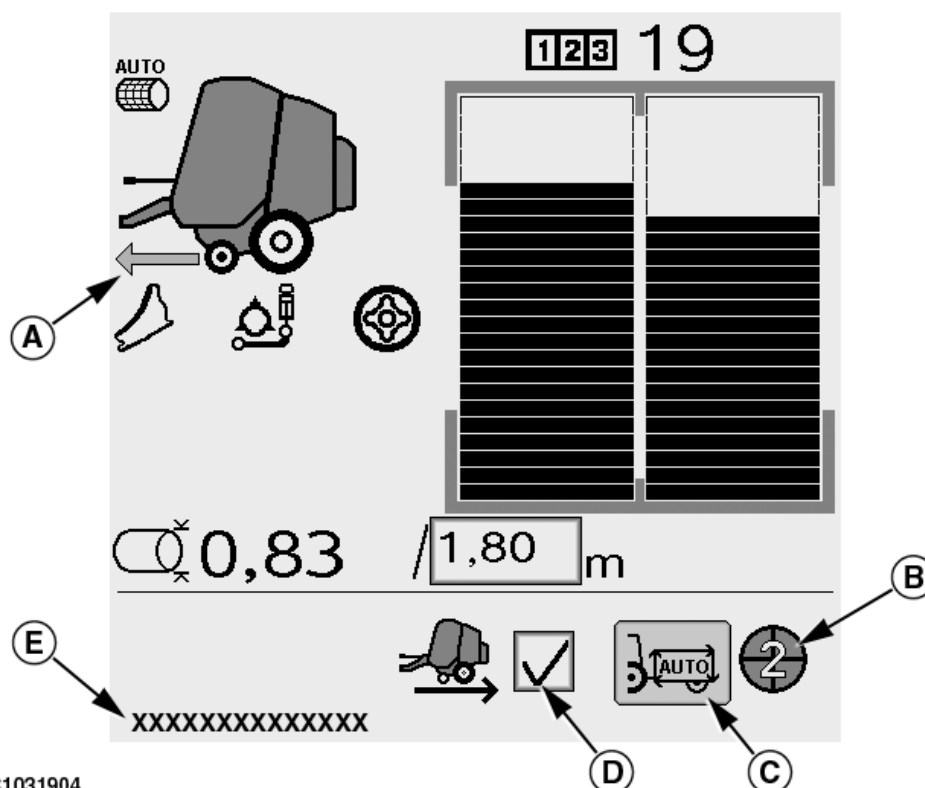
accionar la empacadora en el modo de automatización, es necesario instalar una clave de activación TIA en el tractor y en la empacadora. Para obtener más información, consultar al concesionario John Deere.

Funcionamiento:

- La empacadora ordena al tractor que frene hasta que el tractor detiene el movimiento hacia delante al alcanzar el diámetro de paca ajustado.
- La empacadora ordena al tractor que active la válvula de mando a distancia electrónica para abrir y cerrar el portón para descargar la paca.
- Cuando se produce la obstrucción de la empacadora, esta ordena al tractor que desconecte la TDF y que frene hasta detener el movimiento de avance.

OUCC006,0001801 -63-20SEP11-1/1

Descripción de la pantalla de la página principal de la automatización de la empacadora



CC1031904

A—Empacadora lista para utilizarse
B—Gráfico de estados de automatización

C—Activación y desactivación de la automatización
D—Descarga manual de la paca

E—Mensaje de desactivación de la automatización

La página principal permite controlar y supervisar las funciones de automatización de la empacadora mientras se trabaja en el campo.

La flecha (A) indica que la empacadora está lista para seguir funcionando en el modo de automatización después del proceso de descarga de paca. Véase Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización en esta sección.

El símbolo (B) indica el estado de automatización actual. Véase el gráfico de estados de automatización en esta sección.

El icono (C) se utiliza para habilitar o deshabilitar el modo de automatización. Véase Funcionamiento de

la empacadora en modo de automatización en esta sección. Si la automatización se ha desactivado o si no se puede activar, el icono (C) proporciona acceso directo a las páginas de diagnóstico de automatización. Véase Diagnóstico de automatización en esta sección.

La función de descarga de paca manual (D) coloca el modo de automatización en estado de parada al alcanzar el diámetro de paca ajustado. Véase Descarga manual de la paca en esta sección.

El mensaje (E) indica por qué se ha desactivado la automatización o no es posible activarla. Véase Diagnóstico de automatización en esta sección.

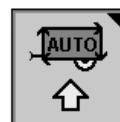
OUCC006,00016D3 -63-06JAN11-1/1

Denominación de las teclas programables de automatización

Tecla programable Ajustes de automatización.

Ver esta sección.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continúa en la siguiente página

OUCC006,00017EF -63-07JUL11-1/2

Tecla programable Diagnóstico de automatización.

Véase Diagnóstico de automatización en esta sección.

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

OUC006,00017EF -63-07JUL11-2/2

Uso de la empacadora en el modo de automatización

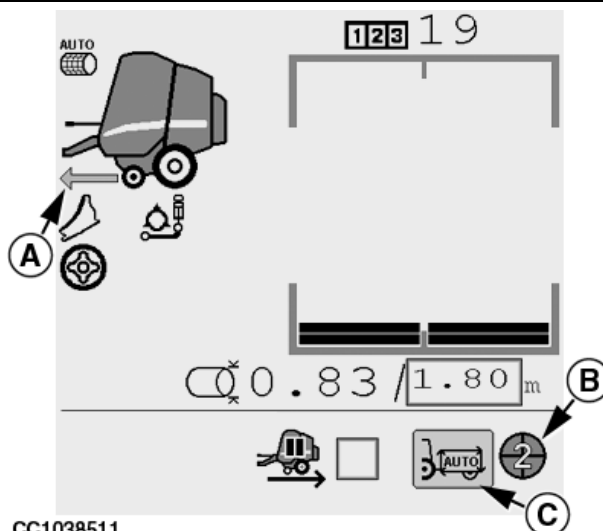
Antes de la activación del modo de automatización, comprobar las siguientes condiciones:

- El nivel de automatización está seleccionado. Ver [Selección del nivel de automatización](#) en esta sección.
- La válvula de mando a distancia del portón trasero de la empacadora está seleccionada. Ver [Selección de la válvula de mando a distancia del portón trasero](#) en esta sección.
- El gráfico de estados de automatización (B) muestra Listo para habilitar (2/4 del gráfico). Ver el [Gráfico de estados de automatización](#) en esta sección.

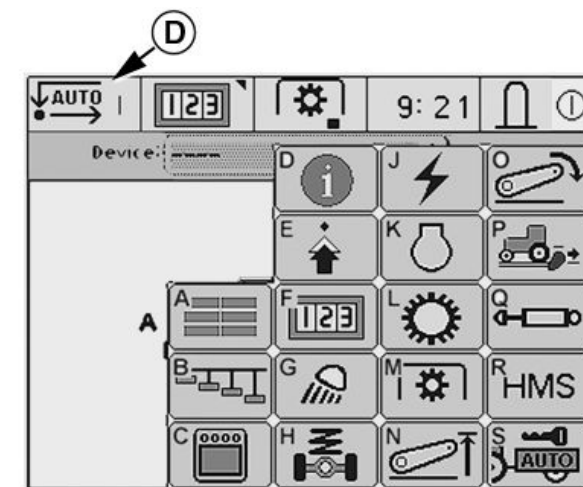
1. Seleccionar y activar el icono (C) para cambiar el estado de automatización (B) a Habilitado (3/4 del gráfico).
2. Mover la palanca del inversor del tractor a la posición Power Zero™, estacionamiento en posición central o posición de avance (nivel de automatización 2 solamente) y pulsar la tecla de acceso rápido Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación) (D). Ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.
3. El gráfico de estados de automatización (B) cambia a Activo (4/4 del gráfico) y el monitor emite un pitido para indicar que el modo de automatización se ha activado.
4. Ajustar la velocidad de avance e iniciar el empacado. Consulte el manual del operador del tractor.
5. De acuerdo con el modo de inicio de atado seleccionado, el tractor decelera y detiene el avance (nivel de automatización 2 solamente). Ver [Selección del modo de inicio de atado](#) en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

- Si el modo de inicio de atado es Automático, el tractor decelera y detiene el avance al alcanzar el diámetro de paca ajustado. A continuación, el ciclo de atado comienza de forma automática.
- Si el modo de inicio de atado es Manual, el tractor decelera y detiene el avance cuando el operador selecciona la tecla programable Iniciar ciclo de atado con red. A continuación, comienza el ciclo de atado.

NOTA: Ver [Ajuste del comportamiento del tractor en esta sección](#) para ajustar la deceleración del tractor.



CC1038511



CC1038659

A—Empacadora lista para utilizarse
B—Gráfico de estados de automatización

C—Habilitación o inhabilitación de la automatización
D—Tecla de acceso rápido Tractor-Implement Automation™

Continúa en la siguiente página

OUC006,0001964 -63-11FEB13-1/2

6. Tras el proceso de atado, el tractor acciona la válvula de mando a distancia electrónica para descargar la paca.

NOTA: Para descargar la paca en un lugar determinado, activar la función "Descarga manual de la paca". Ver *Descarga manual de la paca* en esta sección.

7. Tras la descarga de paca, se visualiza la flecha (A) para indicar que la empacadora esta lista para continuar en el modo de automatización.
8. Mover la palanca del inversor del tractor a la posición central de estacionamiento y, a continuación, a la posición de avance para comenzar el empacado (nivel de automatización 2 solamente). Ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.

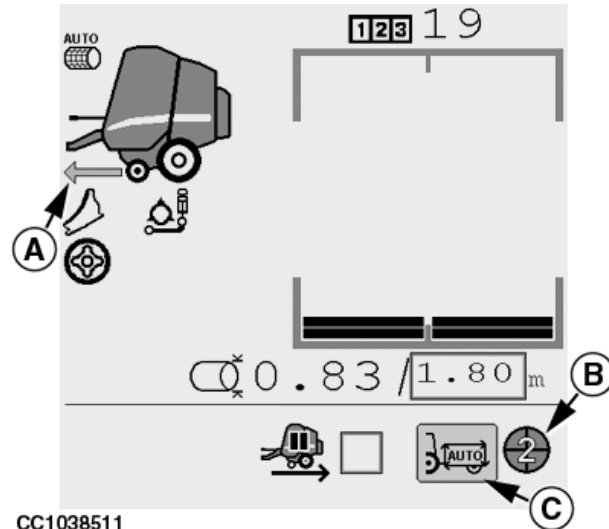
NOTA: En lugar de mover la palanca del inversor del tractor, el operador puede presionar y mantener presionado el freno o el pedal de embrague al alcanzar el diámetro de paca y hasta que aparezca la flecha (A).

9. El tractor empieza a avanzar de forma automática y acelera hasta alcanzar la velocidad de avance ajustada (nivel de automatización 2 solamente).

NOTA: Ver *Ajuste del comportamiento del tractor* en esta sección para ajustar la aceleración del tractor.

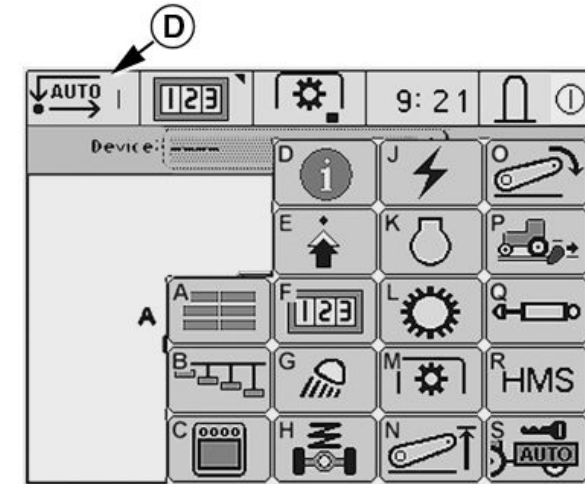
IMPORTANTE: Al mover la palanca de control de velocidad del tractor mientras el tractor decelera o acelera de forma automática, es posible que la automatización se desactive.

10. Para desactivar el modo de automatización, seleccionar y activar el icono (C) para cambiar el gráfico de estados de automatización (B) a Listo para habilitar (2/4 del gráfico).



CC1038511

CC1038511 —UN—26SEP12



CC1038659

CC1038659 —UN—19OCT12

A—Empacadora lista para utilizarse
B—Gráfico de estados de automatización

C—Habilitación o inhabilitación de la automatización
D—Tecla de acceso rápido Tractor-Implement Automation™

OUCC006,0001964 -63-11FEB13-2/2

Desatascado del alimentador giratorio en el modo de automatización

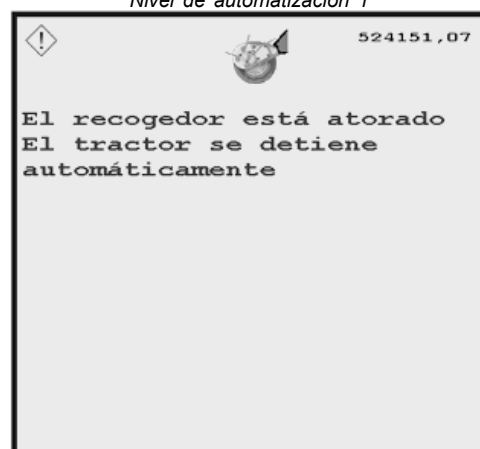
Si al operar la empacadora en el modo de automatización se produce un atasco, el sistema es capaz de desconectar automáticamente la TDF del tractor si la función de desconexión automática de la TDF del tractor está activada. Ver Desatascado automático de la TDF del tractor en esta misma sección.

1. Siempre que haya que desatascar la empacadora, el tractor desconecta la TDF de forma automática.
 - Al trabajar en el nivel de automatización 1:
Aparece una pantalla de advertencia para indicar que el recogedor está obstruido. Hay que detener el tractor de forma manual.
 - Al trabajar en el nivel de automatización 2:
Aparece una pantalla de advertencia para indicar que el recogedor está obstruido. A continuación, el tractor decelera y detiene el avance de forma automática.
2. Cuando el tractor deja de desplazarse hacia delante, la automatización pasa del estado Activo (4/4 del gráfico) a Habilitado (3/4 del gráfico).
3. Mover la palanca de control de la TDF del tractor a la posición de desconexión.
4. Desatascar la empacadora tal y como se describe en el punto Desatascado del alimentador giratorio en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
5. Con la empacadora correctamente desatascada, mover la palanca del inversor del tractor a la posición Power Zero™, estacionamiento en posición central o posición de avance (nivel de automatización 2 solamente) y pulsar la tecla de acceso rápido Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación) para seguir empacando en el modo de automatización. Ver la sección TIA™ —



CC1035194

Nivel de automatización 1



CC1035195

Nivel de automatización 2

Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.

OUCC006,0001A2A -63-11FEB13-1/1

CC1035194 —63—03NOV11

CC1035195 —63—03NOV11

Clave de activación de la automatización de la empacadora

NOTA: Para que la empacadora esté lista para la automatización, se requiere una clave de activación. Para obtener la clave de activación de la automatización de la empacadora, consultar al concesionario John Deere.

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.



CC1031612

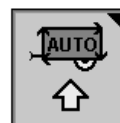
CC1031612 —UN—16SEP09

Continúa en la siguiente página

OUCC006,000195D -63-06MAY13-1/4

2. Seleccionar la tecla programable Ajustes de automatización.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

OUC006,000195D -63-06MAY13-2/4

3. Seleccionar la casilla de entrada (A).
4. Utilizar el teclado que se visualiza para introducir la clave de activación de la automatización de la empacadora y, a continuación, seleccionar la tecla programable Intro para validarla.

NOTA: Cuando se suministra la empacadora, puede activarse de forma gratuita el modo de automatización para el empacado de 200 pacas. Después de esto, debe introducirse el código de activación de automatización de la empacadora. El código de activación solo puede introducirse una vez se han realizado las 200 pacas en el modo de automatización. Si el código de activación de la automatización se guarda correctamente, la casilla de entrada (A) queda inhabilitada. Ver Diagnóstico de automatización en esta sección para asegurarse de que la activación de la automatización de la empacadora sea correcta.



CC1038502

CC1038502 —63—25JAN13

A—Casilla de entrada de clave de activación

OUC006,000195D -63-06MAY13-3/4

5. Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,000195D -63-06MAY13-4/4

Selección de nivel de automatización

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.

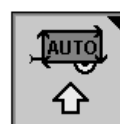


CC1031612

OUC006,000195E -63-11FEB13-1/4

2. Seleccionar la tecla programable Ajustes de automatización.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continúa en la siguiente página

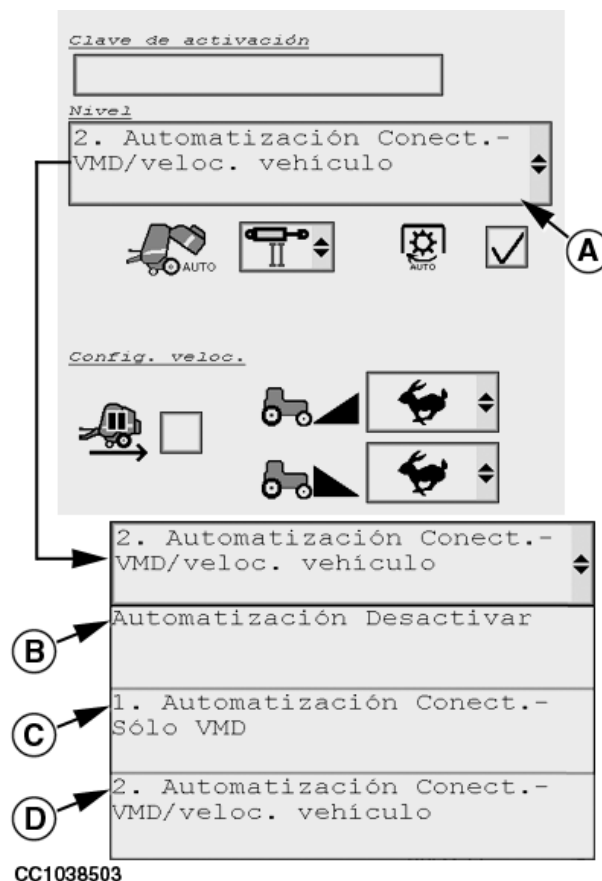
OUC006,000195E -63-11FEB13-2/4

3. Seleccionar y activar la lista desplegable (A) y, a continuación, seleccionar el nivel de automatización deseado:

- **Automatización DESACTIVADA (B)** - el tractor no recibe órdenes de la empacadora.
- **Nivel de automatización 1 (C)** - el tractor recibe órdenes de la empacadora para accionar la válvula de mando a distancia con el fin de descargar la paca después del ciclo de atado (requiere un tractor con válvula de mando a distancia de accionamiento eléctrico).
- **Nivel de automatización 2 (D)**: el tractor recibe órdenes de la empacadora para frenar hasta que el tractor detenga el avance al alcanzar el diámetro de paca ajustado (requiere un tractor con IVT™). Tras el ciclo de atado, el tractor recibe órdenes de la empacadora para accionar la válvula de mando a distancia con el fin de descargar la paca (requiere un tractor con válvula de mando a distancia de accionamiento eléctrico).

A—Nivel de automatización
B—Automatización
DESACTIVADA

C—Nivel de automatización 1
D—Nivel de automatización 2



CC1038503

CC1038503 —63—25JAN13

OUCC006,000195E -63-11FEB13-3/4

4. Seleccionar la tecla programable de Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,000195E -63-11FEB13-4/4

Selección de válvula de mando a distancia del portón trasero

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.

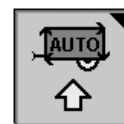


CC1031612

OUCC006,000195F -63-11FEB13-1/4

2. Seleccionar la tecla programable Ajustes de automatización.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continúa en la siguiente página

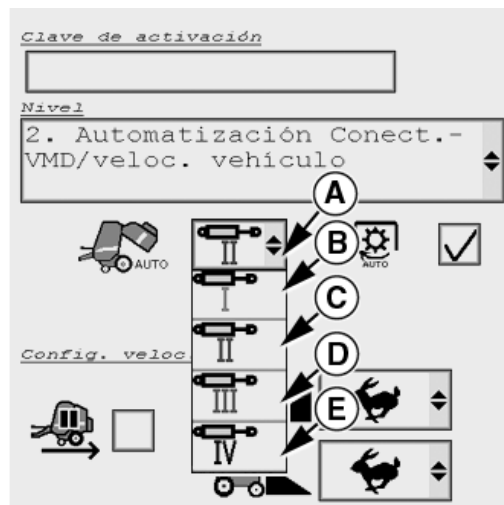
OUCC006,000195F -63-11FEB13-2/4

3. Seleccionar y activar la lista desplegable (A).
4. Seleccionar la VMD del tractor correspondiente (B), (C), (D) o (E) para accionar el portón trasero de la empacadora.

NOTA: El número de VMD disponibles en la lista desplegable (A) depende de la configuración del tractor.

A—VMD del portón trasero
B—VMD 1 del tractor
C—VMD 2 del tractor

D—VMD 3 del tractor
E—VMD 4 del tractor



CC1038504

CC1038504 —63—25JAN13

OUCC006,000195F -63-11FEB13-3/4

5. Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,000195F -63-11FEB13-4/4

Desconexión automática de la TDF del tractor

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.

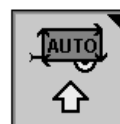


CC1031612

OUCC006,0001960 -63-11FEB13-1/4

2. Seleccionar la tecla programable Ajustes de automatización.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continúa en la siguiente página

OUCC006,0001960 -63-11FEB13-2/4

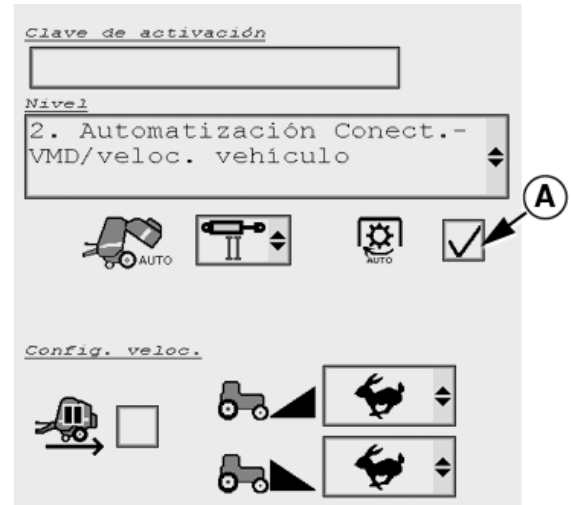
3. La casilla de verificación (A) se utiliza para habilitar o deshabilitar la función de desconexión automática de la TDF del tractor.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para activar la función de desconexión automática de la TDF del tractor.

La función de desconexión automática de la TDF del tractor desconecta la TDF del tractor cuando la empacadora funciona en el modo de automatización y se produce una obstrucción. Para más información, ver Desatascos del alimentador giratorio en el modo de automatización en esta sección.

- No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar la función de desconexión automática de la TDF del tractor.

A—Desconexión automática de la TDF del tractor



CC1038506

CC1038506 —63—25JAN13

OUC006,0001960 -63-11FEB13-3/4

4. Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,0001960 -63-11FEB13-4/4

Descarga manual de la paca

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.

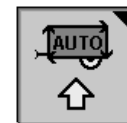


CC1031612

OUC006,0001962 -63-11FEB13-1/4

2. Seleccionar la tecla programable Ajustes de automatización.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continúa en la siguiente página

OUC006,0001962 -63-11FEB13-2/4

- La casilla de verificación (A) se utiliza para habilitar o deshabilitar la función de descarga manual de la paca.

- Marcar la casilla de verificación (A) para habilitar la función de descarga manual de la paca.

La función de descarga manual de la paca pausa el modo de automatización al alcanzar el diámetro de paca seleccionado. Esta función permite colocar el tractor en la ubicación deseada antes de descargar la paca y se recomienda en caso de áreas en pendiente.

Para descargar la paca, mover la palanca del inversor del tractor hasta la posición central de estacionamiento y, a continuación, activar la automatización pulsando la tecla de acceso rápido Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Ver el [Gráfico de estados de automatización](#) en esta sección y ver la sección TIA™ (Tractor-Implement Automation™) en el manual del operador del tractor.

- No marcar la casilla de verificación (A) para deshabilitar la función de descarga manual de la paca. La paca se descarga de forma automática al finalizar el ciclo de atado.

NOTA: Esta función también está disponible desde la página principal de la aplicación de la empacadora. Ver [Descripción de la pantalla](#)



CC1038508

A—Descarga manual de la paca

[de la página principal de la automatización de la empacadora en esta sección.](#)

OUCC006,0001962 -63-11FEB13-3/4

- Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,0001962 -63-11FEB13-4/4

Ajuste del comportamiento del tractor

CC1031612 —UN—16SEP09

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.

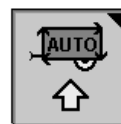


CC1031612

OUCC006,0001961 -63-11FEB13-1/4

- Seleccionar la tecla programable Ajustes de automatización.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continúa en la siguiente página

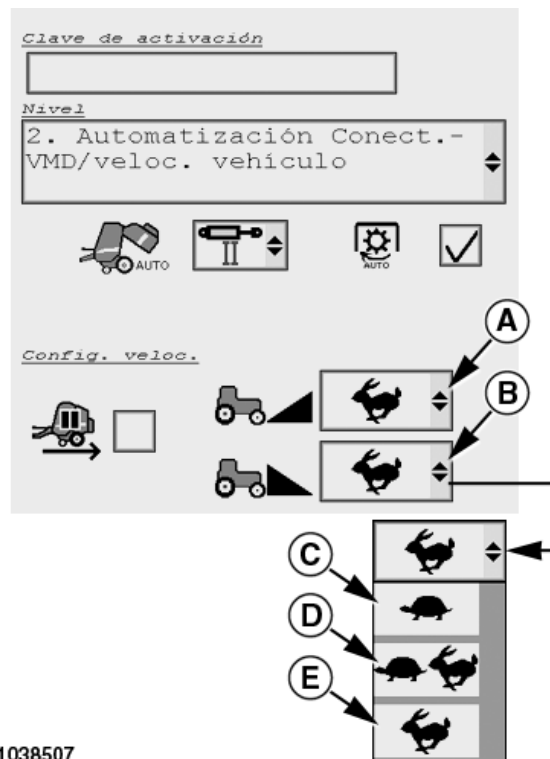
OUCC006,0001961 -63-11FEB13-2/4

3. Al trabajar en el nivel de automatización 2, es posible ajustar la aceleración y la deceleración del tractor. Ver Selección del nivel de automatización en esta sección.

- Ajustar la aceleración del tractor:
Seleccionar y activar la lista desplegable (A), y ajustar la aceleración del tractor deseada (C), (D) o (E). Se aplica este valor al mover la palanca del inversor del tractor hasta la posición central de estacionamiento y, a continuación, hasta la posición de avance después del proceso de descarga de paca.
- Ajustar la deceleración del tractor:
Seleccionar y activar la lista desplegable (A), y ajustar la deceleración del tractor deseada (C), (D) o (E). Este valor se aplica al alcanzar el diámetro de paca ajustado y el tractor frena y detiene el avance.

NOTA: Al utilizar el sistema de atado con cuerda, recomendamos ajustar la deceleración del tractor al mínimo (C). Esto permite disponer de algunos segundos para introducir la cuerda con el material.

A—Aceleración del tractor D—NORMAL
B—Deceleración del tractor E—Máximo
C—Mínimo



CC1038507

CC1038507 —63—25JAN13

OUC006,0001961 -63-11FEB13-3/4

4. Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,0001961 -63-11FEB13-4/4

Modo de demostración de automatización

CC1031612 —UN—16SEP09

Antes de la activación del modo de demostración de automatización, comprobar las siguientes condiciones:

- El nivel de automatización está seleccionado. Ver Seleccionar nivel de automatización en esta sección.
- La válvula de mando a distancia del portón trasero de la empacadora está seleccionada. Ver Seleccionar válvula de mando a distancia del portón trasero en esta sección.
- El gráfico de estados de automatización muestra Listo para habilitar (2/4 del gráfico). Ver el gráfico de estados de automatización en esta sección.
- Se ha seleccionado el sistema de atado con red. Ver Seleccionar sistema de atado en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
- El rodillo de red se extrae del dispositivo de atado con red. Véase Cargar el rodillo de red en la sección Preparación de la empacadora.

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Configuración.



CC1031612

Continúa en la siguiente página

DC82261,000058A -63-02DEC14-1/6

2. Seleccionar la tecla programable Diagnóstico de la empacadora.

CC1031614 —UN—16SEP09

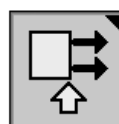


CC1031614

DC82261,000058A -63-02DEC14-2/6

3. Seleccionar la tecla programable Prueba de salida.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

DC82261,000058A -63-02DEC14-3/6

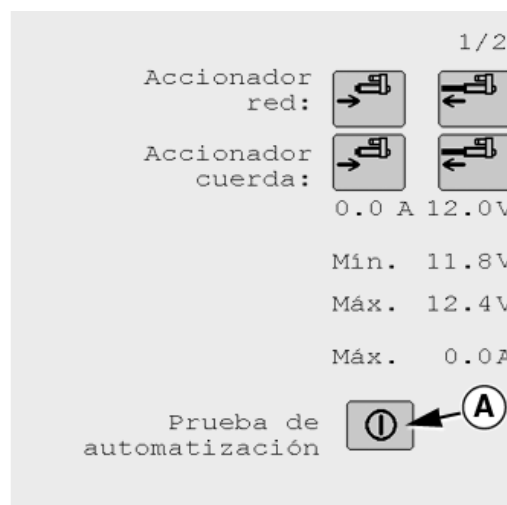
4. En la página 1/2, seleccionar y activar el icono (A) para activar el modo de demostración de automatización.

NOTA: El modo de demostración de automatización permite probar las órdenes automatizadas del tractor y la empacadora:

- La empacadora ordena la activación del freno del tractor hasta detener su movimiento de avance en cuanto se ordena el ciclo de atado (nivel de automatización 2 solamente).
- La empacadora ordena la activación de la válvula de mando a distancia electrónica del tractor para abrir y cerrar el portón para descargar la paca.

El modo de demostración de automatización permanece activado durante un único ciclo de atado en el modo de automatización.

Para desactivar el modo de demostración, seleccionar y activar de nuevo el icono (A).



CC200787

A—Modo de demostración de automatización

CC200787 —63—05JUN13

DC82261,000058A -63-02DEC14-4/6

5. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12

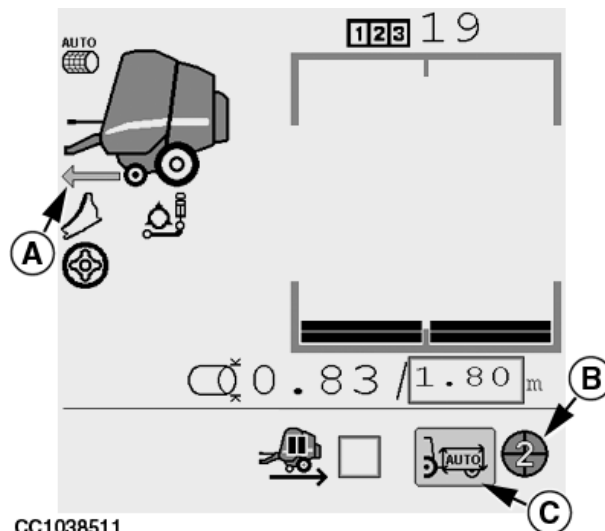


CC1038505

Continúa en la siguiente página

DC82261,000058A -63-02DEC14-5/6

6. Seleccionar y activar el icono (C) para cambiar el estado de automatización (B) a Habilitado (3/4 del gráfico).
7. Mover la palanca del inversor del tractor a la posición Power Zero™, estacionamiento en posición central o posición de avance (nivel de automatización 2 solamente) y pulsar la tecla rápida Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Ver Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización en esta sección.
8. El gráfico de estados de automatización (B) cambia a Activo (4/4 del gráfico) y el monitor emite un pitido para indicar que el modo de automatización se ha activado.
9. Seleccionar la tecla programable Iniciar ciclo de atado con red.
10. El tractor decelera y detiene el avance (nivel de automatización 2 solamente). A continuación, comienza el ciclo de atado (simulación).
11. Tras el proceso de atado, el tractor acciona la válvula de mando a distancia electrónica para descargar la paca (simulada).
12. Tras la descarga de paca, se visualiza la flecha (A) para indicar que la empacadora esta lista para continuar en el modo de automatización.
13. Mover la palanca del inversor del tractor a la posición central de estacionamiento y, a continuación, a la posición de avance (nivel de automatización 2 solamente). A continuación, el tractor empieza a moverse hacia adelante de forma automática.
14. Seleccionar y activar el icono (C) para cambiar el gráfico de estados del modo de automatización (B) a



CC1038511

A—Empacadora lista para utilizarse
B—Gráfico de estados de automatización

C—Habilitación o inhabilitación de la automatización

Listo para habilitar (2/4 del gráfico); a continuación, detener el tractor.

15. Si el modo de demostración de automatización funciona correctamente, el tractor y la empacadora están preparados para funcionar en el modo de automatización. De lo contrario, consultar al concesionario John Deere.

DC82261,000058A -63-02DEC14-6/6

Gráfico de estados de automatización

CC1031913 —UN—30OCT09

En la página principal, el gráfico de estados de automatización indica el estado de automatización actual. La automatización tiene seis estados diferentes.

NOTA: El número (1 o 2) que aparece dentro del gráfico de estados indica el nivel de automatización seleccionado. Véase *Seleccionar nivel de automatización* en esta sección.

1. No disponible:

Si el tractor no está "Listo para la automatización", el gráfico de estados de automatización está No disponible (no aparece en la página principal). El tractor no es capaz de recibir comandos de la empacadora.

2. Inhabilitado:



Desactivado

CC1031913

Si el tractor y la empacadora están "Listos para la automatización", el estado de automatización será Inhabilitado (1/4 del gráfico). El tractor es capaz de recibir comandos de la empacadora.

Continúa en la siguiente página

OUCC006,000152F -63-12JAN10-1/5

3. Listo para habilitar:

CC1031919 —UN—30OCT09

El estado de automatización cambia de forma automática a Listo para habilitar (2/4 del gráfico) una vez transcurrido un tiempo después de conectar la llave de contacto. De no ser así, véase Diagnóstico de automatización en esta sección.



Listo para habilitar

CC1031919

OUCC006,000152F -63-12JAN10-2/5

4. Habilitado:

CC1031920 —UN—15NOV10

Cuando el gráfico de estado de automatización sea Listo para habilitar, seleccionar y activar el icono de automatización de activación o de desactivación de la página principal de la aplicación de la empacadora para cambiar el estado de automatización a Habilitado (3/4 del gráfico). Véase Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización en esta sección.



Habilitado

CC1031920

OUCC006,000152F -63-12JAN10-3/5

5. Activo:

CC1031921 —UN—30OCT09

Cuando el estado de automatización sea Habilitado, pulsar el interruptor de reanudación de la automatización del tractor para cambiar el estado de automatización a Activo (4/4 del gráfico). Cuando el gráfico de estado de automatización indique el estado activo, la empacadora enviará comandos al tractor. Véase Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de automatización en esta sección y la sección Automatización del tractor/equipo (TIA) del manual del operador del tractor.



Activos

CC1031921

NOTA: Las siguientes condiciones deben cumplirse para cambiar el estado de automatización de Habilitado a Activo.

- La palanca del inversor del tractor debe estar en "Parada activa", en estacionamiento central o en la posición de avance.

- El portón trasero de la empacadora debe estar cerrado con cerrojo.
- El diámetro actual de la paca debe ser inferior al 98% del diámetro de la paca ajustado.
- El tractor debe detectar a un operador en el asiento.
- La TDF del tractor debe estar conectada.

OUCC006,000152F -63-12JAN10-4/5

6. Pausado:

CC1031923 —UN—30OCT09

El estado de automatización cambia de forma automática de Activo (4/4 del gráfico) a Pausado (4/4 del gráfico) cuando la función de descarga manual se activa y se alcanza el diámetro de la paca ajustado. Véase Descarga manual de la paca en esta sección.



Pausado (parpadeando)

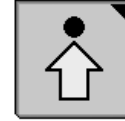
CC1031921

OUCC006,000152F -63-12JAN10-5/5

Diagnóstico de automatización

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.



CC1031612

OUC006,0001963 -63-13FEB13-1/7

2. Seleccionar la tecla programable Ajustes de automatización.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

OUC006,0001963 -63-13FEB13-2/7

3. Seleccionar la tecla programable Diagnóstico de automatización.

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

Continúa en la siguiente página

OUC006,0001963 -63-13FEB13-3/7

4. El mensaje (A) indica por qué se ha desactivado la automatización o no es posible activarla. Ver [Lista de mensajes de desactivación de la automatización](#) en esta sección.

En la página principal de la aplicación de la empacadora también se visualiza el mensaje (A) durante 3 segundos y, a continuación, desaparece si la automatización está desactivada o no ha podido activarse. Ver [Descripción de la pantalla de la página principal de la automatización de la empacadora](#) en esta sección.

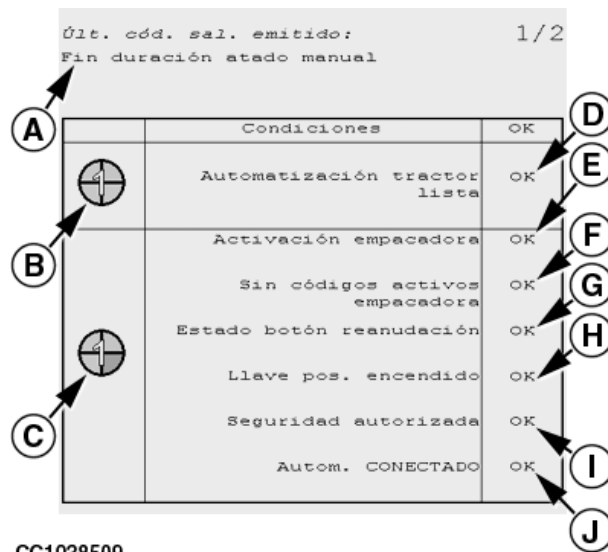
En la página de la tabla 1/2 de automatización, se muestra información sobre las condiciones requeridas para la automatización y el estado de automatización: desactivado (B) (1/4 del gráfico) y listo para habilitar (C) (2/4 del gráfico). Cuando se cumple una condición, el estado de la condición (D - J) se visualiza como CORRECTO.

Inhabilitado (B) (1/4 del gráfico):

- El estado (D) es CORRECTO si el tractor es capaz de recibir órdenes de la empacadora. Si el estado (D) no es CORRECTO, acudir al concesionario John Deere.

Listo para habilitar (C) (2/4 del gráfico):

- El estado (E) es CORRECTO si la clave de activación de la empacadora se ha guardado correctamente. Si el estado (E) no es CORRECTO, ver [Clave de activación de la automatización de la empacadora](#) en esta sección.
- El estado (F) es CORRECTO si no hay un código de diagnóstico de anomalías activo. Si el estado (F) no es CORRECTO, ver [Problemas recientes](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
- El estado (G) es CORRECTO si no hay errores relacionados con la tecla de acceso rápido Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Si el estado (G) no es CORRECTO, acudir al concesionario John Deere.
- El estado (H) es CORRECTO si la llave de contacto del tractor está en la posición de ENCENDIDO. Si el



A—Mensaje de desactivación de la automatización
B—Estado de automatización desactivada

C—Estado de automatización lista para habilitar
D - J— Estado de condición

estado (H) no es CORRECTO, consultar el manual del operador del tractor.

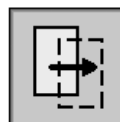
- El estado (I) es CORRECTO si la clave de activación de la automatización del tractor se ha guardado correctamente. Si el estado (I) no es CORRECTO, acudir al concesionario John Deere.
- El estado (J) es CORRECTO si el nivel de automatización seleccionado es el 1 o el 2. Si el estado (J) no es CORRECTO, ver [Selección del nivel de automatización](#) en esta sección.

NOTA: En la página principal de la aplicación de la empacadora, en caso de que no sea posible obtener el estado de automatización Listo para habilitar (C) (2/4 del gráfico), comprobar la condición que no se cumple y consultar con el concesionario John Deere.

OUCC006,0001963 -63-13FEB13-4/7

5. Seleccionar la tecla programable Página siguiente o Página anterior para acceder a la página 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Continúa en la siguiente página

OUCC006,0001963 -63-13FEB13-5/7

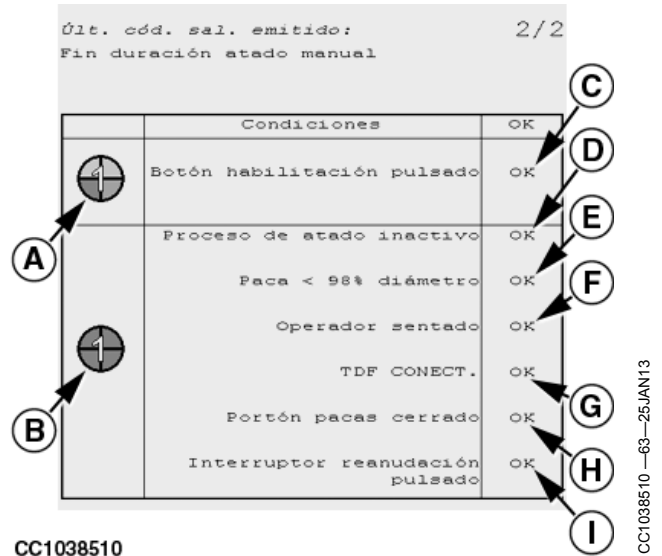
6. En la página de la tabla 2/2 de automatización, se muestra información sobre las condiciones requeridas para la automatización y el estado de automatización: activado (A) (3/4 del gráfico) y activo (B) (4/4 del gráfico). Cuando se cumple una condición, el estado de la condición (C - I) se visualiza como CORRECTO.

Habilitado (A) (3/4 del gráfico):

- El estado (C) es CORRECTO si se ha pulsado el icono habilitar o deshabilitar la automatización. Si el estado (C) no es CORRECTO, ver [Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización](#) en esta sección.

Activo (B) (4/4 del gráfico):

- El estado (D) es CORRECTO si el sistema de atado seleccionado no se encuentra ya en marcha. Si el estado (D) no es CORRECTO, retraer el accionador del sistema de atado seleccionado y ver [Comprobación de los componentes electrohidráulicos](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
- El estado (E) es CORRECTO si el diámetro actual de la paca es inferior al 98 % del diámetro de paca deseado. Si el estado (E) no es CORRECTO, ver [Determinación del diámetro de la paca](#) en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
- El estado (F) es CORRECTO si se detecta la presencia del operador en el asiento del tractor. Si el estado (F) no es CORRECTO, consultar el manual del operador del tractor.
- El estado (G) es CORRECTO si la TDF del tractor está conectada. Si el estado (G) no es CORRECTO, consultar el manual del operador del tractor.
- El estado (H) es CORRECTO si el portón de la empacadora está correctamente cerrado. Si el estado (H) no es CORRECTO, ver [Ajuste de los](#)



A—Estado de automatización habilitada
B—Estado de automatización activa
C - I— Estado de condición habilitada

[interruptores de bloqueo del portón SB333 y SB334](#) en la sección Mantenimiento.

- El estado (I) es CORRECTO si se ha pulsado la tecla de acceso rápido Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Si el estado (I) no es CORRECTO, ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ del manual del operador del tractor.

OUC006,0001963 -63-13FEB13-6/7

7. Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,0001963 -63-13FEB13-7/7

Lista de mensajes de desactivación de la automatización

Los mensajes de desactivación de la automatización (último código de salida generado) y sus descripciones aparecen en la siguiente tabla:

Mensaje de desactivación de la automatización	Descripción
Clave de desactivación caducada. ^a	Acuda a su concesionario John Deere.
Códigos de empacadora activa. ^a	Consultar los códigos de diagnóstico de anomalías de la empacadora y ver la Lista de códigos de diagnóstico de anomalías en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora .
Automatización cancelada debido a TDF. ^b	Conecte la TDF.
Automatización cancelada debido a la velocidad. ^b	Volver a conectar el modo de automatización.
Automatización cancelada debido a la válvula 1. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 2. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 3. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 4. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 5. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 6. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Tiempo de espera del mensaje de comando de automatización. ^c	Comprobar el grupo de cables entre el tractor y la empacadora.
Error de comunicación. ^a	Desconectar y volver a conectar el grupo de cables de la empacadora. Acuda a su concesionario John Deere.
Fallo del transmisor. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
Transmisor fuera de su intervalo normal. ^c	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Función no autorizada. ^c	La clave de activación de TIA™ del tractor no es correcta.
Configuración no válida de la TDF. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
Fallo de la palanca. ^c	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
El tiempo de espera del atado manual ha finalizado. ^a	Comprobar el dispositivo de atado con red y reiniciar el ciclo de atado.
Problema del atado con red. ^a	Comprobar el dispositivo de atado con red. Consultar los códigos de diagnóstico de anomalías de la empacadora y ver la Lista de códigos de diagnóstico de anomalías en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora .
Bajo nivel de aceite. ^c	Volver a llenar el tractor con aceite.
El operador ya no está en el asiento. ^a	El operador debe estar en el asiento a fin de utilizar la empacadora en el modo de automatización.
Paca sobremedida ^a	Al trabajar en el nivel de automatización 1, detener el tractor y atar la paca actual tan pronto como sea posible. Al trabajar en el nivel de automatización 2, el tractor deja de desplazarse hacia delante y, a continuación, el ciclo de atado comienza de forma automática. Expulsar la paca atada actual y volver a conectar el modo de automatización.
Fallo de velocidad excesiva. ^c	Reduzca el régimen del motor.
Modo de pausa; la velocidad del tractor es de 0. ^a	Descargar la paca y volver a conectar el modo de automatización.
El recogedor está atascado. ^a	Desatascar de la empacadora. Ver Desatasco del alimentador giratorio en modo de automatización en esta sección.
Alimentación fuera de su gama normal. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
TDF no calibrada. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
TDF no habilitada para la marcha actual. ^c	Consultar el código de diagnóstico de anomalías del tractor.
Error de reconexión de la TDF. ^c	Consultar el código de diagnóstico de anomalías del tractor.
Conflicto del interruptor de la TDF. ^c	Consultar el código de diagnóstico de anomalías del tractor.
Interruptor de la TDF apagado. ^c	Conecte la TDF.
Fallo del reto de seguridad RBC. ^a	Volver a arrancar el tractor. Acuda a su concesionario John Deere.
Remoto activado. ^c	Comprobar el funcionamiento de la TDF. Consulte el manual del operador del tractor.
Fallo del interruptor de activación remoto de la TDF. ^c	Desconectar la TDF. Acuda a su concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

OUCC006,0001A2B -63-12FEB13-1/2

Mensaje de desactivación de la automatización	Descripción
Fallo del interruptor remoto de la TDF. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
Error del interruptor de reanudación. ^a	Comprobar la tecla de acceso rápido Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Acuda a su concesionario John Deere.
Comando de marcha atrás. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
Bloqueo de la VMD. ^c	Desbloquear la VMD.
Error de seguridad 1. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 2. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 3. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 4. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 5. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 6. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
El tractor no vuelve a ponerse en funcionamiento. ^a	Acuda a su concesionario John Deere.
Tractor en posición de marcha atrás. ^c	Salir de la posición de retroceso.
El tractor está en la posición de estacionamiento. ^c	Salir de la posición de estacionamiento.
El tractor está detenido. ^a	Aumentar la velocidad de avance y volver a conectar el modo de automatización.
La velocidad del tractor no es 0. ^a	Detener el tractor y reiniciar el ciclo de atado.
Fallo de velocidad insuficiente. ^c	Aumentar el régimen del motor.
Error en el circuito de la válvula. ^c	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Error de la válvula (otro). ^c	Acuda a su concesionario John Deere.
Falta válvula. ^c	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Válvula sin calibrar. ^c	Acuda a su concesionario John Deere.

^aMensaje de desactivación de la empacadora

^bMensaje de desactivación genérico

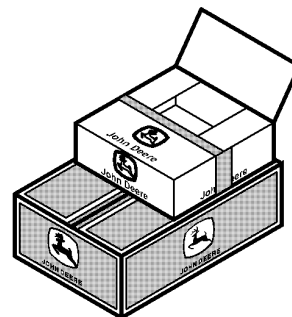
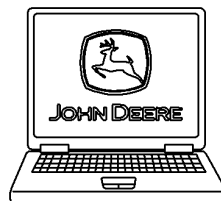
^cMensaje de desactivación del tractor

OUCC006,0001A2B -63-12FEB13-2/2

Aperos

Buscar accesorios

Consultar al concesionario John Deere o el sitio web de accesorios de John Deere para comprobar los accesorios adecuados para la máquina.



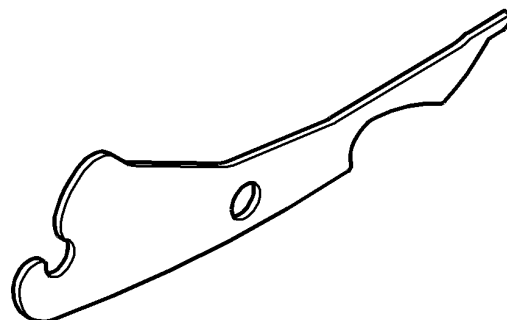
CC208612

CC208612 —JUN—14APR14

DC82261,0000447 -63-18OCT14-1/1

Chapas de cierre de las cuchillas

Está disponible como aperi un conjunto de chapas de cierre de los huecos de las cuchillas. Estas chapas evitan la entrada de cultivo en el mecanismo de muelles de las cuchillas al empacar sin cuchillas durante un período de tiempo prolongado.



CC1033018

CC1033018 —JUN—02JUL10

OUCC006,000169C -63-02JUL10-1/1

Conjunto de transmisión del rodillo intermedio superior

Este conjunto sirve para manejar las cintas adecuadamente en condiciones húmedas.



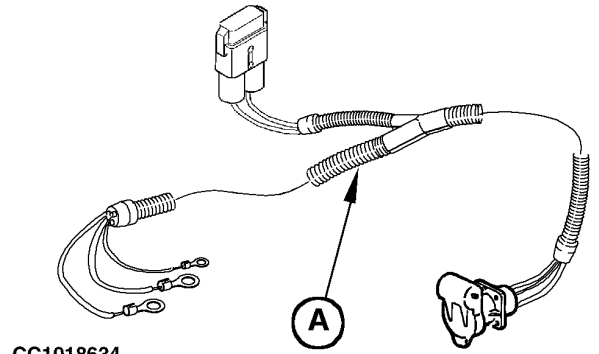
CC1031057

CC1031057 —JUN—23OCT08

OUCC006,00014BA -63-23OCT08-1/1

Grupo de cables de la batería para el monitor

Siempre que sea necesario, existe un grupo de cables de la batería (A) como accesorio para ser instalado en tractores no equipados con tomacorriente auxiliar.



CC1018634

CC1018634 —UN—24OCT00

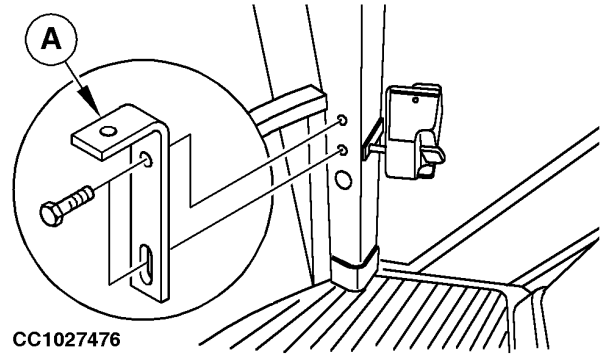
OUCC006,00014A0 -63-07OCT08-1/1

Soporte del monitor (sólo tractores de las series 6000, 7000 y 8000)

La escuadra para sujetar el monitor puede obtenerse a través del concesionario John Deere.

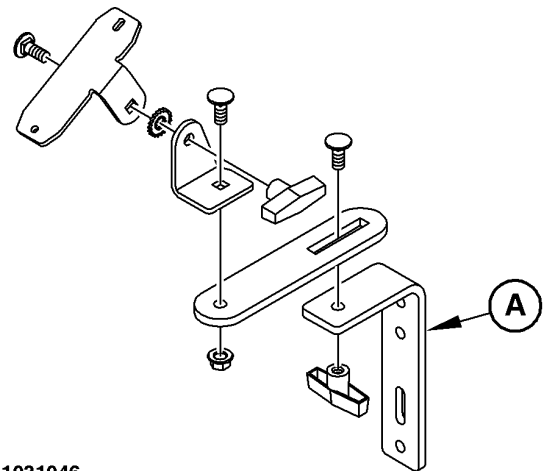
1. Retirar los dos tapones superiores del poste de cabina inferior derecho.
2. Instalar la escuadra (A) en el poste de la cabina. Sujetar con dos tornillos de brida M10x20.
3. Instalar las piezas en el soporte angular (A), como se muestra en la ilustración.
4. Instalar el monitor.

A—Soporte angular



CC1027476

CC1027476 —UN—11JUL05



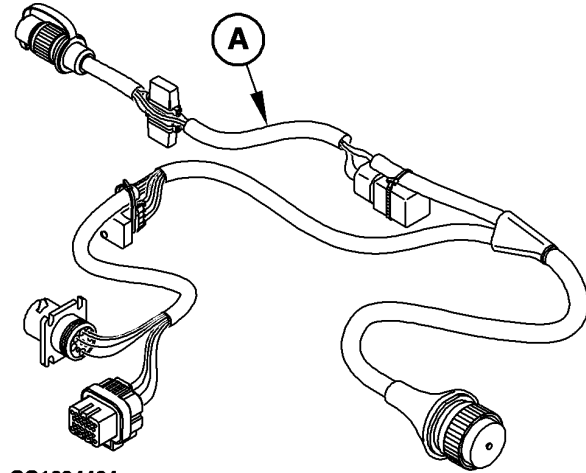
CC1031046

CC1031046 —UN—28OCT08

OUCC006,00014A1 -63-07OCT08-1/1

Grupo de cables de la batería para el monitor

A través del concesionario John Deere, se puede obtener un grupo de cables de la cabina (A) para el terminal virtual (pantalla).



CC1034494

CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -63-27JUN11-1/1

Engrase y mantenimiento

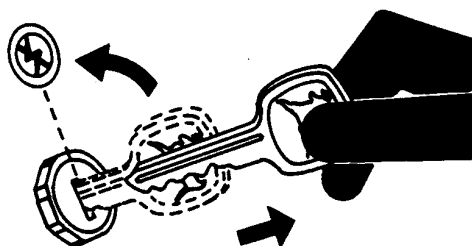
Engrase y mantenimiento seguro de la máquina

⚠ ATENCIÓN: Para evitar el riesgo de lesiones causadas por movimientos inesperados, asegurarse de que la máquina se encuentra sobre una superficie nivelada al realizar trabajos de servicio sobre la misma.

No engrasar o realizar trabajos de mantenimiento en una máquina que se encuentre en movimiento.

Si la máquina se encuentra acoplada al tractor, accionar el freno de mano del tractor y/o poner la transmisión en bloqueo de estacionamiento, detener el motor y retirar la llave de contacto.

Si la máquina está desenganchada del tractor, bloquear la ruedas para evitar que se mueva.



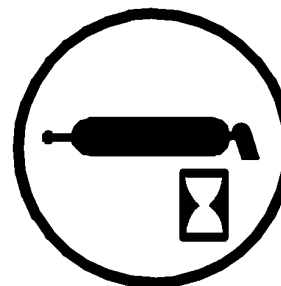
CC03745,00002A8 -63-27AUG01-1/1

TS230 —UN—24MAY89

Observación de los intervalos de mantenimiento

Realizar todas las operaciones de engrase y mantenimiento a los intervalos de horas relacionadas en las siguientes páginas basándose en el cuentahoras del tractor.

IMPORTANTE: Los intervalos de mantenimiento recomendados son para condiciones normales. **ACORTAR** dichos intervalos si la cosechadora trabaja en condiciones adversas.



CC 000934

CC03745,00002A9 -63-27AUG01-1/1

CC000934 —UN—05APR95

Proceder con el engrase y mantenimiento

Limpiar los engrasadores antes de aplicar la pistola de grasa. Sustituir rápidamente los racores perdidos o rotos. Si un racor nuevo no admite grasa, retirarlo y comprobar si existen fallos en las piezas adjuntas.

Llevar a cabo cuidadosamente el engrase y mantenimiento en los intervalos indicados en esta sección para asegurarse de que el rendimiento sea óptimo y evitar un fallo prematuro.

Los fallos o sobrecalentamientos de los rodamientos podrían provocar un incendio. Para reducir fallos o el sobrecalentamiento de los rodamientos, engrasar bien todos los puntos de engrase de la máquina:

- Cada vez que se lave la máquina.
- Al almacenar la máquina.
- Justo antes de utilizar la máquina después de que haya sido almacenada.

Comprobar regularmente que sale grasa de los rodamientos mientras se engrasan.

El material de cosecha y otros residuos pueden acumularse alrededor de los rodamientos y en las cubiertas de los mismos. Inspeccionar y limpiar estas áreas periódicamente a lo largo del día de trabajo.

DC82261,0000538 -63-18OCT14-1/1

Grasa

Elegir el tipo de grasa en función de la consistencia NLGI y la temperatura de aire esperada durante el intervalo de mantenimiento.

Recomendamos la utilización de grasa John Deere SD Polyurea.

Se recomienda utilizar también los siguientes tipos de grasa:

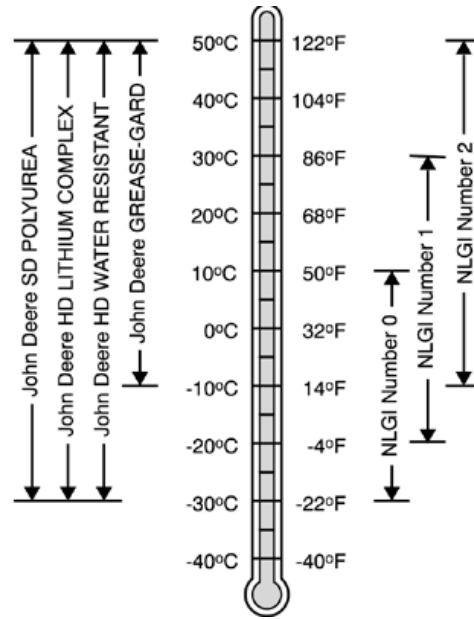
- Grasa John Deere HD Lithium Complex
- Grasa John Deere HD Water Resistant
- John Deere GREASE-GARD™

Se pueden usar otras grasas siempre que cumplan con la norma siguiente:

- Clasificación de rendimiento NLGI GC-LB

IMPORTANTE: Algunos tipos de productos espesantes de grasas no son compatibles con otros. Consultar al proveedor de grasa antes de mezclar grasas de tipos diferentes.

GREASE-GARD es una marca comercial de Deere & Company



Grasas en función de la temperatura del aire

TS1673 — UN — 31OCT03

DX,GREAI -63-14APR11-1/1

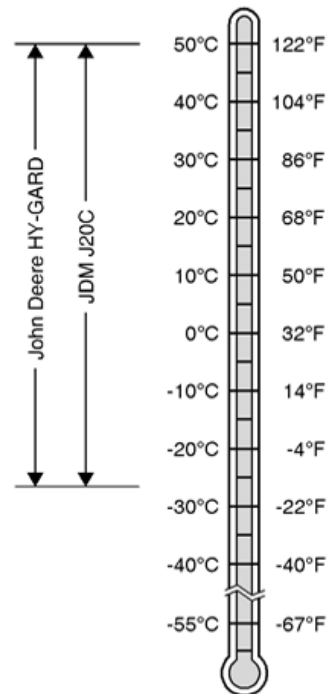
Aceite de alta viscosidad de la caja de engranajes

La viscosidad del aceite deberá basarse en el intervalo de temperatura ambiente que se anticipa para el período entre los cambios de aceite.

Se recomienda John Deere HY-GARD™ (viscosidad alta).

Se pueden usar otros aceites siempre que cumplan con la norma JDM J20C de John Deere.

No se recomiendan aceites de baja viscosidad John Deere HY-GARD™ y BIO-HY-GARD™.



CC1027835

Hy-Gard es una marca comercial de Deere & Company
BIO-HY-GARD es una marca comercial de Deere & Company

CC1027835 — UN — 06JAN06

CC03745,000101C -63-25OCT10-1/1

Aceite Multiluber para cadenas

Utilizar el siguiente aceite para el sistema de engrase de la cadena:

BIO-MULTILUBER-OIL de John Deere¹

Se pueden utilizar también otros tipos de aceite biodegradables equivalentes.

¹El aceite BIO-MULTILUBER-OIL de John Deere cumple y supera la biodegradabilidad mínima de 80% en 21 días, según el método de prueba CEC-L-33-T-82. El aceite BIO-MULTILUBER-OIL no debe mezclarse con aceites minerales.

IMPORTANTE: No usar nunca aceite mineral para esta aplicación.

NOTA: El aceite BIO-MULTILUBER-OIL de John Deere se encuentra disponible en los concesionarios John Deere.

- DC43300: Aceite BIO-MULTILUBER, 5 litros

OUC006,00019AE -63-09NOV12-1/1

Lubricantes alternativos y sintéticos

Debido a las condiciones en determinadas zonas, puede ser necesario utilizar lubricantes diferentes a los recomendados en este manual.

Es posible que algunos refrigerantes y lubricantes John Deere no estén disponibles en su área.

Contactar al concesionario John Deere para obtener informaciones y recomendaciones.

Pueden utilizarse lubricantes sintéticos cuando cumplen las especificaciones indicadas en este manual del operador.

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.

DX,ALTER -63-11APR11-1/1

Almacenamiento de lubricante

El equipo sólo puede funcionar en su máximo rendimiento si se utilizan lubricantes limpios.

Utilizar recipientes limpios para la manipulación de lubricantes.

Almacenar los lubricantes y recipientes en una zona protegida contra el polvo, humedad y otros contaminantes. Almacenar los recipientes de manera que descansen

sobre uno de sus lados para evitar la acumulación de agua y suciedad.

Asegurarse de que todos los recipientes tengan rótulos que identifiquen su contenido.

Desechar correctamente todos los recipientes viejos y los residuos de lubricante que contengan.

DX,LUBST -63-11APR11-1/1

Mezcla de lubricantes

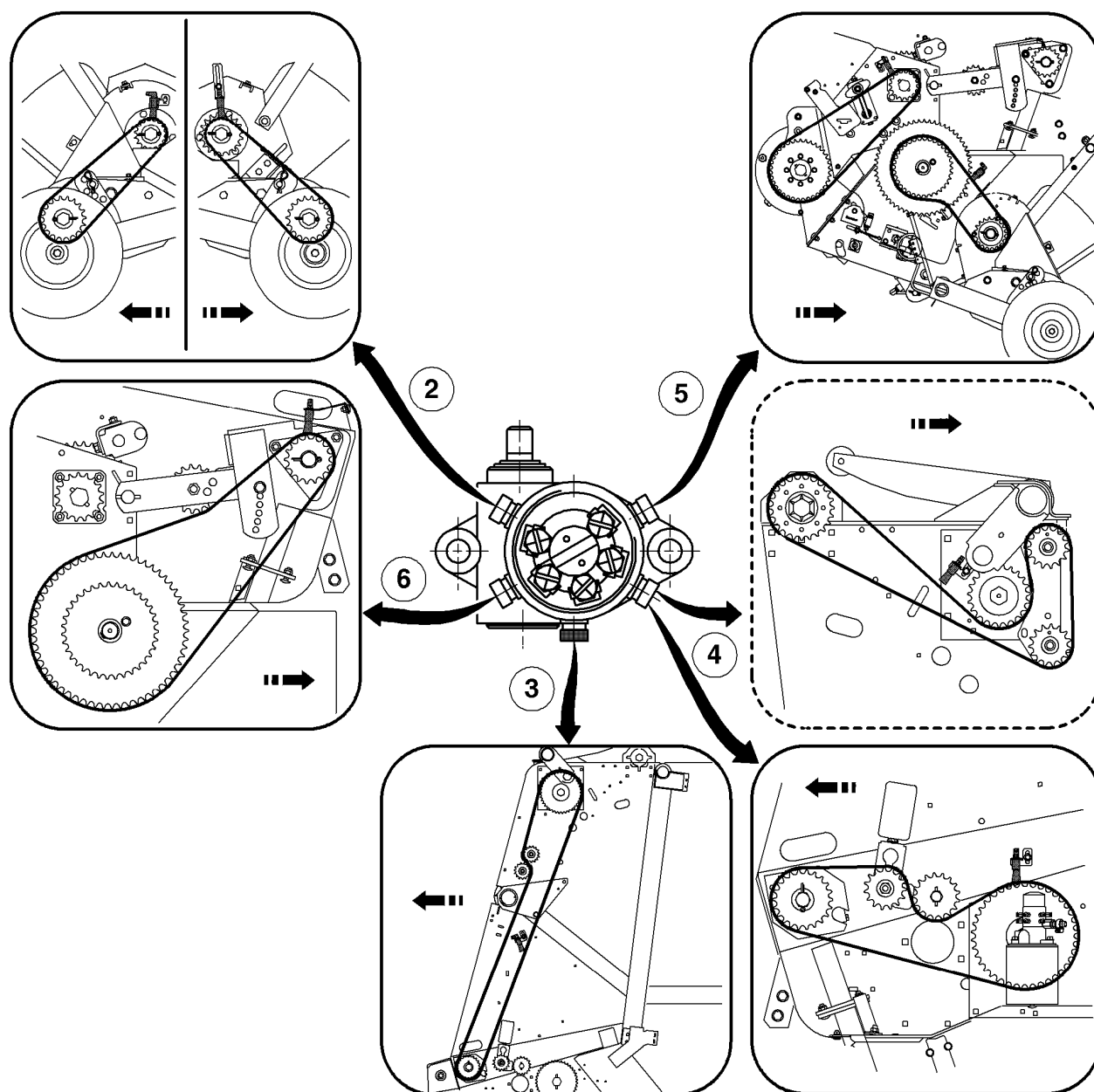
Evitar la mezcla de aceites de marcas o tipos diferentes. Los fabricantes de lubricantes añaden aditivos a sus aceites para obtener propiedades determinadas o para cumplir ciertas especificaciones.

La mezcla de aceites diferentes puede reducir la eficacia de los aditivos y cambiar la calidad del lubricante.

Para más información y en caso de dudas diríjase a su concesionario John Deere.

DX,LUBMIX -63-18MAR96-1/1

Ubicación del componente de lubricación de la cadena



CC1026649

2— Cilindro del recogedor y cadenas de transmisión del sinfín izquierdo (anillo rojo)
3— Cadena de transmisión de rodillo superior (anillo naranja)

4— Cadena de transmisión principal y cadena de transmisión de polea tensora superior (anillo amarillo)
5— Cadena de transmisión del rodillo inferior y cadena de transmisión del sinfín derecho (anillo verde)

6— Cadena de transmisión del alimentador giratorio (anillo azul)

NOTA: Cada manguera está identificada en la bomba y los laterales del cepillo con un número en un anillo de color.

CC1026649 —UN—23FEB05

OUC006,0001A2E -63-12FEB13-1/1

Ajuste del caudal de aceite

El caudal de aceite se puede ajustar para cada cadena.

1. Desenroscar la cubierta (A) y quitarla.
2. Identificar el tornillo que permite ajustar el flujo de aceite en los cepillo correspondientes.
3. Girar el tornillo hacia la derecha para aumentar el caudal de aceite y hacia la izquierda para reducir el caudal de aceite.

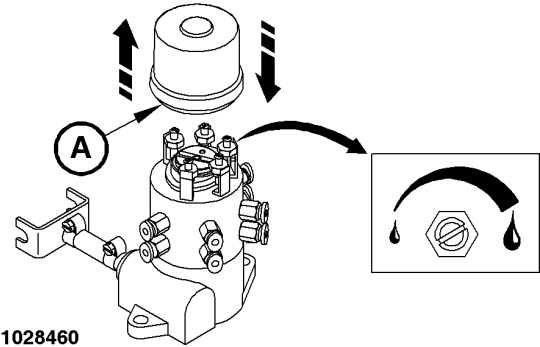
NOTA: La bomba es muy precisa. Girar el tornillo en incrementos de 1/4 de vuelta para ajustar el caudal de aceite.

Cuando el tornillo está totalmente enroscado (caudal máximo), el caudal mínimo se obtendrá desenroscando cuatro vueltas.

Para aplicar los ajustes iniciales de fábrica, realizar el procedimiento siguiente:

Enroscar completamente el tornillo correspondiente.

Para el tornillo de las escobillas 2, 5 y 6, desenroscar 18 clics (3 vueltas).



CC1028460

A—Cubierta de bomba

Para el tornillo de la escobilla 3, desenroscar 15 clics (2,5 vueltas).

Para el tornillo de la escobilla 4, desenroscar 16 clics (2,7 vueltas).

4. Instalar la cubierta (A).

OUC006,0001A20 -63-08JAN13-1/1

CC1028460 —UN—21SEP06

Rellenar el depósito del sistema de lubricación de la cadena Multiluber, según necesidad

Dependiendo del ajuste del flujo de la bomba, llenar el depósito según se requiera.

Especificación

Depósito de
aceite—Capacidad..... 4 l
(1 US gal)

Utilizar el aceite especificado en el apartado Aceite Multiluber para cadena en esta sección.

IMPORTANTE: El uso de otro tipo de aceite puede deteriorar la bomba.



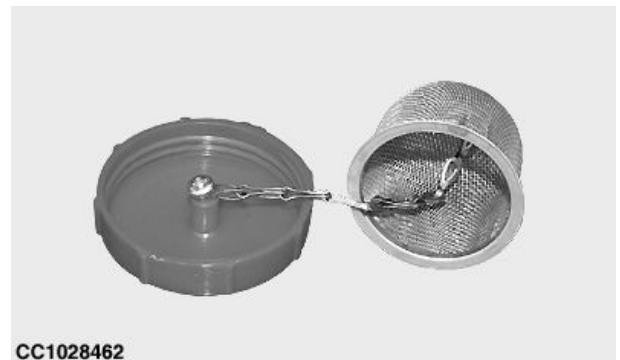
CC1030612

DC82261,0000442 -63-20MAR14-1/1

CC1030612 —UN—14OCT08

Según se requiera - Limpieza del filtro del depósito de aceite

Limpie el filtro del depósito de aceite cuando sea necesario.



CC1028462

OUC006,0001272 -63-08FEB07-1/1

CC1028462 —UN—21SEP06

Limpiar los filtros de los acoplamientos hidráulicos - Según sea necesario

Limpiar el filtro del acoplamiento del modo siguiente:

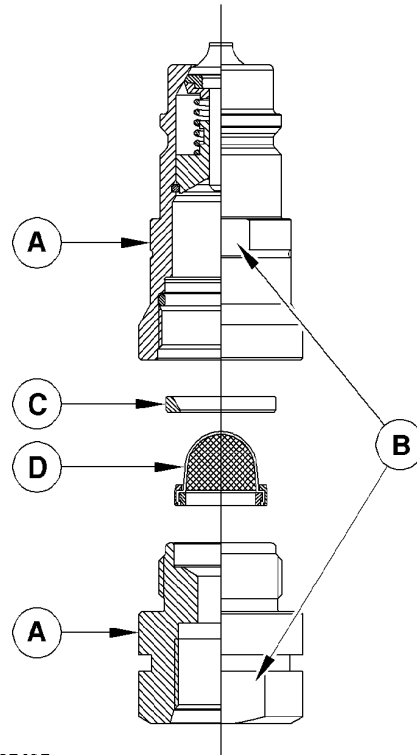
1. Desmontar el acoplamiento (A) con superficies lisas (B).
2. Retirar el anillo espaciador (C) y el filtro (D).
3. Limpiar el filtro (D) con disolvente puro.
4. Montar el acoplamiento (A) en el orden inverso del desmontaje.
5. Apretar el acoplamiento (A) de acuerdo con las especificaciones siguientes:

Especificación

Acoplamiento de tubería
de presión—Par de
apriete.....90 N·m
(66 lb-ft)

A—Acoplamiento
B—Superficie plana

C—Anillo espaciador
D—Filtro



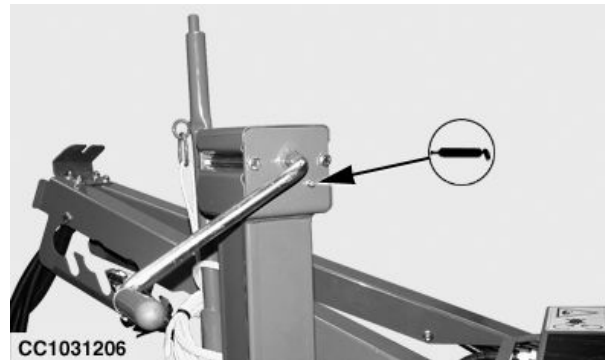
CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

JC87117,00001A4 -63-21OCT14-1/1

Según se requiera: pedestal

Utilizar lubricante GREASE-GARD de John Deere.



CC1031206

CC1031206 —UN—05JAN09

OUCC006,000144C -63-08DEC08-1/1

Diariamente - Prevención de incendios

Utilizar aire comprimido para retirar las acumulaciones de material de cultivo y para mantener la máquina limpia.

Para evitar dañar los retenes, no usar equipos de lavado a alta presión cerca de los cojinetes.

Comprobar los cojinetes para detectar signos tempranos de daño y reemplazar como se indica. Desconectar la alimentación de la empacadora y buscar ruidos anormales, componentes calientes, olores de material quemado y pintura o metal descolorado.

Comprobar las condiciones de los cojinetes:

- Abrir y trabar el portón.
- Con las correas aflojadas, rotar cada uno de los rodillos a mano, mostrando especial atención a sequedades, ruidos, o rotación aspera.
- Empujar, tirar o hacer palanca para revisar el juego radial del cojinete.

- Observar y buscar flojedad en los cojinetes. Cambiar los rodamientos desgastados o dañados. Después de la puesta en funcionamiento, comprobar la temperatura de cada cojinete, en el caso de que algunos estén más calientes que otros reemplazar los cojinetes.

Comprobar las condiciones del tanque de agua presurizada:

- Comprobar la presión del tanque de agua presurizada utilizando el indicador. La presión variará ligeramente debido a la temperatura, pero siempre debe estar dentro de la zona verde.
- Comprobar que el tanque de agua presurizada está completamente cargado. Pesarlo o levantar el tanque de agua presurizada para determinar si está lleno o no. Véase [Carga del tanque de agua presurizada](#) en la sección de mantenimiento.

DC82261,00004E1 -63-05AUG14-1/1

Servicio diario - Cuchillas del picador y piso móvil

⚠ ATENCIÓN: Tener precaución al trabajar cerca de las cuchillas. Las cuchillas están muy afiladas, por lo que pueden producir graves heridas.

Comprobar las cuchillas del picador:

1. Abra el portón.
2. Accionar el freno de estacionamiento o el bloqueo de estacionamiento del tractor, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
3. Fijar el portón con el dispositivo de cierre de seguridad.

Cada cuchilla del picador debe mantenerse afilada. Revisar las cuchillas diariamente, o al menos cada 200 pacas.



CC1030614 —UN—14OCT08

Consultar [Sustitución de las cuchillas del picador](#) en la sección Mantenimiento para retirar las cuchillas y [Afilado de las cuchillas del picador](#), para afilarlas.

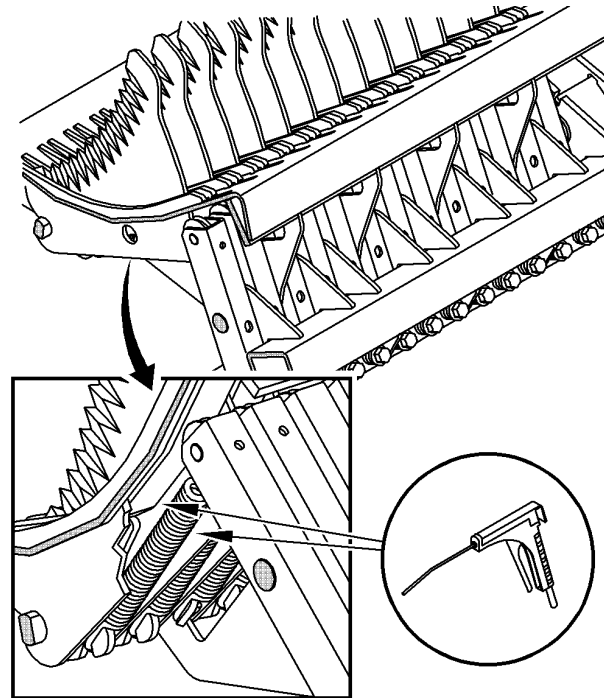
Continúa en la siguiente página

OUC006,0001A2C -63-13FEB13-1/2

Limpieza del piso móvil:

1. Bajar el piso móvil. Ver Desatasco del alimentador giratorio en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
2. Seleccionar el número máximo de cuchillas. Ver selección del número de cuchillas del picador (si existe) en la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
3. Extender y retraer las cuchillas varias veces. Consultar Retracción o extensión de las cuchillas del picador en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
4. Accionar el freno de estacionamiento o el bloqueo de estacionamiento del tractor, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
5. Cerrar la válvula de cierre de la cuchilla y la válvula de cierre del piso móvil.
6. Retirar el material mediante una pistola de aire u otra herramienta.

NOTA: Es más fácil retirar el material si las cuchillas están extendidas.



CC1031199

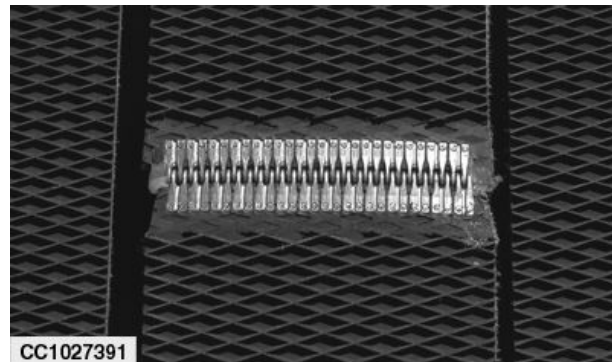
CC1031199 —UN—27NOV08

OUC006,0001A2C -63-13FEB13-2/2

Diariamente - Revisar los cables de la correa

Comprobar diariamente los alambres y ganchos de los empalmes de las correas si estuvieran desgastados o deteriorados. Sustituir las piezas desgastadas o dañadas.

Cambiar los cables y los ganchos tras formar 10000 pacas o al finalizar la temporada.



CC1027391

CC1027391 —UN—21JUN05

OUC006,00014C5 -63-18NOV08-1/1

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 Comprobar el par de apriete de las tuercas de rueda en la sección Preparación de la empacadora.

IMPORTANTE: Repetir el procedimiento cada vez que se retire y volver a instalar una rueda.



CC1035346

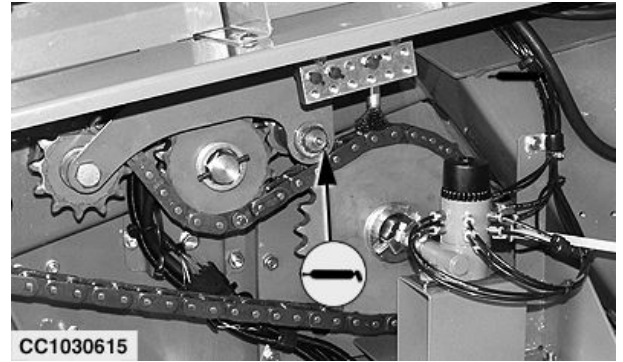
CC1035346 —UN—11OCT11

OUC006,0001A12 -63-20DEC12-1/1

Cada 10 horas - Tensor de la cadena de transmisión principal

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones, no engrasar cuando la máquina esté en marcha.

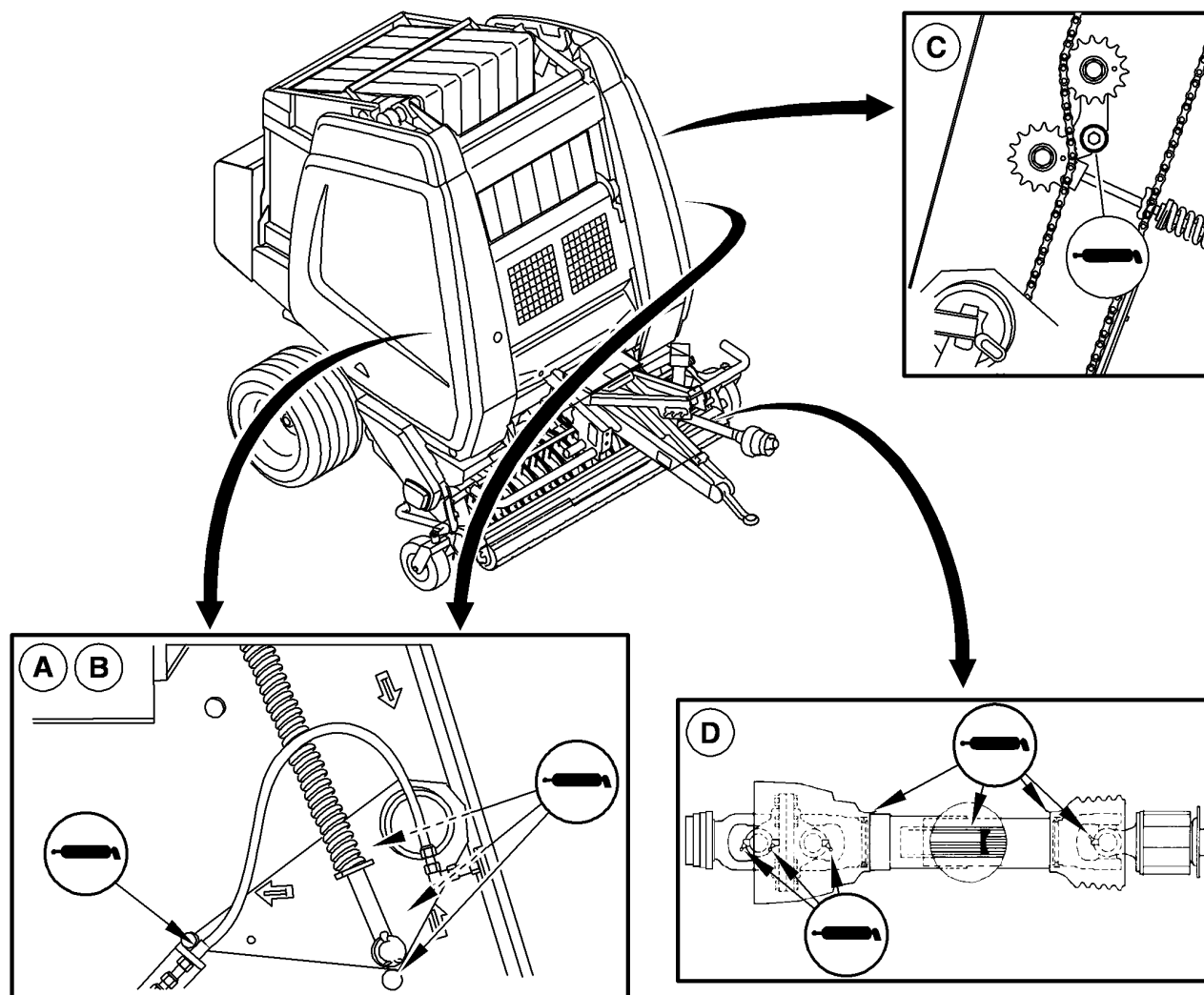
Utilizar lubricante GREASE-GARD de John Deere.



CC1030615—UN—11DEC08

OUC006,00013F6 -63-15MAY08-1/1

Cada 10 horas: empacadora con eje de transmisión telescópico Walterscheid de mantenimiento estándar y sin banco de engrasadores



CC1031668

A—Pivotes del brazo tensor
B—Vástago del cilindro tensor

C—Polea tensora de la cadena de transmisión

D—Eje de transmisión telescópico

Utilizar lubricante GREASE-GARD™ de John Deere.

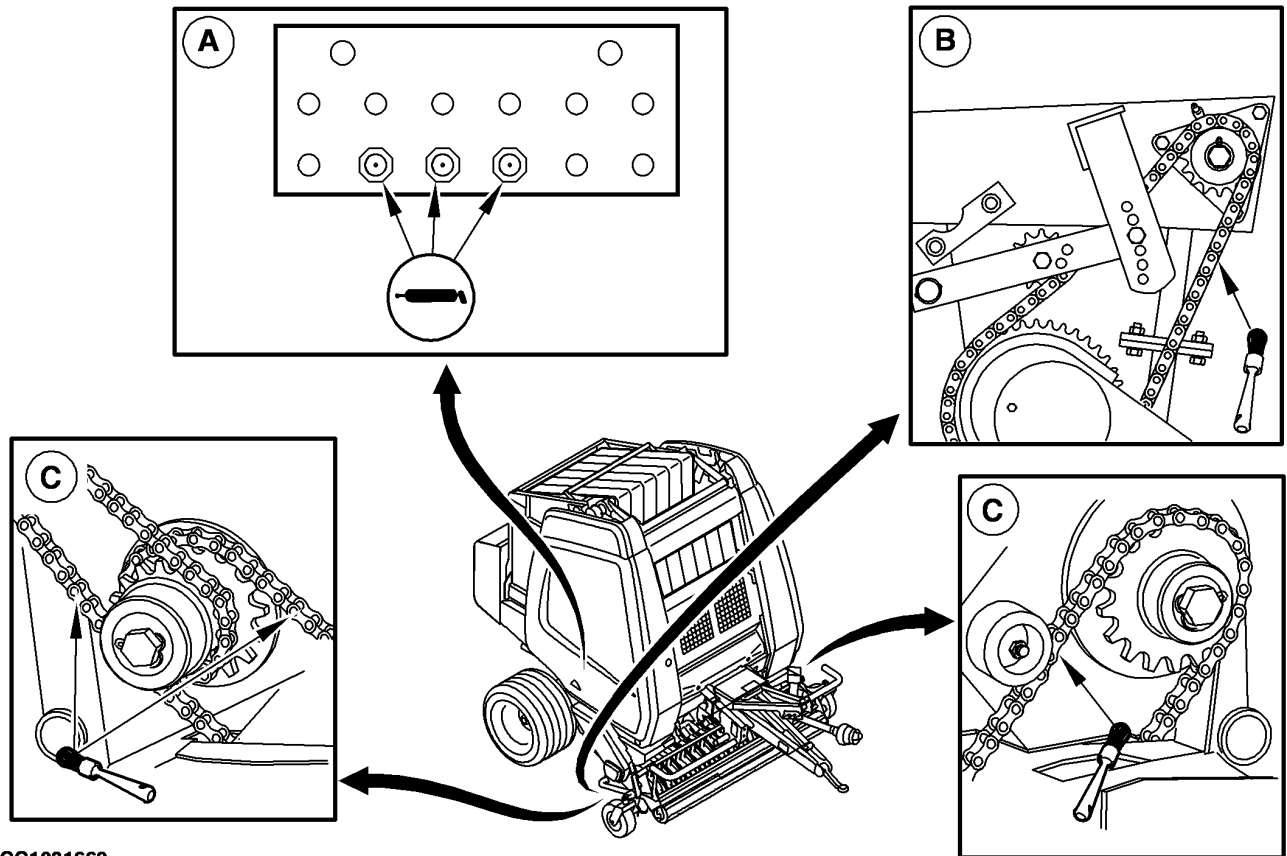
Consultar el Manual básico del operador del eje de transmisión telescópico para lubricar correctamente el eje de transmisión telescópico.

NOTA: Con cada carrera de la bomba de la pistola de grasa se suministra una cantidad media de grasa de 1 g (0,035 oz.).

OUCC006,0001A33 -63-12FEB13-1/1

CC1031668 —UN—17JUN09

Cada 10 horas: empacadora sin banco de engrasadores



CC1031669

A—Alimentador giratorio
B—Cadena de transmisión del
alimentador giratorio¹

C—Cadenas de transmisión del
recogedor¹

⚠ ATENCIÓN: Para evitar el riesgo de sufrir lesiones, no engrasar las cadenas con la máquina en funcionamiento.

Lubrique las cadenas con aceite SAE 30 o más denso.

Engrasar los engrasadores con grasa GREASE-GARD de John Deere.

¹Empacadora sin sistema de engrase de cadena automática

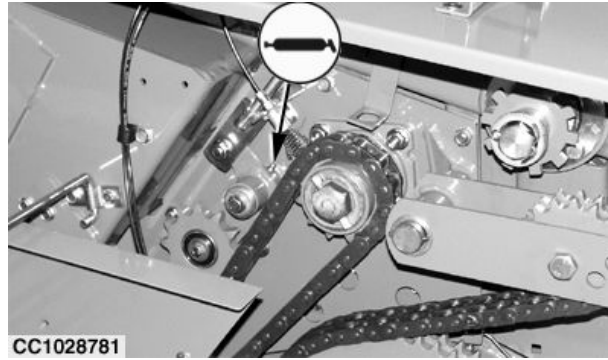
CC1031669 —UN—17JUN09

OUCC006,00016B9 -63-19JAN11-1/1

Cada 10 horas: empacadora sin banco de engrasadores

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones, no engrasar cuando la máquina esté en funcionamiento.

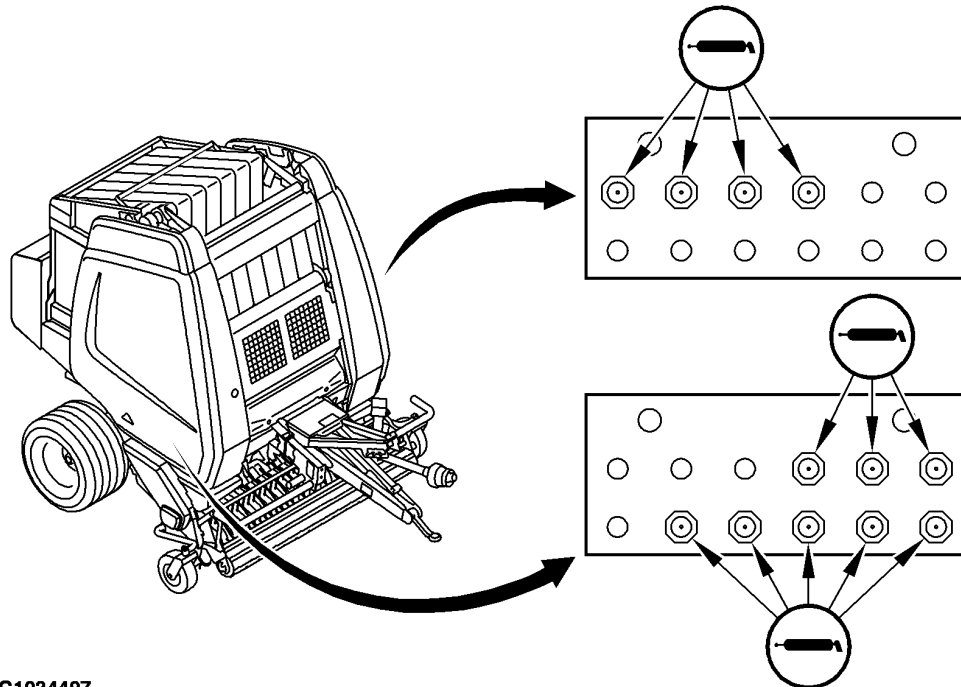
Lubricar con grasa GREASE-GARD de John Deere.



CC1028781 —JUN—08NOV06

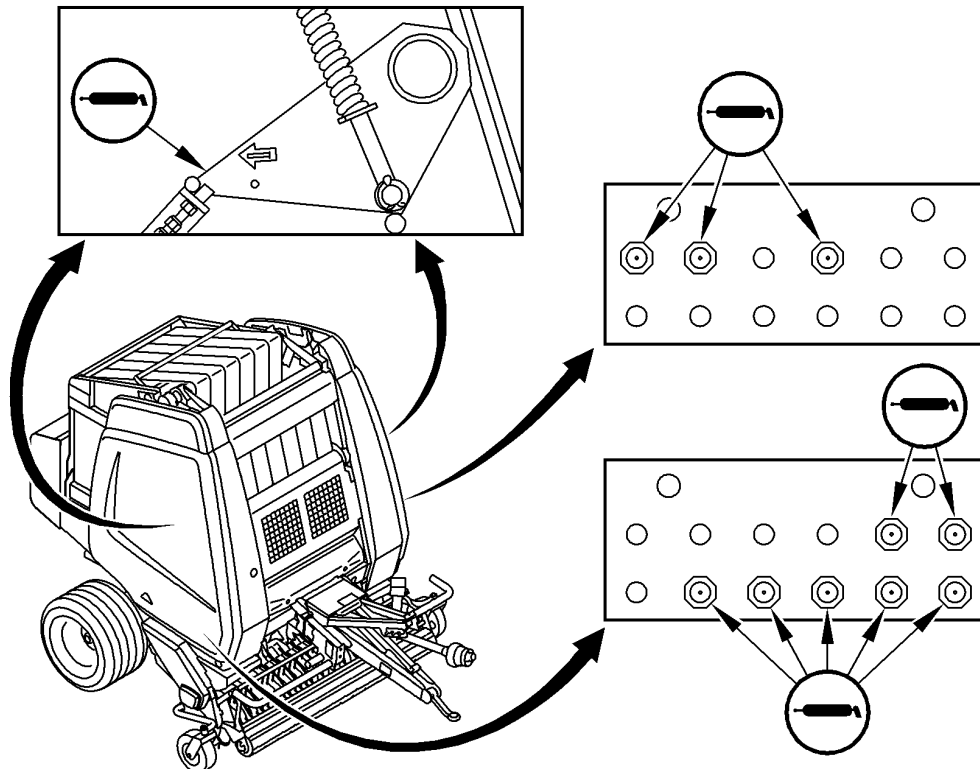
OUCC006,00016BA -63-19JAN11-1/1

Cada 10 horas - Empacadora con bancos de engrasadores estándar



CC1034497

Empacadora con engrasador del vástago de cilindro tensor ubicado en los bancos de engrasadores



CC1034496

Empacadora con engrasador del vástago de cilindro tensor ubicado en los cilindros tensores

Engrasar con Grease-Gard™ John Deere.

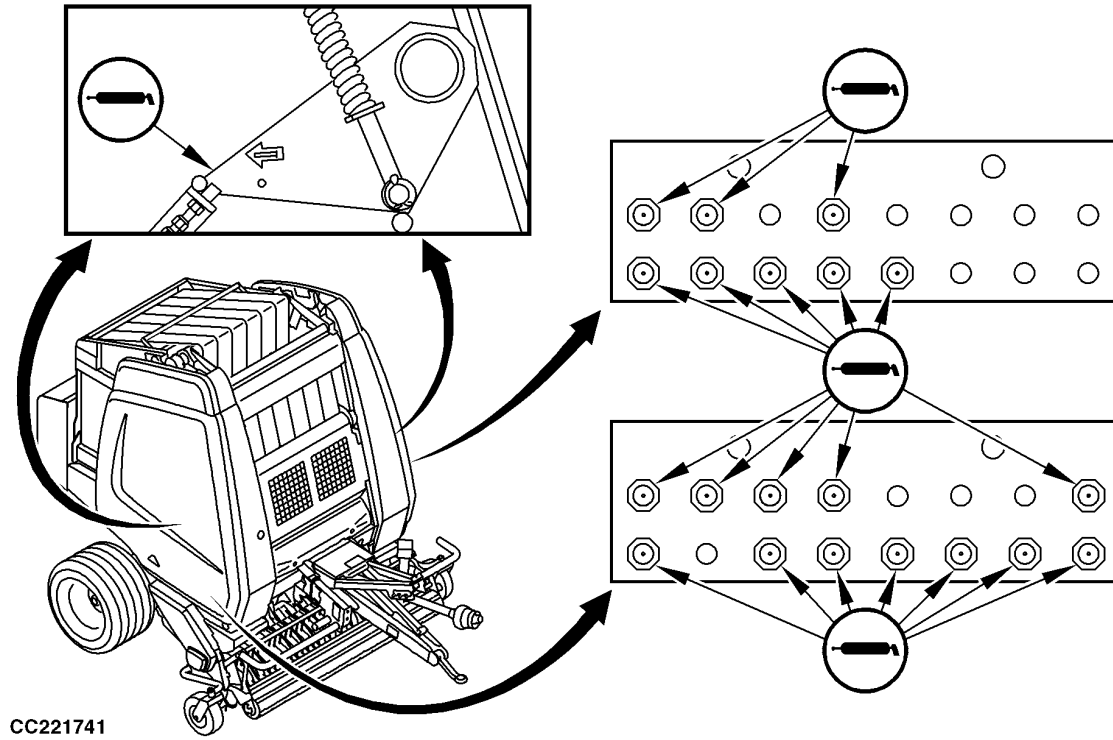
Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

CC1034497 —UN—07JUL11

CC1034496 —UN—07JUL11

DC82261,0000556 -63-12DEC14-1/1

Cada 10 horas - Empacadora con bancos de engrasadores extendidos



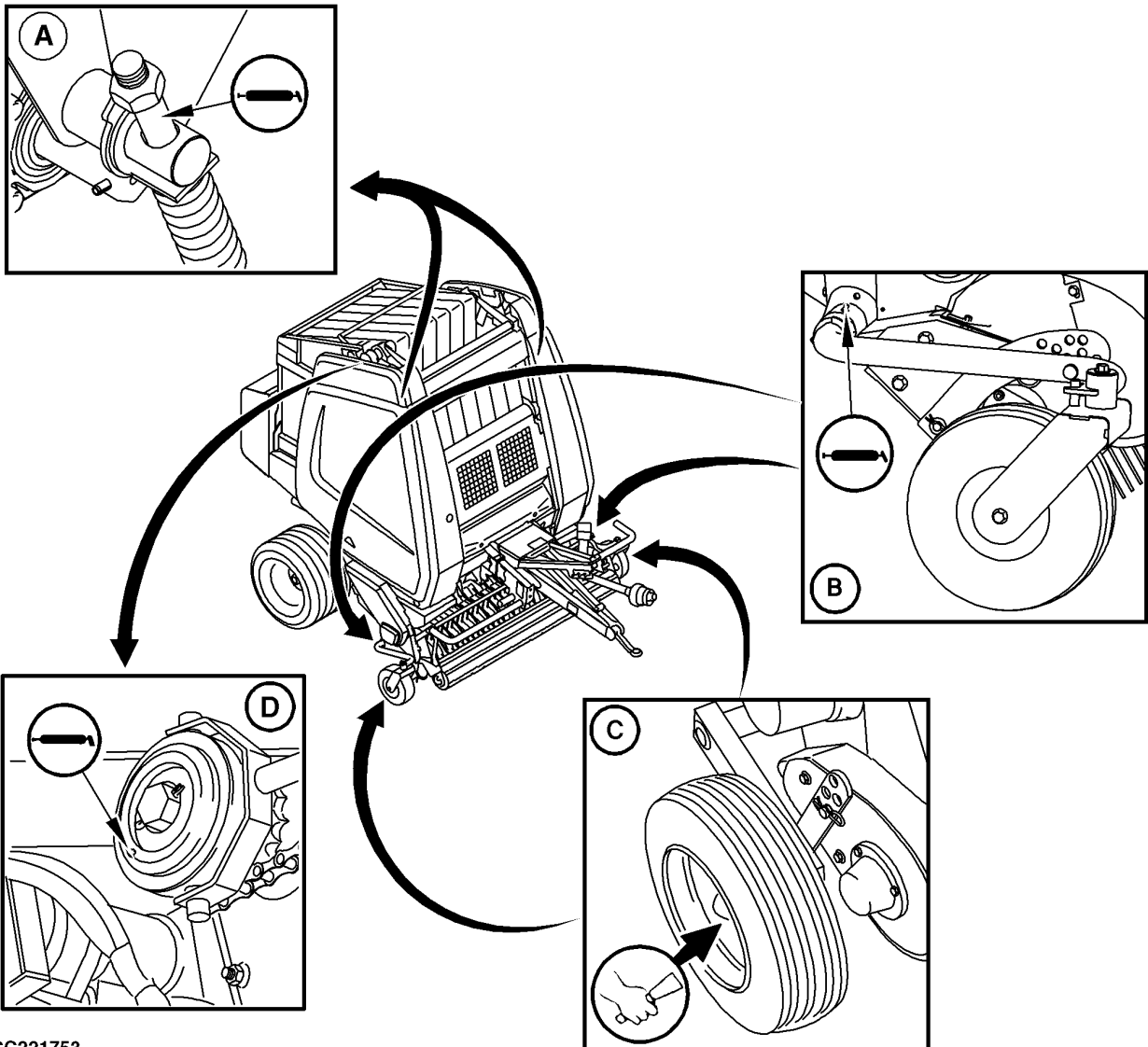
Engrasar con Grease-Gard™ John Deere.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

DC82261,0000557 -63-12DEC14-1/1

CC221741—UN—15OCT14

Cada 30 horas



CC221753

- A—Barra del brazo compensador C—Rueda auxiliar
B—Rueda orientable D—Cubo del accionamiento
desembragable del rodillo
superior

IMPORTANTE: No utilizar la rueda de la empacadora para tener acceso al engrasador del cubo del accionamiento desembragable del rodillo superior. Utilizar siempre una escalera apropiada.

Engrasar con Grease-Gard™ John Deere.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

DC82261,0000558 -63-12DEC14-1/1

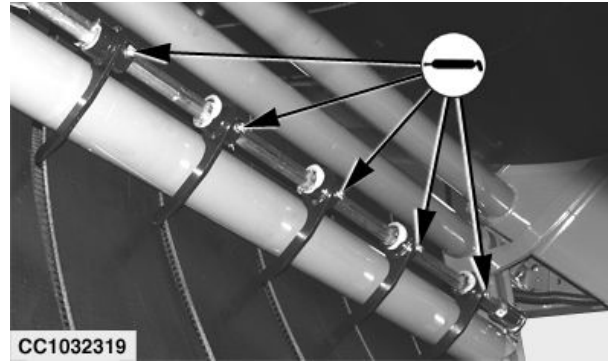
CC221753 —UN—02DEC14

Cada 30 horas - Dedos del brazo tensor

Abrir el portón trasero de la empacadora.

Poner la válvula de cierre del portón en posición de bloqueo. Véase Válvula de bloqueo del portón en la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.

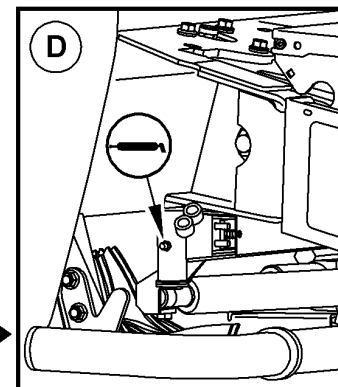
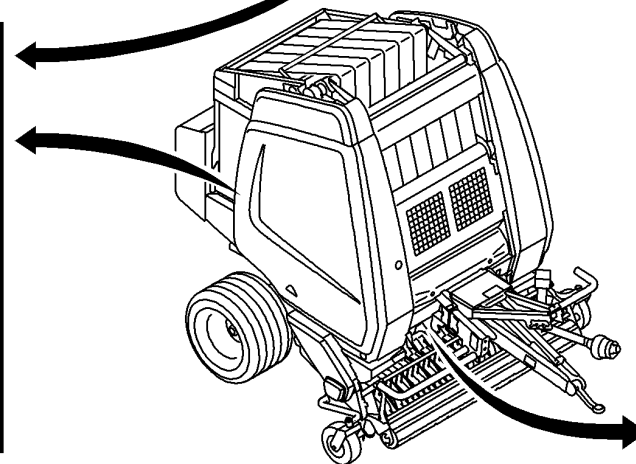
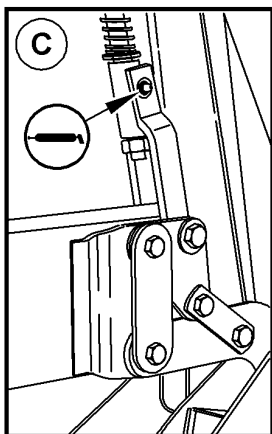
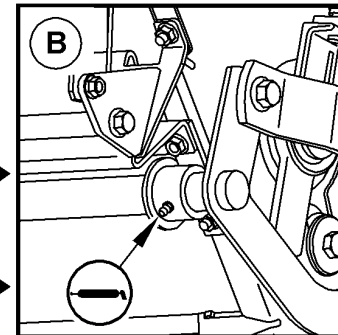
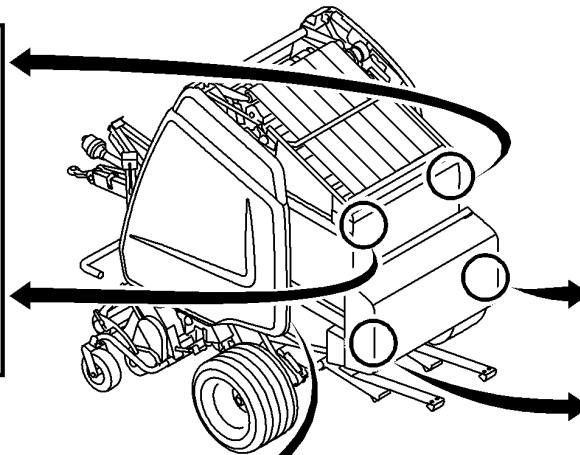
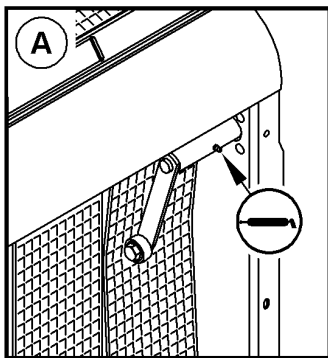
Lubricar con grasa GREASE-GARD de John Deere.



CC1032319 —UN—16DEC09

OUC006,00015BB -63-16DEC09-1/1

Cada 30 horas: empacadora sin banco de engrasadores



A—Brazo de emisor de forma del fardo

B—Pivote de barra oscilante de atado con red

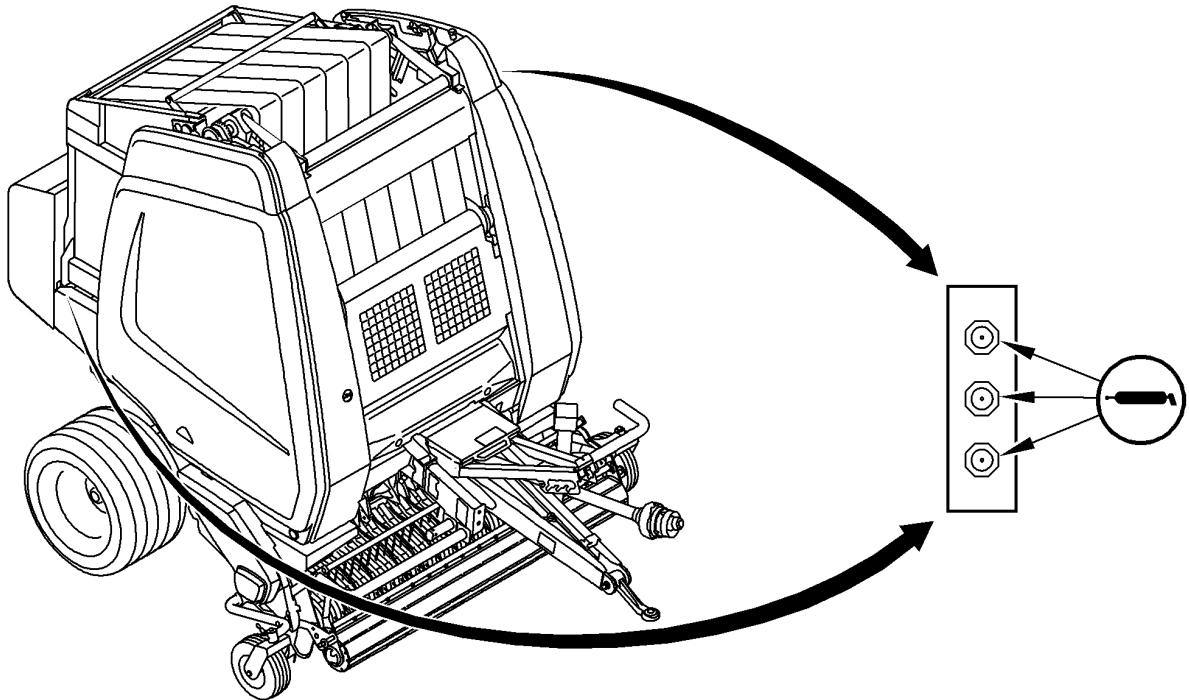
C—Varillaje de bloqueo del portón
D—Cubo del brazo de atado

Lubricar con grasa GREASE-GARD de John Deere.

CC1033204 —UN—15OCT10

OUC006,00016BD -63-19JAN11-1/1

Cada 30 horas - Empacadora con bancos de engrasadores extendidos o estándar



CC1031818

Engrasar con Grease-Gard™ John Deere.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

CC1031818 —UN—09OCT09

DC82261,0000559 -63-12DEC14-1/1

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 Comprobar el par de apriete de las tuercas de rueda en la sección Preparación de la empacadora.

IMPORTANTE: Repetir el procedimiento cada vez que se retire y volver a instalar una rueda.



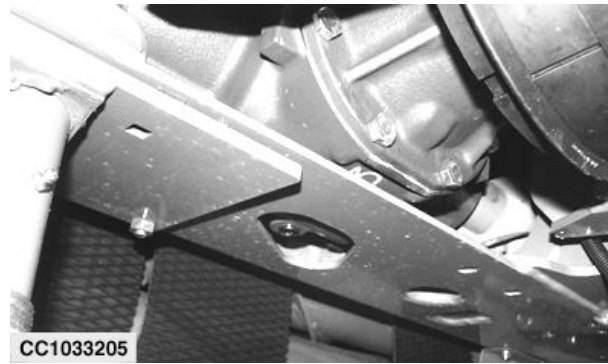
CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

OUCC006,0001A13 -63-20DEC12-1/1

Tras las primeras 50 horas de trabajo: caja de cambios

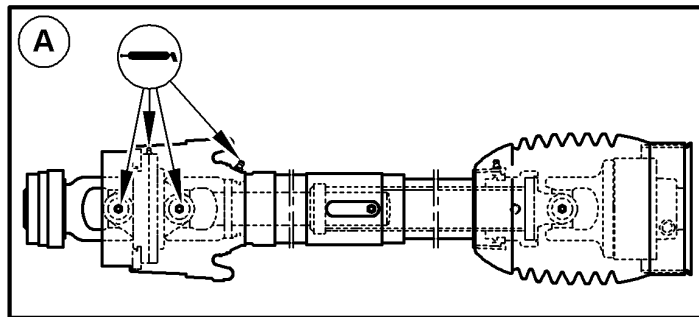
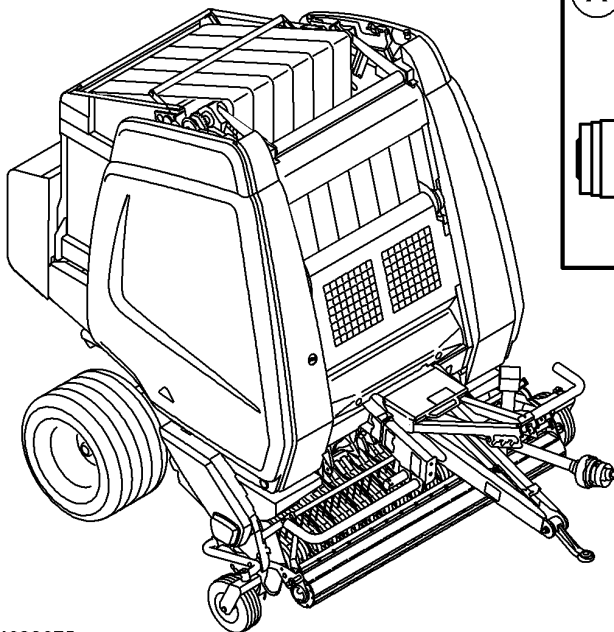
Cambiar el aceite de la caja de cambios después de las primeras 50 horas de funcionamiento. Ver Cada 500 horas o anual: drenaje y llenado de la caja de cambios en esta sección.



CC1033205—UN—06OCT10

OUCC006,0001A32 -63-12FEB13-1/1

Cada 50 horas - Empacadora con eje de transmisión telescópico de mantenimiento ampliado Walterscheid



CC1033675

A—Engrasadores

Utilizar lubricante GREASE-GARD de John Deere.

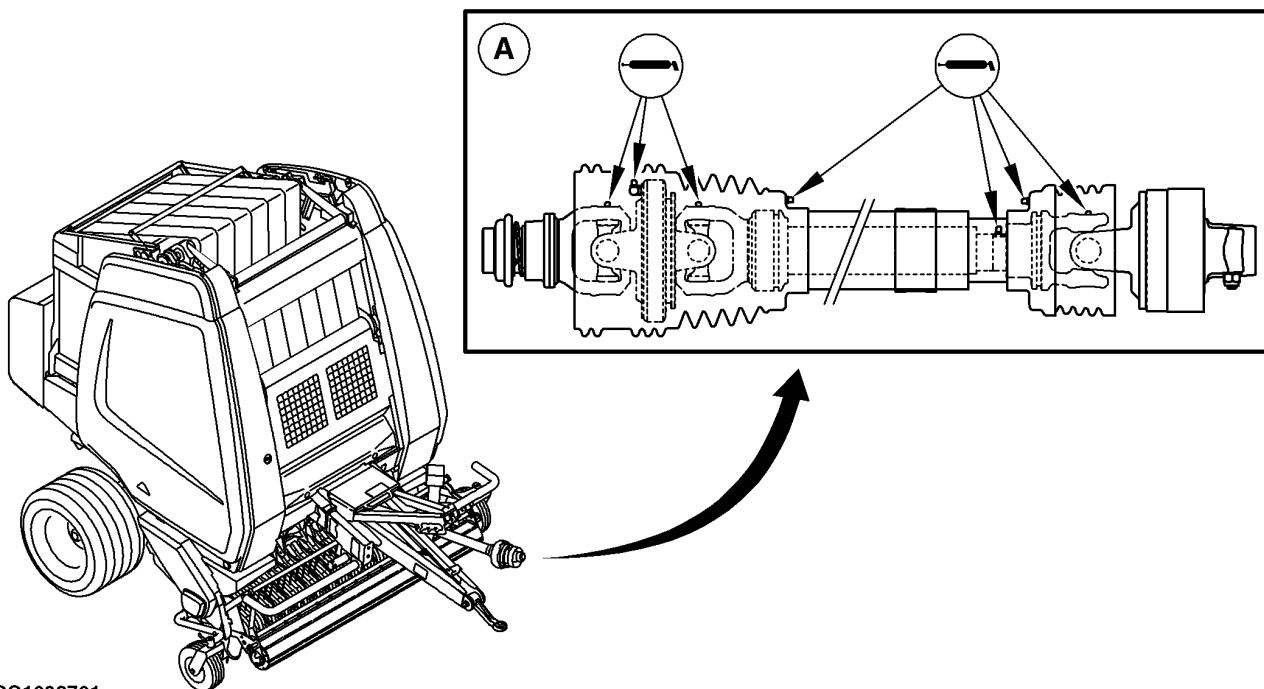
Consultar el Manual básico del operador del eje de transmisión telescópico para lubricar correctamente el eje de transmisión telescópico.

NOTA: Con cada carrera de la bomba de la pistola de grasa se suministra una cantidad media de grasa de 1 g (0,035 oz.).

CC1033675—UN—12JAN11

OUCC006,0001A17 -63-23JAN13-1/1

Cada 50 horas - Empacadora con eje de transmisión telescópico Bondioli



CC1038701

A—Engrasadores

Utilizar lubricante GREASE-GARD de John Deere.

Consultar el Manual básico del operador del eje de transmisión telescópico para lubricar correctamente el eje de transmisión telescópico.

NOTA: Con cada carrera de la bomba de la pistola de grasa se suministra una cantidad media de grasa de 1 g (0,035 oz.).

OUCC006,0001A18 -63-03JAN13-1/1

CC1038701 —UN—14JAN13

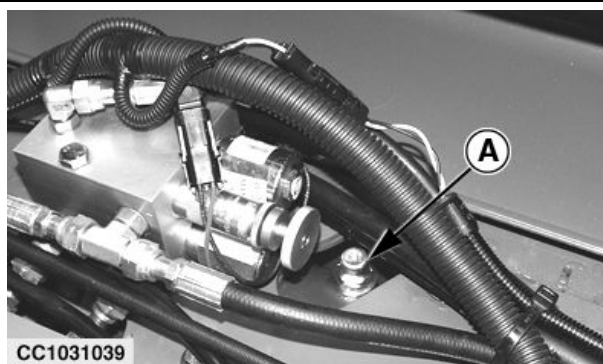
Semanalmente - Nivel de aceite de la caja de cambios

IMPORTANTE: Comprobar el nivel de lubricante todas las semanas mediante la varilla de nivel (A) y rellenar según sea necesario.

No llenar la caja de engranajes excesivamente ya que esto produce sobrecalentamiento y fugas de aceite.

Utilizar el aceite especificado en el apartado Aceite de alta viscosidad de la caja de cambios, en esta sección.

A—Varilla



CC1031039

CC1031039 —UN—02OCT08

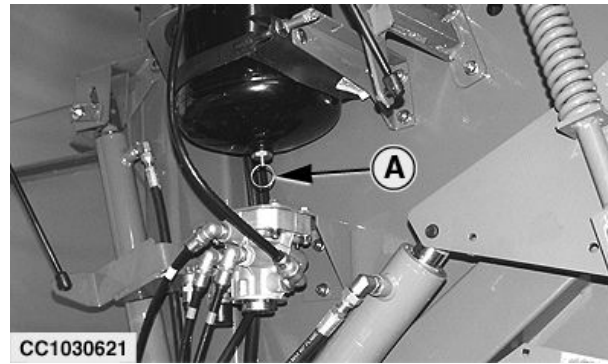
OUCC006,0001496 -63-19SEP08-1/1

Semanal - Comprobación y vaciado del depósito de frenos neumáticos

⚠ ATENCIÓN: Antes de vaciar el agua de condensación del depósito de aire comprimido, inmovilizar la máquina para evitar cualquier movimiento incontrolado de la misma. Aplicar el freno de estacionamiento y poner los calzos bajo las ruedas.

1. Tirar de la palanca del freno de estacionamiento.
2. Tirar del anillo (A) para drenar el agua del depósito de aire comprimido.

IMPORTANTE: La condensación de agua en el sistema de frenos puede producir anomalías en el funcionamiento.



A—Anillo

OUCC006,00013FD -63-27MAY08-1/1

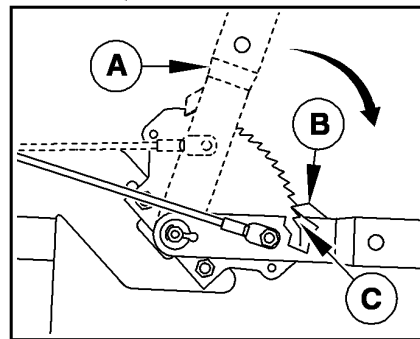
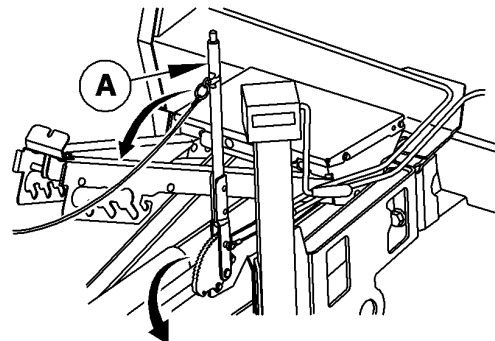
CC1030621 —UN—14OCT08

Mensual: Revisar el freno de estacionamiento

Tirar de la palanca (A) al máximo para activar el freno de estacionamiento y comprobar que la retención (B) no esté situada en la última muesca que queda (C).

De lo contrario, consultar al concesionario John Deere.

A—Palanca del freno de mano
B—Retención del freno de mano
C—Muesca restante



CC1035347

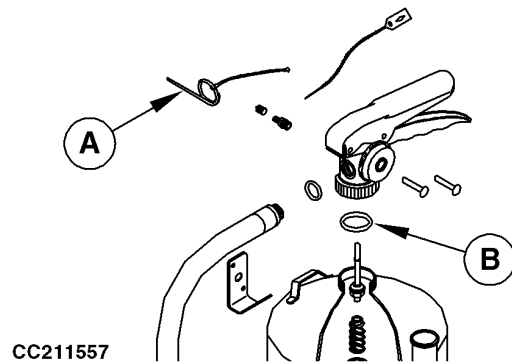
OUCC006,000183F -63-11OCT11-1/1

CC1035347 —UN—11OCT11

Mensualmente - Inspección del tanque de agua presurizada

1. Comprobar si existe algún posible daño: corrosión, fugas u obstrucciones en la salida de descarga.
2. Comprobar que la junta (B) no está rota.
3. Comprobar que el pasador de seguridad (A) está en buenas condiciones.
4. El tanque de agua presurizada debe estar limpio, y las instrucciones de la etiqueta deben estar siempre a la vista de forma clara.

Cuando una inspección del tanque de agua presurizada revela una deficiencia, el tanque de agua presurizada debe ser reemplazado.



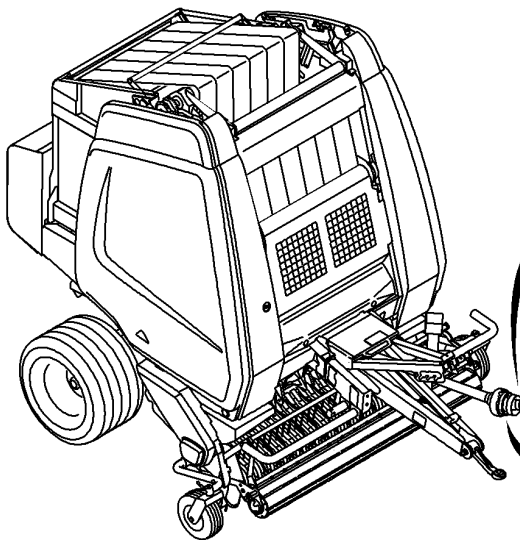
A—Pasador de bloqueo

B—Retén

DC82261,00004D7 -63-20AUG14-1/1

CC211557 —UN—20AUG14

Cada 250 horas - Empacadora con eje de transmisión telescópico de mantenimiento ampliado Walterscheid



CC1033676

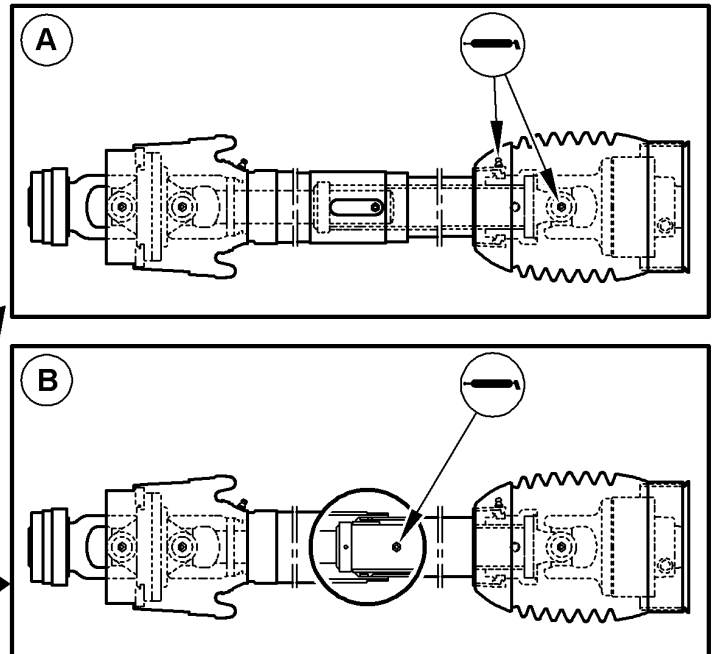
A—Racor de engrase

B—Engrasador de tubos de perfiles

Utilizar lubricante GREASE-GARD de John Deere.

IMPORTANTE: En el caso del eje de transmisión telescópico de 1000 r/min, hay dos engrasadores (B), uno en cada lado del tubo de perfiles.

Consultar el Manual básico del operador del eje de transmisión telescópico para engrasar correctamente el eje de transmisión telescópico.



NOTA: Con cada carrera de la bomba de la pistola de grasa se suministra una cantidad media de grasa de 1 g (0,035 oz.).

CC03745,00010B0 -63-24JAN13-1/1

CC1033676 —UN—19JAN11

Cada 500 horas o anual: drenaje y llenado de la caja de cambios

IMPORTANTE: Cambiar el aceite de la caja de cambios (B) después de las primeras 50 horas de trabajo y posteriormente a las 500 horas o anualmente, lo que primero se cumpla.

No llenar la caja de cambios excesivamente, ya que esto produce sobrecalentamiento y fugas de aceite.

Vaciar el aceite cuando esté caliente (es decir, inmediatamente después de utilizar la máquina). Quitar la varilla de nivel (A) y el tapón de vaciado (C) y, a continuación, vaciar el aceite en un recipiente apropiado.

Limpiar y volver a instalar el tapón de vaciado (C), y apretar al par especificado:

Especificación

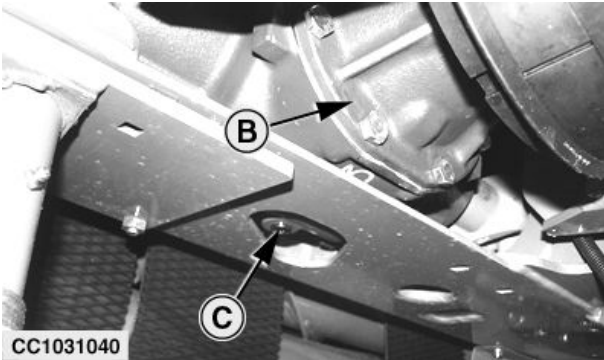
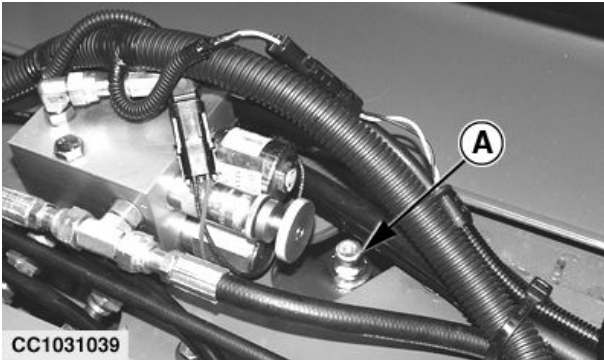
Tapón de vaciado—Par
de apriete.....30 Nm
(22.1 lb-ft)

Volver a llenar la caja de cambios (B) con aceite de alta viscosidad John Deere HY-GARD u otro equivalente. Véase Aceite de alta viscosidad de la caja de cambios, en esta sección.

Especificación

Caja de
cambios—Capacidad.....2,3 l
(0.61 U.S. gal)

Comprobar el nivel de aceite con la varilla de nivel (A).



A—Varilla de nivel
B—Caja de cambios

C—Tapón de vaciado

CC1031039 —UN—02OCT08

CC1031040 —UN—02OCT08

OUC006,00016C2 -63-19OCT10-1/1

Anual - Revisar el par de apriete de las tuercas de rueda

Cada año, revisar el par de apriete de tuercas de rueda. Ver Comprobación del par de apriete de las tuercas de rueda en la sección Preparación de la empacadora.

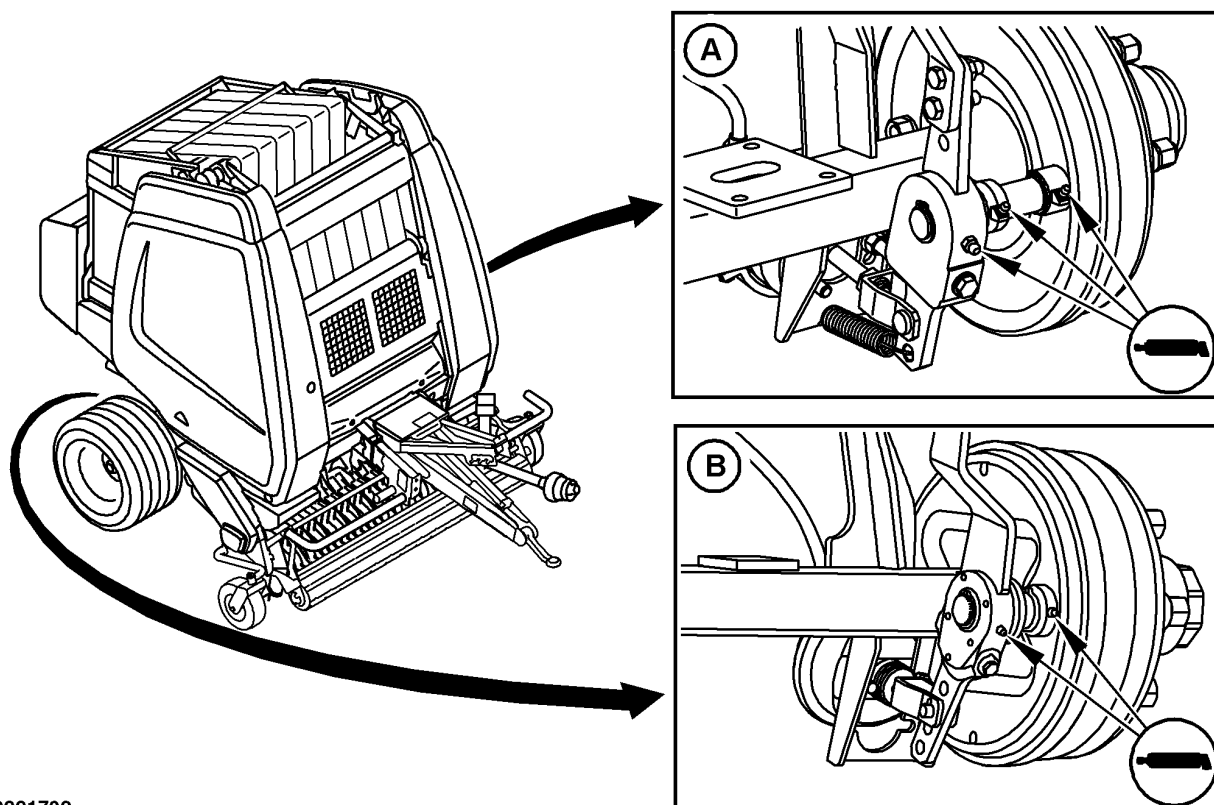


CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

DC82261,000055A -63-31MAR15-1/1

Anualmente - Ejes del freno neumático



CC221738

A—Versión 1

B—Versión 2

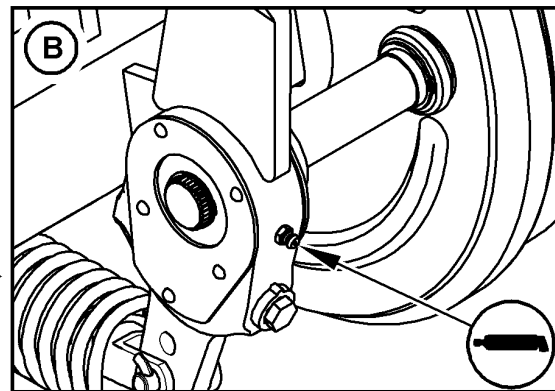
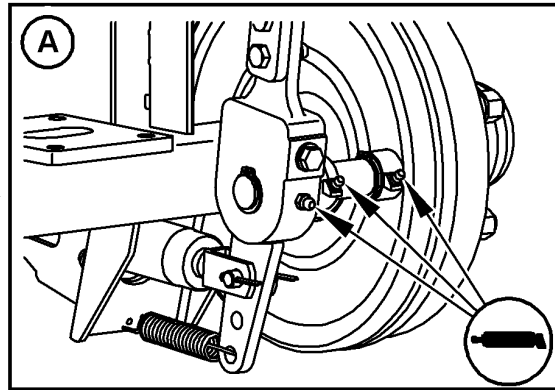
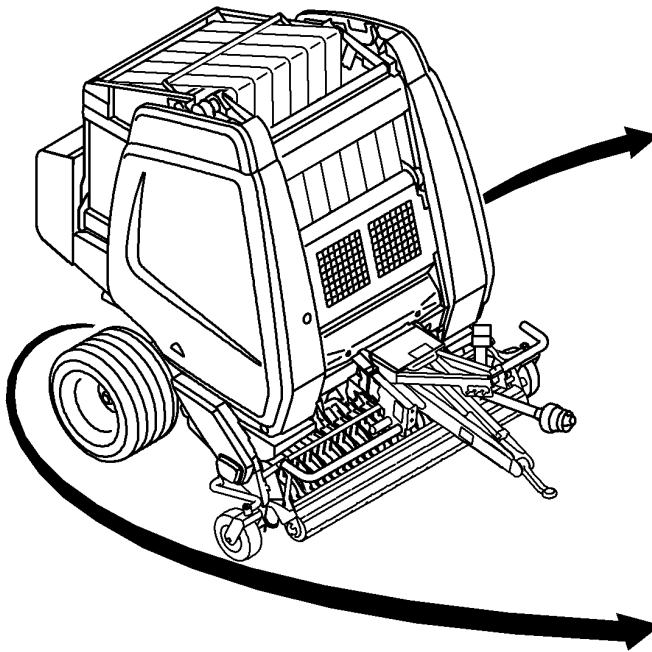
Engrasar con GREASE-GARD™ John Deere en ambos lados.

GREASE-GARD es una marca comercial de Deere & Company

DC82261,000044C -63-15OCT14-1/1

CC221738 —UN—15OCT14

Anualmente - Ejes de freno hidráulico



CC221739

A—Versión 1

B—Versión 2

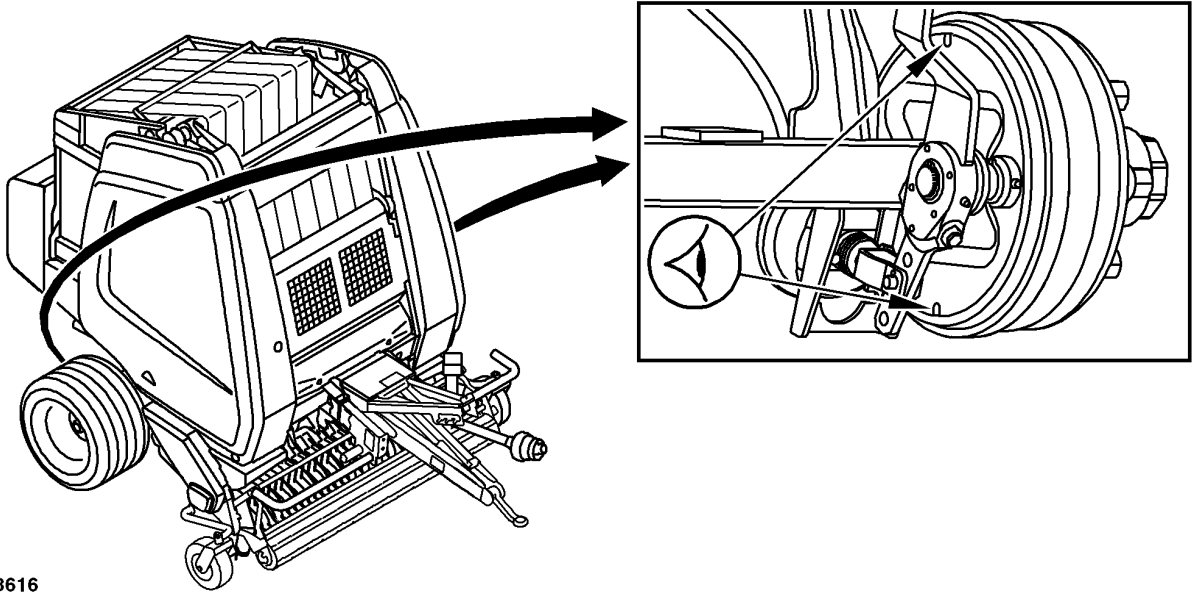
Engrasar con GREASE-GARD™ John Deere en ambos lados.

GREASE-GARD es una marca comercial de Deere & Company

CC221739 —UN—15OCT14

DC82261,0000524 -63-15OCT14-1/1

Anualmente - Zapatas del freno neumático (empacadora a partir del n.º de serie 120180)



CC208616

A ambos lados, comprobar que el grosor de los forros de los frenos sea mayor que las especificaciones siguientes:

Especificación

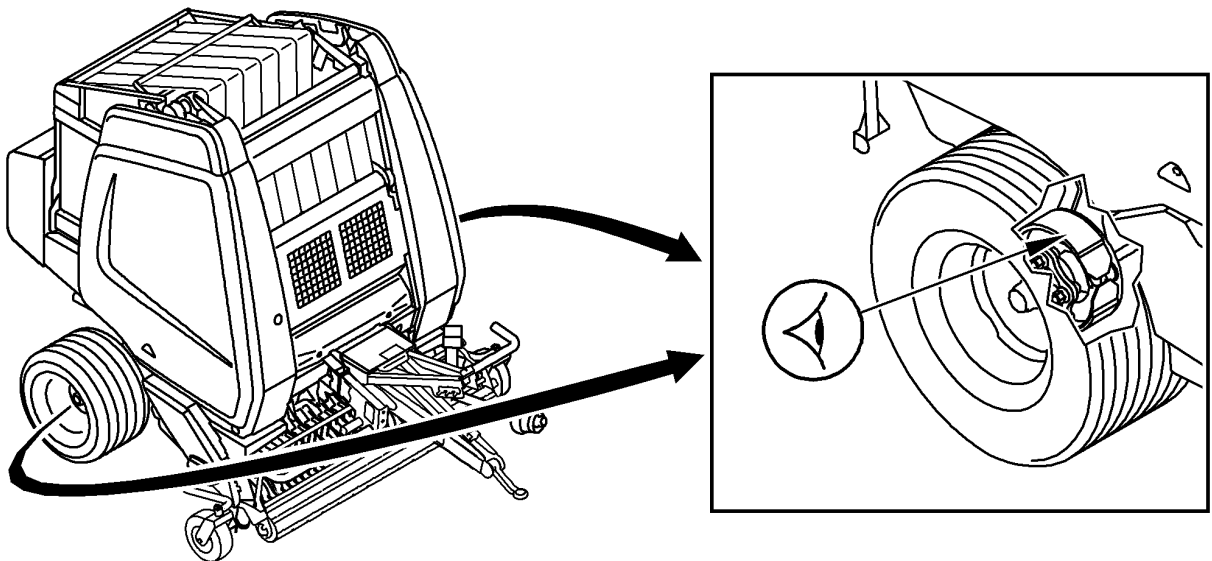
Tubería de freno—Grosor	
mínimo.....	2 mm (0.08 in.)

De lo contrario, consultar al concesionario John Deere o sustituir las zapatas de freno.

DC82261,000044D -63-06OCT14-1/1

CC208616 —UN—11APR14

Anualmente - Zapatas del freno hidráulico (empacadora a partir del n.º de serie 120180)



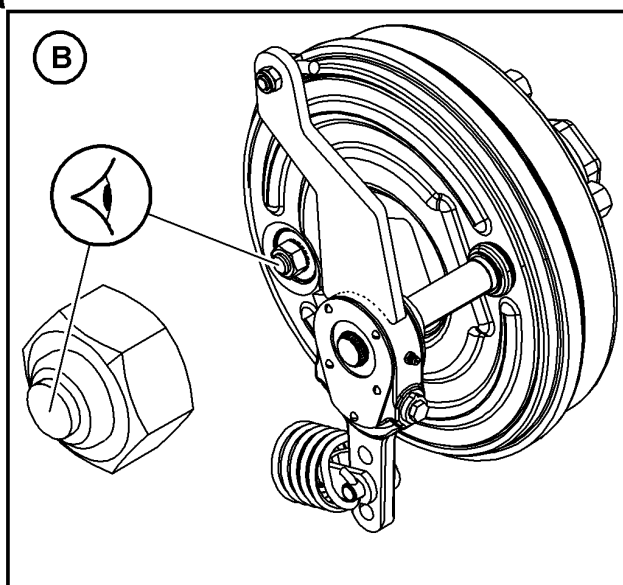
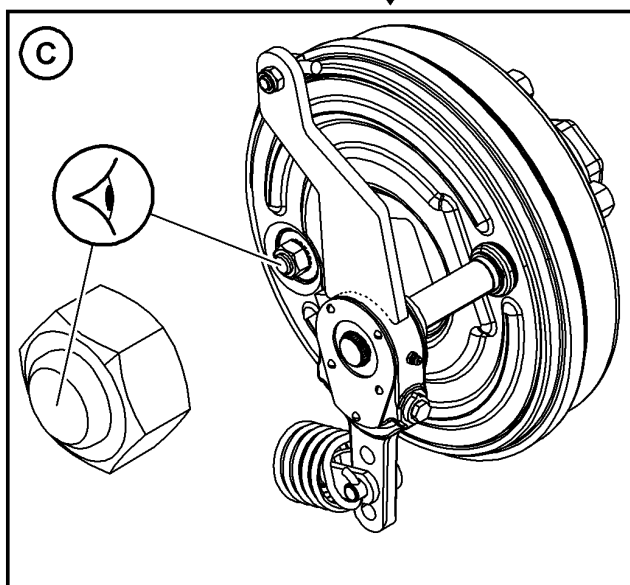
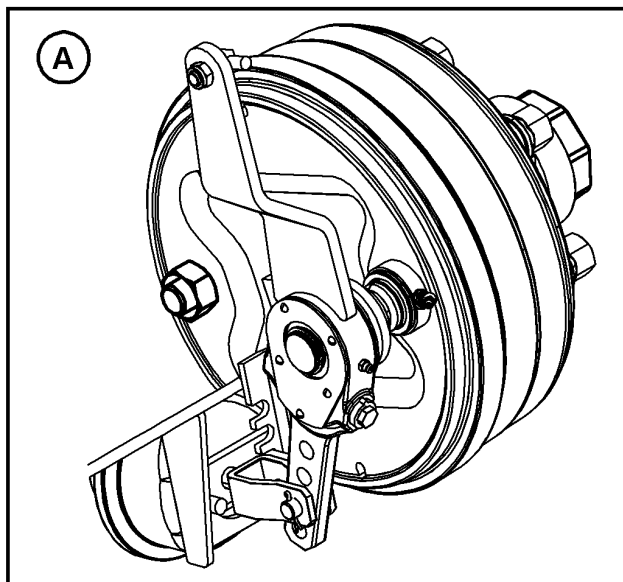
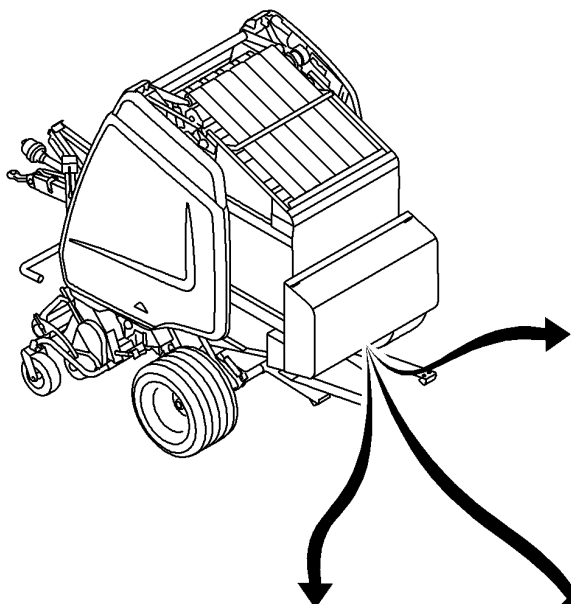
CC208617

Para comprobar el grosor del forro de los freno, acudir al concesionario John Deere.

DC82261,000044E -63-06OCT14-1/1

CC208617 —UN—11APR14

Anualmente - Pivote de freno



CC221737

CC221737—UN—07OCT14

A—Eje con el freno neumático
B—Eje con el freno hidráulico
y con reborde del pivote de
freno
C—Eje con el freno hidráulico
y sin reborde del pivote de
freno

Accionar el freno de estacionamiento de la empacadora,
volver a apretar la tuerca del pivote de freno en ambos
lados al par de apriete especificado:

Especificación

Pivote de freno del eje
con freno neumático
(A)—Par motor..... 220—280 Nm
(162—206 lb.-ft.)

Pivote de freno con
reborde del eje con
freno hidráulico (B)—Par
motor..... 350—390 Nm
(258—288 lb.-ft.)

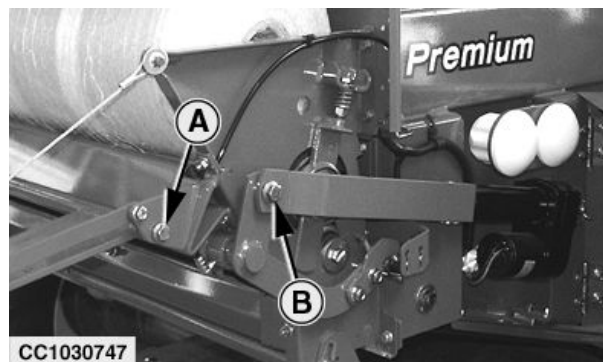
Sin pivote de freno con
reborde del eje con
freno hidráulico (B)—Par
motor..... 115—145 Nm
(85—107 lb ft)

DC82261,0000523 -63-07OCT14-1/1

Anual - Atado con red

Utilizar lubricante GREASE-GARD de John Deere.

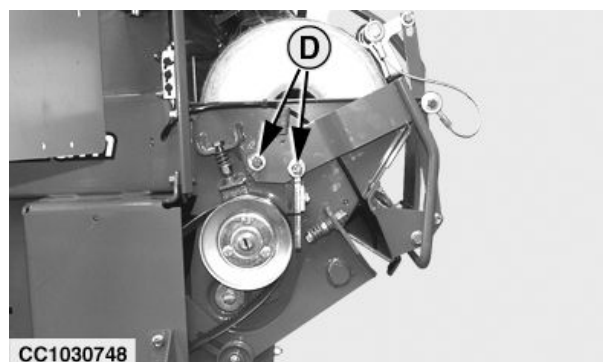
- | | |
|---|---|
| A—Pivote del brazo tensor inferior | C—Pivotes de la caja de red (ambos lados) |
| B—Pasadores del accionador de atado con red | D—Pivotes de las pastillas de freno |



CC1030747 —UN—14OCT08



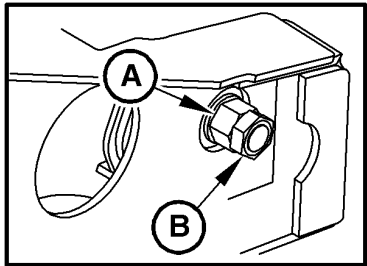
CC1027498 —UN—11JUL05



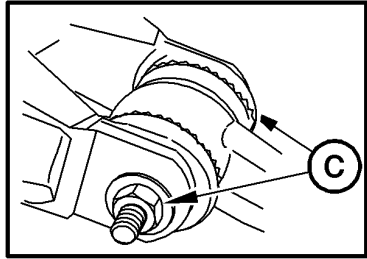
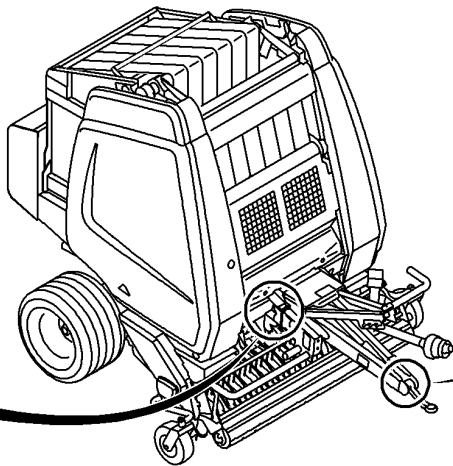
CC1030748 —UN—14OCT08

OUCC006,0001835 -63-04OCT11-1/1

Anual - Bastidor de la lanza y elevador hidráulico



CC1030749



CC1030749 —UN—22OCT08

A—Tuerca
B—Contratuerca

C—Tornillo de sujeción del
elevador hidráulico

Ajustar las tuercas (A) de fijación del bastidor de la lanza, las contratuercas (B) y el tornillo de fijación del enganche (C) con el par de apriete especificado:

Especificación

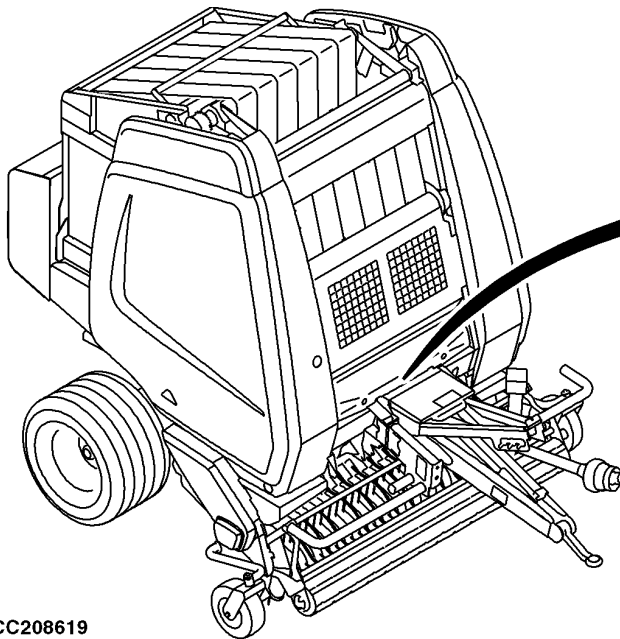
Tuerca de sujeción del
bastidor de la lanza—Par
de apriete.....700 N·m
(516 lb-ft)

Contratuerca del bastidor
de la lanza—Par de
apriete.....300 N·m
(221 lb-ft)

Tornillo de sujeción del
elevador hidráulico—Par
de apriete.....620 N·m
(450 lb-ft)

OUC006,0001834 -63-04OCT11-1/1

Anualmente - Caja de engranajes



CC208619

A—Tornillo

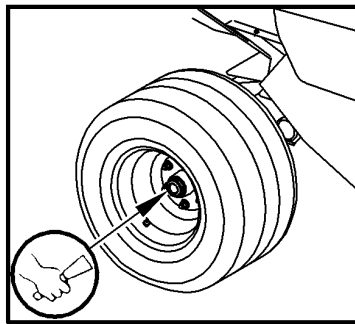
Volver a apretar las los tornillos de la caja de engranajes (A) diagonalmente según las especificaciones siguientes:

Especificación
Tornillo de la caja de engranajes—Par motor..... 115 Nm
(85 lb.-ft.)

DC82261,000044F -63-07OCT14-1/1

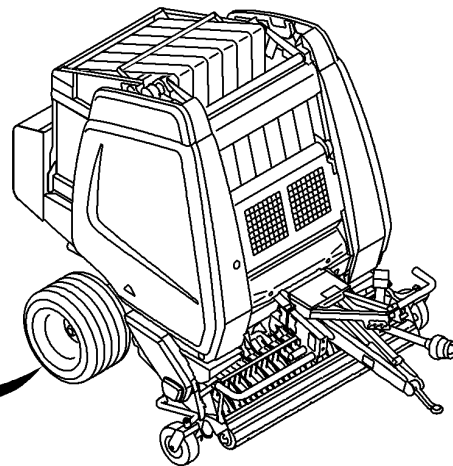
CC208619 —UN—09OCT14

Anual - Cojinetes del eje



CC1030746

Para comprobar y engrasar los rodamientos de eje, acudir al concesionario John Deere.



DC82261,000053A -63-15OCT14-1/1

CC1030746 —UN—22OCT08

Cada 3 años - Acumuladores de presión

Cumpla siempre la normativa local para los intervalos de mantenimiento de los acumuladores de presión.

Cualquier mantenimiento de los acumuladores deberá ser llevado a cabo únicamente por su concesionario John Deere. Lleve a revisar visualmente los acumuladores al menos cada 3 años.



CC1022636

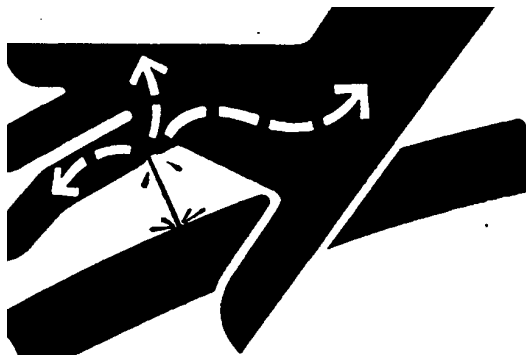
CC1022636 —UN—15JAN03

CC03745,0000FE9 -63-17NOV09-1/1

A los 6 años - Manguitos hidráulicos

Debido al desgaste, se recomienda sustituir todos los manguitos hidráulicos a los 6 años.

En algunos países, las normas obligan a hacerlo.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -63-14DEC10-1/1

Cada 10 años - Acumuladores

Siempre observar las normativas locales para los intervalos de mantenimiento del acumulador.

Cualquier servicio o mantenimiento en los acumuladores deben ser hechos solamente por el concesionario John Deere. Realizar una inspección completa con revisión de la presión cada 10 años por parte del concesionario.



CC1022636

CC1022636 —UN—15JAN03

CC03745,0000522 -63-01SEP03-1/1

Localización de averías

Atado con cuerda

Síntoma	Problema	Solución
La cuerda está muy tensa o se rompe al atar.	Colocación de la cuerda incorrecta.	Pasar la cuerda por el sitio correcto.
	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.
	Pasador o muelles incorrectos en la placa tensora.	Sustituir por las piezas correctas.
Cuerda demasiado floja en la paca.	Muelle tensor de hilo falta o está roto.	Sustituir el resorte.
	Pasador elástico de tensado incorrecto.	Sustituir el pasador.
	Placas tensoras de cuerda desgastadas.	Cambie los componentes desgastados.
Espaciado irregular entre vueltas de cuerda.	Cambio de régimen de la TDF durante el atado.	Mantener constante el régimen de la TDF.
No hay cuerda o la paca no ha atrapado la cuerda.	Longitud insuficiente del hilo que sale del tubo de la cuerda.	Con el tractor parado, sacar la cuerda hasta que sobresalga 300 mm (12 in.) del extremo del brazo de atado.
	Tensión excesiva de la cuerda.	Véase La cuerda está muy tensa o se rompe al atar.
	No se introduce cuerda junto con la cosecha.	No parar avance del tractor. Esperar unos segundos a que la cuerda reciba la cosecha.
	La cuerda se ha acabado.	Cargue hilo. Véase Cargar las cajas de cuerda en la sección Preparación de la empacadora.
Cuerda muy próxima al borde de la paca.	En el lado izquierdo: Varilla de guiado del hilo doblada o faltante.	Sustituir o enderezar la varilla.
	En el lado derecho: Reglaje incorrecto del soporte del accionador del brazo de atado.	Reajuste.
	Pacas con forma de tonel.	Cargue material en los extremos del fardo. Véase Alimentación de material en la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
No se ha cortado el hilo.	La TDF se desconecta antes de cortar la cuerda.	Observar si la cuerda se detiene antes de desconectar la TDF.
	Ajuste incorrecto del cortador de hilo.	Ajustar el cortador de cuerda. Ver la sección Mantenimiento.
	Cuchilla desafilada, con borde desigual, no hace contacto con el yunque.	Afilar o cambiar la cuchilla. Ver la sección Mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

OUCC006.000153F -63-08JAN10-1/2

Síntoma	Problema	Solución
El brazo de atado se activa prematuramente y ata pacas de tamaño reducido.	Cuchilla no paralela a la superficie de corte.	Ajustar el eje articulado de la cuchilla para que haga contacto con la superficie de corte. Ver la sección Mantenimiento.
	Obstrucción que impide a la cuerda entrar debajo de la cuchilla.	Retirar la obstrucción.
	Varilla de guiado de cuerda doblada.	Enderezar o sustituir.
	Atascamiento en el brazo del hilo o varillaje del cortador.	Reparar o sustituir para eliminar el agarrotamiento.
	Paso incorrecto de la cuerda o bobina de cuerda defectuosa que aumenta la tensión de la cuerda.	Corregir la causa de la tensión excesiva de la cuerda.
El brazo de atado se desplaza lentamente de izquierda a derecha.	Diámetro de paca ajustado para pacas de diámetro reducido.	Reajustar al diámetro de paca deseado.
	Nivel de carga de la batería insuficiente.	Comprobar la carga de la batería (al menos 20 A).
El brazo de atado no se mueve.	Agarrotamiento del varillaje.	Buscar la causa del atascamiento y corregirlo.
	Conexión incorrecta del cilindro eléctrico.	Reparar.
	Monitores de atado de paca averiados.	Reparar o sustituir según se requiera.
	Avería de los monitores de atado de paca electrónicos.	Comprobar la carga de la batería (al menos 20 A).
	Monitor defectuoso.	Sustituir el monitor.

OUCC006,000153F -63-08JAN10-2/2

Dificultades de alimentación

Sintoma	Problema	Solución
La rotoempacadora no carga material; atascamiento en la boca de alimentación	Cordones grandes y/o velocidad de trabajo excesiva.	Reducir el tamaño del cordón de material y/o la velocidad de trabajo del tractor
	Al recolector le faltan dedos.	Sustituir los dientes
	El portón se abre durante el trabajo.	Reparar las fugas de los cilindros hidráulicos del portón. Ajustar el pestillo del portón. Ver la sección Mantenimiento.
		Comprobar el reglaje de densidad de la paca. Véase la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	El portón no está cerrado.	Descargar el fardo. Cerrar el portón.
	Densidad de la paca excesiva.	Reducir la densidad o comenzar con núcleo blando (si existe equipo de atado para núcleo blando). Véase la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	Colocación incorrecta de la correa.	Montar las correas correctamente. Ver la sección Mantenimiento.
	Rotura del tornillo fusible del recogedor.	Sustituir el bulón de cizallamiento. Ver la sección Mantenimiento.
La máquina no empaca material corto, seco y resbaladizo.	Velocidad excesiva de la TDF.	Reducir el régimen de la TDF y cambiar a una marcha superior.
	Densidad de la paca excesiva.	Densidad excesiva de la paca Véase la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	El recogedor está demasiado bajo.	Elevar el recogedor. Véase la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	Cordón de material demasiado ligero.	Formar cordones de forraje más densos. Véase la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	Rodillo de inicio de paca demasiado alto.	Rodillo de inicio inferior. Consultar al concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

OUCC006,0001540 -63-28MAY09-1/2

Localización de averías

Síntoma	Problema	Solución
La máquina no recoge caña de maíz.	Recogedor demasiado alto.	Bajar el recogedor. Véase la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	Cordones de material demasiado grandes.	Formar cordones más pequeños. Véase la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	Dedos del recogedor rotos o perdidos.	Sustituir los dientes

OUCC006,0001540 -63-28MAY09-2/2

Anomalías del recogedor

Sintoma	Problema	Solución
Los dedos del recogedor no giran.	Rotura de la cadena del recogedor	Cambiar la cadena.
	Rotura del tornillo fusible del recogedor.	Sustituir el bulón de cizallamiento. Ver la sección Mantenimiento.
	Rotura de la excéntrica	Sustituya la excéntrica.
El recogedor no flota o cae libremente.	Auxiliar de flotación excesivo o insuficiente.	Apretar los muelles de flotación. Acuda a su concesionario John Deere.
	Agarrotamiento de las articulaciones.	Retirar la paja desmenuzada y la suciedad. Deje espacio entre las piezas deslizantes.
El heno no se recoge totalmente.	Dedos del recogedor demasiado altos.	Bajar el recogedor. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	El recolector se queda arriba.	Aflojar los muelles de flotación. Acuda a su concesionario John Deere.
	Velocidad de avance excesiva	Reducir la velocidad de avance.
	Cordones poco densos.	Rastrillar los cordones más densos. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	Dedos del recogedor doblados o rotos.	Enderezar o sustituir los dedos.
Los dedos del recogedor se introducen en el suelo.	El recogedor está ajustado demasiado bajo.	Elevar el recogedor. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	Flotación insuficiente del recogedor	Apretar los muelles de flotación y/o revisar las articulaciones. Acuda a su concesionario John Deere.
Rotura de los dedos del recogedor.	El recogedor está ajustado demasiado bajo.	Elevar el recogedor. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	Material en el interior del recogedor y/o rotura de dedos	Quitar el material y/o sustituir los dientes.
	Empacado de cañas de maíz.	Elevar el recogedor. Se puede esperar un incremento en las roturas de los dedos. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
Acumulación de material en los deflectores	Exceso de material en los extremos	Reducir la carga de material por los extremos.

Continúa en la siguiente página

OUCC006,0001A3A -63-12FEB13-1/2

Síntoma	Problema	Solución
	El recogedor está ajustado demasiado bajo.	Elevar el recogedor. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
	Las ruedas del tractor aplastan el material.	Aumente el ancho de vía. Consulte el manual del operador del tractor.
Atascamiento en el alimentador giratorio.	Velocidad de avance excesiva	Reducir la velocidad de avance. Para desatascar el alimentador giratorio, ver <u>Desatasco de la empacadora</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
Desgaste de la cara interior de los peines despojadores.	Peines despojadores doblados hacia arriba que golpean las espiras de dedos.	Comprobar si hay exceso de material en los deflectores. Elevar el recogedor. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general. Aumentar la autoflotación. Acuda a su concesionario John Deere.

OUC006,0001A3A -63-12FEB13-2/2

Calidad de la paca

Síntoma	Problema	Solución
Pacas con forma de tonel o cónicas. El monitor indica una paca bien formada.	Ajuste incorrecto de los indicadores de forma de paca.	Calibrar el potenciómetro de forma de la paca. Ver la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
	Correas exteriores de longitudes diferentes	Acortar las correas a la misma longitud con una variación máxima de 38 mm (1-1/2 in.). Consultar la sección Mantenimiento.
	Resorte del brazo del rodillo de la correa roto.	Sustituir el resorte.
Los parámetros de la paca con cuerda o red varían según el diámetro de la paca.	Sensor de velocidad de la empacadora no conectado, averiado, desactivado o mal ajustado.	Vuelva a conectar o ajustar el sensor. De ser necesario, sustituir. Véanse las secciones Mantenimiento de la aplicación de la empacadora y Mantenimiento.
	Potenciómetro de diámetro de paca sin conectar o averiado.	Conectar o sustituir el potenciómetro. Véanse las secciones Mantenimiento de la aplicación de la empacadora y Mantenimiento.
La máquina no forma pacas densas.	Fugas internas en el cilindro hidráulico tensor de las correas.	Consultar al concesionario John Deere.
	Válvula de descarga sucia o averiada.	Consultar al concesionario John Deere.
	Falta de densidad en los extremos de la paca.	Recoger más cosecha por los extremos de la empacadora. Véase la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Control de densidad ajustado para pacas ligeras.	Ajustar para obtener pacas de mayor peso. Véase la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Correas de formación de paca cortas	Verificar la longitud y corregir. Consultar la sección Mantenimiento.
Densidad periférica de la paca insuficiente.	Desajuste de la fuerza de frenado.	Aumentar la elasticidad del atado con red; ver Ajuste de la elasticidad del atado con red , en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Pastilla de freno de caucho desgastada.	Sustituir la pastilla de freno de caucho.
La paca no alcanza su diámetro máximo.	El diámetro de la paca no corresponde al diámetro deseado.	Ajustar el diámetro de la paca. Ver la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

Continúa en la siguiente página

DC82261.0000571 -63-03APR15-1/2

Localización de averías

Síntoma	Problema	Solución
	Las correas formadoras de la paca son demasiado cortas.	Aumentar la longitud de la correa al largo recomendado. Consultar la sección Mantenimiento.
El diámetro de la paca deseado no puede seleccionarse.	El potenciómetro de diámetro de paca no está correctamente calibrado.	Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca. Ver la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

DC82261,0000571 -63-03APR15-2/2

Problemas de la empacadora en general

Síntoma	Problema	Solución
El portón se abre durante el proceso de empacado.	El portón no está trabado.	Al cerrar el portón, mantener empujada la palanca de la válvula de mando a distancia unos segundos hasta que el portón se cierre.
El portón no está trabado.	Obstrucción entre el portón y el bastidor.	Eliminar la obstrucción.
	Se acumula heno en las correas en algunas condiciones de la 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. Consultar la sección Mantenimiento.
Indicador de densidad de la paca en la zona roja.	La válvula de mando a distancia del tractor no está en posición de punto muerto.	Poner la palanca en punto muerto.
	Indicador de densidad de la paca averiado.	Sustituir el manómetro. Consultar al concesionario John Deere.
	Válvula de densidad de paca averiada.	Cambiar o reparar la válvula. Consultar al concesionario John Deere.
Las correas no funcionan correctamente.	Ajuste incorrecto del rodillo inferior del portón trasero.	Ajustar el rodillo. Consultar la sección Mantenimiento.
	Montaje incorrecto de las correas.	Ver <u>Dirigir las correas a través de la empacadora</u> en la sección de mantenimiento.
	Acumulación de cuerda o barro sobre los rodillos.	Retirar la acumulación.
	Las correas no se cortaron rectas para empalmarlas.	Realizar los empalmes rectos de las correas correspondiente. Consultar la sección Mantenimiento.
Las correas rozan entre sí	El brazo tensor de la correa no está totalmente abajo.	Bajar el brazo tensor con la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor.
	Montaje incorrecto de las correas.	Ver <u>Dirigir las correas a través de la empacadora</u> en la sección de mantenimiento.
El rodillo de inicio de paca ata con heno.	Reglaje incorrecto del rascador.	Ajustar el rascador. Consultar la sección Mantenimiento.
La paca no sale de la cámara de prensado.	Empacadora nueva.	Reducir la densidad de pacas hasta que la empacadora forme varias pacas para pulir las chapas laterales.

Continúa en la siguiente página

DC82261.0000590 -63-03APR15-1/3

Síntoma	Problema	Solución
	Deflectores del portón sin instalar.	Instalar los deflectores del portón.
	Densidad excesiva de la paca.	Reducir la densidad de la paca en la válvula de control. Véase la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
Dificultad para girar el mando de control de densidad de la paca.	Anillo de bloqueo trabado contra el cuerpo de válvula.	Desenroscar el anillo de bloqueo antes de ajustar el mando de control de densidad.
	Roscas secas en tornillo de ajuste.	Lubricar las roscas con unas gotas de aceite o lubricante seco de grafito.
	El portón levantado y/o el brazo tensor de correas producen un par de giro adicional.	Ajustar con el portón cerrado y el brazo tensor de correas bajado.
Rotura de la costura de la correa.	Las correas no son de la misma longitud.	Las correas deben tener la misma longitud con una variación máxima de 38 mm (1-1/2 in.). Consultar la sección Mantenimiento.
	Ganchos de los empalmes inadecuados o empalmes de baja calidad.	Véase <u>Reparación de correas</u> en la sección Mantenimiento.
	Acumulación de cultivo sobre los rodillos o las guías de las correas.	Retirar la acumulación de cultivo.
Las correas patinan o no giran.	El brazo tensor de correas no tensa las correas.	Comprobar que el brazo tensor tensione las correas.
	Correas demasiado largas.	Acortar las correas a su longitud correcta. Consultar la sección Mantenimiento.
	Acumulación de material entre las correas.	Fijar la posición del rodillo del brazo tensor central de acuerdo con el tipo de cosecha. Ver <u>Ajustar la posición del rodillo del brazo tensor central (n.º 12)</u> en la sección Mantenimiento.
Dibujo de las correas dañado.	Condiciones de humedad.	Instalar el conjunto de transmisión del rodillo superior. Ver la sección Accesorios.
	La acumulación de material en la parrilla de prensado hace que las correas toquen el rodillo de inicio de paca.	Ver <u>Funcionamiento de la empacadora en cultivos cortos, secos y lisos</u> y <u>Funcionamiento de la empacadora en cultivos de ensilado y húmedos</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
La alarma de diámetro de paca excesivo suena antes de tiempo.	Interruptor de sobredimensionado o sensor ajustado incorrectamente.	Ajustar el interruptor de sobredimensionado o el sensor. Consultar la sección Mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000590 -63-03APR15-2/3

Síntoma	Problema	Solución
La electroválvula de núcleo blando no recibe energía.	El eje de transmisión TDF del tractor está desactivado.	Activar el eje de transmisión TDF del tractor.
Requisitos excesivos de potencia del tractor durante el funcionamiento con las cuchillas del picador acopladas.	Las cuchillas del picador están desgastadas.	Afilar o sustituir las cuchillas del picador. Véase Afilar las cuchillas del picador en la sección Mantenimiento.

DC82261,0000590 -63-03APR15-3/3

Dificultades para empacar ensilado

Síntoma	Problema	Solución
Acumulación de material sobre el rodillo de inicio de paca	Rascador alejado del rodillo de inicio de paca.	Ajustar el rascador. Ver la sección Mantenimiento.
Patinaje de correa/s	Pacas de ensilado excesivamente densas.	Reducir el diámetro de la paca a 1,2-1,3 m (3 ft 11 in.-4 ft 3 in.) y el peso de la paca a 600 kg (1320 lb).
	Humedad.	Instalar el conjunto de transmisión del rodillo superior. Consulte la sección Accesorios.
Dificultades en el inicio de la paca (material mojado por la lluvia)	El núcleo no comienza a girar.	Descargar el núcleo y comenzar a empacar al régimen más bajo posible, hasta que el núcleo comience a girar. Véase Funcionamiento de la empacadora con ensilado y cultivos húmedos en la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general. Empacar cuando el contenido de materia seca sea del 40%.
Atascamiento de la rotoempacadora por sobrecarga de ensilado.	Cordones irregulares.	Conectar la TDF al régimen más bajo del motor. Si no funciona, bajar la plataforma móvil y retraer las cuchillas del picador. Véase Desconexión de la empacadora en la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.

OUCC006,00015B0 -63-20NOV09-1/1

Anomalías del equipamiento de atado de red

Síntoma	Problema	Solución
La paca no se ata (con señal sonora intermitente).	Correa de transmisión de red muy corta.	Cambiar la correa de transmisión. Véase <u>Separación e instalación de la correa de transmisión del rodillo de alimentación de red</u> en la sección Mantenimiento.
	La guía inferior de la red no está en contacto con las correas.	Véase <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 8)</u> en la sección Mantenimiento.
	Rebabas y asperezas en los canales de la guía inferior de la red.	Eliminar las rebabas.
	Rodillo de red vacío.	Instalar un nuevo rodillo de red.
	Rodillos de transmisión de la red sin conectar.	Verificar o sustituir la correa de transmisión. Véase <u>Comprobación del dispositivo de atado con red</u> en la sección Mantenimiento. Verificar la tensión de la correa al comienzo del ciclo de atado. Ver <u>Comprobación de la tensión de la correa de transmisión (prueba 5)</u> en la sección Mantenimiento. Verificar que el diámetro del rollo de red no supere los 320 mm (12-1/2 in.).
	Red enrollada sobre el rodillo de goma.	Detener la TDF del tractor. Abrir la tapa de la red y soltar el freno del rodillo de alimentación de red. Desenrollar la red, tirando de ella. Nunca tratar de cortar la red con un cuchillo contra el rodillo de goma.
	Red enrollada sobre el rodillo de goma después de la primera paca de la jornada.	Desenganchar la red de sus rodillos de alimentación si la empacadora no va a ser utilizada durante más de 10 horas.
	Presión del rodillo de red excesiva o insuficiente.	Ajustar la presión del rodillo de alimentación de red. Consultar la sección Mantenimiento.
	La red no está introducida correctamente (rodillo de red nuevo).	Volver a introducir la red correctamente. Ver la sección Preparación de la empacadora.
	El rodillo de goma está dañado o pegajoso.	Cambiar el rodillo de goma o aplicar talco sobre el rodillo.
	Red pegajosa a causa del embalaje.	Cortar la zona afectada.

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000570 -63-03APR15-1/4

Sintoma	Problema	Solución
La paca no se ata (con cuatro pitidos intermitentes).	Red envuelta sobre el rodillo de inicio de paca	Eliminar las rebabas del rodillo de inicio de paca
	Red alrededor del alimentador giratorio (empacado de paja).	Reinstalar los dedos del rodillo n.º 2 (si se han retirado).
	La red queda adherida en torno a los rodillos pegajosos.	Limpiar los rodillos correspondientes y ajustar el rascador. Consultar la sección Mantenimiento.
	Empalme de la(s) correa(s) irregular.	Modificar el empalme de la correa correspondiente.
La paca atada (con señal sonora intermitente).	El interruptor de red o el sensor no está averiado, doblado o no está correctamente ajustado.	Revisar y/o reemplazar el interruptor o el sensor. Consultar la sección Mantenimiento.
	Pérdida del muelle de la placa de conexión del interruptor o del sensor.	Sustituir el resorte.
Red rota.	Desajuste de la fuerza de frenado.	Reducir la elasticidad del atado con red; ver <u>Ajuste de la elasticidad del atado con red</u> , en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
Red no suficientemente apretada.	Desajuste de la fuerza de frenado.	Aumentar la elasticidad del atado con red; ver <u>Ajuste de la elasticidad del atado con red</u> , en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
Red envuelta en la paca, pero rota o la red queda detrás del recogedor.	Pastilla de freno de caucho desgastada.	Sustituir la pastilla de freno de caucho.
	Guía inferior de red deformada.	Comprobar la guía al nivel del rodillo inferior del portón n.º 9. Véase <u>Comprobación de la posición de la guía de red inferior (prueba 8)</u> en la sección Mantenimiento.
	Freno de rodillos de alimentación de red mal ajustado.	Ajustar el freno del rodillo de red. Véase <u>Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6)</u> en la sección Mantenimiento.
	Empalme de la(s) correa(s) irregular.	Modificar el empalme de la correa correspondiente.
	Puntos de soldadura en el rodillo de alimentación	Eliminar los puntos de soldadura
	Contacto demasiado estrecho entre guía inferior de red y correas	Corregir el contacto. Véase <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 8)</u> en la sección Mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

DC82261.0000570 -63-03APR15-2/4

Síntoma	Problema	Solución
La paca no queda envuelta uniformemente o no queda envuelta en absoluto.	Atascamiento entre la guía inferior de red y el rodillo del portón n.º 8. Ver <u>Numeración de los rodillos de la empacadora</u> en la sección Mantenimiento.	Limpiar la zona.
	Guía del rodillo n.º 9 del portón doblada.	Véase <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 8)</u> en la sección Mantenimiento.
	Freno de rodillos de alimentación de red mal ajustado.	Ajustar el freno del rodillo de red. Véase <u>Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6)</u> en la sección Mantenimiento.
	No hay contacto entre la chapa de la guía inferior de la red y las correas.	Corregir el contacto. Véase <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 8)</u> en la sección Mantenimiento.
	La correa de alimentación de red es demasiado larga.	Cambiar la correa de transmisión. Ver <u>Separación e instalación de la correa de transmisión del rodillo de alimentación de red</u> en la sección Mantenimiento.
	La tapa del dispositivo de atado con red no está cerrada.	La tapa debe estar cerrada y bloqueada para obtener los mejores resultados.
	El rodillo de red está invertido en la caja.	Instalar la red correctamente. Ver la sección Preparación de la empacadora.
La red no queda apretada sobre la paca	Los cilindros de gas de la tapa del atado con red están flojos.	Comprobar los muelles en ambos lados de la tapa. De ser necesario, sustituir.
	Exceso de vueltas de red.	Normalmente no son necesarias más de tres vueltas. Las vueltas adicionales no se atarán firmemente.
La red no se corta.	Muelle(s) del cilindro de gas flojo(s).	Comprobar la fuerza del (de los) muelle(s).
	La red no es de la calidad recomendada.	Utilizar red de la calidad recomendada.
	Avería de componentes eléctricos.	Verificar y/o sustituir las piezas
	Cuchilla embotada.	Afilar la cuchilla. Consultar la sección Mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000570 -63-03APR15-3/4

Síntoma	Problema	Solución
	Freno de rodillos de alimentación de red mal ajustado.	Ajustar el freno del rodillo de red. Véase <u>Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6)</u> en la sección Mantenimiento.
	La contracuchilla no toca la cuchilla de red a lo largo de la anchura total.	Instalarla de forma correcta. Véase <u>Comprobación de la posición de la cuchilla y la cuchilla fija (prueba 1)</u> en la sección Mantenimiento.
	Cuchilla de red no está paralela.	Instalarla de forma correcta.
La red no queda apretada en torno a la paca.	La correa de alimentación de red es demasiado larga.	Cambiar la correa de transmisión. Véase <u>Separación e instalación de la correa de transmisión del rodillo de alimentación de red</u> en la sección Mantenimiento.
La cubierta no permanece abierta.	Muelle(s) del cilindro de gas flojo(s).	Cambiar resorte(s) neumático(s).

DC82261,0000570 -63-03APR15-4/4

Sistema de engrase de cadena

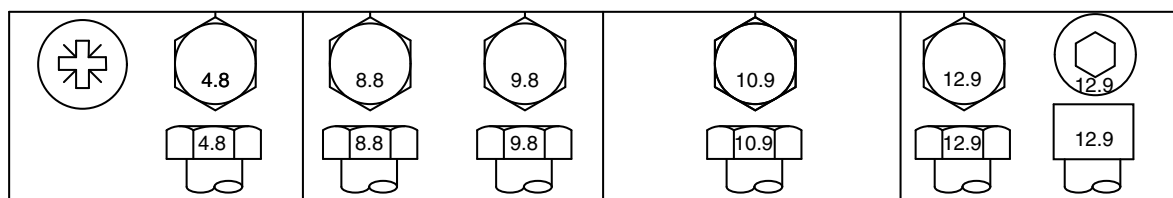
Síntoma	Problema	Solución
Consumo de aceite demasiado alto.	Avería de la tubería principal.	Reparar o sustituir.
	Aceite muy ligero.	Utilizar el tipo de aceite especificado en la sección Lubricación y mantenimiento. Reducir el caudal de aceite. Ver <u>Ajuste del flujo de aceite</u> en la sección Lubricación y mantenimiento.
Bajo consumo de aceite.	Aceite demasiado viscoso.	Utilizar el tipo de aceite especificado en la sección Lubricación y mantenimiento.
		Aumentar el flujo de aceite. Ver <u>Ajuste del flujo de aceite</u> en la sección Lubricación y mantenimiento.
La máquina no tiene aceite.	La bomba no funciona correctamente.	La máquina funciona, comprobar la rotación de la bomba retirando la cubierta de la bomba. Si la bomba no funciona, sustituir el tubo de conexión. Reparar, ajustar o sustituir la bomba.
	La bomba no funciona, resultando en ausencia de presión.	Reparar, ajustar o sustituir.
	Avería de la tubería principal.	Reparar o sustituir.
	No hay aceite en el sistema.	Recargar según necesidad con el aceite especificado. Ver la sección Engrase y mantenimiento.
	Burbujas de aire o bomba vacía.	Purgar la bomba.
	Obstrucción del sistema a causa de contaminantes.	Limpiar el sistema y sustituir todas las válvulas dosificadoras.
	Tubería pinzada.	Reparar la tubería.

DC82261,0000572 -63-07APR15-1/1

Mantenimiento

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			
	Lubricada ^a		Seco ^b		Lubricada ^a		Seco ^b		Lubricada ^a		Seco ^b		Lubricada ^a		Seco ^b	
	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N·m	lb.-ft.														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Los valores de apriete mencionados son para uso general solamente, según la resistencia del perno o tornillo. NO UTILICE estos valores si se especifica un valor de apriete o procedimiento de apriete diferente para una aplicación específica. Para los cierres de presión de acero inoxidable o para tuercas de pernos en U, vea las instrucciones de apriete del caso particular. Apretar las contratueras con elementos de plástico o con engarzado de acero apretando la tuerca al valor de apriete seco mostrado en la tabla, a menos que se indique lo contrario en las instrucciones de la situación específica.

Los tornillos fusibles están diseñados para romperse bajo una carga determinada. Sustituir siempre los tornillos fusibles por otros de idéntico grado. Sustituir las fijaciones con unas del mismo grado o mayor. Si se utilizan sujeciones de marca de calidad superior, apretarlas con el par de apriete de las originales. Asegurarse que las 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

Antes de cada mantenimiento

Seguir estas pautas si se requiere el uso del soldador, soplete de corte o amoladora durante el trabajo de mantenimiento:

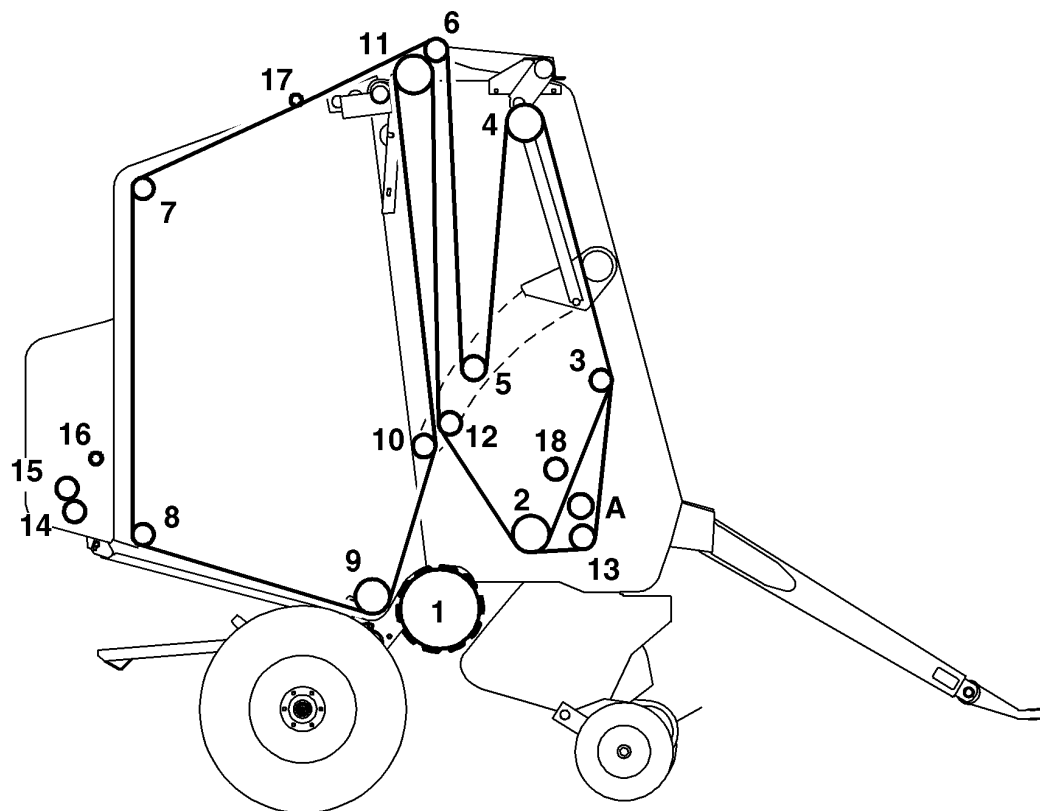
1. Estacionar la empacadora en una superficie pavimentada o despejada.
2. Retirar las granzas para evitar la exposición de material inflamable a chispas, en caso de que las granzas no puedan retirarse, empaquetarlas con agua

antes de comenzar. Proteger las mangueras y las correas contra chispas, arcos eléctricos o llamas.

3. Tener el tanque de agua presurizada o cualquier otra fuente de agente extintor lista para su uso inmediato.
4. Utilizar un ayudante para comprobar si hay fuego al soldar, cortar o amolar.
5. Tras soldar, cortar o amolar permitir que las piezas se enfrien antes de comenzar a empaquetar. Verificar que no se ha iniciado ningún fuego antes de abandonar el área de mantenimiento.

DC82261,00004F7 -63-12SEP14-1/1

Numeración de rodillos de la empacadora



CC1030884

- 1— Rodillo de inicio de paca
- 2— Rodillo de transmisión inferior
- 3— Rodillo tensor frontal
- 4— Rodillo de transmisión superior
- 5— Rodillo del brazo tensor frontal
- 6— Rodillo del brazo superior

- 7— Rodillo superior trasero del portón
- 8— Rodillo trasero inferior del portón
- 9— Rodillo inferior del portón
- 10— Rodillo del brazo tensor trasero
- 11— Rodillo tensor superior

- 12— Rodillo del brazo tensor central
- 13— Rodillo de separación de correas
- 14— Rodillo de alimentación de red galvanizado
- 15— Rodillo de alimentación de red de goma
- 16— Rodillo de guía de red

- 17— Rodillo superior trasero loco del portón
- 18— Rodillo de retención de paca
- A— Sinfin limpiador

NOTA: Los números indicados no deben utilizarse para pedir repuestos de rodillos. Consultar el catálogo de piezas correspondiente.

OUCC006,0001420 -63-23JUN08-1/1

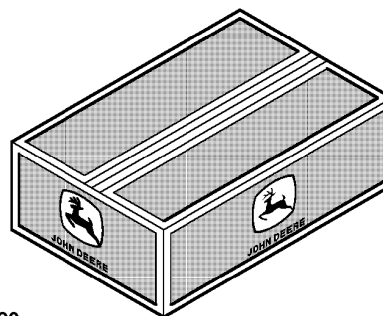
CC1030884 —UN—24SEP08

Usar repuestos originales John Deere

Las piezas originales John Deere han sido diseñadas específicamente para máquinas John Deere.

Otras piezas no están homologadas ni autorizadas por John Deere. La instalación y el uso de dichos productos puede tener incidencias negativas sobre las características de diseño de la máquina, y por tanto sobre su seguridad.

Evitar este riesgo, utilizando exclusivamente repuestos originales John Deere.



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -63-18SEP09-1/1

Carga del tanque de agua presurizada

NOTA: El tanque de agua presurizada se envía sin carga. Antes de el envío de la máquina, el tanque de agua presurizada debe cargarse.

Cuando se utiliza una carga anticongelante para proteger al tanque de agua presurizada contra la congelación, se necesita una descarga y un mantenimiento completo.

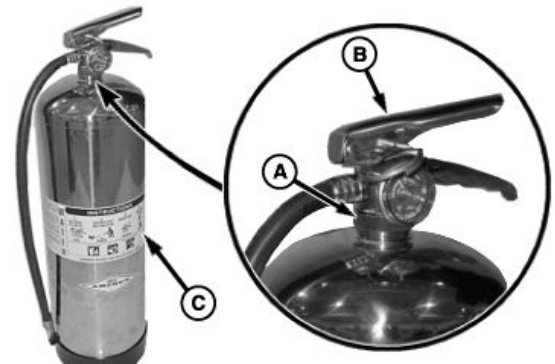
⚠ ATENCIÓN: Antes de intentar recargar asegurarse de que el tanque de agua presurizada se encuentra totalmente despresurizado.

1. Descargar toda la presión restante y el agua (o solución anticongelante) y asegurarse de que no queda presión de aire.
2. Aflojar la tuerca (A) y retirar el conjunto de la válvula (B) del cilindro (C).

IMPORTANTE: No exponer el tanque de agua presurizada a temperaturas de congelación a menos que esté protegido con anticongelante.

NOTA: Se debe utilizar un agente anticorrosión, en caso de que el agua tenga altos niveles de cloruros (40 ppm).

3. Rellenar el cilindro con 9,5 L (2,5 gal) de agua limpia o solución anticongelante.



A—Tuerca
B—Conjunto de la válvula

C—Cilindro

NOTA: El nivel del fluido estará aproximadamente 15 cm (6 in) por debajo de la boca del cilindro.

4. Comprobar que la junta no esté dañada, y si es necesario reemplazarla.
5. Colocar la junta en la tuerca (A) del conjunto de válvula (B).

Continúa en la siguiente página

DC82261,00004DE -63-20AUG14-1/3

H92727 —UN—10SEP08

⚠ ATENCIÓN: Apretar la tuerca con la mano al valor especificado. Si se aprieta demasiado con la llave se dañará la válvula.

6. Instalar el conjunto de la válvula (A) y apretar la tuerca (B) al valor especificado.

Especificación

Tuerca—Par de apriete.....11,3—11,9 Nm
(100—105 lb-in)

7. Quitar la tapa de la válvula presurizadora (C).

NOTA: Ajustar la válvula reguladora de presión en el compresor de aire a no más de 175 kPa (1,75 bar, 25 psi) por encima de la presión de funcionamiento del manómetro.

⚠ ATENCIÓN: No dejar nunca el tanque de agua presurizada conectado a un regulador de una fuente de alta presión durante un periodo de tiempo muy largo. No sobrepresurizar el tanque de agua presurizada. El tanque de agua presurizada puede romperse si se le sobrepresuriza.

8. Presurizar el tanque de agua presurizada de acuerdo con las especificaciones utilizando aire o nitrógeno.

Especificación

Tanque de agua
presurizada—Presión.....690 kPa
6,9 bar
(100 psi)



A—Conjunto de la válvula
B—Tuerca

C—Válvula presurizadora

NOTA: Comprobar si hay fugas en la tuerca, la válvula presurizadora, las soldaduras del cilindro y los orificios de la válvula con líquido detector de fugas o una solución de agua jabonosa.

9. Instalar la tapa que antes se había retirado en la válvula presurizadora.

DC82261,00004DE -63-20AUG14-2/3

H92728 —UN—08SEP08

10. Instalar el pasador (A) con el anillo en frente del tanque de agua presurizada e instalar la junta de seguridad.

11. Instalar el conjunto de manguera y boquilla (B) en la retención (C).

12. Instalar el tanque de agua presurizada en la máquina.

A—Pasador

B—Conjunto de manguera y
boquilla

C—Retención



DC82261,00004DE -63-20AUG14-3/3

H92729 —UN—08SEP08

Ajuste de cadenas impulsoras del recogedor

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y engranar la TDF durante unos segundos. Apague el motor.

Ajustar la tensión de las cadenas de transmisión del recogedor de la manera siguiente:

Cadena de transmisión del recogedor:

1. Aflojar las dos tuercas de fijación del soporte de la polea tensora (A).
2. Presionar el soporte de la polea tensora (B) contra la cadena, de modo que la deflexión de la parte opuesta de la polea tensora esté dentro de los valores especificados.

Especificación

Cadena de transmisión del recogedor—Deflexión..... 10 mm
(0.39 in.)

3. Apretar las tuercas de fijación (A).

NOTA: No es necesario efectuar el ajuste de la cadena intermedia (C).

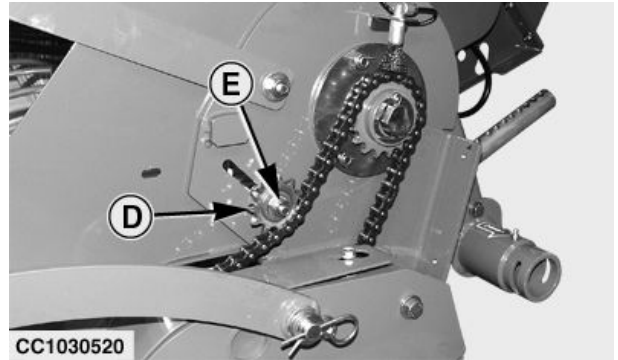
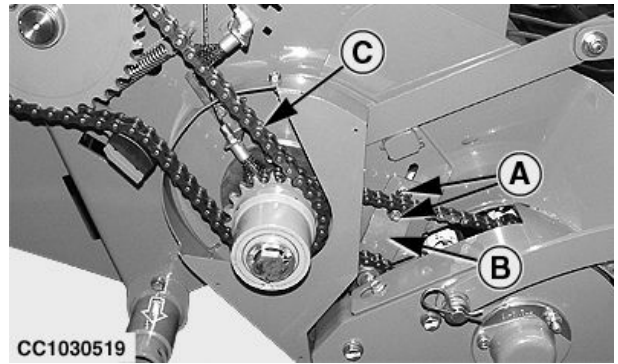
4. Conectar la TDF durante unos segundos.
5. Comprobar la deflexión de la cadena. Repetir el ajuste, si fuera necesario.

Cadena de transmisión del sinfín de alimentación:

1. Aflojar la tuerca de fijación del soporte de la polea de la rueda dentada (E).
2. Presionar la polea tensora (D) contra la cadena, de modo que la deflexión de la parte opuesta de la polea tensora esté dentro de los valores especificados.

Especificación

Cadena de transmisión del sinfín, lado izqdo—Deflexión..... 10 mm
(0.39 in.)



A—Tuercas de fijación
B—Soporte de la polea tensora
C—Cadena de transmisión intermedia
D—Tensor (rueda dentada)
E—Tuerca de fijación

3. Apretar la tuerca de fijación (E).
4. Conectar la TDF durante unos segundos.
5. Comprobar la deflexión de la cadena. Repetir el ajuste, si fuera necesario.

OUCC006,00015A8 -63-30NOV09-1/1

CC1030519—UN—23SEP08

CC1030520—UN—23SEP08

Ajustar la cadena de transmisión el rodillo inferior

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y engranar la TDF durante unos segundos. Apague el motor.

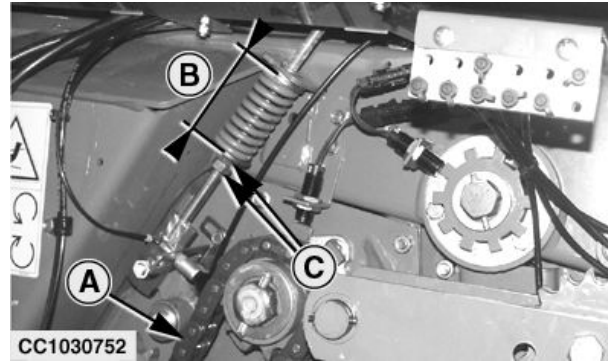
Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del rodillo inferior (A) de la manera siguiente:

1. Verificar que la longitud del muelle (B) cumple con las especificaciones.

Especificación

Muelle—Longitud..... 95 mm
(3.74 in.)

2. En caso necesario, ajustar la longitud del muelle (B) con tuercas de armella (C).
3. Conectar la TDF durante unos segundos.
4. Revisar el ajuste. De ser necesario, repita el ajuste.



A—Cadena de transmisión del rodillo inferior
B—Longitud
C—Tuercas

CC1030752—UN—24SEP08

OUC006,0001401 -63-05NOV08-1/1

Ajustar la cadena de la caja de cambios principal

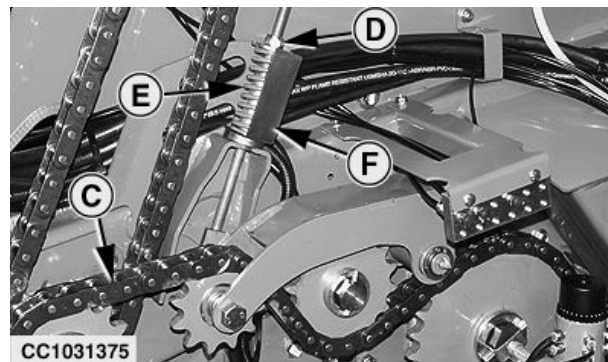
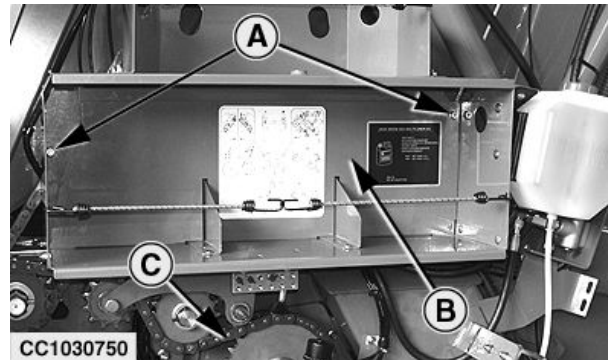
Para asegurarse que se quita todo el huelgo de la cadena, cerrar el portón y engranar la TDF por unos pocos segundos. Apague el motor.

Ajustar la tensión de la cadena de la caja de cambios principal (A) de la manera siguiente:

1. Aflojar las tuercas de fijación (A) y retirar la protección (B) (sólo empacadora con atado con cuerda).
2. Ajustar la tensión de la caja de cambios principal (C) por medio de la tuerca del cáncamo (A), de modo que la longitud del muelle (E) y la brida (F) sean iguales.
3. Conectar la TDF durante unos segundos.
4. Revisar el ajuste. Repetir el ajuste, si fuera necesario.

A—Tuercas de fijación
B—Protección
C—Cadena de transmisión principal

D—Tuerca
E—Resorte
F—Brida



CC1030750—UN—06NOV08

CC1031375—UN—30MAR09

CC03745,0000F9D -63-11MAY09-1/1

Ajuste de la cadena del rodillo impulsor superior

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y engranar la TDF durante unos segundos. Apague el motor.

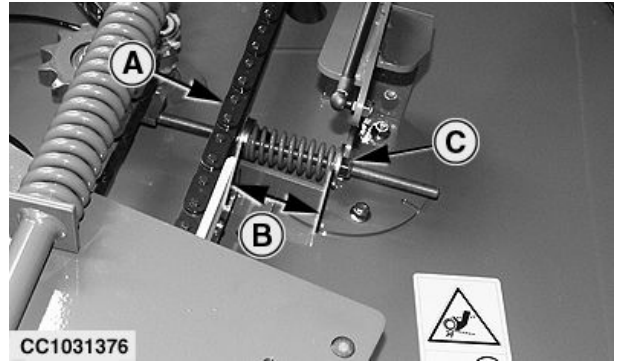
Ajuste la tensión de la cadena de transmisión del rodillo superior (A) de la manera siguiente:

1. Verificar que la longitud del muelle (B) cumple con las especificaciones.

Especificación

Muelle—Longitud..... 95 mm
(3.74 in.)

2. En caso necesario, ajustar la longitud del muelle (B) con una tuerca de armella (C).
3. Conectar la TDF durante unos segundos.
4. Revisar el ajuste. De ser necesario, repita el ajuste.



A—Cadena de transmisión del rodillo superior
B—Longitud
C—Tuerca

CC1031376—UN—30MAR09

OUCC006,0001576 -63-16SEP09-1/1

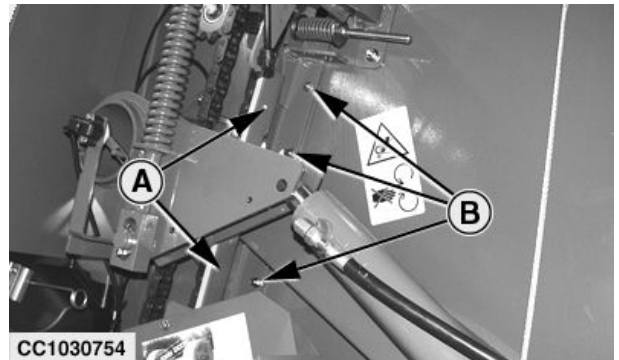
Ajustar la guía de la cadena del rodillo de transmisión superior

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y engranar la TDF durante unos segundos. Apague el motor.

1. Aflojar las tuercas de fijación de la guía (B).
2. Deslizar la guía de la cadena (A) de forma que esté en contacto con la cadena de transmisión del rodillo superior.
3. Apretar tuercas de fijación de la guía (B).

A—Guía de cadena

B—Tuercas de fijación



CC1030754—UN—14OCT08

OUCC006,0001577 -63-16SEP09-1/1

Ajuste de la cadena de transmisión del alimentador giratorio

Para asegurarse que se quita todo el huelgo de la cadena, cerrar el portón y engranar la TDF por unos pocos segundos. Apague el motor del tractor.

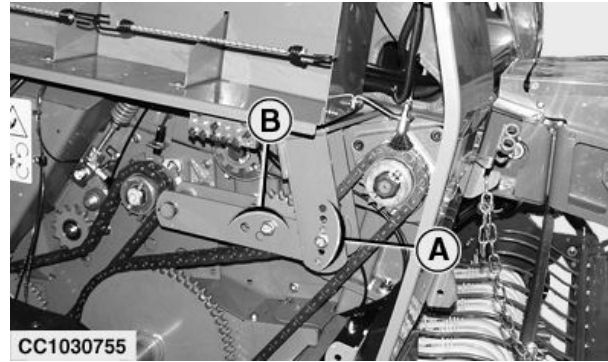
Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del alimentador giratorio con los orificios (A) y (B), de forma que la deflexión de la parte opuesta de la cadena observe las especificaciones.

Especificación

Cadena de transmisión del alimentador giratorio—Deflexión.....	10 mm (0.39 in)
--	--------------------

Conectar la TDF durante unos segundos.

Comprobar la deflexión de la cadena. Repetir el ajuste, si fuera necesario.



A—Agujeros de reglaje

B—Agujeros de reglaje

OUCC006,0001405 -63-26NOV08-1/1

Ajustar la cadena de transmisión de la polea tensora superior

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y engranar la TDF durante unos segundos. Apague el motor.

Ajustar la tensión de la cadena de transmisión principal (A) de la manera siguiente:

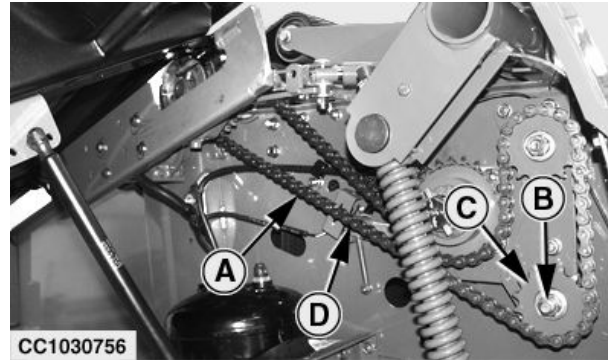
1. Aflojar la contratuerca (B) del tensor.
2. Empujar la polea tensora de la rueda dentada (C) contra la cadena, de modo que la deflexión (D) sea aproximadamente:

Especificación

Cadena de transmisión del rodillo de la polea tensora superior—Deflexión.....	20 mm (0.8 in.)
---	--------------------

3. Apretar la contratuerca (B) del tensor.

Si la polea tensora (C) toca el extremo de la ranura antes de haber apretado la cadena (A), retirar un eslabón de la cadena de transmisión.



A—Cadena principal de transmisión
B—Contratuerca de bloqueo de la polea tensora

C—Tensor (rueda dentada)
D—Pos.

4. Conectar la TDF durante unos segundos.
5. Comprobar la deflexión de la cadena. De ser necesario, repita el ajuste.

OUCC006,0001578 -63-11JAN10-1/1

Sustitución de las cuchillas del picador

¡ATENCIÓN: ¡NO CORRER RIESGOS! Para evitar que las cuchillas provoquen lesiones graves o mortales, cerrar siempre las válvulas de cierre (A y C) del picador antes de retirar o sustituir las cuchillas.

Al manejar las cuchillas llevar siempre guantes.

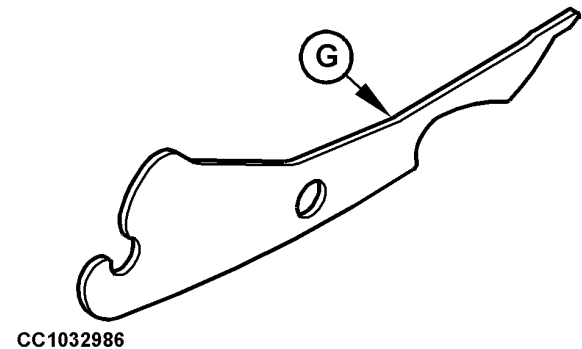
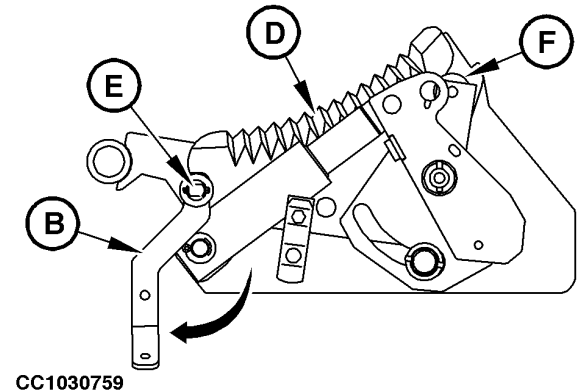
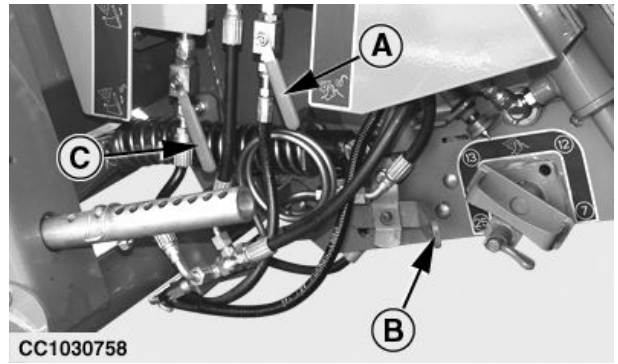
NOTA: Cada cuchilla (D) puede extraerse o cambiarse por separado.

Para extraer y sustituir una cuchilla, proceder del siguiente modo:

1. Retraer las cuchillas. Consultar Retracción o extensión de las cuchillas del picador en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
2. Bajar el piso móvil. Ver Desatascos del alimentador giratorio en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
3. Cerrar la válvula de cierre de las cuchillas (A) y la válvula de cierre de la plataforma móvil (C).
4. Abrir totalmente el portón y asegurarlo.
5. Retirar la palanca (B) del pasador de bloqueo y desplazar hacia abajo.
6. Tirar de la cuchilla (D) para extraerla de la guía de nylon (F) y de la barra (E).
7. Para instalar una cuchilla, introducirla (D) en la barra (E) y, a continuación, en la guía de nailon (F).

IMPORTANTE: Cuando ya no se necesita una cuchilla, se recomienda instalar en su lugar chapas de cierre en las ranuras de las cuchillas (G). Ello evita la acumulación de material en la abertura donde falta la cuchilla.

8. Desplazar la palanca (B) hacia arriba y bloquearla.
9. Bajar el portón.
10. Abrir las válvulas de cierre (A) y (C) y elevar la plataforma móvil.



- | | |
|------------------------------------|--|
| A—Válvula de cierre de cuchilla | E—Barra |
| B—Palanca | F—Guía |
| C—Válvula de cierre del piso móvil | G—Chapas de cierre de las ranuras de las cuchillas |
| D—Cuchilla | |

OUCC006,0001A2D -63-12FEB13-1/1

CC1030758—UN—02OCT08

CC1030759—UN—22OCT08

CC1032986—UN—30JUN10

Afilar las cuchillas del picador

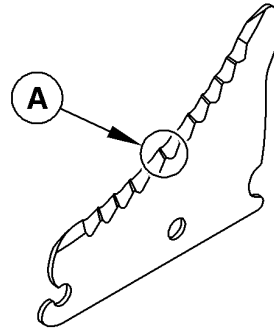
⚠ ATENCIÓN: Llevar guantes protectores para evitar lesiones al manejar las cuchillas.

Separar las cuchillas de la máquina. Véase Sustituir las cuchillas del picador en esta sección.

Fijar las cuchillas a un banco de trabajo o una mesa.

Repasar el borde biselado con una lima, manteniendo un ángulo de 12°. Para obtener más información sobre el dispositivo afilador de cuchillas, consultar al concesionario John Deere.

IMPORTANTE: El calentamiento de las cuchillas del picador durante el proceso de afilado puede reducir la vida útil de las mismas. Cuando el perfil de los dientes (A) desaparezca, sustituir la cuchilla.



CC1029106

A—Perfil de los dientes

OUC006,00016AD -63-23JUL10-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

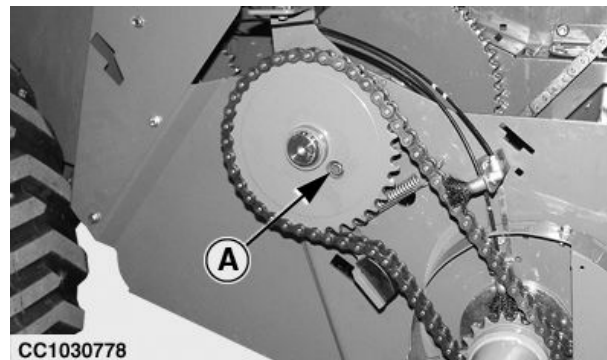
Sustitución del bulón de cizallamiento de la transmisión del recogedor

Alinear los taladros cubo del bulón de cizallamiento e instalar un tornillo M8 x 40 del grado 10,9. Asegurarlo con la contratuerca (A).

Volver a instalar todos los escudos, si se quitaron.

NOTA: Su concesionario John Deere dispone de los tornillos y tuercas correspondientes.

A—Tornillo y contratuerca



CC1030778

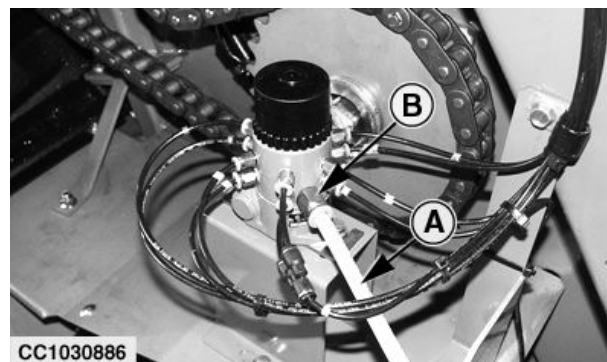
OUC006,00017E9 -63-12FEB13-1/1

CC1030778—UN—02OCT08

Purga de la bomba del sistema de lubricación de la cadena

NOTA: Es necesario purgar el circuito del sistema de lubricación de la cadena si el depósito de aceite estaba totalmente vacío.

1. Desconectar el tubo de admisión (A).
2. Esperar hasta que el aire del tubo de admisión (A) se haya drenado por completo antes de volver a conectarlo al acople (B).
3. Hacer funcionar la empacadora hasta que el aceite drene continuamente de las escobillas.



CC1030886

A—Tubo de admisión

B—Acoplamiento

OUC006,0001425 -63-18NOV08-1/1

CC1030886—UN—02OCT08

Ajuste de las escobillas

1. Ajustar la posición de los cepillos de acuerdo con el número de cepillos utilizados para lubricar una cadena:
 - Si se utiliza un cepillo para lubricar la cadena, alinear la tubería central del cepillo (A) con una de las chapas situada en el interior de la cadena (B).
 - Si se utilizan dos cepillos para lubricar la cadena, alinear la tubería central de cada uno de los cepillos (A) con las chapas situadas dentro de la cadena (B).
2. Ajustar cada uno de los cepillos (A) para obtener la longitud de solapamiento especificada (C) con la cadena (B).

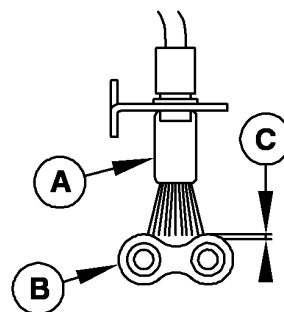
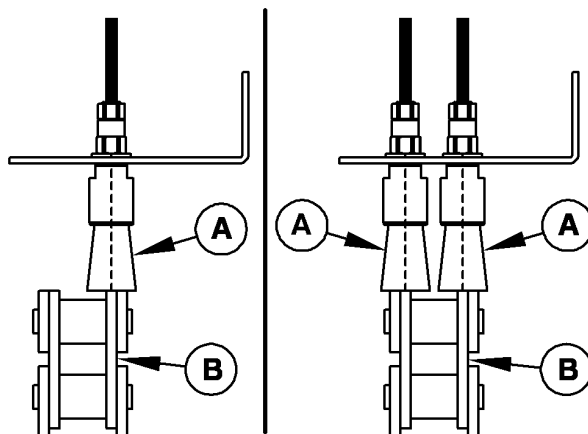
Especificación

Longitud de solapamiento—De cepillo a cadena.....0—2 mm
(0—0.08 in.)

Este ajuste es necesario para limpiar y lubricar la cadena de transmisión de forma correcta. Otro tipo de ajustes de la cadena podrían derivar en un desgaste prematuro.

A—Cepillo
B—Cadena

C—Longitud de solapamiento de cepillos a cadena



CC1035277

CC1035277 —UN—23SEP11

OUC006,000181D -63-11OCT11-1/1

Ajuste del rastreo de correas

IMPORTANTE: Comprobar que en las bridas de guiado de las correa inferiores hay una separación de 2 a 4 mm (0.08 a 0.16 in.). Si la holgura es excesiva, las correas se desplazan correctamente, lo que podría dañar las correas y el material de la red.

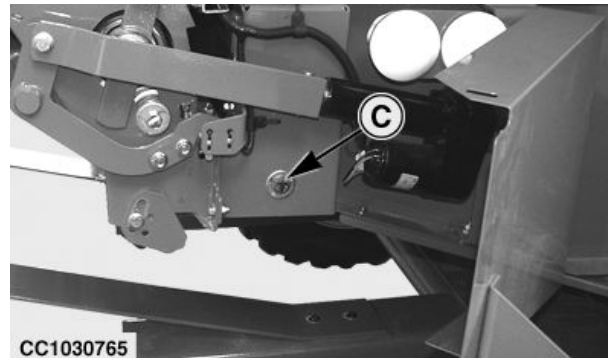
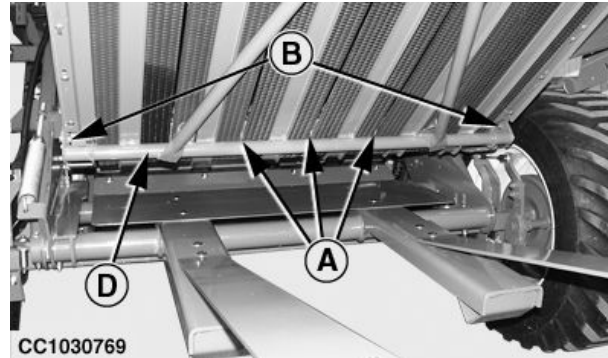
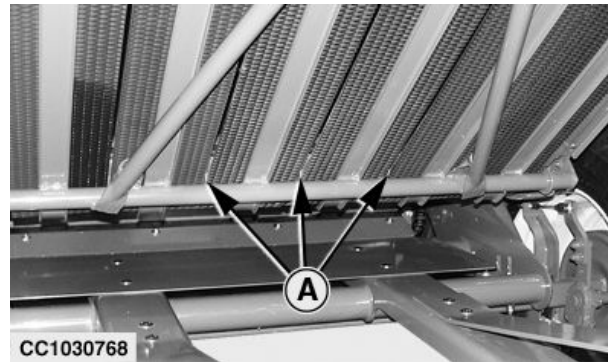
1. Comprobar que la separación entre los extremos de las bridas de guiado de las correas (A) y el travesaño inferior (D) es la indicada en las especificaciones.

Especificación

Bridas de guiado a travesaño—Separación.....2—4 mm
(0,08—0,16 in.)

2. En caso necesario, aflojar los tornillos (B) y ajustar el travesaño inferior (D). Si la holgura en la parte central del travesaño (D) es superior a 4 mm (0.16 in.), curvar el travesaño de forma adecuada.
3. Engranar la TDF y hacer funcionar a un régimen bajo. Observar el paso de las correas por las bridas de guiado de las correas inferiores (A). Si el recorrido de las correas no fuera correcto, emplear el siguiente procedimiento:
 - a. Bloquear el portón con la válvula de bloqueo.
 - b. Con la válvula de mando a distancia del tractor, elevar el brazo tensor para aflojar las correas.
 - c. Apague el motor del tractor.
 - Si las correas se desvían hacia la derecha, bajar el extremo derecho del rodillo inferior del portón (C).
 - Si las correas se desvían hacia la izquierda, elevar el extremo derecho del rodillo inferior del portón (C).
 - d. Arrancar el motor y descender el brazo tensor de la correa.
 - e. Volver a comprobar el recorrido y a ajustar el rodillo del portón inferior trasero (C) en caso necesario.
 - f. Comprobar el ajuste de la rasqueta del rodillo del portón inferior trasero (n.º 8). Ver Ajuste de la rasqueta del rodillo del portón inferior trasero (n.º 8) en esta sección.

IMPORTANTE: Comprobar que la guía inferior está todavía en contacto con las correas. Ver



A—Bridas de guía
B—Tornillo

C—Rodillo inferior trasero del portón
D—Travesaño

Comprobación de la posición de la guía de la red inferior (prueba 8) en esta sección.

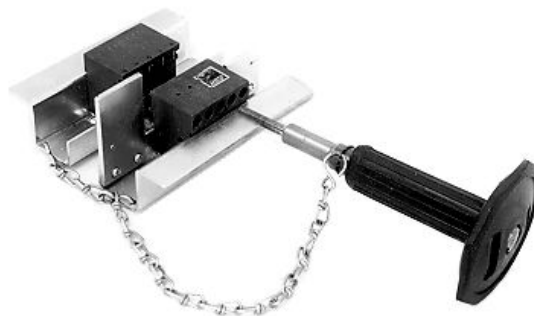
OUC006,0001A39 -63-12FEB13-1/1

Reparación de correas

Util de reparación de correas

El útil de reparación de correas Mato exige el uso de un tornillo de banco.

NOTA: Las correas pueden tener los extremos deshilachados o rotos. Cortar los extremos deshilachados cuando aparezcan. Esto reduce el riesgo de que las cuerdas de la correa sean atrapadas por la paca en formación, causando daños adicionales a la correa.



Util reparación-correa (Mato)

OUCC006,0000256 -63-06OCT00-1/1

E39821 —UN—21MAR96

Preparación de las correas dañadas

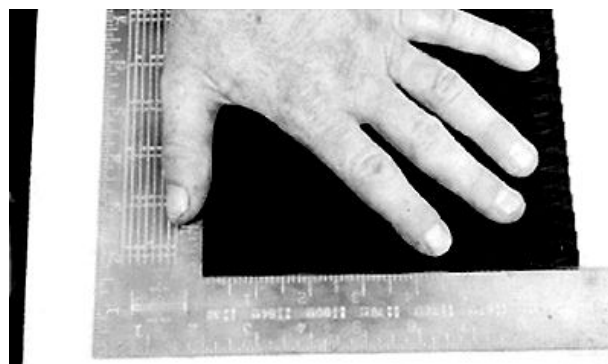
Quitar las correas dañadas.

Con una escuadra y un cuchillo afilado, quitar la zona deteriorada en ángulo recto.

IMPORTANTE: La variación de longitud de las correas no debe ser superior a 38 mm (1.49 in.). La correa debe alargarse después de dos reparaciones.

NOTA: Para facilitar el corte, lubricar el cuchillo con jabón líquido.

Comprobar si la correa está cortada en ángulo recto.



Continúa en la siguiente página

CC,570RB 003542 -63-15SEP98-1/3

E21797 —UN—24JUN99

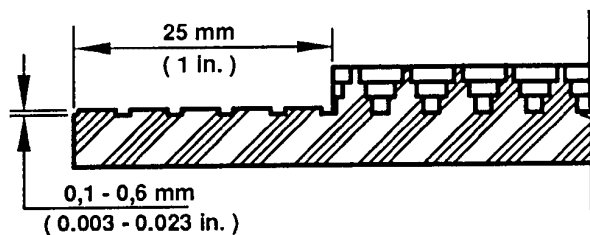
E21798 —UN—24JUN99

Corte del dibujo romboidal con un cuchillo:

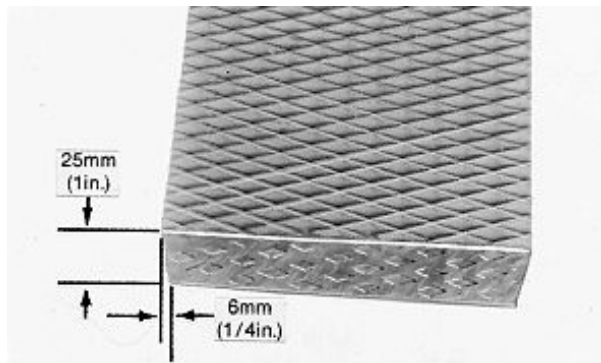
Sujetar la correa por medio de una tabla sólida. Quitar con un cuchillo afilado los primeros 25 mm (1 in.) del dibujo romboidal de la correa. Prestar atención a no cortar demasiado profundo dejando entre 0,1 y 0,6 mm (0.003 a 0.023 in.) del dibujo para evitar dañar la estructura interna de la correa.

Para facilitar el corte, lubricar el cuchillo con jabón líquido.

Recortar el extremo arrastrado de la correa en la forma indicada.



CC001056



CC,570RB 003542 -63-15SEP98-2/3

CC001056 —UN—16FEB96

E22649 —UN—13SEP88

Eliminación de los tacos romboidales con una herramienta rascadora

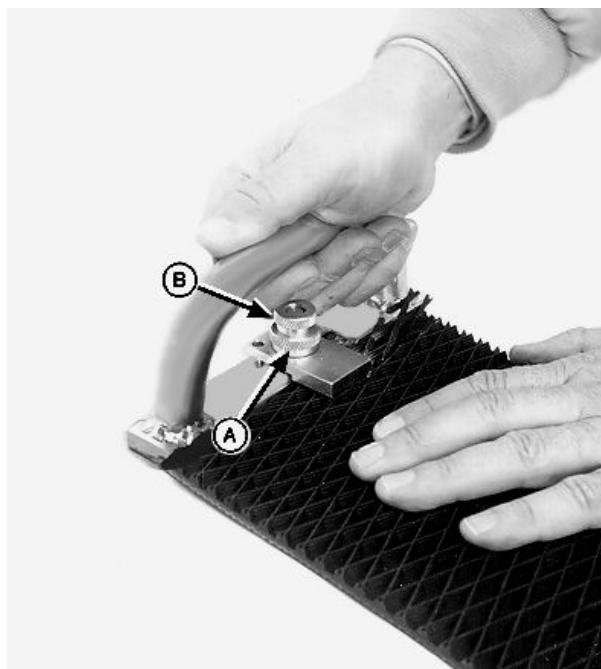
Poner la correa en una superficie plana e inmovilizarla.

Ajustar la placa de presión del útil rascador al grosor de la correa por medio del tornillo de reglaje (A).

Girar el tornillo (A) media vuelta adicional hacia abajo. Bloquearlo con la ruedecilla (B).

Presionar el útil rascador firmemente sobre la correa.

Mover la herramienta a lo largo del extremo de la correa hasta que se haya quitado el dibujo romboidal.



CC,570RB 003542 -63-15SEP98-3/3

E39823 —UN—24JUN99

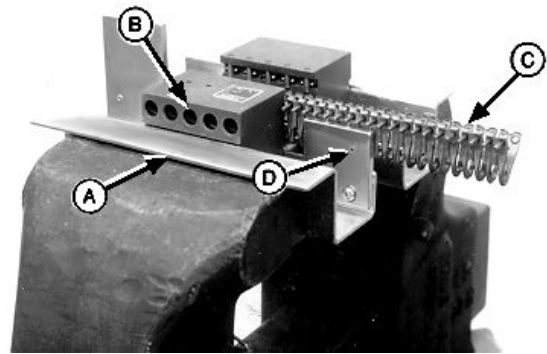
Instalación de ganchos de correa Mato

NOTA: La empacadora nueva se vende con 6 ganchos de correa Mato.

Colocar la herramienta de empalme (A) de correas en un tornillo de banco con los orificios (B) orientados hacia delante.

Instalar los primeros cinco segmentos de los ganchos de correa (C) en la herramienta de empalme. Asegurarse de que los remaches estén dentro de los orificios de la herramienta de empalme (B). Hay que insertar dos remaches por segmento en el mismo orificio. Los segmentos deben contactar con la guía (D).

Apretar el tornillo de banco hasta que los segmentos queden atrapados ligeramente de manera que se pueda introducir fácilmente la correa.



A—Herramienta de costura de correa
B—Orificio
C—Gancho de correa
D—Guía

DC82261,000055B -63-27MAR15-1/5

E39829—UN—19JUL96

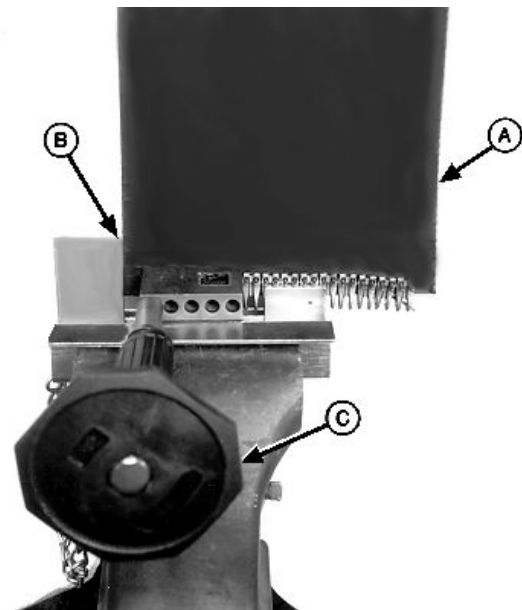
Fijación de los ganchos en la correa

Instalar la correa (A) n los ganchos con diseño romboidal hacia atrás. Alinear el borde e la correa con la guía (B). Empujar la correa hacia abajo de forma uniforme hasta los pasadores de tope. Los ganchos también deben estar hacia abajo contra los pasadores de tope.

Cerrar el tornillo de banco para ejercer presión en los ganchos. Esto garantiza un remachado correcto. Asegurarse de que la correa está alineada rectangularmente con la herramienta de costura y los ganchos.

IMPORTANTE: Al emplear un martillo demasiado grande o punzar con demasiada fuerza, pueden producirse daños en la herramienta de empalme o en el empalme de la correa.

Al emplear un punzón (C), primero desplazar el remache del orificio izquierdo a través de la correa hasta que el reborde del punzón toque la herramienta de empalme. Golpear una vez más sobre el punzón para asegurar un buen contacto entre el hombro del punzón y la herramienta de empalme. De derecha a izquierda, desplazar los remaches restantes a través de la correa del mismo modo.



A—Correa
B—Guía
C—Punzón

Continúa en la siguiente página

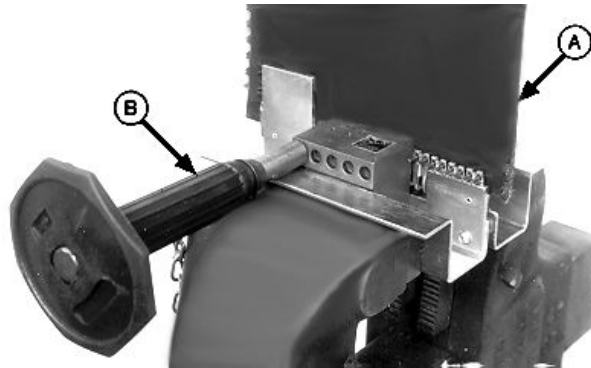
DC82261,000055B -63-27MAR15-2/5

E40028—UN—30MAY96

Desplazamiento de los remaches con punzón

Abrir el tornillo de banco. Desplazar la correa y los ganchos (A) hasta que los remaches de los siguientes cinco segmentos estén dentro de los orificios de la herramienta de empalme. Colocar la correa alineada rectangularmente con la herramienta de empalme. Cerrar el tornillo de banco para ejercer presión en los ganchos.

Al emplear un punzón (B), primero desplazar el remache del orificio izquierdo a través de la correa hasta que el reborde del punzón toque la herramienta de empalme. Golpear una vez más sobre el punzón para asegurar un buen contacto entre el hombro del punzón y la herramienta de empalme. De derecha a izquierda, desplazar los remaches restantes a través de la correa del mismo modo.



A—Correa y ganchos

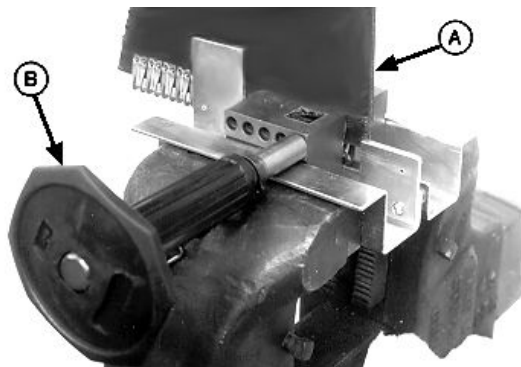
B—Punzón

DC82261,000055B -63-27MAR15-3/5

E40029—UN—30MAY96

Abrir el tornillo de banco. Desplazar la correa y los ganchos (A) hasta que los remaches de los último cuatro segmentos estén instalados dentro de los orificios de la herramienta de empalme. Colocar la correa alineada rectangularmente con la herramienta de empalme. Cerrar el tornillo de banco para ejercer presión en los ganchos.

Al emplear un punzón (B), primero desplazar el remache del orificio izquierdo a través de la correa hasta que el reborde del punzón toque la herramienta de empalme. Golpear una vez más sobre el punzón para asegurar un buen contacto entre el hombro del punzón y la herramienta de empalme. De derecha a izquierda, desplazar los remaches restantes a través de la correa del mismo modo.



A—Correa y ganchos

B—Punzón

DC82261,000055B -63-27MAR15-4/5

E40030—UN—30MAY96

Comprobación de la fijación de los ganchos de correa

Sacar la correa del tornillo de banco y comprobar los ganchos. Todos los remaches deben haber atravesado la correa; la marca del punzón debe ser visible en el centro de los remaches.

IMPORTANTE: No golpear en las partes curvadas de los ganchos cuando se aplasta las cabezas de los remaches con un martillo.

No golpear los remaches con fuerza excesiva para evitar deformarlos y dañar las juntas.

Apoyar la correa y la junta 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.



Ver [Instalación de las correas](#) en esta sección para su correcta instalación.

DC82261,000055B -63-27MAR15-5/5

E40027—UN—30MAY96

Instalación de las correas

Aflojar las correas trabando el portón en cualquier posición con el dispositivo de bloqueo de seguridad y usando la palanca de la válvula de control selectivo del tractor para elevar el brazo tensor de correas.

Instalar las correas con el dibujo orientado hacia afuera.



CC1031922

CC1031922 —UN—29OCT09

OUCC006,0001585 -63-28OCT09-1/1

Pasar las correas por la empacadora

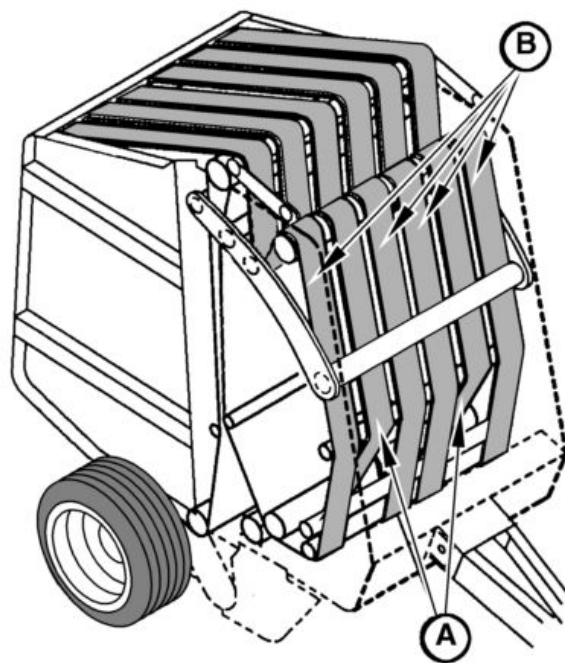
Disponga de las correas según se ilustra, pasándolas por sus guías correspondientes. Vea la posición de las correas cortas y largas en la ilustración.

- Longitud de las correas cortas (A) = 13,07 m $\pm$ 0,012 m (42 ft 9.6 in. $\pm$ 0.47 in.).
- Longitud de las correas largas (B) = 13,21 m $\pm$ 0,012 m (43 ft 4.1 in. $\pm$ 0.47 in.).

NOTA: Se recomienda el guiado de correas ilustrado. En algunos casos, otro direccionamiento de las correas puede dar mejores resultados.

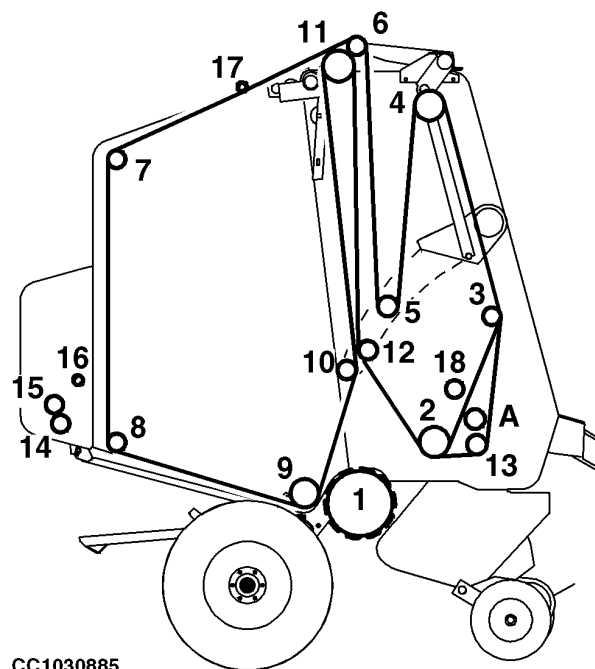
A—Correas cortas

B—Correas largas



CC1028775

CC1028775 —UN—08FEB07



CC1030885

CC1030885 —UN—24SEP08

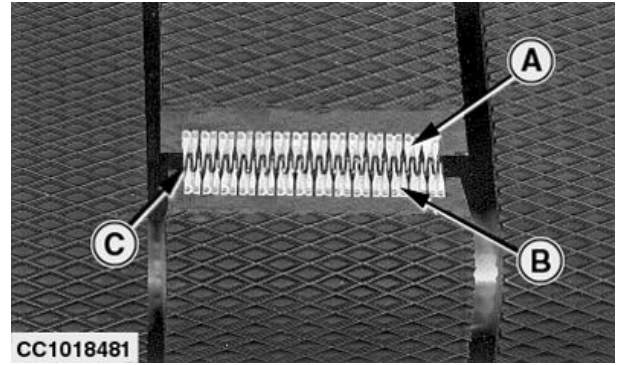
OUCC006,0001586 -63-16SEP09-1/1

Ganchos de correa (tipo Mato)

Empalmar los dos ganchos de correa (A) y (B) de forma que vistos en el sentido de avance, el extremo recto de la correa queda acoplado al extremo curvo, insertando seguidamente un trozo de alambre (C) de una longitud de 165 mm (6.49 in.).

Al insertar el alambre, asegúrese de que los bordes de las correas están alineados.

NOTA: La forma especial del alambre (C) hace que éste se mantenga en su posición una vez que se haya introducido completamente por entre los ganchos de la correa.



CC1018481

CC1018481 —UN—18OCT00

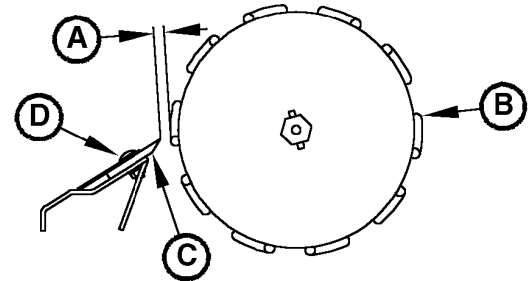
OUC006,000025B -63-06OCT00-1/1

Ajustar la rasqueta del rodillo de inicio de paca (No. 1)

1. Ajustar el rascador (C) lo más cerca posible del rodillo inferior (B), dejando la distancia suficiente (A) para evitar el contacto con el rodillo inferior.
2. Ajustar el rascador (C) como sigue:
 - a. Aflojar los tornillos (D) y ajustar la distancia (A).
 - b. Girar la enfardadora a mano para comprobar que la distancia es idéntica en todas las barras. Véase Girar la empacadora a mano en la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.
3. Apriete los tornillos de sujeción (C) con el siguiente par de apriete:

Especificación

Tornillos del nivelador del rodillo de inicio de paca—Par de apriete.....140 Nm
(103 lb-ft)



CC1019230

A—Separación
B—Rodillo de inicio de paca
C—Rasqueta
D—Tornillos

CC1019230 —UN—16FEB01

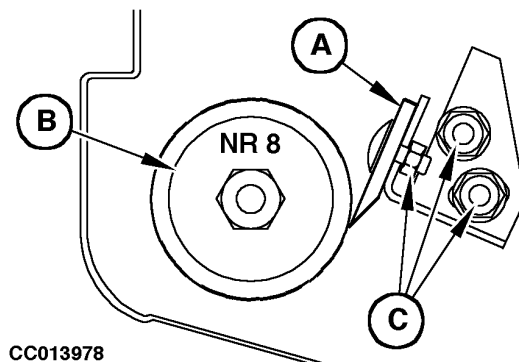
OUC006,00013CE -63-17NOV08-1/1

Reglaje del rascador del rodillo inferior del portón (Nº 8)

1. Aflojar los tornillos (C) y ajustar el rascador (A).
2. Ajustar la posición del rascador (A) lo más cerca posible al rodillo (B), dejando espacio suficiente para evitar el contacto con el rodillo (B).
3. Apretar los tornillos de sujeción (C) al par de apriete especificado:

Especificación

Tornillos de fijación del rascador del rodillo tensor trasero inferior de portón—Par de apriete.....55 Nm
(40 lb-ft)



CC013978

A—Rascador
B—Rodillo
C—Tornillo

CC013978 —UN—04APR98

DC82261,000056B -63-20NOV14-1/1

Ajustar la rasqueta del rodillo delantero inferior del portón (n.º 9)

1. Aflojar los tornillos (B) y ajustar el rascador (A).
2. Ajustar la posición del rascador (A) lo más cerca posible al rodillo (C), dejando espacio suficiente para evitar el contacto con el rodillo.
3. Apretar los tornillos de sujeción (B) con el par de apriete especificado:

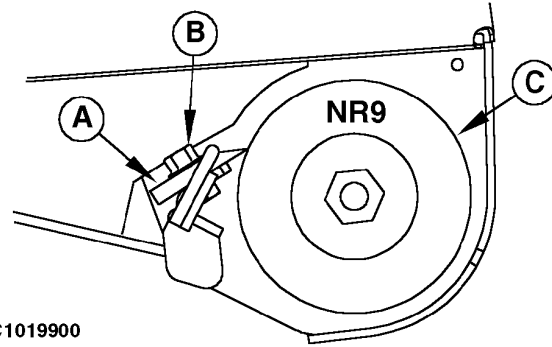
Especificación

Rascador del rodillo
delantero inferior del
portón—Par de apriete.....55 N m
(40 lb-ft)

CC1019900

A—Rascador
B—Tornillo

C—Rodillo



CC1019900—UN—22JUN01

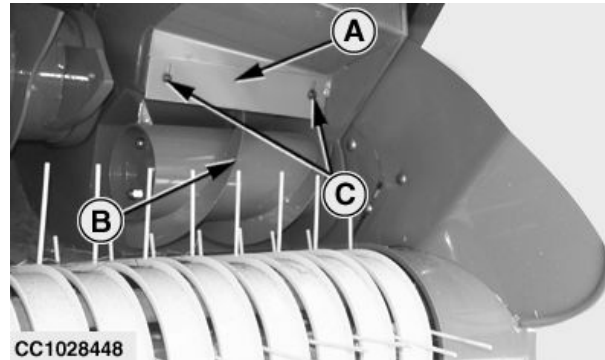
OUCC006,0001422 -63-25JUN08-1/1

Ajuste de las rasquetas del sinfín de alimentación del recogedor

1. Afloje el tornillo (C).
2. Posicionar y mantener la rasqueta (A) tan cerca del sinfín de alimentación (B) como sea posible sin tocarlo.
3. Apretar los tornillos (C) después del reglaje.
4. Repetir este procedimiento en el lado opuesto.

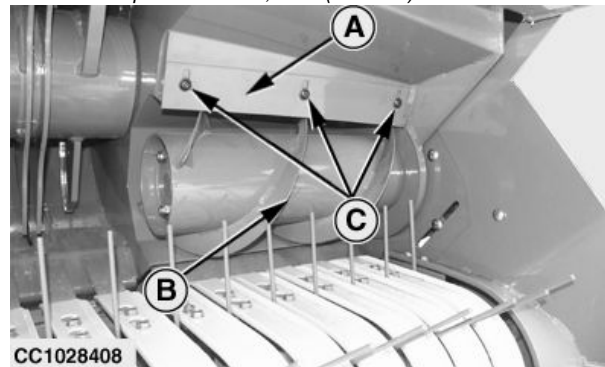
A—Rascador
B—Sinfín

C—Tornillos



Empacadora de 2,00 m (6 ft 7 in.) Extensible

CC1028448—UN—21SEP06



Empacadora de 2,20 m (7 ft 3 in.) Extensible

CC1028408—UN—21SEP06

FS62804,0000328 -63-17JUN09-1/1

Reglaje del yunque de la cuchilla de cuerda

1. Desplazar el brazo de atado (A) y centrarlo sobre el yunque de la cuchilla (B) por medio del monitor de control.
2. Aflojar las tuercas (E).
3. Ajustar el conjunto de cuchilla de la cuerda (D) de modo que la separación (C) entre el yunque de la cuchilla (B) y el brazo de atado (A) se ajuste a las especificaciones.

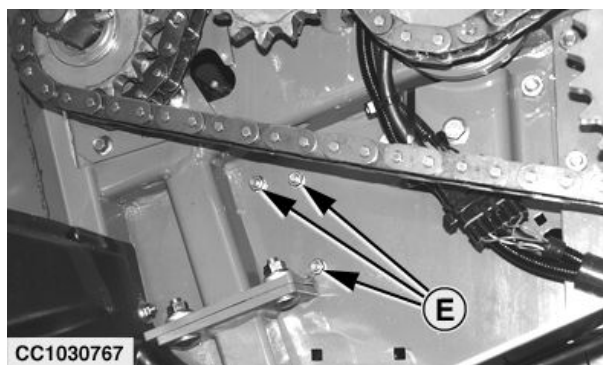
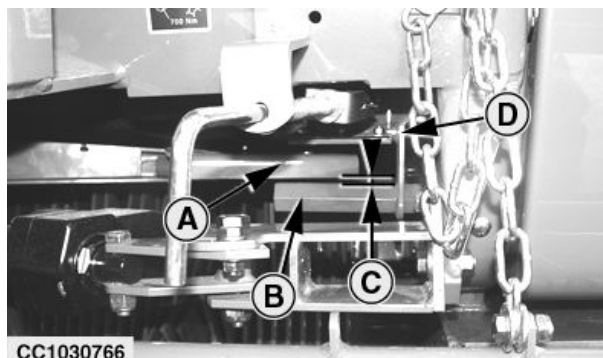
Especificación

Brazo de atado
a yunque de la
cuchilla—Separación..... 1—4 mm
(0.04 — 0.16 in)

4. Volver a apretar las tuercas (E).
5. Desplazar el brazo de atado hasta la posición inicial.

A—Brazo de atado
B—Yunque de la cuchilla
C—Separación

D—Conjunto de cuchilla
E—Tuercas



OUCC006,000140D -63-27OCT08-1/1

CC1030766 —UN—24OCT08

CC1030767 —UN—14OCT08

Ajuste del recorrido del brazo de atado

El recorrido del brazo de atado puede ajustarse con el monitor. Antes de cambiar el recorrido del brazo de atado con el monitor, ajustar el brazo de atado (C) en su posición más elevada.

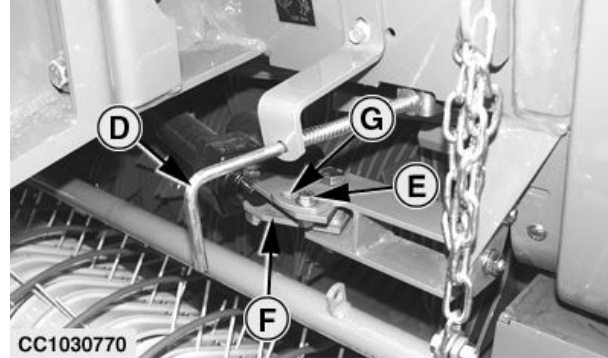
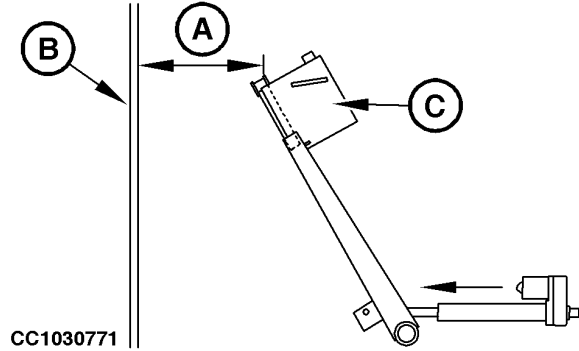
Para ajustar el recorrido del brazo de atado, siga las indicaciones siguientes:

1. Extienda totalmente el accionador de la cuerda con monitor para colocar el brazo de la cuerda (C) en la posición más a la derecha.
2. Aflojar el tornillo (E).
3. Desplazar el soporte del accionador (F) en la ranura (G) para obtener la distancia especificada (A).

Especificación

Brazo de atado a panel
derecho—Distancia..... 80 mm
(3.15 in.)

4. Apretar el tornillo (E).
5. Retraer totalmente el accionador de la cuerda para colocar el brazo de atado en la posición inicial. Comprobar que el brazo de atado acciona correctamente el varillaje del cortador de la cuerda (D); de lo contrario, no se cortará la cuerda. En caso necesario, repetir el proceso.
6. Revisar la calibración del accionador de cuerda. Véase Calibración del accionador de atado con cuerda en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



- | | |
|--|------------------------------|
| A—Distancia | E—Tornillo |
| B—Panel derecho de la cámara de prensado | F—Soporte del accionador |
| C—Brazo de atado | G—Agujero alargado de ajuste |
| D—Varillaje del cortador de cuerda | |

OUC006,000157C -63-20OCT09-1/1

CC1030771—UN—02OCT08

CC1030770—UN—14OCT08

Ajustar la posición del rodillo del brazo tensor central (n.º 12)

IMPORTANTE: Fijar la posición del rodillo del brazo tensor central de acuerdo con el tipo de cosecha. De no hacerlo se dañaría la empacadora.

1. Abrir completamente el portón y bloquearlo con una palanca de control del bloqueo.
2. Mover el brazo tensor con la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor hasta que el tornillo (A) esté alineado con el orificio de acceso (B) en el interior de la empacadora.
3. Accionar el bloqueo de estacionamiento del tractor, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
4. Sujetar el rodillo y aflojar el tornillo (A) en ambos lados.
5. Centrar la posición del rodillo del brazo tensor:

Posición 1: Ajustar el rodillo en esta posición cuando se use la máquina para empacar cultivo seco como paja.

Posición 2: Ajustar el rodillo en esta posición cuando se use la máquina para empacar cultivo húmedo como ensilado.

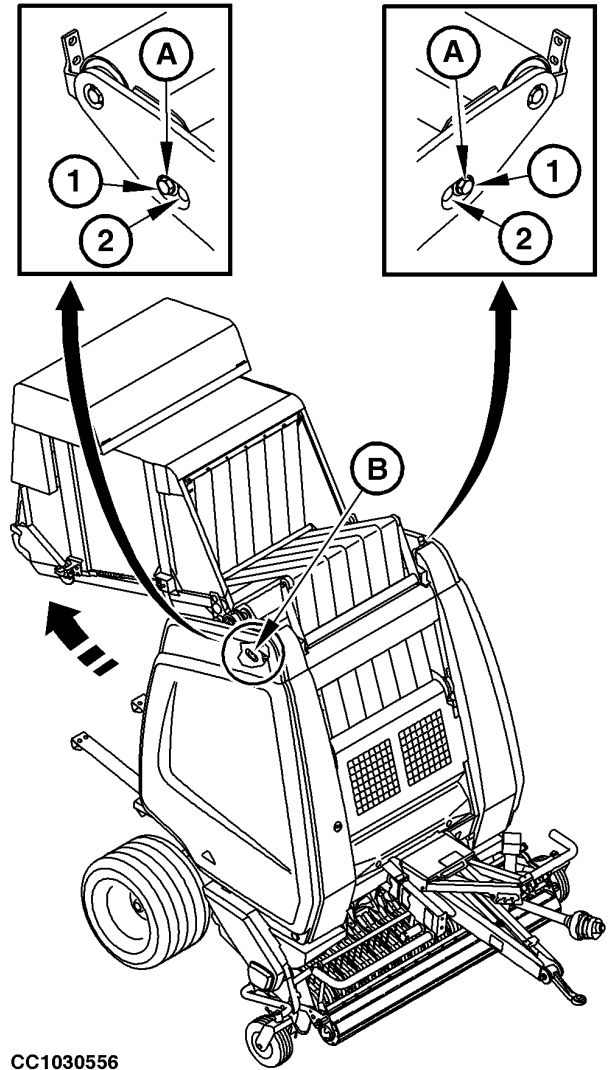
6. Apretar el tornillo (A) en ambos lados según especificación.

Especificación

Tornillos del rodillo del brazo tensor intermedio—Par de apriete..... 130 Nm
(97.5 lb-ft)

A—Tornillo
B—Agujero de acceso

1— Posición para cultivo seco
2— Posición para cultivo húmedo

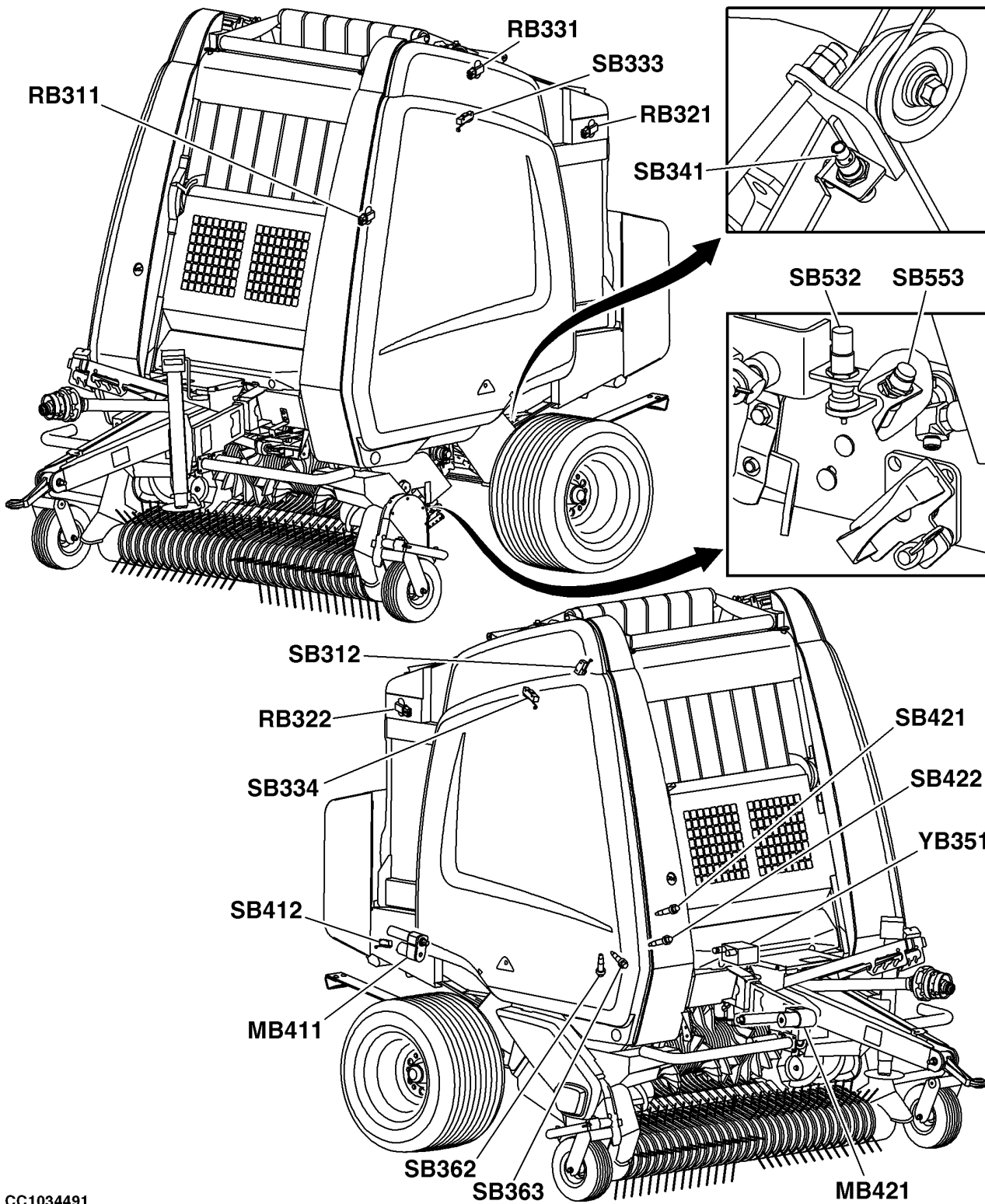


CC1030556

CC1030556 —UN—22OCT08

OUCC006,0001551 -63-03JUN09-1/1

Ubicación de componentes eléctricos de la empacadora (hasta N.º de serie 134999)



CC1034491

CC1034491 — UN — 15OCT12

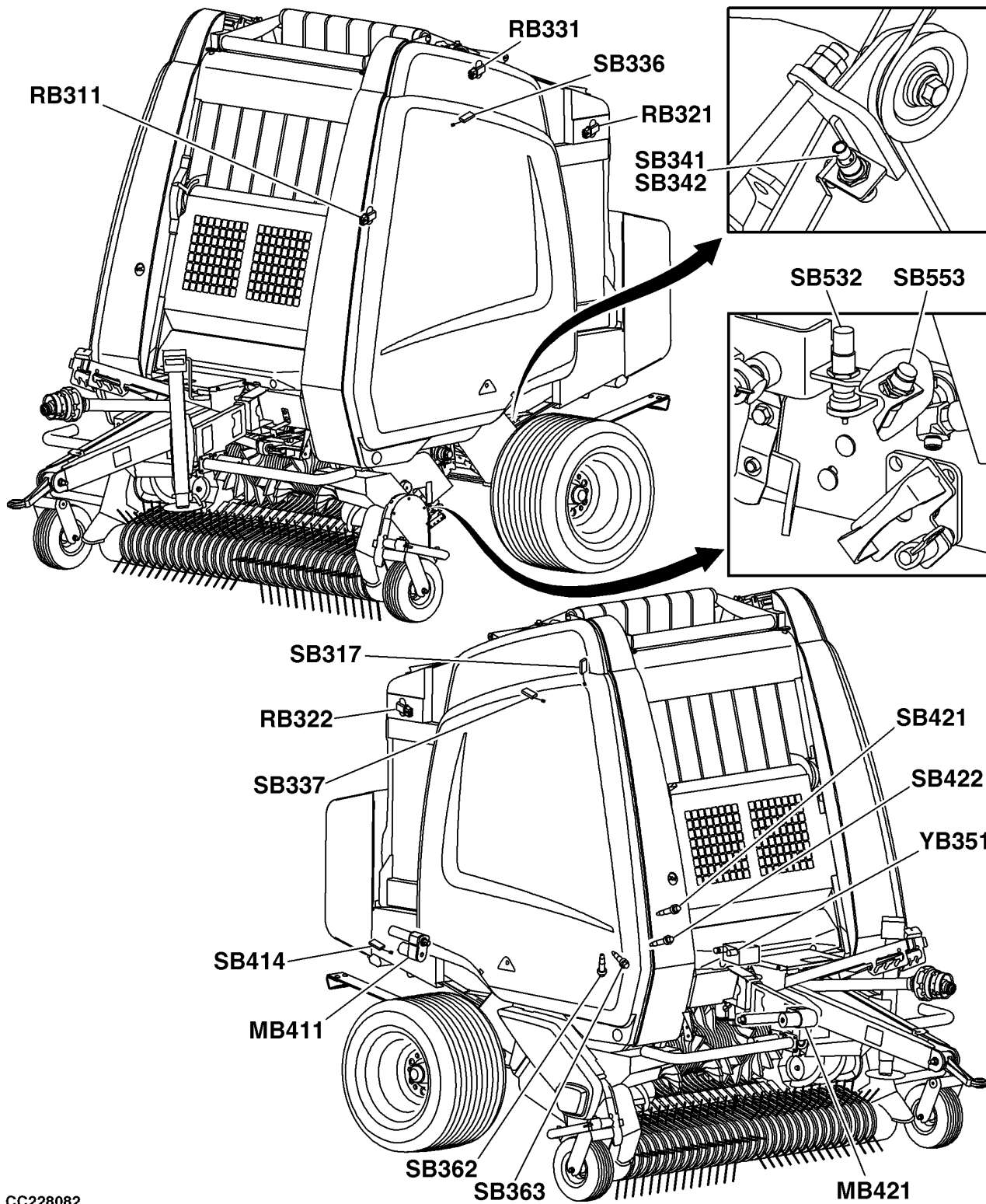
Continúa en la siguiente página

DC82261,0000574 -63-27MAR15-1/2

MB411—Accionador de atado con red	RB331—Potenciómetro de posición del portón trasero	SB362—Sensor de velocidad de giro de la empacadora	SB532—Sensor del piso móvil
MB421—Accionador de atado con cuerda	SB312—Interruptor de paca sobremedida	SB363—Sensor del sinfín de limpieza	SB553—Sensor de cuchillas del picador
RB311—Potenciómetro de diámetro de paca	SB333—Interruptor de bloqueo del portón izquierdo	SB412—Interruptor de corte de la red	YB351—Electroválvula de núcleo blando
RB321—Potenciómetro de forma de la paca del lado izquierdo	SB334—Interruptor de bloqueo del portón derecho	SB421—Sensor de la polea de cuerda izquierdo	
RB322—Potenciómetro de forma de la paca del lado derecho	SB341—Sensor de la rampa de descarga de pacas	SB422—Sensor de la polea de cuerda derecho	

DC82261,0000574 -63-27MAR15-2/2

Ubicación de componentes eléctricos de la empacadora (a partir de N.º de serie 135000)



CC228082

CC228082 — UN — 03DEC14

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000575 -63-03DEC14-1/2

MB411—Accionador de atado con red	RB331—Potenciómetro de posición del portón trasero	SB362—Sensor de velocidad de giro de la empacadora	SB532—Sensor del piso móvil
MB421—Accionador de atado con cuerda	SB317—Sensor de paca sobremedida	SB363—Sensor del sinfín de limpieza	SB553—Sensor de cuchillas del picador
RB311—Potenciómetro de diámetro de paca	SB336—Sensor izquierdo de bloqueo del portón	SB414—Sensor de corte de red	YB351—Electroválvula de núcleo blando
RB321—Potenciómetro de forma de la paca del lado izquierdo	SB337—Sensor derecho de bloqueo del portón	SB421—Sensor de la polea de cuerda izquierdo	
RB322—Potenciómetro de forma de la paca del lado derecho	SB341/SB342—Sensor de la rampa de descarga de pacas	SB422—Sensor de la polea de cuerda derecho	

DC82261,0000575 -63-03DEC14-2/2

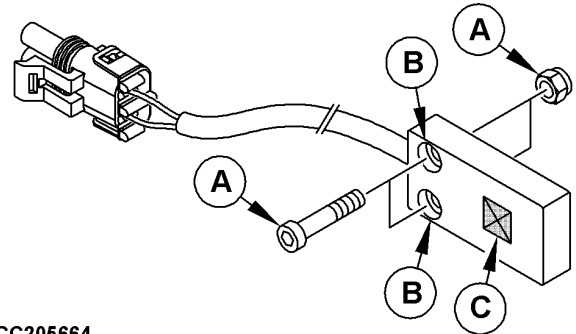
Identificación de la zona de detección del sensor (empacadora a partir del N.º de serie 135000)

Para garantizar que el sensor detecta correctamente el objetivo, comprobar que la zona de detección del sensor (C) está orientada correctamente hacia el objetivo. La zona de detección del sensor (C) está ubicada únicamente en el mismo lado que ambos agujeros (B).

Si se ha reemplazado el sensor o se han extraído los tornillos (A), apretar los tornillos (A) al par de apriete especificado:

Especificación

Tornillos—Par de apriete..... 1,2—1,8 Nm
(11—16 lb-in.)



CC205664

A—Tornillo
B—Alojamiento

C—Zona de detección del sensor

CC205664 —UN—10OCT13

CC03745,0001158 -63-03APR15-1/1

Ajuste del interruptor de paca sobremedida SB312

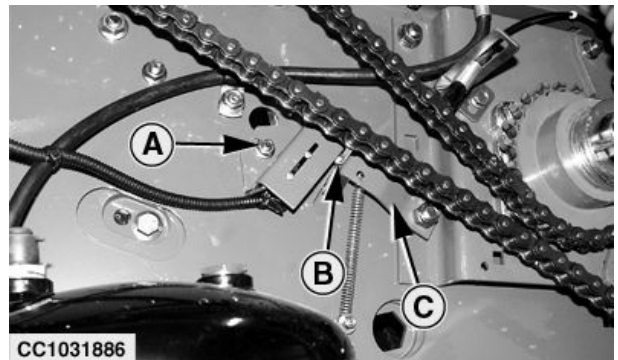
1. Elevar el brazo tensor de la correa al máximo con la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor.
2. Aflojar el tornillo (A).
3. Con el soporte del interruptor en contacto con el cuerpo del interruptor, ajustar el soporte del interruptor a la distancia especificada entre el rodillo del interruptor (B) y la fijación (C).

Especificación

Rodillo del interruptor a fijación—Distancia..... 1—2 mm
(0,04—0,08 in.)

4. Volver a apretar el tornillo (A).
5. Comprobar interruptor con monitor. Ver Comprobación de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

NOTA: El estado del interruptor de la paca de tamaño excesivo debe ser abierto cuando el brazo tensor de correas esté en la posición más alta.



CC1031886

A—Tornillo
B—Rodillo de conmutador

C—Brida

CC1031886 —UN—23OCT09

6. Reajuste de ser necesario.

OUC006,00017D3 -63-25JAN13-1/1

Ajuste del interruptor de paca sobremedida SB317

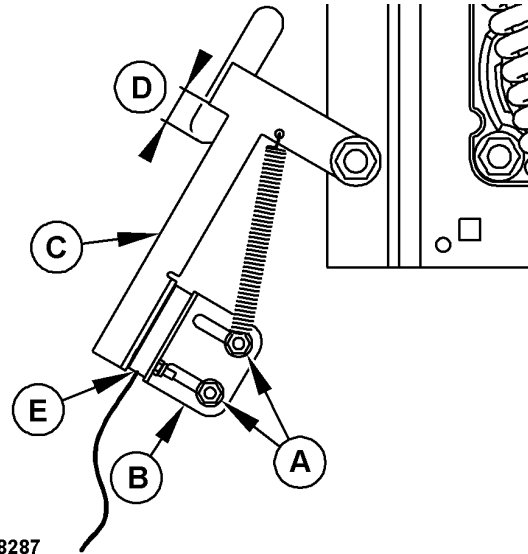
1. Comprobar que el sensor (E) está correctamente montado. Ver Identificación del área de detección del sensor (empacadora n.º serie 135000) en esta sección.
2. Posicionar el objetivo (C) para obtener la distancia (D) especificada.

Especificación

Posición del objetivo
en el fondo del orificio
rectangular—Distancia.....20 mm
(0,8 in.)

3. Aflojar los tornillos (A).
4. Ajustar el soporte del sensor (B) para conseguir que el objetivo (C) y el sensor (E) entren en contacto.
5. Volver a apretar los pernos (A).
6. Compruebe la detección del sensor con el monitor. Ver Comprobación de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

NOTA: Utilizar la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor para elevar el brazo tensor de correas al máximo, y comprobar que el sensor no detecta el objetivo.



CC1038287

A—Tornillo
B—Soporte del sensor
C—Objetivo

D—Distancia
E—Sensor de paca
sobremedida

OUCC006,0001958 -63-25JAN13-1/1

CC1038287 —UN—20SEP12

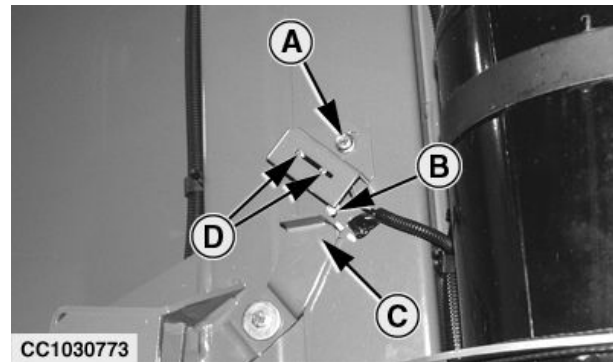
Ajuste de los interruptores de bloqueo del portón SB333 y SB334

1. Cerrar y bloquear el portón. El cilindro debe estar completamente retraído.
2. Aflojar el tornillo (A).
3. Girar el soporte del interruptor de forma que el rodillo del interruptor (B) quede centrado sobre el soporte corto de la brida (C).
4. Con el soporte del interruptor en contacto con el cuerpo del interruptor, ajustar el soporte del interruptor a la distancia especificada entre el rodillo del interruptor (B) y la fijación (D).

Especificación

Rodillo del interruptor a
fijación—Distancia.....0,5—2 mm
(0,02—0,08 in.)

5. Ajustar el soporte del interruptor mediante el tornillo (A) y/o los tornillos de reglaje (D) para obtener la medida especificada.
6. Volver a apretar los pernos (A) y/o tornillos (D).



CC1030773

A—Tornillo
B—Rodillo de conmutador

C—Brida
D—Tornillos de ajuste

7. Repita la operación en el lado opuesto.
8. Comprobar los interruptores con el monitor. Ver Comprobación de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

OUCC006,00017D2 -63-25JAN13-1/1

CC1030773 —UN—14OCT08

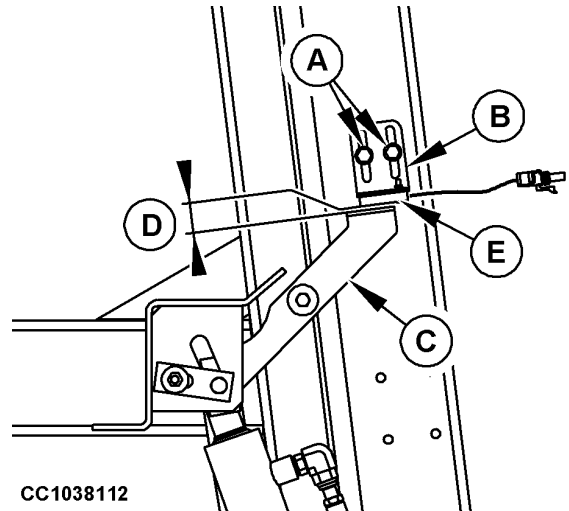
Ajuste de los sensores de bloqueo del portón SB336 y SB337

1. Comprobar que el sensor (E) está correctamente montado. Ver Identificación del área de detección del sensor (empacadora n.º serie 135000) en esta sección.
2. Cerrar y bloquear el portón. El cilindro debe estar completamente retraído.
3. Aflojar los tornillos (A).
4. Colocar y mantener el soporte del sensor (B) paralelo al objetivo (C) para obtener la distancia especificada (D) entre el sensor (E) y el objetivo (C).

Especificación

Sensor a
objetivo—Distancia.....0,5—2 mm
(0,02—0,08 in.)

5. Volver a apretar los pernos (A).
6. Repita la operación en el lado opuesto.
7. Comprobar la detección de los sensores con el monitor. Ver Comprobación de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1038112

A—Tornillo
B—Soporte del sensor
C—Objetivo

D—Distancia
E—Sensor de pestillo de portón

OUC006,0001959 -63-25JAN13-1/1

CC1038112 —UN—20SEP12

Ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas SB341 o SB342

1. Abrir completamente el portón trasero y fijarlo con una palanca de control del bloqueo. Accionar el bloqueo de estacionamiento del tractor, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
2. Colocar una carga en la rampa de descarga de pacas (D) para obtener el contacto entre la rampa de descarga de pacas (D) y el tope (C).
3. Aflojar las contratuercas (A) y deslizar el sensor (B) hasta alcanzar la distancia (E).

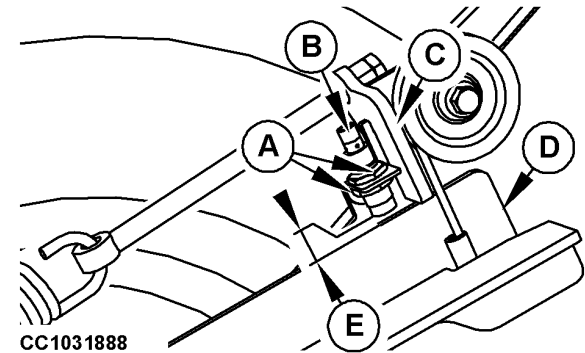
Especificación

Desde la rampa de
descarga de pacas hasta
el sensor—Distancia.....2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

4. Apretar las contratuercas (A) al par de apriete especificado:

Especificación

Contratuercas—Par de
apriete.....23 Nm
(204 lb-in)



CC1031888

A—Contratuercas
B—Sensor
C—Tope

D—Rampa para la descarga de
pacas
E—Distancia

5. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

DC82261,0000568 -63-03APR15-1/1

CC1031888 —UN—11DEC09

Ajuste del sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB362

⚠ ATENCIÓN: ¡NO ARRIESGARSE! No usar ningún tipo de herramienta o tensor en el eje con el motor del tractor en marcha. Apagar el motor del tractor, sacar la llave de contacto y esperar a que se detengan todas las piezas móviles. Retirar siempre la herramienta del eje al terminar de usarla.

1. Gire la empacadora a mano para que el engranaje (A) se encuentre en la posición que se muestra. Véase Giro de la empacadora a mano en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
2. Aflojar las contratuercas (B) y, a continuación, deslizar el sensor (C) hasta alcanzar la distancia (D).

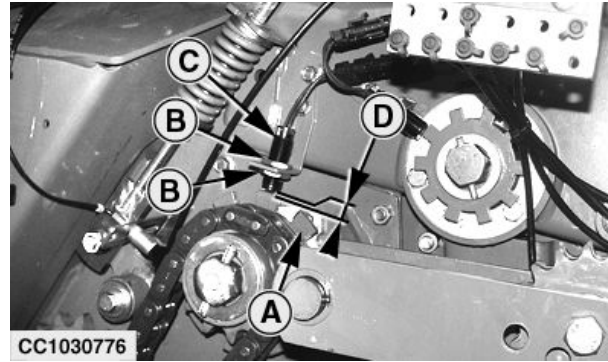
Especificación

Sensor al
engranaje—Distancia.....2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Apretar las contratuercas (B) al par de apriete especificado:

Especificación

Contratuerca—Par de
apriete.....2 Nm
(18 lb-in)



A—Engranaje
B—Contratuerca

C—Sensor
D—Distancia

4. Girar varias veces la empacadora para comprobar que no existan interferencias entre el sensor (C) y el engranaje (A).
5. Comprobar que la línea central del sensor (C) esté alineada con la línea central de la rueda dentada (A).
6. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

DC82261,000055E -63-03APR15-1/1

CC1030776—UN—14OCT08

Ajuste del sensor del sinfín de alimentación del limpiador en la sección SB363

⚠ ATENCIÓN: ¡NO ARRIESGARSE! No usar ningún tipo de herramienta o tensor en el eje con el motor del tractor en marcha. Apagar el motor del tractor, sacar la llave de contacto y esperar a que se detengan todas las piezas móviles. Retirar siempre la herramienta del eje al terminar de usarla.

NOTA: Si el sensor del sinfín de alimentación limpiador no está correctamente ajustado puede aparecer el código de diagnóstico de anomalías RBC 522017.07.

1. Usar una llave para girar el eje de salida de la caja de cambios y hacer girar a mano la empacadora, hasta que el engranaje (A) quede en la posición indicada.
2. Aflojar las contratuercas (B) y, a continuación, deslizar el sensor (C) hasta alcanzar la distancia (D):

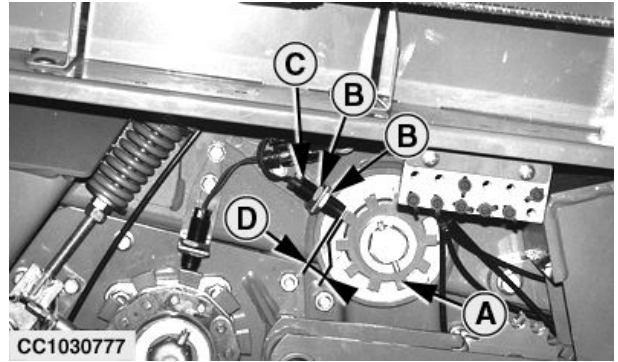
Especificación

Sensor al engranaje—Distancia.....2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Apretar las contratuercas (B) al par de apriete especificado:

Especificación

Contratuerca—Par de apriete.....2 Nm
(18 lb-in.)



A—Engranaje
B—Contratuerca

C—Sensor
D—Distancia

4. Girar varias veces la empacadora para comprobar que no existan interferencias entre el sensor y el engranaje.
5. Comprobar que la línea central del sensor (C) esté alineada con la línea central de la rueda dentada (A).
6. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

DC82261,000055F -63-03APR15-1/1

Ajuste del interruptor de corte de red SB412

Para ajustar el interruptor de corte de red (D), seguir los siguientes pasos:

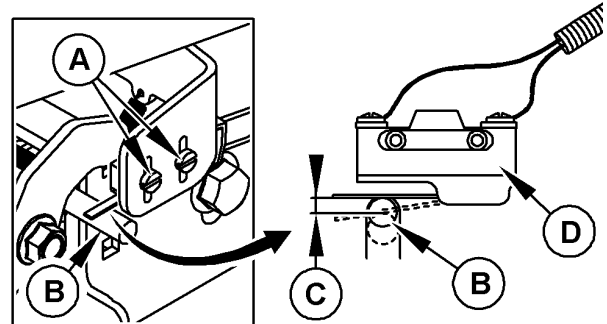
1. Empujar suavemente la barra (B).
2. Comprobar que el interruptor (D) se activa cuando tras un desplazamiento (C) de la barra (B).

Especificación

Barra de atado con red—Cilindrada.....2 mm
(0,08 in.)

De lo contrario, desenroscar los tornillos de fijación (A) y volver a ajustar la posición del interruptor (D) según sea necesario.

3. Comprobar interruptor con monitor. Ver Comprobación de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1038290

A—Tornillo de sujeción
B—Barra de atado con red

C—Cilindrada
D—Interruptor de corte de la red

OUC006,00017EC -63-12FEB13-1/1

Ajuste del sensor de corte de red SB414

Para ajustar el sensor de corte de red (E), proceder como se indica a continuación:

1. Comprobar que el sensor (E) está montado correctamente. Ver Identificación de la zona de detección del sensor (empacadora desde el n.º de serie 135000) en esta sección.
2. Aflojar los tornillos de sujeción (A).
3. Ajustar el soporte del sensor (B) y el sensor (E) para obtener la distancia especificada (D) y distancia (F) entre el sensor (E) y el rodillo (C).

Especificación

Sensor a parte superior del rodillo de atado con red—Distancia (D).....0,5—2 mm
(1/64—5/64 in.)

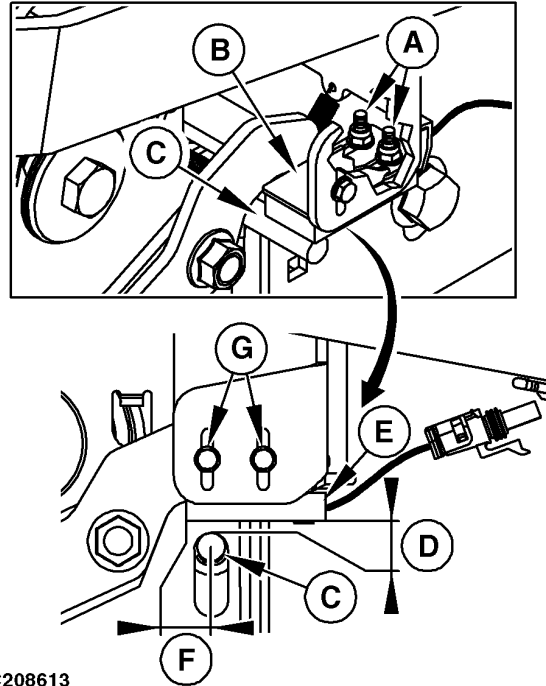
Extremidad del sensor a línea central del rodillo de atado con red—Distancia (F).....13—17 mm
(1/2—5/8 in.)

4. Apretar los tornillos de sujeción (G) al par estándar y los tornillos (A) al par especificado:

Especificación

Tornillo (A)—Par de apriete.....1,2—1,8 Nm
(11—16 lb-in.)

5. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC208613

A—Tornillo
B—Soporte del sensor
C—Rodillo de atado con red
D—Distancia
E—Sensor de corte de red
F—Distancia
G—Tornillo de sujeción

CC208613 —UN—04APR14

DC82261,0000560 -63-03APR15-1/1

Ajuste de los sensores SB421 y SB422 de las poleas de cuerda

1. Girar la polea (B) de forma que el imán (C) quede alineado con el sensor (A).
2. Aflojar las contratuercas (E) y, a continuación, deslizar el sensor (A) hasta alcanzar la distancia (D).

Especificación

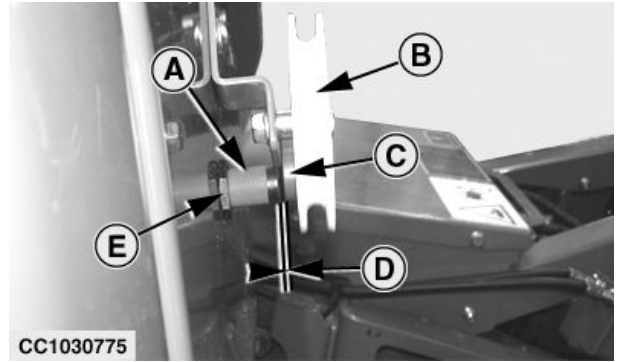
Sensor al
imán—Distancia.....2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Apretar las contratuercas (E) al par de apriete especificado:

Especificación

Contratuerca—Par de
apriete.....2 Nm
(18 lb-in)

4. Girar varias veces la polea para comprobar que no existan interferencias entre el sensor y el imán.
5. Comprobar la detección de los sensores con el monitor. Ver [Prueba de los sensores e interruptores](#)



A—Sensor
B—Polea
C—Imán

D—Distancia
E—Contratuerca

en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

DC82261,0000561 -63-03APR15-1/1

CC1030775 —UN—14OCT08

Ajuste del sensor del piso móvil SB532

Para ajustar el sensor del piso móvil (A), hacer lo siguiente:

1. Elevar completamente el piso móvil. Ver [Desatascamiento del alimentador giratorio](#) en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
2. Aflojar las contratuercas (A) y deslizar el sensor (B) hasta alcanzar la distancia (C).

Especificación

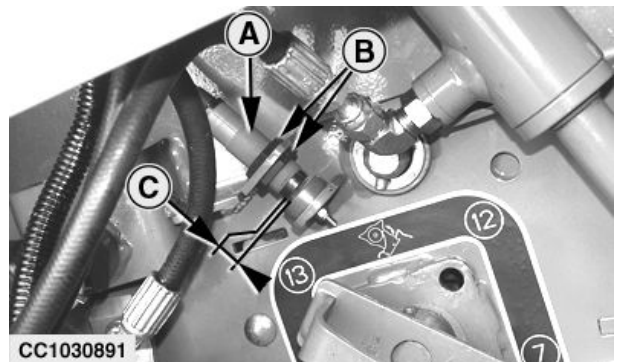
Sensor de piso móvil a
imán—Distancia.....2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Apretar las contratuercas (B) al par de apriete especificado:

Especificación

Contratuerca—Par de
apriete.....2 Nm
(18 lb-in)

4. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver [Prueba de los sensores e interruptores](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



A—Sensor del piso móvil
B—Contratuerca

C—Distancia

DC82261,0000562 -63-03APR15-1/1

CC1030891 —UN—14OCT08

Ajuste del sensor de cuchillas del picador SB553

Para ajustar el sensor de la cuchilla del picador (D), seguir los siguientes pasos:

1. Conectar las cuchillas. Consultar Retracción o extensión de las cuchillas del picador en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
2. Aflojar los tornillos de sujeción (A).
3. Retirar el soporte del sensor (B).
4. Aflojar las contratuercas (E) y desplazar el sensor (D) hasta obtener la distancia especificada (C) entre la parte superior del sensor (D) y el soporte del sensor (B).

Especificación

Parte superior del sensor
al soporte—Distancia..... 12 mm
(15/32 in)

5. Apretar las contratuercas (E) al par de apriete especificado:

Especificación

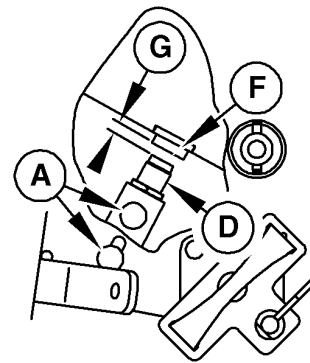
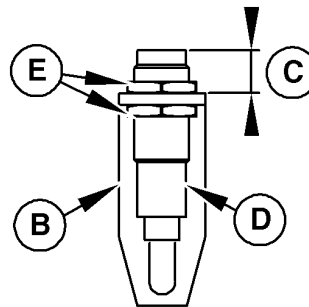
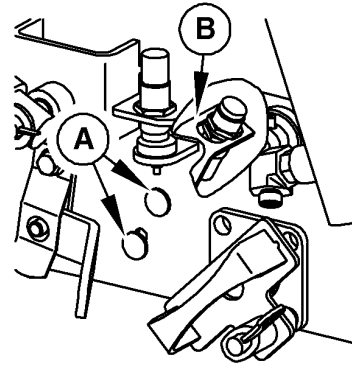
Contratuerca—Par de
apriete..... 2 Nm
(18 lb-in)

6. Instalar el soporte del sensor (B) para obtener la distancia especificada (G) entre el sensor (D) y el imán (F).

Especificación

Sensor al
imán—Distancia..... 2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

7. Apretar los dos tornillos de sujeción (A).
8. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031052

A—Tornillo de sujeción
B—Soporte del sensor
C—Distancia
D—Sensor

E—Contratuerca
F—Imán
G—Distancia

CC1031052—UN—27OCT08

DC82261,0000563 -63-03APR15-1/1

Comprobación del dispositivo de atado con red

Realizar las siguientes pruebas si se producen anomalías durante el atado o el corte de la red.

El procedimiento de comprobación incluye la realización de diversas pruebas:

- Prueba 1 - Comprobación de las posiciones de cuchilla y contracuchilla
- Prueba 2 - Comprobación de la libre oscilación de la barra oscilante
- Prueba 3 - Comprobación de la presión del rodillo de alimentación de la red

- Prueba 4 - Comprobación de la posición del rodillo n.º 8
- Prueba 5 - Comprobación de la tensión de la correa de transmisión
- Prueba 6 - Comprobación del freno de rodillo de red
- Prueba 7 - Comprobación de los brazos tensores
- Prueba 8 - Comprobación de la posición de la guía de la red inferior

NOTA: Cuando todas las pruebas se han llevado a cabo de forma satisfactoria, significa que el atador de red está ajustado correctamente.

OUC006,00018F0 -63-25JAN13-1/1

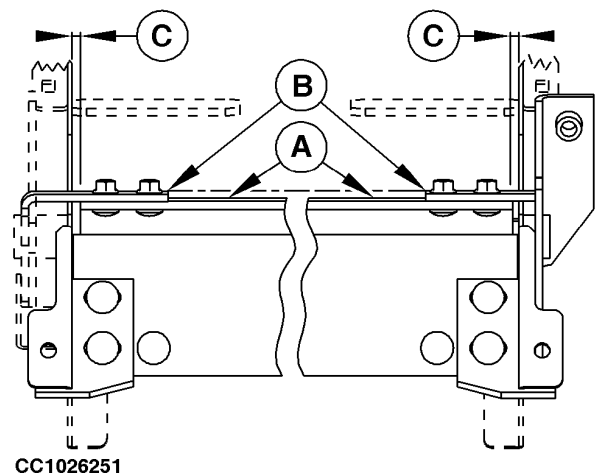
Comprobación de las posiciones de cuchilla y contracuchilla (Prueba 1)

NOTA: Resulta necesario comprobar la posición de la contracuchilla respecto a la cuchilla si se producen graves problemas de corte de la red durante el trabajo.

1. Mantener el accionador de red en posición retraída.
2. Comprobar que los soportes de la contracuchilla (B) estén alineados.
3. Centrar la contracuchilla (A) entre los soportes laterales para obtener la distancia especificada (C) a ambos lados.

Especificación

Contracuchilla a soporte lateral—Distancia..... 5 ± 2 mm
 0.2 ± 0.08 in.



A—Contracuchilla
 B—Soporte de la contracuchilla

C— 5 ± 2 mm (0.2 ± 0.08 in.)

CC1026251 —UN—27OCT04

Continúa en la siguiente página

CC03745,0000C3C -63-16JAN07-1/3

4. Comprobar que la contracuchilla (A) está en contacto con la cuchilla de red (D) a lo largo de la anchura total.

IMPORTANTE: Debe haber contacto en la zona central de la parte afilada de la cuchilla (ver ilustración).

El espacio libre (E) en la zona que no hay contacto no debe exceder las siguientes especificaciones:

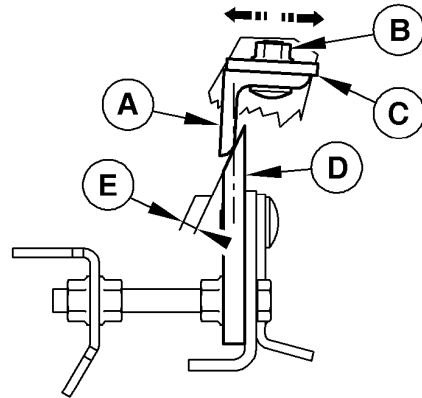
Especificación

Contracuchilla a
cuchilla—Espacio libre.....Máximo 0,5 mm
Máximo 0.02 in

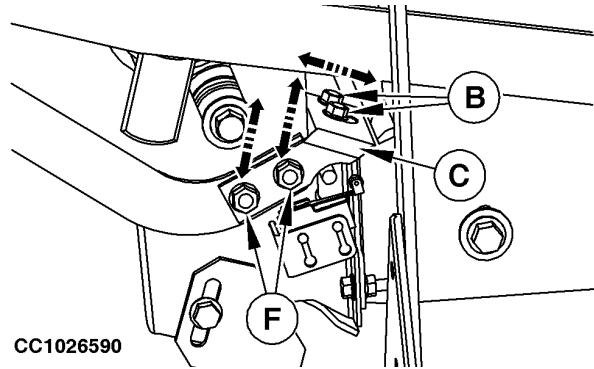
En caso necesario, ajustar la distancia (E) como sigue:

- Aflojar las tuercas (B) y (F).
- Desplazar la contracuchilla (A) y el soporte de la contracuchilla (C) hasta obtener la distancia especificada (E).
- Apretar las tuercas (B) y (F).

A—Contracuchilla
B—Tuercas
C—Soporte de la contracuchilla
D—Cuchilla
E—Máximo 0,5 mm (0.02 in.)
F—Tuercas



CC1026591



CC1026590

CC03745,0000C3C -63-16JAN07-2/3

CC1026591—UN—27OCT04

CC1026590—UN—27OCT04

5. Si la contracuchilla (A) no está en contacto con toda la anchura de la cuchilla (B), proceder al ajuste de la distancia (E) como sigue:

- Aflojar la contratuerca (C).
- Apretar la tuerca (D) para doblar la cuchilla (B) hasta obtener la distancia especificada (E).

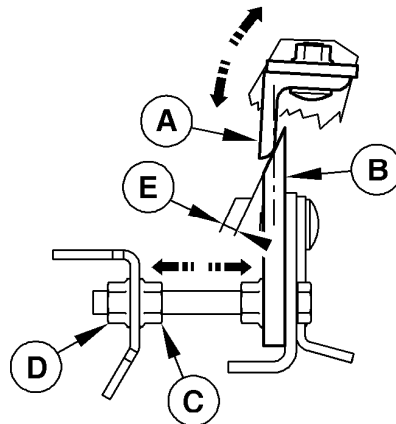
Especificación

Contracuchilla a
cuchilla—Distancia.....Máximo 0,5 mm
Máximo 0.02 in

- Apretar la contratuerca (C) después de realizar el ajuste.

6. Extender y retraer el accionador de red. Comprobar la distancia (E) y repetir el procedimiento si fuera necesario.

Pasar a la prueba 2.



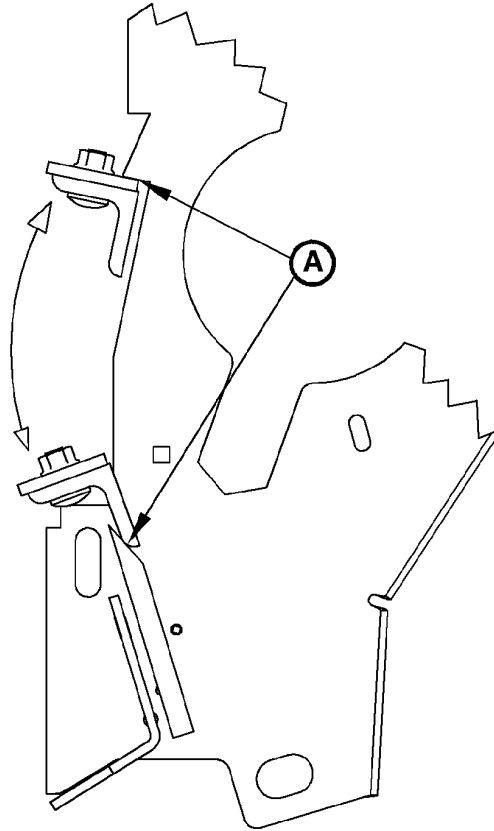
CC1026592

A—Contracuchilla
B—Cuchilla
C—Contratuerca
D—Tuerca
E—Máximo 0,5 mm (0.02 in.)

CC03745,0000C3C -63-16JAN07-3/3

CC1026592—UN—27OCT04

Comprobación de la libre oscilación de la barra oscilante (Prueba 2)



CC1019126

A—Topes

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, se debe haber llevado a cabo de forma correcta la prueba 1. Proceder a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

Comprobar que la barra oscilante puede realizar su recorrido libremente, entre los dos topes (A), sin hacer contacto con los soportes laterales.

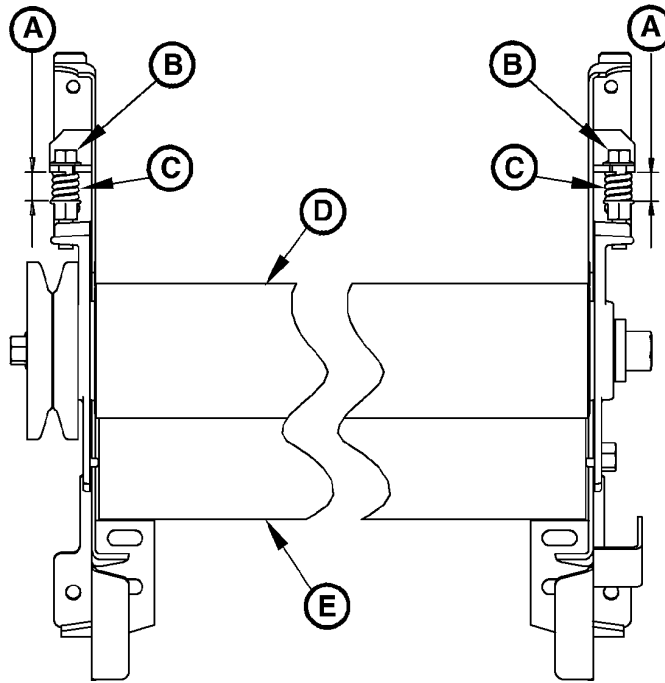
Pasar a la prueba 3

Proceder del siguiente modo:

OUCC006,00002EC -63-06FEB01-1/1

CC1019126 —UN—08FEB01

Comprobación de la presión del rodillo de alimentación de la red (prueba 3)



CC1019127

CC1019127 —UN—08FEB01

A—Longitud
B—Tuercas de ajuste del muelle C—Resorte
D—Rodillo de goma

E—Rodillo con revestimiento

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, asegurarse de haber superado las pruebas 1 y 2. Proceda a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

Proceder del siguiente modo:

Soltar el freno del rodillo de alimentación de red. Véase Cargar el rodillo de red en la sección Preparación de la empacadora.

Ajustar la presión del rodillo de alimentación de red, aflojando o apretando las tuercas de ajuste de los muelles (B) hasta que la longitud de los muelles (C) cumpla las especificaciones.

Especificación

Resorte—Longitud..... 20,5±0,5 mm
(0.8±0.02 in)

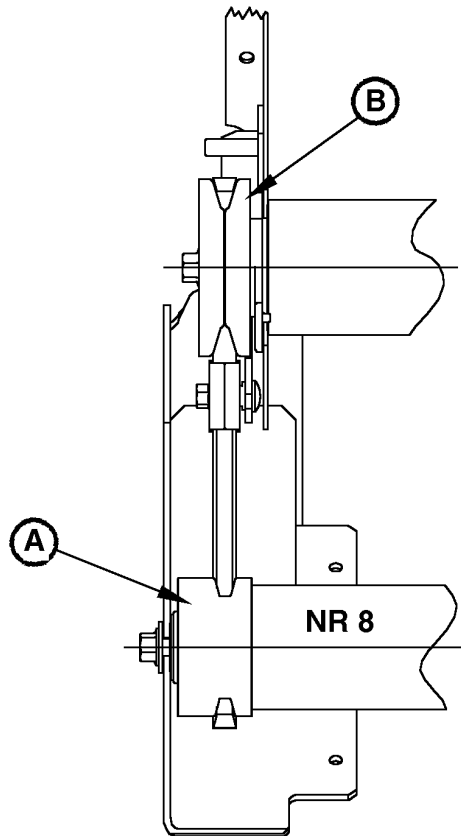
IMPORTANTE: Comprobar que el rodillo de goma y el rodillo con recubrimiento giran a mano libremente en ambos sentidos, con los muelles ajustados a 20,5±0,5 mm (0.8±0.02 in).

Quitar residuos extraños o restos de red entre los rodillos de alimentación.

Pasar a la prueba 4.

OUC006,00013B3 -63-24JUN08-1/1

Comprobación de la posición del rodillo n.º 8 (prueba 4)



CC1019553

A—Rodillo N.º 8

B—Polea del rodillo de goma

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, asegurarse de haber superado las pruebas 1 a 3. Proceda a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

IMPORTANTE: Comprobar la posición del rodillo n.º 8 cada vez que se cambie la correa de transmisión.

Proceder del siguiente modo:

Comprobar que la holgura axial del rodillo n.º 8 (A) se encuentra entre 0,5 y 1,5 mm (0.02 y 0.06 in) y que el

rodillo de goma (B) y las poleas del rodillo n.º 8 están alineadas con un margen ± 5 mm (2 in).

Añadir o retirar arandelas a cada lado del rodillo n.º 8, según sea necesario.

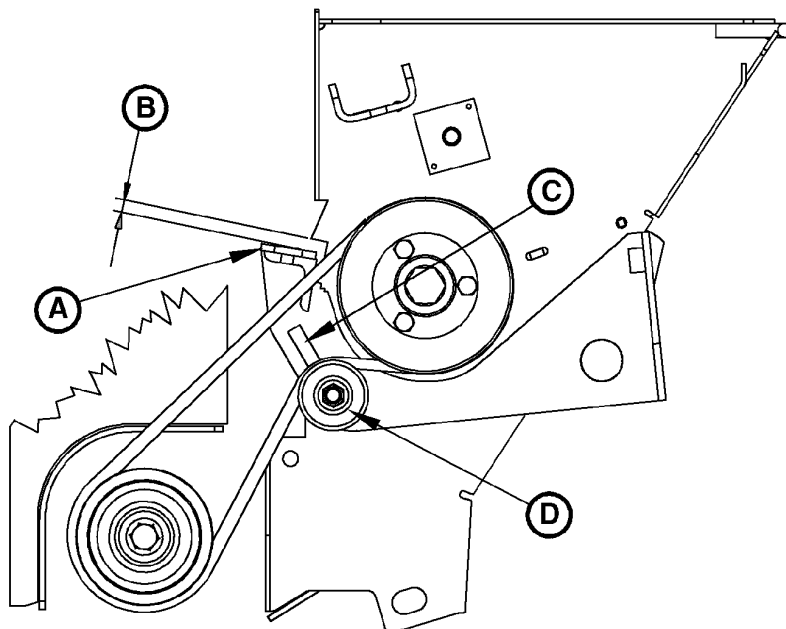
Instalación de la correa del rodillo de alimentación de red Véase Retirar e instalar la correa de transmisión del rodillo alimentación de red en esta sección.

Pasar a la prueba 5

OUC006,0001421 -63-24JUN08-1/1

CC1019553—UN—06APR01

Comprobación de la tensión de la correa de transmisión (Prueba 5)



CC1019129

A—Soporte de la contracuchilla
B—Distancia
C—Orificio oblongo

D—Polea tensora

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, se deben haber llevado a cabo de forma correcta las pruebas de la 1 a la 4. Proceder a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

IMPORTANTE: Cada vez que se cambia la correa de transmisión es imprescindible comprobar que la longitud de la correa es la correcta para asegurar el reglaje óptimo de la transmisión.

Proceder del siguiente modo:

Extender el accionador por completo.

Ajustar la polea tensora (D) en el agujero oblongo (C) de forma que la distancia (B) entre el soporte de la contracuchilla (A) y el corte de la pared lateral sea de 10 mm (0.4 in).

Hacer funcionar la transmisión por correa durante 15 segundos al régimen máximo.

Retraer y extender el accionador varias veces por completo.

Extender el accionador por completo.

Volver a ajustar la distancia (B) a 5 ± 3 mm (0.2 ± 0.12 in.).

IMPORTANTE: Con el accionador extendido no debe resultar posible girar los rodillos de alimentación de forma de manual.

Pasar a la prueba 6.

OUCC006,00006A4 -63-21MAY02-1/1

CC1019129 —UN—08FEB01

Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (Prueba 6)

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, se deben haber realizado de forma correcta las pruebas 1 a 5. Proceda a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

IMPORTANTE: El ajuste de freno del rodillo de alimentación de red debe realizarse antes de poner en funcionamiento la empacadora.

Proceder del siguiente modo:

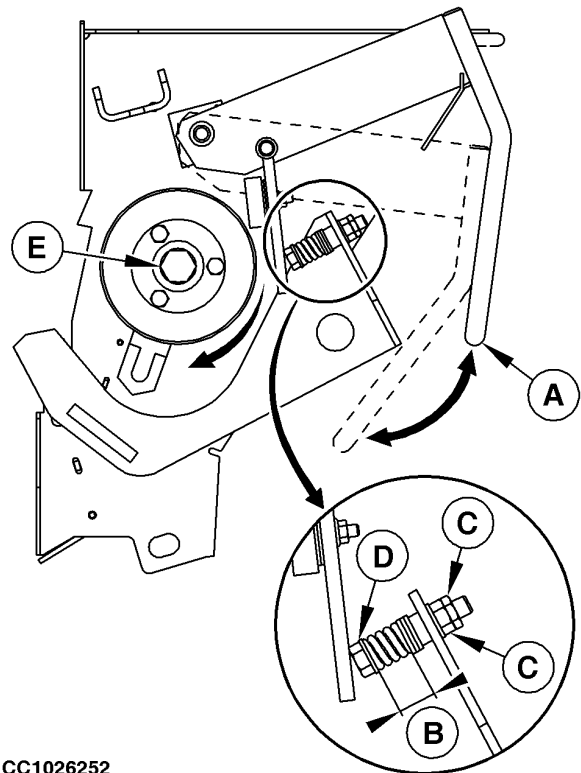
1. Mantenga el actuador de red en posición retraída.
2. Suelte la palanca (A) de freno del rodillo de alimentación de red.
3. Compruebe que la longitud del resorte (B) cumpla con las especificaciones.

Especificación

Resorte de
lámina—Largo..... 20 mm
(0.78 in.)

De ser necesario, ajuste la longitud del resorte (B) de la siguiente manera.

- a. Suelte las dos tuercas de bloqueo (C).
- b. Gire el perno (D) hacia la derecha si desea disminuir la longitud del resorte (B) y a la izquierda para aumentarla.
4. Aplique la palanca (A) de freno del rodillo de alimentación de red.



CC1026252

A—Palanca del freno del rodillo de alimentación de red
B—Largo
C—Tuercas de bloqueo

D—Perno
E—Perno del rodillo de alimentación de caucho

CC1026252 —UN—27OCT04

Continúa en la siguiente página

OUC006,0001326 -63-01OCT07-1/2

5. Compruebe que el par de arrastre para girar el eje (E) a derechas está dentro de especificación:

Especificación

Polea—Apriete angular.....70 N·m
(51 lb-ft)

Si el par de apriete resistente es menor que las especificaciones, ajuste el freno del rodillo de alimentación de red de la siguiente manera:

- Suelte la palanca (A) de freno del rodillo de alimentación de red.
- Afloje las tuercas (H).
- Pase uno o dos suplementos (G) entre la la pastilla de freno de caucho (I) y su soporte (F).
- Apriete las tuercas (H).
- Aplique la palanca (A) de freno del rodillo de alimentación de red.
- Compruebe que el par de arrastre para girar el rodillo de alimentación esté dentro de la especificación:

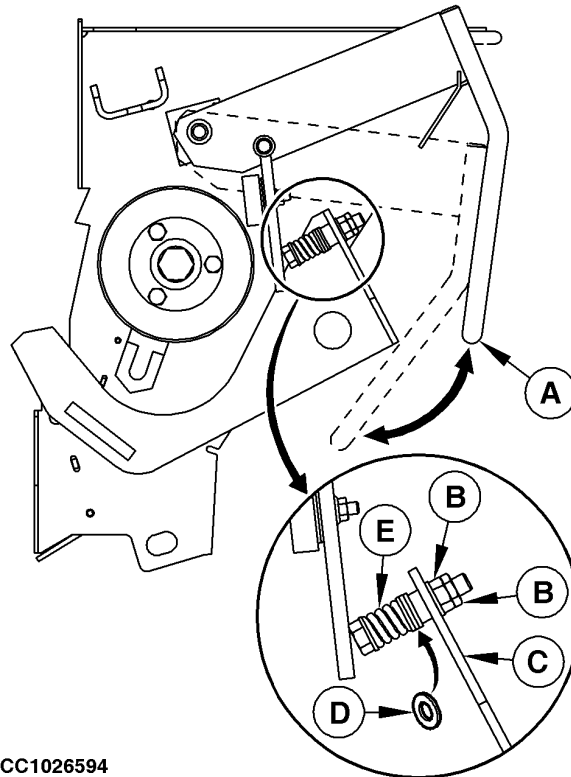
Especificación

Polea—Apriete angular.....70 N·m
(51 lb-ft)

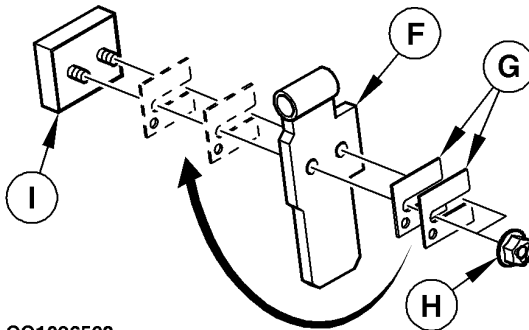
Si el par de arrastre es inferior al valor especificado, ajústelo de la siguiente manera:

- Suelte la palanca (A) de freno del rodillo de alimentación de red.
- Saque las contratuercas (B).
- Añada una arandela (D) entre el resorte (E) y el soporte (C).
- Instale y apriete las tuercas de bloqueo (B).
- Aplique la palanca (A) de freno del rodillo de alimentación de red.
- Verifique el par de arrastre nuevamente.

Pase a la prueba 7.



CC1026594

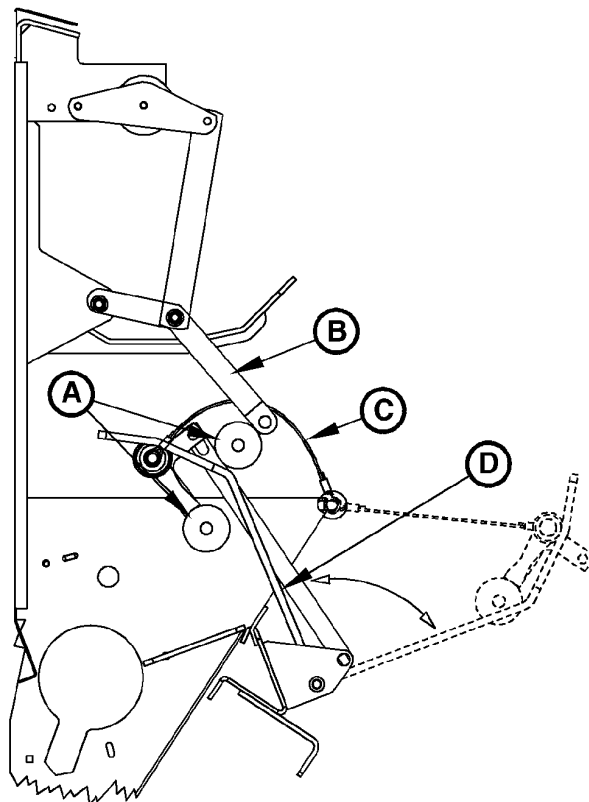


CC1026593

- | | |
|--|-------------------------------|
| A—Palanca del freno del rodillo de alimentación de red | F—Apoyo |
| B—Tuercas de bloqueo | G—Suplementos |
| C—Apoyo | H—Tuercas |
| D—Arandela | I—Pastilla de freno de caucho |
| E—Resorte de lámina | |

OUC006,0001326 -63-01OCT07-2/2

Comprobación de los brazos tensores (Prueba 7)



CC1019169

A—rodillos de plástico

B—Brazo tensor superior

C—Cables

D—Brazo tensor inferior

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, se deben haber llevado a cabo de forma correcta las pruebas 1 y 6. Proceder a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

Proceder del modo siguiente:

Comprobar que los rodillos de plástico (A) giran libremente. Si los rodillos de plástico no pueden girarse con una mano, limpiar sus ejes o ajustar sus fijaciones.

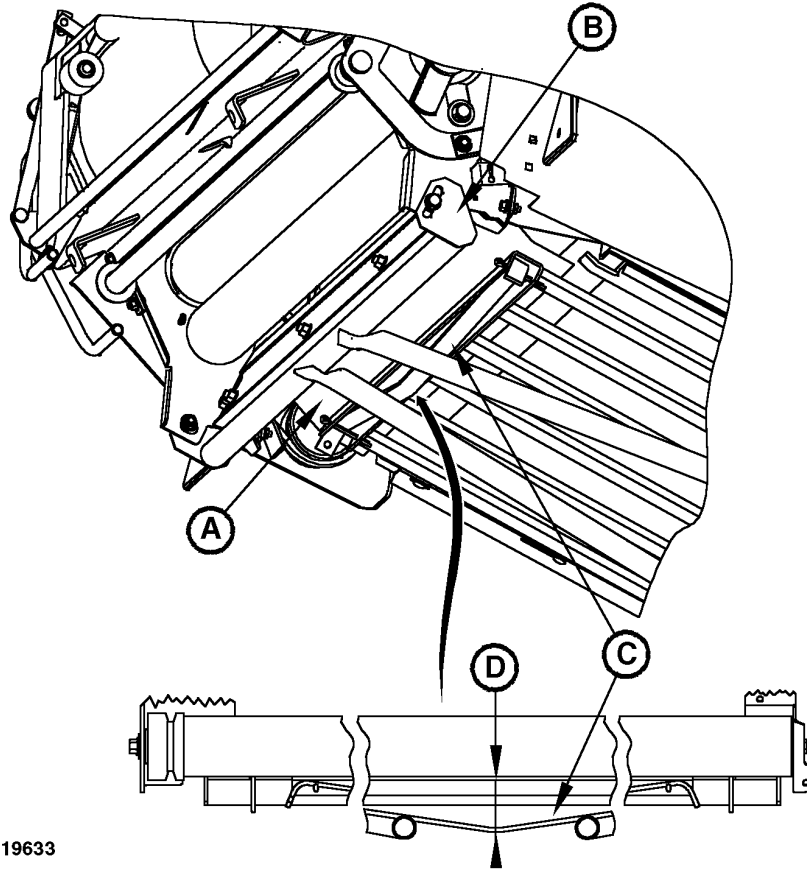
Comprobar que los cables (C) se doblan en la forma indicada, al cerrar el brazo tensor inferior (D) y que los lazos del cable no impiden la extensión o la retracción del brazo tensor inferior (D). Abrir y cerrar al menos un par de veces, para confirmar que los cables (C) funcionan correctamente.

Pasar a la prueba 8

OUCC006,000040A -63-06JUN01-1/1

CC1019169 —UN—08FEB01

Comprobación de la posición de la guía de la red inferior (prueba 8)



CC1019633

CC1019633—UN—10MAY01

A—Panel de la guía de red

B—Soporte de la guía de red

C—Ballesta

D—Distancia

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, asegurarse de haber superado las pruebas 1 a 7. Proceda a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

Comprobar el funcionamiento de la guía inferior de la red siempre que se acaba de ajustar el recorrido de las correas o que se ha separado la guía de red inferior. Continuar de la manera siguiente:

Posición de la guía de red de acuerdo con el rodillo n.º 8

Comprobar que la chapa (A) de la guía de red inferior está en contacto en toda su longitud con las correas de la

empacadora al nivel del rodillo inferior trasero del portón n.º 8.

NOTA: Mantener la chapa de la guía de red inferior (A) lo más limpia y lisa posible.

Ajustar la posición del soporte del panel de la guía de red inferior (B) para alcanzar la distancia especificada (D).

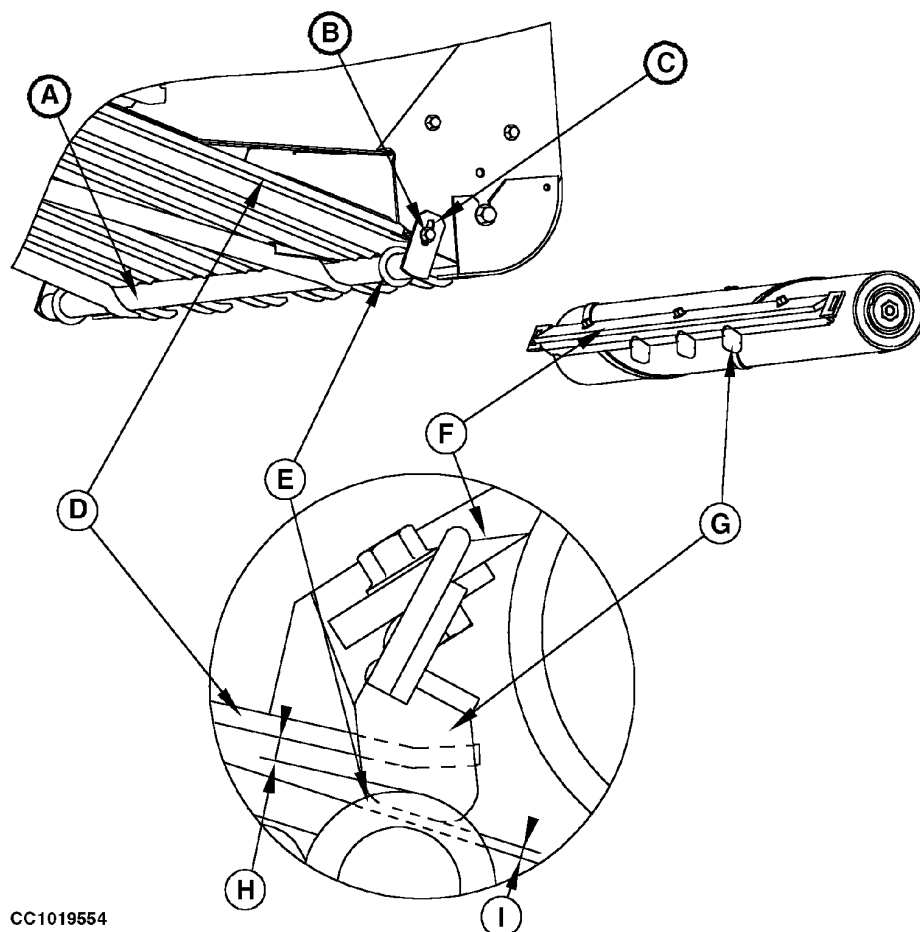
Especificación

Desde la ballesta hasta el	
rodillo n.º 8—Distancia.....	60—65 mm
	(2,4—2,6 in.)

Continúa en la siguiente página

OUCC006,000195A -63-28JAN13-1/2

**Posición de la guía de red de acuerdo con el rodillo
n.º 9**



CC1019554

A—Guía de red

B—Tornillo de sujeción de la guía de red

C—Orificio oblongo

D—Deflector

E—Arandela

F—Peine despojador

G—Guía de la correa

H—Distancia

I—Distancia

NOTA: Comprobar que la ballesta empuja la guía de red contra las correas después de empujarla hacia abajo.

Comprobar que la distancia (I) entre la guía de correa (G) y la guía de red inferior (A) es de 2 a 3 mm (0.08 a 0.12 in) y que la distancia (H) entre la arandela (E) y el deflector

(D) es de 2 a 3 mm (0.08 a 0.12 in). Para realizar estos ajustes, utilizar el orificio rectangular de la guía de red (C) y desplazar la guía de correa (G).

Ajustar el rascador (F). Ver Ajuste de la rasqueta del rodillo del portón inferior delantero (n.º 9) en esta sección.

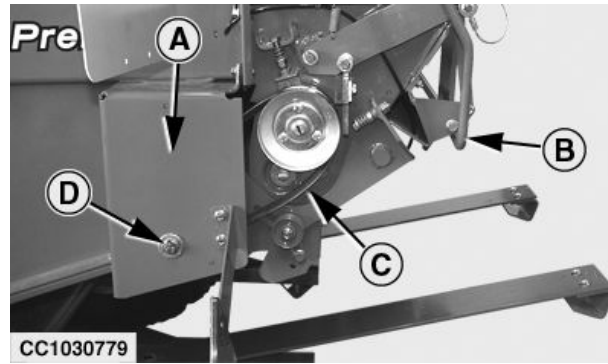
OUC006,000195A -63-28JAN13-2/2

CC1019554 —UN—18JUN01

Retirar e instalar la correa de transmisión de los rodillos de alimentación de red

Separar los rodillos de alimentación de red como sigue:

1. Retraer el accionador de red utilizando el monitor.
2. Abrir ligeramente el portón para aliviar la presión sobre las correas de la empacadora.
3. Retirar el tornillo de fijación del rodillo n.º 8 del portón (D).
4. Quitar el soporte del rodillo (A).
5. Soltar la palanca de bloqueo (B).
6. Retire la correa de transmisión (C).
7. Realizar la instalación de la correa de mando invirtiendo las operaciones de separación de la correa.
8. Cerrar el portón y comprobar el recorrido de las correas. Véase Ajustar el recorrido de las correas en esta sección.



A—Soporte del rollo
B—Palanca de freno

C—Correa de transmisión
D—Tornillo de fijación del rodillo n.º 8

OUCC006,0001413 -63-17JUN08-1/1

CC1030779—UN—14OCT08

Separación e instalación de la cuchilla de red

⚠ ATENCIÓN: Para evitar el riesgo de lesiones, ponerse guantes de protección antes de intervenir en la zona de la cuchilla de red.

Anotar la posición del filo para facilitar la reinstalación.

Abrir la tapa del atador de red.

Extender el accionador de red por completo y desconectar el enchufe del accionador.

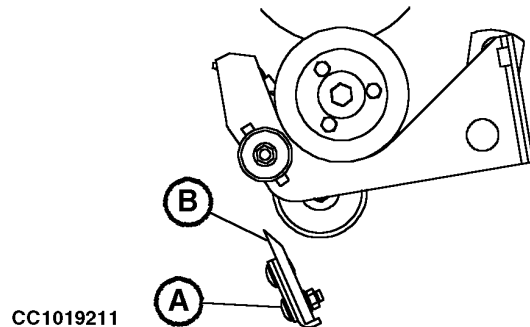
Quitar los tornillos de fijación (A) de la cuchilla (B), y separar la cuchilla (B) de sus soportes.

Instalar la cuchilla (B) sobre los soportes en la misma posición que tenía antes de la extracción.

Asegurar la cuchilla mediante los tornillos de fijación (A). Apretar los tornillos con 55 N·m (40 lb-ft).

Retraer el accionador tras volver a conectar el enchufe de éste. Cerrar la tapa del atador de red.

IMPORTANTE: Después de instalar la cuchilla de red, realizar siempre la “Prueba 1”



A—Tornillos de fijación

B—Cuchilla

del mecanismo de atado con red (ver “Comprobación de las posiciones de cuchilla y contracuchilla” en esta sección).

OUCC006,00006A5 -63-21MAY02-1/1

CC1019211—UN—13FEB01

Limpieza de la red atrapada en los rodillos de alimentación

⚠ ATENCIÓN: Evitar lesiones provocadas por rodillos en movimiento. Antes de intervenir en la máquina, desembragar la TDF y detener el motor del tractor.

Si la red se envuelve alrededor del rodillo:

Abrir la tapa del atador de red.

Soltar el freno de los rodillos de alimentación de red.

IMPORTANTE: No cortar la red envuelta en el rodillo de goma. Los cortes hechos con un cuchillo en el revestimiento del rodillo de goma harán que la red se envuelva con más frecuencia en los rodillos y hasta podrían hacer necesaria la sustitución del rodillo.

Tirar del extremo del rollo de red. Cortar la red.

Poner el extremo libre encima del rollo de red.

Quitar cualquier material envuelto en los rodillos, como p.e. restos de red, de cuerda, grapas de alambre, etc.

Limpiar los rodillos de alimentación de materiales pegajosos. De ser necesario, lavar el rodillo con agua y jabón. NUNCA deben emplearse disolventes para limpiar el recubrimiento de goma del rodillo de alimentación de red. Esperar a que se seque el rodillo antes de poner el sistema en funcionamiento.



CC1019209 —UN—13FEB01

CC1019102 —UN—09FEB01

CC1019210 —UN—13FEB01

OUC006,00006A6 -63-21MAY02-1/1

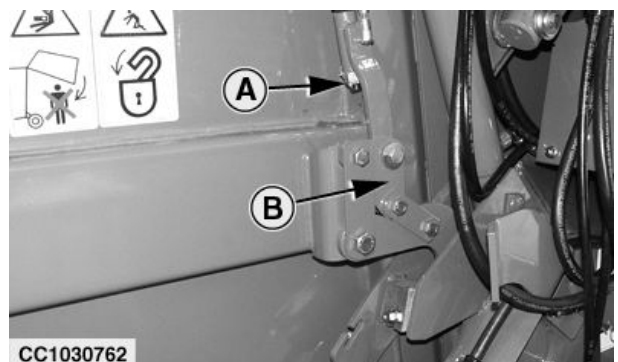
Ajustar el cierre del portón

1. Cerrar el portón por completo.
2. Ajustar la tuerca (A) hasta que la placa (B) roce contra el rebajo del gancho.
3. Repita el procedimiento en el lado opuesto.

NOTA: Si el portón y el bastidor de la empacadora no se encuentran alineados, uno de los cierres del portón puede quedar suelto al empacar. Llevar a alinear el portón a su concesionario John Deere.

A—Tuerca

B—Placa



CC1030762 —UN—24SEP08

OUC006,0001579 -63-16SEP09-1/1

Ajuste del tope del pestillo de la compuerta

Cerrar y bloquear el portón.

Empujar el cierre (A) hacia adelante con la mano. Si la distancia entre el tope del cierre del portón (D) y la placa de tope (C) no es de 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.), añadir suplementos según se describe a continuación:

Afloje el tornillo (B).

NOTA: Los suplementos disponen de unas ranuras para evitar que sea necesario retirar el tornillo.

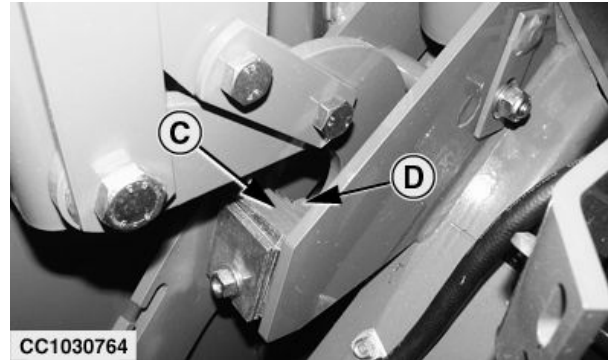
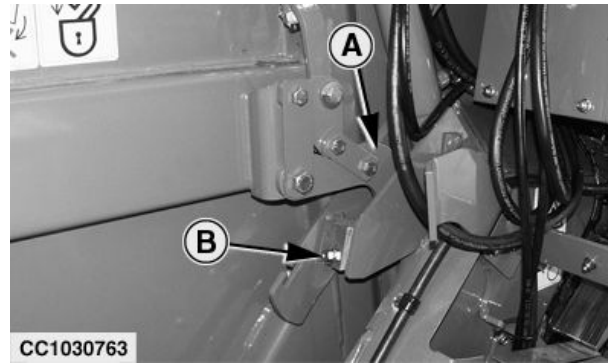
Si la distancia fuera superior a 3 mm (0.12 in.), quitar suplementos de la posición de almacenamiento y suplementar hasta obtener una separación de 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.).

Si la distancia fuera inferior a 1 mm (0.04 in.), pasar los suplementos a la posición de almacenamiento hasta obtener una separación de 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.).

Centrar los suplementos y la placa de tope y apretar el tornillo (B).

De ser necesario, repetir el procedimiento en el lado opuesto.

NOTA: Si no puede lograrse un reglaje correcto, bajar el portón (motor del tractor parado). Si sólo existe separación en uno de los lados del portón, llevar a alinear el portón a su concesionario John Deere.



A—Bloqueo del portón
B—Tornillo

C—Bloque de tope
D—Tope de pestillo

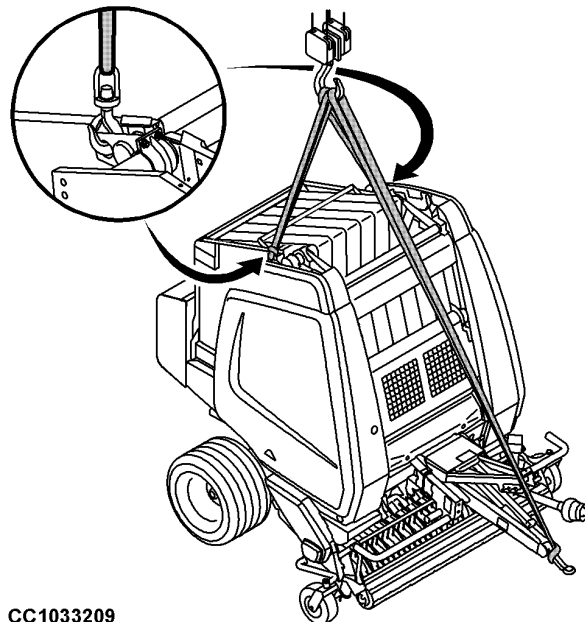
OUC006,000157A -63-16SEP09-1/1

CC1030763 —UN—24SEP08

CC1030764 —UN—01OCT08

Puntos de suspensión de la rotoempacadora

Si es necesario mover la rotoempacadora sin acoplarla a un tractor, utilizar los puntos de suspensión indicados.



CC1033209

OUC006,00016C7 -63-07OCT10-1/1

CC1033209 —UN—15OCT10

Separación e instalación de las ruedas

1. Accionar el freno de estacionamiento y/o poner la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
2. Aflojar ligeramente las tuercas de rueda.
3. Colocar el gato elevador (A) bajo el eje como se muestra.
4. Levantar la rueda del suelo con el gato (A).
5. Instalar un soporte para sujetar la empacadora.
6. Retirar las tuercas de rueda y la rueda.
7. Instalar la rueda y enroscar completamente las tuercas a mano.
8. Retirar el soporte, descender la empacadora y retirar el gato (A).
9. Apretar las tuercas de rueda diagonalmente según las especificaciones siguientes:

Especificación

Tuercas de la rueda—Par de apriete.....	270 N·m (200 lb-ft)
---	------------------------



A—Gato elevador

10. Revisar la presión de los neumáticos. Ver Inflado de los neumáticos en la sección Preparación de la empacadora.

IMPORTANTE: Siempre que se haya retirado y vuelto a instalar una rueda, comprobar el par de apriete de las tuercas de rueda en los intervalos especificados en la sección Período de rodaje.

OUCC006,0001836 -63-10JAN13-1/1

CC1035369—UN—11OCT11

Reparación de la rueda auxiliar

Rueda auxiliar estándar:

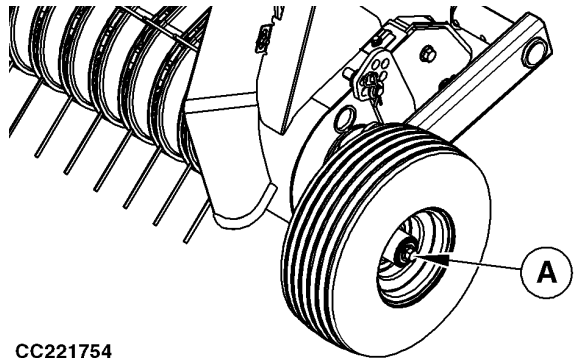
Si el tornillo (A) se ha extraído para su reparación, limpiar la rosca del tornillo (A) y el orificio y aplicar 242 Loctite® en el tornillo.

Apretar el tornillo (A) con el siguiente valor especificado:

Especificación

Tornillo—Par de apriete.....	110 Nm (81 lb-ft)
------------------------------	----------------------

A—Tornillo pivotante de la rueda auxiliar



Rueda auxiliar estándar mostrada

Loctite es una marca registrada de Henkel Corporation

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000567 -63-27FEB15-1/2

CC221754—UN—03DEC14

Rueda orientable:

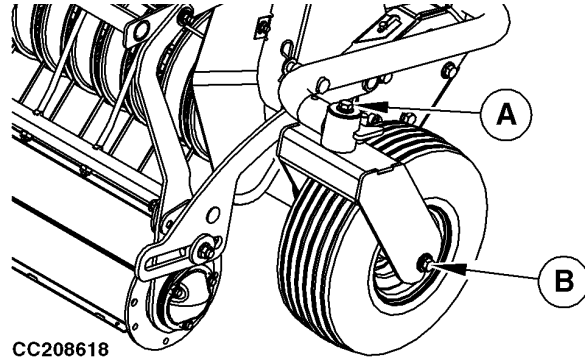
NOTA: Instalar el resorte de disco en ambos lados de la rueda orientable con un diámetro interior pequeño contra las cabezas de tornillo y el diámetro exterior más grande contra el espaciador.

Si los tornillos (A) y (B) se ha extraído para su reparación, limpiar la rosca de los tornillos (A) y (B) y los orificios y aplicar 242 Loctite® en los tornillos.

Apretar los tornillos (A) y (B) al siguiente valor especificado:

Especificación	
Tornillos—Par de apriete.....	110 Nm (81 lb-ft)

Loctite es una marca registrada de Henkel Corporation



Se muestra la rueda orientable

A—Tornillo de sujeción de la rueda auxiliar

B—Tornillo pivotante de la rueda auxiliar

CC208618 —UN—11APR14

DC82261,0000567 -63-27FEB15-2/2

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

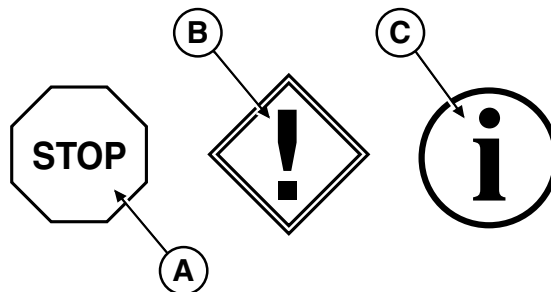
Pantallas de advertencia

El monitor admite mensajes de atención y advertencia para informar al operador sobre ciertos comportamientos o errores del sistema. Las pantallas de advertencia permiten al operador gestionar los problemas de funcionamiento del sistema.

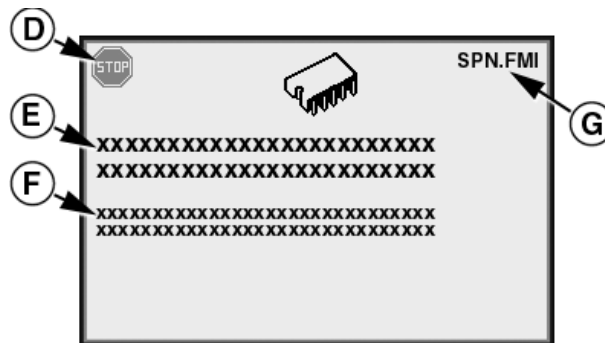
ADVERTENCIA:

Las ADVERTENCIAS cubren la pantalla completa y se las utiliza para informar sobre anomalías graves en el sistema, lo cual exige la absoluta atención del operador. La página se compone de los siguientes componentes:

1. El icono (D) y la señal acústica acompañante definen la importancia de la advertencia:
 - El icono (A) indica que la máquina ha detectado una anomalía grave, la cual exige la acción inmediata por parte del operador, de lo contrario se pueden producir daños en la máquina. Apagar el motor o el sistema inmediatamente.
 - El icono (B) indica que la máquina ha detectado un problema, el cual exige la acción por parte del operador. La máquina puede estar dañada o puede haber una importante reducción en el rendimiento si no se le realiza mantenimiento o reparación.
 - El icono (C) indica que la máquina ha detectado un fallo en un sistema o componente. La máquina puede continuar funcionando sin sufrir daños, aunque el rendimiento de ciertas funciones puede verse afectado.
2. Las cadenas con palabras clave (E) ayudan a determinar la importancia de la causa del mensaje de advertencia y definen en breve el área afectada.
3. El código de diagnóstico de anomalías (G) en la esquina derecha está formado por SPN.FMI (número de parámetro sospechoso (SPN), seguido del identificador de modo de avería). Este código contiene un código independiente del idioma que



ZX026095



CC1031855

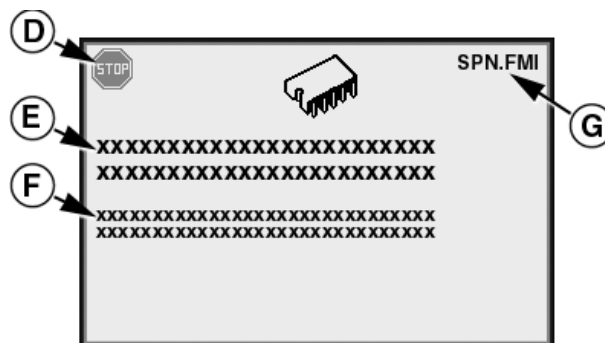
- | | |
|--|--|
| A—Icono de detención del motor/sistema | E—Cadenas con palabras clave |
| B—Icono de alerta de servicio | F—Cadenas de texto |
| C—Icono "Información" | G—Código de diagnóstico de anomalías (DTC) |
| D—Icono de advertencia | |

ayuda a identificar más detalles relacionados con la alarma activa. Consultar las Listas de códigos de diagnóstico de anomalías en esta sección para obtener indicaciones específicas sobre las averías así como sugerencias para corregirlas.

OUCC006,000158A -63-15OCT09-1/2

4. Las cadenas de texto (F) proporcionan más detalles acerca del motivo del mensaje de advertencia y las posibles medidas correctivas.
5. El mensaje de advertencia de pantalla desaparecerá automáticamente cuando la máquina detecte la corrección de la anomalía.

- | | |
|------------------------------|--|
| D—Icono de advertencia | F—Cadenas de texto |
| E—Cadenas con palabras clave | G—Código de diagnóstico de anomalías (DTC) |



CC1031855

OUCC006,000158A -63-15OCT09-2/2

Anomalías recientes

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Seleccionar la tecla programable Configuración.



CC1031612

DC82261,0000580 -63-31MAR15-1/5

2. Seleccionar la tecla programable Diagnóstico de la empacadora.

CC1031614 —UN—16SEP09

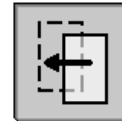
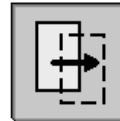


CC1031614

DC82261,0000580 -63-31MAR15-2/5

3. Seleccionar la tecla programable Página siguiente o Página anterior para acceder a las páginas: 2/5, 3/5 y 4/5.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261,0000580 -63-31MAR15-3/5

4. En la lista de anomalías recientes, se actualiza un historial de los códigos de diagnóstico de anomalías cada vez que se genera un código. Un texto del problema reciente (B) permite al operador comprender rápidamente cuál era el problema.

Se pueden almacenar hasta 10 códigos de diagnóstico de anomalías en tres páginas de una vez, y éstos se visualizarán en orden de aparición. Si es necesario almacenar más de 10 códigos de diagnóstico de anomalías, se utiliza el sistema “first-in-first-out” (primero en entrar, primero en salir), de modo que según se registren nuevos datos se eliminarán los más antiguos.

El código de diagnóstico (A) proporciona más información sobre el problema. El código está formado por SPN.FMI (número de parámetro sospechado), seguido de identificador de modo de avería. Ver Relación de códigos de diagnóstico de anomalías en esta sección.

5. Seleccionar el icono (C) para borrar la relación de anomalías recientes.

Pacas	Código	Problema	4/5
xxxx	SPN.FMI	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	

CC221757

CC221757 —63—24MAR15

A—Código de diagnóstico (DTC)
B—Texto de problemas recientes

C—Borrar la relación de anomalías recientes

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000580 -63-31MAR15-4/5

6. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



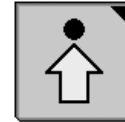
CC1038505

DC82261,0000580 -63-31MAR15-5/5

Prueba de tensión de la batería del tractor

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Seleccionar la tecla programable Configuración.



CC1031612

DC82261,0000581 -63-26NOV14-1/5

2. Seleccionar la tecla programable Diagnóstico de la empacadora.

CC1031614 —UN—16SEP09

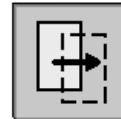


CC1031614

DC82261,0000581 -63-26NOV14-2/5

3. Seleccionar la tecla programable Página siguiente o Página anterior para acceder a la página 3/3.

CC1031853 —UN—30SEP09



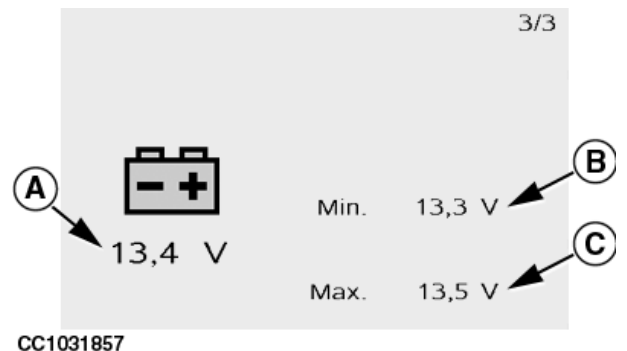
CC1031853

DC82261,0000581 -63-26NOV14-3/5

4. En la página 3/3, los valores (A), (B) y (C) indican la tensión de la batería del tractor. Los valores de tensión mínima (B) y máxima (C) de la batería se reinician cada vez que el monitor se desconecta.

A—Voltaje actual de batería
B—Voltaje mínimo de batería

C—Tensión de la batería
máxima



DC82261,0000581 -63-26NOV14-4/5

5. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000581 -63-26NOV14-5/5

Lista de códigos de diagnóstico

Los números de parámetro sospechoso y los identificadores de modo de avería (SPN.FMI) se indican en la siguiente tabla:

NOTA: Si se visualiza un código de diagnóstico de anomalías que no esté figura en la lista siguiente, consultar con el concesionario John Deere.

Cada vez que se visualiza un código de diagnóstico acerca de una electroválvula, el componente se desactiva hasta el siguiente ciclo de alimentación.

SPN.FMI	Descripción	Observación
RBC 168,16	Tensión de batería excesiva (superior a 15,8 V)	Comprobar la batería del tractor y el alternador. Ver <u>Comprobar la tensión de la batería del tractor</u> en esta sección.
RBC 168,18	Tensión de batería insuficiente (inferior a 11,2 V).	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la batería. Revisar el alternador. Ver <u>Comprobar la tensión de la batería del tractor</u> en esta sección.
RBC 186,18	No se detecta el régimen de la TDF.	Revisar el ajuste del sensor. Ver <u>Ajustar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB362</u> en la sección Mantenimiento. Revisar los cables y enchufes.
RBC 1563,12	Error de identificación de la unidad de control electrónico.	Esta unidad de control electrónico no puede instalarse en la máquina. Comprobar si se ha instalado la unidad de control electrónico correcta. Comprobar que el grupo de cables se ha instalado correctamente en la unidad de control. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 3509,03	Voltaje de alimentación del sensor demasiado alta.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 3509,04	Voltaje de alimentación del sensor insuficiente.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 3755,16	Velocidad del rodillo de accionamiento de la empacadora por encima del funcionamiento normal.	Proceso de atado detenido debido a la alta velocidad del rodillo de accionamiento. Asegurarse de que la empacadora funcione con el régimen adecuado de la TDF.
RBC 3755,18	Velocidad del rodillo de accionamiento de la empacadora por debajo del funcionamiento normal.	Proceso de atado detenido debido a la baja velocidad del rodillo de accionamiento. Asegurarse de que la empacadora funcione con el régimen adecuado de la TDF. Revisar el ajuste del sensor. Ver <u>Ajustar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB362</u> en la sección Mantenimiento. Si el sensor de velocidad de rotación de la empacadora está defectuoso, ver <u>Sensor de velocidad de la empacadora</u> en esta sección para desactivar el sensor.
RBC 3761,03	Interrupción en el circuito o cortocircuito con la batería de la electroválvula de piso móvil.	Revisar los cables y enchufes. Inspeccionar la electroválvula del piso móvil.
RBC 3761,04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de piso móvil.	Revisar los cables y enchufes. Inspeccionar la electroválvula del piso móvil.
RBC 3762,03	Electroválvula de la cuchilla del picador interrupción en el circuito o cortocircuito con la batería.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de la cuchilla del picador.
RBC 3762,04	Circuito de masa de la electroválvula de la cuchilla del picador.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de la cuchilla del picador.
RBC 3763,03	Circuito abierto o cortocircuito con la batería de la electroválvula de elevación del recogedor.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de elevación del recogedor.
RBC 3763,04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de elevación del recogedor.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de elevación del recogedor.
RBC 3764,07	No hay movimiento del accionador de atado con red. Accionador de atado con red defectuoso o atascado.	Comprobar el accionador de atado con red. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 3764,11	Accionador de atado con red roto.	Comprobar el accionador de atado con red. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 3764,14	Accionador de atado con red atascado.	Comprobar el dispositivo de atado con red. Comprobar el accionador de atado con red. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 3766,07	No hay movimiento del accionador de atado con cuerda. Accionador de atado con cuerda defectuoso o atascado.	Comprobar el accionador de atado con cuerda. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 3766,12	Accionador de atado con cuerda roto.	Comprobar el accionador de atado con cuerda. Consultar al concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000591 -63-01APR15-1/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Observación
RBC 3766,14	Accionador de atado con cuerda atascado.	Comprobar los brazos de atado con cuerda. Comprobar el accionador de atado con cuerda. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 3774,00	Potenciómetro de posición del portón fuera de su intervalo normal (alto).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 3774,01	Potenciómetro de posición del portón fuera de su intervalo normal (bajo).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 3774,02	El portón no se mueve cuando se le envía una orden para realizarlo.	Comprobar el funcionamiento correcto del portón.
RBC 3774,03	Cortocircuito en el potenciómetro de posición del portón (alto).	Revisar los cables y enchufes.
RBC 3774,04	Circuito de masa del potenciómetro de posición del portón.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 3774,07	El portón no está totalmente cerrado.	Comprobar el área del portón. Revisar los interruptores o los sensores de bloqueo del portón. Ver Ajuste de los interruptores de bloqueo del portón SB333 y SB334 o Ajuste de los sensores de bloqueo del portón SB336 y SB337 en la sección Mantenimiento.
RBC 3774,11	Portón abierto. El portón está en una posición desconocida.	Inspeccionar el estado del portón. Revisar los interruptores o los sensores de bloqueo del portón. Ver Ajuste de los interruptores de bloqueo del portón SB333 y SB334 o Ajuste de los sensores de bloqueo del portón SB336 y SB337 en la sección Mantenimiento. Revisar los cables y enchufes.
RBC 3774,13	Potenciómetro de posición del portón sin calibrar.	Realizar la calibración. Ver Calibrar el potenciómetro de posición del portón RB331 en esta sección.
RBC 3774,16	Error en la posición del portón. El potenciómetro de posición del portón indica que el portón está abierto. Los interruptores o sensores de bloqueo del portón indican que el portón está cerrado.	Comprobar la calibración del potenciómetro de posición del portón. Ver Calibrar el potenciómetro de posición del portón RB331 en esta sección.
RBC 3774,17	El portón no está completamente abierto.	Comprobar la calibración del potenciómetro de posición del portón. Ver Calibrar el potenciómetro de posición del portón RB331 en esta sección.
RBC 3774,18	Error en la posición del portón. El potenciómetro de posición del portón indica que el portón está cerrado. Los interruptores o sensores de bloqueo del portón indican que el portón está abierto.	Comprobar la calibración del potenciómetro de posición del portón. Ver Calibrar el potenciómetro de posición del portón RB331 en esta sección.
RBC 3776,07	Paca atascada en la cámara.	Comprobar si la paca sigue en la cámara. Comprobar el ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas. Ver Ajustar el sensor de la rampa de descarga de pacas SB341 o SB342 en la sección Mantenimiento.
RBC 3776,11	Paca atascada debajo del portón.	Comprobar el área del portón.
RBC 3776,14	Paca atascada en la rampa.	Comprobar si la paca ya no está en la rampa de descarga de pacas. Inspeccionar la rampa de descarga de pacas.
RBC 3778,14	Movimiento inesperado de las cuchillas del picador desde el estado anterior.	Comprobar que las cuchillas estén en la posición deseada. Inspeccionar el sensor de cuchilla del picador.
RBC 3779,05	Alarma excesiva inesperada.	Atar y expulsar la paca actual tan pronto como sea posible. Inspeccionar el estado del portón. Revisar el ajuste del interruptor de sobremedida o del sensor. Ver Ajuste del interruptor de paca sobremedida SB312 o Ajuste del sensor de paca sobremedida SB317 en la sección de mantenimiento. Comprobar la calibración del potenciómetro de diámetro de paca. Ver Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca RB311 en esta sección.
RBC 3779,06	No se detecta un tamaño excesivo esperado.	Inspeccionar el estado del portón. Revisar el ajuste del interruptor de sobremedida o del sensor. Ver Ajuste del interruptor de paca sobremedida SB312 o Ajuste del sensor de paca sobremedida SB317 en la sección de mantenimiento. Comprobar la calibración del potenciómetro de diámetro de paca. Ver Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca RB311 en esta sección.

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000591 -63-01APR15-2/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Observación
RBC 3779,14	Paca extra grande.	Atar y expulsar la paca actual tan pronto como sea posible. Comprobar la calibración del potenciómetro de diámetro de paca. Ver <u>Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca RB311</u> en esta sección. Revisar el ajuste del interruptor de sobremedida o del sensor. Ver <u>Ajuste del interruptor de paca sobremedida SB312</u> o <u>Ajuste del sensor de paca sobremedida SB317</u> en la sección de mantenimiento.
RBC 3781,07	No hay alimentación de red.	Sustituir el rodillo de red. Revisar el paso de la cuerda. Véase <u>Cargar el rodillo de red</u> en la sección Preparación de la empacadora. Revisar los cables y enchufes. Revisar el ajuste del interruptor de corte de red o del sensor. Ver <u>Ajuste del interruptor de corte de red SB412</u> o <u>Ajuste del sensor de corte de red SB414</u> en la sección Mantenimiento.
RBC 3781,12	Interruptor de red siempre cerrado o el sensor de corte de red siempre detecta rodillo.	Revisar los cables y enchufes. Revisar el ajuste del interruptor de corte de red o del sensor. Ver <u>Ajuste del interruptor de corte de red SB412</u> o <u>Ajuste del sensor de corte de red SB414</u> en la sección Mantenimiento.
RBC 3781,14	La red no se corta.	Extender el accionador y, a continuación, retraerlo para cortar la red manualmente. Revisar el ajuste del interruptor de corte de red o del sensor. Ver <u>Ajuste del interruptor de corte de red SB412</u> o <u>Ajuste del sensor de corte de red SB414</u> en la sección Mantenimiento. Inspeccionar las posiciones de cuchilla y cuchilla fija. Ver <u>Comprobación de la posición de la cuchilla y la cuchilla fija (prueba 1)</u> en la sección Mantenimiento.
RBC 3782,07	Una cuerda o ambas no funcionan. Una bobina de cuerda o ambas están vacías. Falta cuerda alrededor de la paca.	Sustituir las bobinas de cuerda. Inspeccionar el tendido de la cuerda. Ver <u>Tender la cuerda por fuera de las cajas y Tender la cuerda a través de las guías</u> en la sección Preparación de la empacadora. Calibrar el accionador de atado con cuerda. Ver <u>Calibrar el accionador de atado con cuerda MB421</u> en esta sección. Verificar el ajuste de los sensores de la polea de cuerda. Véase <u>Ajuste de los sensores de la polea de cuerda SB421 y SB422</u> en la sección Mantenimiento. Si uno o ambos sensores de las poleas de cuerda están defectuosos, ver <u>Ajustar el atado con cuerda</u> en la sección Uso de la aplicación de la empacadora para desactivar estos sensores.
RBC 3782,11	La cuerda funciona de forma inesperada.	Comprobar que el accionador de atado con cuerda esté completamente retraído.
RBC 3782,14	No se ha cortado la cuerda.	Extender el accionador de atado con cuerda y, a continuación, retraerlo para cortar la cuerda manualmente. Comprobar el ajuste del yunque de la cuchilla. Ver <u>Ajustar el yunque del cortador de cuerda</u> en la sección Mantenimiento.
RBC 521078,14	Movimiento inesperado del piso móvil desde el estado anterior.	Comprobar que el piso móvil esté en la posición deseada. Revisar el sensor del piso móvil.
RBC 521079,03	Electroválvula de núcleo blando en interrupción en el circuito o cortocircuito con la batería.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de núcleo blando.
RBC 521079,04	Circuito de masa de la electroválvula de núcleo blando.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de núcleo blando.
RBC 521083,03	Cortocircuito en el potenciómetro de forma de la paca derecho (alto).	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521083,04	Circuito de masa del potenciómetro de forma de la paca derecha.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521083,13	Potenciómetro de forma de la paca derecho sin calibrar.	Realizar la calibración. Ver <u>Calibrar los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322</u> en esta sección.
RBC 521083,16	Potenciómetro de forma de la paca derecho fuera de su intervalo normal (alto).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521083,18	Potenciómetro de forma de la paca derecha fuera de su intervalo normal (bajo).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521084,03	Cortocircuito en el potenciómetro de forma de la paca izquierda (alto).	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521084,04	Circuito de masa del potenciómetro de forma de la paca izquierdo.	Revisar los cables y enchufes.

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000591 -63-01APR15-3/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Observación
RBC 521084,13	Potenciómetro de forma de la paca izquierda sin calibrar.	Realizar la calibración. Ver <u>Calibrar los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322</u> en esta sección.
RBC 521084,16	Potenciómetro de forma de la paca izquierda fuera de su intervalo normal (alto).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521084,18	Potenciómetro de forma de la paca izquierda fuera de su intervalo normal (bajo).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521086,03	Cortocircuito en el potenciómetro de diámetro de la paca (alto).	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521086,04	Circuito de masa del potenciómetro de diámetro de la paca.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521086,13	El potenciómetro de diámetro de paca no está calibrado.	Realizar la calibración. Ver <u>Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca RB311</u> en esta sección.
RBC 521086,14	Diámetro de paca medida cerca de diámetro de paca ajustada tras el ciclo de alimentación. Paca en la cámara durante el encendido.	Inicio automático del ciclo de atado deshabilitado para la paca actual. Iniciar el ciclo de atado de forma manual con el diámetro de paca deseado.
RBC 521086,16	Potenciómetro de diámetro de la paca fuera de su intervalo normal (alto).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521086,18	Potenciómetro de diámetro de la paca fuera de su intervalo normal (bajo).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 522016,07	Problema en el sensor de la rampa. Potenciómetro de posición del portón utilizado ahora para la descarga de la paca.	Comprobar el ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas. Ver <u>Ajustar el sensor de la rampa de descarga de pacas SB341 o SB342</u> en la sección Mantenimiento. Revisar los cables y enchufes.
RBC 522017,07	Cadena del sinfín de alimentación del limpiador rota.	Controlar el sensor del sinfín de alimentación del limpiador. Véase <u>Ajustar el sensor del sinfín de alimentación del limpiador SB363</u> en la sección Mantenimiento. Revisar los cables y enchufes. Reparar la cadena de transmisión del sinfín de alimentación del limpiador.
RBC 522022,02	EEPROM del retrovisor de calibración, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM de calibración reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora.
RBC 522023,02	EEPROM del retrovisor de campo, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM de campo reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora.
RBC 522024,02	EEPROM del retrovisor de usuario, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM de usuario reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora.
RBC 522025,02	EEPROM del retrovisor de automatización, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM de automatización reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 522026,02	EEPROM del retrovisor del concesionario, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM del concesionario reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 522027,02	EEPROM del retrovisor de fábrica, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM de fábrica reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 522028,02	EEPROM de calibración, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522028,12	EEPROM de calibración, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522029,02	EEPROM de campo, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522029,12	EEPROM de campo, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522030,02	EEPROM de usuario, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522030,12	EEPROM de usuario, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522031,02	EEPROM de automatización, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522031,12	EEPROM de automatización, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522032,02	EEPROM de concesionario, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000591 -63-01APR15-4/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

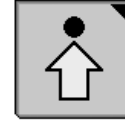
SPN.FMI	Descripción	Observación
RBC 522032,12	EEPROM de concesionario, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522033,02	EEPROM de fábrica, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522033,12	EEPROM de fábrica, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 523108,13	Problema de salida de la unidad de control electrónico relacionado con el dispositivo de atado con red o cuerda.	Es posible que el funcionamiento de red o cuerda haya reducido el rendimiento. Sustituir la unidad de control electrónico tan pronto como sea posible. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 524063,03	Accionador de atado con red en cortocircuito con la batería.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524063,04	Cortocircuito a masa del accionador de atado con red.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524063,05	Circuito abierto del accionador de atado con red.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524093,03	Accionador de atado con cuerda en cortocircuito con la batería.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524093,04	Circuito a masa del accionador de atado con cuerda.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524093,05	Interrupción en el circuito del accionador de atado con cuerda	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524151,07	El recogedor está atascado. Detener el tractor (nivel de automatización 1). El tractor se detiene de forma automática (nivel de automatización 2).	Desatascar el recogedor. Ver <u>Desatascar el alimentador giratorio en modo de automatización</u> en la sección Uso de la empacadora en el modo de automatización. Revisar el ajuste del sensor de velocidad de rotación de la empacadora. Ver <u>Ajustar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB362</u> en la sección Mantenimiento.

DC82261,0000591 -63-01APR15-5/5

Prueba de sensores e interruptores

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Configuración.



CC1031612

DC82261,0000573 -63-21NOV14-1/6

2. Seleccionar la tecla programable Diagnóstico de la empacadora.

CC1031614 —UN—16SEP09

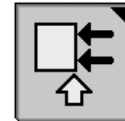


CC1031614

DC82261,0000573 -63-21NOV14-2/6

3. Seleccionar la tecla programable Prueba de entrada.

CC1031803 —UN—16SEP09



CC1031803

DC82261,0000573 -63-21NOV14-3/6

4. La función Prueba de entrada se utiliza para controlar los sensores e interruptores.

Descripción

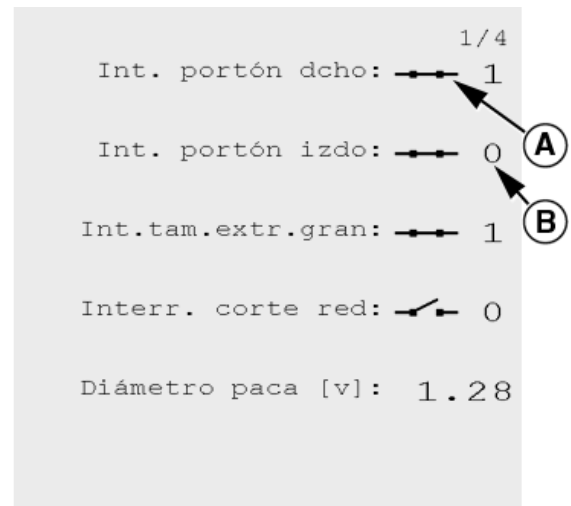
- El símbolo (A) indica el estado del sensor o del interruptor (activado o desactivado).
- El contador (B) informa al operador en caso de que un sensor o un interruptor haya detectado su objetivo durante un ciclo.

Procedimientos de prueba

Para activar los sensores, colocar una placa de referencia, una pieza de metal o imán delante del sensor. El contador (B) aumenta un valor cada vez que el sensor o el interruptor se activa o se desactiva.

NOTA: El contador (B) se reinicia al cambiar de página.

Para la ubicación del sensor, ver Ubicación de componentes eléctricos de la empacadora (empacadora hasta el n.º de serie 134999) o Ubicación de componentes eléctricos de la empacadora (empacadora a partir del n.º de serie 135000) en la sección Mantenimiento.



CC1038518

A—Símbolo Estado

B—Contador

Si el resultado de esta prueba NO es satisfactorio, consultar con el concesionario John Deere.

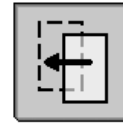
Continúa en la siguiente página

DC82261,0000573 -63-21NOV14-4/6

CC1038518 —63—05JUN13

5. Seleccionar la tecla programable Página siguiente o Página anterior para cambiar de una página a otra.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261,0000573 -63-21NOV14-5/6

6. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000573 -63-21NOV14-6/6

Comprobar los componentes electrohidráulicos

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.



CC1031612

OUCC006,0001969 -63-31JAN13-1/7

2. Seleccionar la tecla programable Diagnóstico de la empacadora.

CC1031614 —UN—16SEP09

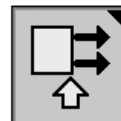


CC1031614

OUCC006,0001969 -63-31JAN13-2/7

3. Seleccionar la tecla programable Prueba de salida.
4. La función Prueba de salida se utiliza para comprobar los componentes electrohidráulicos. Para activar un componente, seleccionar y activar el icono deseado.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

⚠ ATENCIÓN: Durante la prueba de los componentes electrohidráulicos, las piezas de la máquina se moverán. Por lo tanto, antes de realizar la prueba, asegurarse de que no se encuentran personas ni objetos en las inmediaciones de la máquina.

IMPORTANTE: Si el resultado de alguna de las pruebas NO es correcto, acudir al concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

OUCC006,0001969 -63-31JAN13-3/7

5. **Página 1/2:**

El icono (A) se utiliza para retraer el accionador de atado con red.

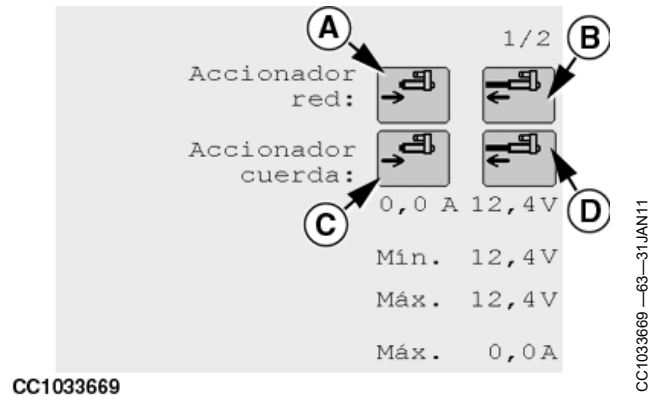
El icono (B) se utiliza para extender el accionador de atado con red.

El icono (C) se utiliza para retraer el accionador de atado con cuerda.

El icono (D) se utiliza para extender el accionador de atado con cuerda.

A—Retracción del accionador de atado con red
B—Extensión del accionador de atado con red

C—Retracción del accionador de atado con cuerda
D—Extensión del accionador de atado con cuerda



OUC006,0001969 -63-31JAN13-4/7

6. Seleccionar la tecla programable Página siguiente o Página anterior para cambiar de una página a otra.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

OUC006,0001969 -63-31JAN13-5/7

7. **Página 2/2:**

El símbolo de estado (A) muestra el estado del componente (desactivado o activado).

El icono (B) se utiliza para comprobar la electroválvula de núcleo blando.

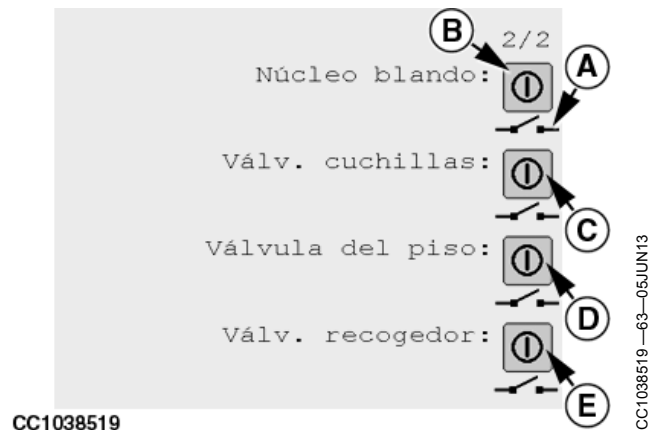
El icono (C) se utiliza para comprobar la electroválvula para cuchillas del picador.

El icono (D) se utiliza para comprobar la electroválvula del piso móvil.

El icono (E) se utiliza para comprobar la electroválvula del recogedor.

A—Símbolo de estado
B—Electroválvula de núcleo blando
C—Electroválvula para cuchillas del picador

D—Electroválvula del piso móvil
E—Electroválvula de elevación del recogedor



OUC006,0001969 -63-31JAN13-6/7

8. Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12

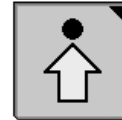


CC1038505

OUC006,0001969 -63-31JAN13-7/7

Comprobar el consumo de corriente del accionador

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUCC006,00016F7 -63-07JAN11-1/5

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".

- Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09

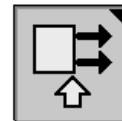


CC1031614

OUCC006,00016F7 -63-07JAN11-2/5

- Tecla programable "Prueba de salida".

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

OUCC006,00016F7 -63-07JAN11-3/5

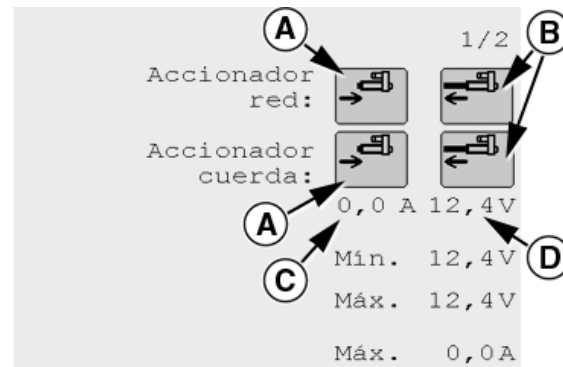
- Seleccionar el icono (A) o (B) para extender o retraer el accionador del sistema de atado deseado.

El valor de intensidad (C) indica la lectura de intensidad del accionador de atado con cuerda o con red.

Cuando el motor del accionador funciona durante una carrera intermedia (sin carga), el valor de intensidad (C) debe ser de entre 2 y 8 amperios.

Continuar activando el accionador hasta que alcance su posición de máxima extensión. Cuando el accionador de atado con cuerda se extiende o retrae por completo, el indicador debe mostrar una intensidad de reposo de entre 18 y 27 amperios. Cuando el accionador de atado con red se extiende o retrae por completo, el indicador debe mostrar una intensidad de reposo de entre 12 y 20 amperios.

- Los valores inferiores a los normales indican tensión insuficiente del tractor o conexiones defectuosas o corroídas.
- Los valores superiores a los normales indican que existe un problema del atador o que las conexiones o el accionador están defectuosos.



CC1033670

CC1033670 —63—31JAN11

A—Retraer el accionador
B—Extender el accionador

C—Valor de intensidad
D—Valor de tensión

- Los picos de intensidad indican obstrucciones del atador.

El valor (D) indica la tensión en el circuito eléctrico.

Continúa en la siguiente página

OUCC006,00016F7 -63-07JAN11-4/5

5. Selección de la tecla programable “Página principal” para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUC006,00016F7 -63-07JAN11-5/5

Calibración del potenciómetro de diámetro de paca RB311

1. Para pacas hasta el n.º de serie 134999, ajustar el ángulo del potenciómetro (A) tal y como se indica a continuación. De lo contrario, vaya al paso siguiente.
 - a. Aflojar los tornillos de sujeción (C) y, a continuación, girar el potenciómetro (A) hasta alcanzar el ángulo especificado (D) con respecto al soporte (B).

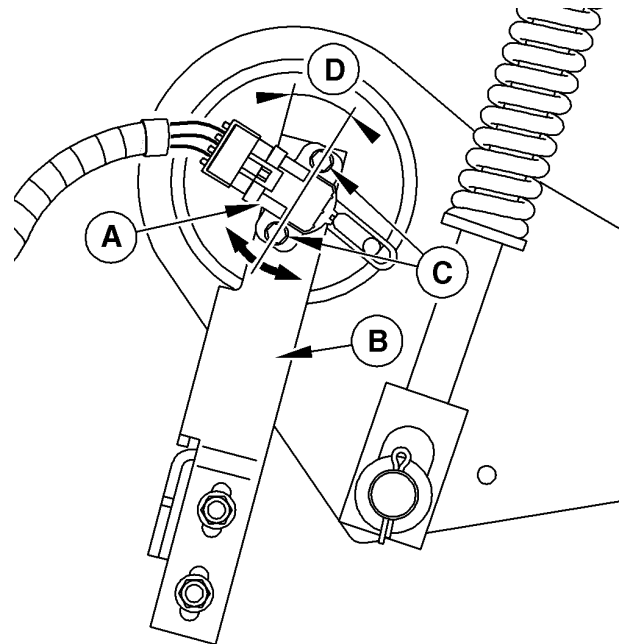
Especificación

Potenciómetro de diámetro de paca a soporte del potenciómetro—Ángulo

(D).....17°

- b. Apretar los tornillos de sujeción (C).

A—Potenciómetro de diámetro de paca
B—Soporte del potenciómetro
C—Tornillos de montaje
D—Ángulo



CC1038520

CC1038520 —UN—15OCT12

OUC006,00017DC -63-31JAN13-1/7

2. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUC006,00017DC -63-31JAN13-2/7

3. Seleccionar la tecla programable Calibración de la empacadora.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

Continúa en la siguiente página

OUC006,00017DC -63-31JAN13-3/7

4. Seleccionar la tecla programable Calibración del diámetro de paca.

CC1031809 —UN—16SEP09

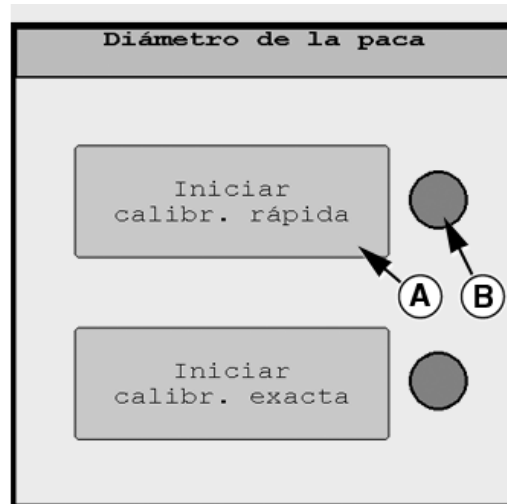


CC1031809

OUC006,00017DC -63-31JAN13-4/7

5. Seleccionar el icono (A) para iniciar una calibración rápida.
6. Seguir las instrucciones que aparecen en pantalla para calibrar el potenciómetro de diámetro de paca.
7. Si la calibración rápida se realiza correctamente, el color del estado de calibración (B) cambiará de rojo a verde.

A—Iniciar calibración rápida B—Estado de la calibración



CC1038521

CC1038521 —63—05JUN13

OUC006,00017DC -63-31JAN13-5/7

8. Seleccionar el icono (A) para iniciar una calibración precisa.

NOTA: El icono de calibración precisa (A) no estará disponible si la calibración rápida no se ha realizado correctamente.

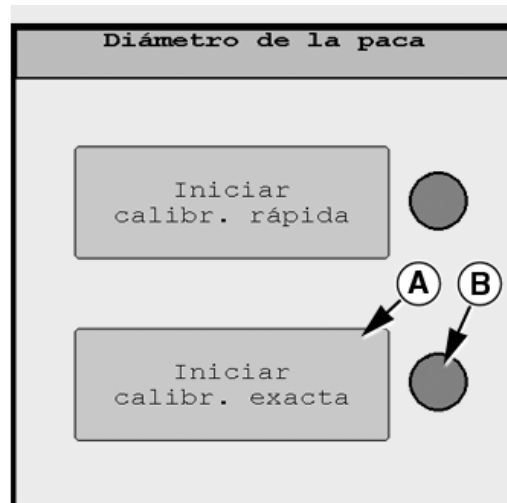
Dependiendo del material empacado, puede ocurrir que el diámetro medido de la paca no se corresponda al diámetro deseado ajustado en el monitor. Con la calibración precisa, es posible ajustar con más precisión el monitor para que refleje el diámetro real de la paca.

9. Seguir las instrucciones que aparecen en pantalla para calibrar el potenciómetro de diámetro de paca.

NOTA: Para la comprobación del diámetro actual de la paca, medir la paca horizontal y verticalmente en ambos lados. Sumar las cuatro medidas y dividir el resultado por cuatro para determinar el valor medio del diámetro de la paca.

10. Si la calibración precisa se realiza correctamente, el color del estado de calibración (B) cambiará de rojo a verde.

A—Iniciar calibración precisa B—Estado de la calibración



CC1038522

CC1038522 —63—05JUN13

Continúa en la siguiente página

OUC006,00017DC -63-31JAN13-6/7

11. Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,00017DC -63-31JAN13-7/7

Calibrar los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322

1. Para pacas hasta el n.º de serie 134999, retirar los tornillos de sujeción (A) y la protección (B) del potenciómetro. En caso contrario, continuar con el paso 4.
2. Comprobar que el potenciómetro (C) y el soporte (D) estén alineados.
 - a. Aflojar los tornillos de sujeción (E) y, a continuación, girar el potenciómetro (C) hasta que el potenciómetro (C) y el soporte (D) estén alineados como se muestra.
 - b. Apretar los tornillos (E) de sujeción.
3. Reinstalar la protección del potenciómetro.

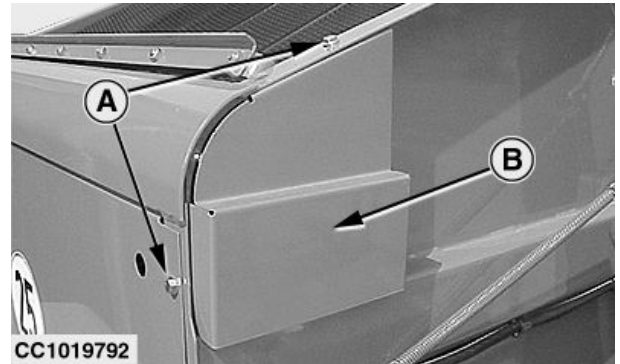
A—Tornillos de fijación

B—Protección

C—Potenciómetro de forma de la paca

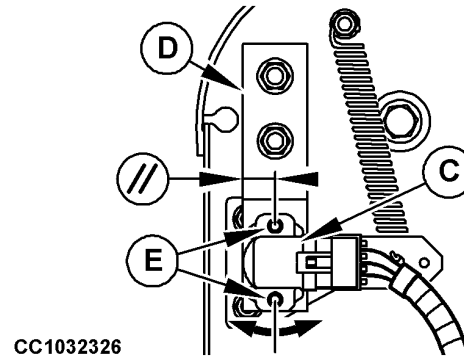
D—Soporte del potenciómetro

E—Tornillos de montaje



CC1019792

CC1019792 —UN—11JUN01



CC1032326

CC1032326 —UN—07JAN10

OUCC006,00017DD -63-31JAN13-1/7

4. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUCC006,00017DD -63-31JAN13-2/7

5. Seleccionar la tecla programable Calibración de la empacadora.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

Continúa en la siguiente página

OUCC006,00017DD -63-31JAN13-3/7

6. Seleccionar la tecla programable “Calibración de forma de la paca del lado derecho”.

CC1031811 —UN—16SEP09



CC1031811

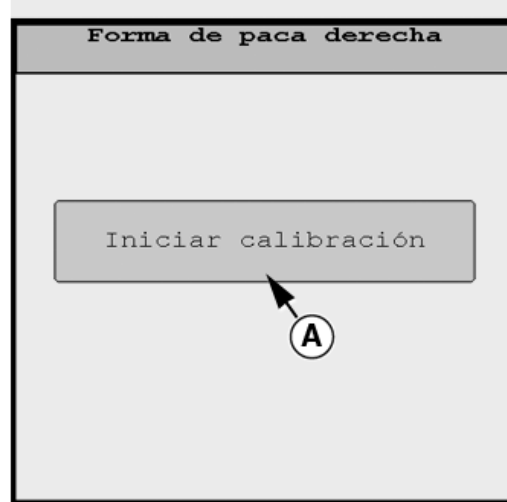
NOTA: El procedimiento de ajuste es similar para ambos lados. Utilizar la tecla programable correspondiente a cada lado.

OUCC006,00017DD -63-31JAN13-4/7

7. Seleccionar el icono (A) para iniciar la calibración del potenciómetro de forma de la paca derecha.

Seguir las instrucciones que aparecen en pantalla para calibrar el potenciómetro de forma de la paca derecha.

A—Inicio de la calibración



CC1038523

CC1038523 —63—05JUN13

OUCC006,00017DD -63-31JAN13-5/7

8. Repetir el procedimiento para el potenciómetro de forma de la paca izquierdo seleccionando la tecla programable “Calibración de forma de la paca del lado izquierdo”.

CC1031810 —UN—16SEP09



CC1031810

OUCC006,00017DD -63-31JAN13-6/7

9. Seleccionar la tecla programable de Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,00017DD -63-31JAN13-7/7

Calibración del potenciómetro de posición del portón RB331

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.

Continúa en la siguiente página

OUCC006,00017DE -63-31JAN13-1/5

2. Seleccionar la tecla programable Calibración de la empacadora.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUC006,00017DE -63-31JAN13-2/5

3. Seleccionar la tecla programable “Calibración de la posición del portón”.

CC1031812 —UN—16SEP09



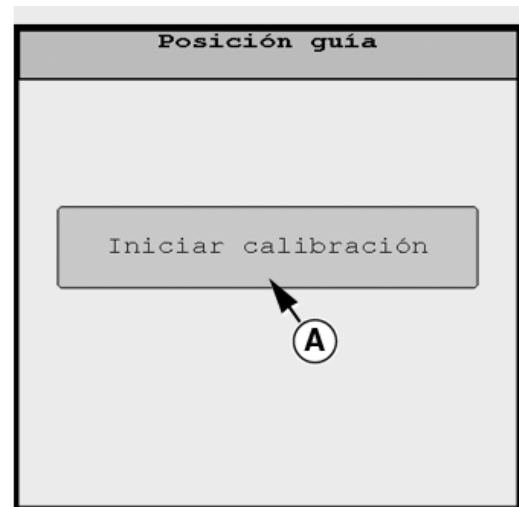
CC1031812

OUC006,00017DE -63-31JAN13-3/5

4. Seleccionar el icono (A) para iniciar la calibración del potenciómetro de posición del portón.

Seguir las instrucciones que aparecen en pantalla para calibrar el potenciómetro de posición del portón.

A—Inicio de la calibración



CC1038524

CC1038524 —63—05JUN13

OUC006,00017DE -63-31JAN13-4/5

5. Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,00017DE -63-31JAN13-5/5

Calibración del accionador de atado con cuerda MB421

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable de Configuración.



CC1031612

Continúa en la siguiente página

OUC006,00017DB -63-31JAN13-1/5

2. Seleccionar la tecla programable Calibración de la empacadora.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUC006,00017DB -63-31JAN13-2/5

3. Seleccionar la tecla programable "Calibración del accionador de atado con cuerda".

CC1031808 —UN—16SEP09



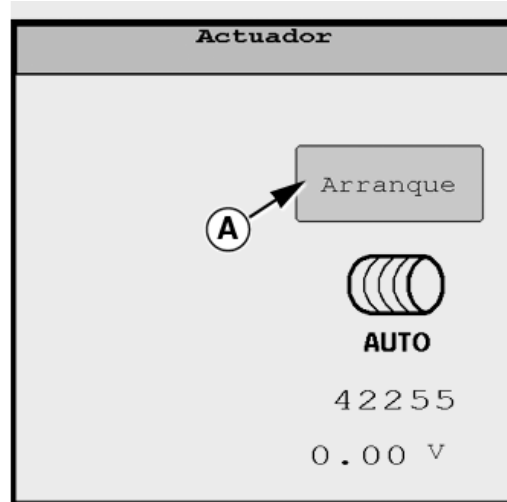
CC1031808

NOTA: La tecla programable "Calibración del accionador de atado con cuerda" solo está disponible si se selecciona el sistema de atado con cuerda. Ver Selección del sistema de atado en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

OUC006,00017DB -63-31JAN13-3/5

4. Seleccionar el icono (A) para iniciar la calibración del accionador de atado con cuerda. El accionador de atado con cuerda se extenderá completamente y, a continuación, se retraerá totalmente. Si el accionador de atado con cuerda se ha calibrado correctamente, el monitor emitirá un pitido constante durante 3 s.

A—Iniciar calibración del accionador



CC1038535

CC1038535 —63—05JUN13

OUC006,00017DB -63-31JAN13-4/5

5. Seleccionar la tecla programable de página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,00017DB -63-31JAN13-5/5

Ajuste de sensibilidad de forma de la paca

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Configuración.



CC1031612

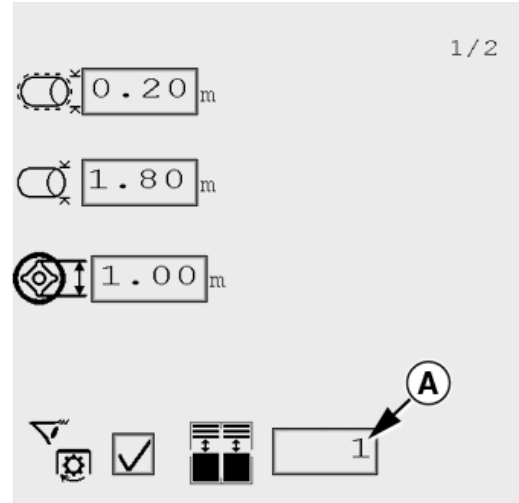
Continúa en la siguiente página

DC82261,0000582 -63-02DEC14-1/3

2. Selecciona la casilla de entrada (A) y ajustar la sensibilidad de forma de la paca de 1 (sensibilidad baja) a 5 (sensibilidad alta).

NOTA: El ajuste inicial de fábrica es 1.

A—Sensibilidad de forma de la paca



CC228074

CC228074 —UN—02DEC14

DC82261,0000582 -63-02DEC14-2/3

3. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000582 -63-02DEC14-3/3

Sensor de velocidad de giro de la empacadora

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Seleccionar la tecla programable Configuración.



CC1031612

Continúa en la siguiente página

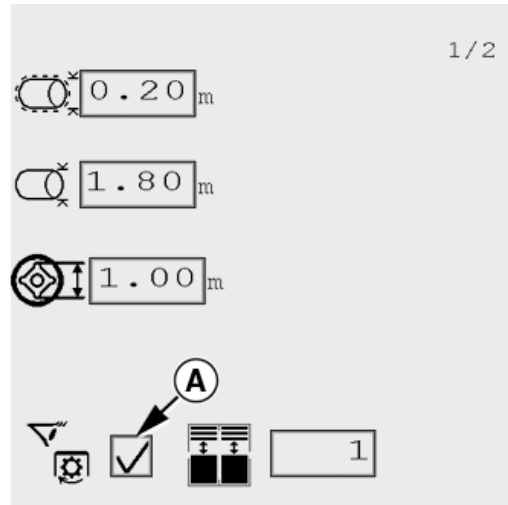
DC82261,0000583 -63-31MAR15-1/3

- La casilla de comprobación (A) permite al operador activar o desactivar el sensor de velocidad de giro de la empacadora.

NOTA: Desactivando el sensor de velocidad de la empacadora, se puede utilizar la empacadora con un sensor averiado.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para activar el sensor de velocidad de la empacadora.
 - No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar el sensor de velocidad de la empacadora.
- Antes de desactivar esta función, comprobar el ajuste del sensor. Ver Ajustar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora en la sección Mantenimiento.

IMPORTANTE: El sensor de velocidad de rotación de la empacadora debe estar activado. Si se maneja la empacadora con el sensor de velocidad de la empacadora desconectado, se pueden producir errores de funcionamiento de la máquina. Consultar al concesionario John Deere para sustituir las piezas defectuosas lo antes posible.



CC228075

A—Sensor de velocidad de giro de la empacadora

CC228075 —UN—02DEC14

DC82261,0000583 -63-31MAR15-2/3

- Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000583 -63-31MAR15-3/3

Ajustar la unidad de control de tarea (empacadora hasta la versión de software 06.10)

CC1031612 —UN—16SEP09

NOTA: Para encontrar la versión de software, ver Parámetros de software en esta sección.

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Configuración.

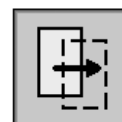


CC1031612

DC82261,000058B -63-11DEC14-1/4

- Seleccionar la tecla programable Página siguiente o Página anterior para acceder a la página 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Continúa en la siguiente página

DC82261,000058B -63-11DEC14-2/4

3. Ajustar el controlador de tareas como se indica a continuación:

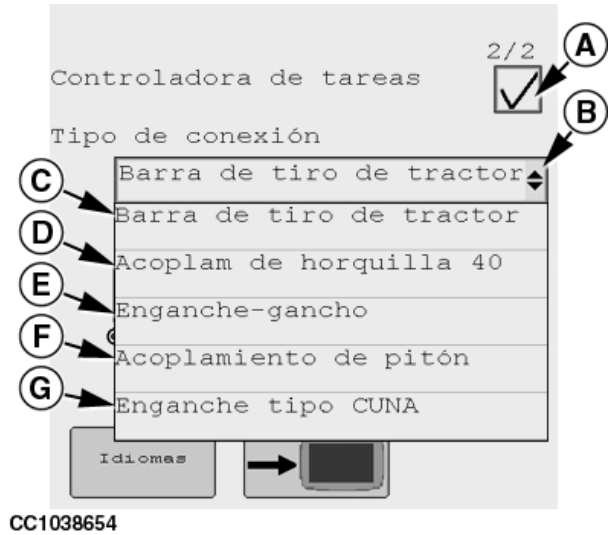
- a. Activar o desactivar la función del controlador de tareas mediante la casilla de verificación (A).

NOTA: Cuando está habilitado el controlador de tareas, puede interrumpirse el contador de balas en el campo.

- Marcar la casilla de verificación (A) para activar la función del controlador de tareas.
- No marcar la casilla de verificación (A) para desactivar la función del controlador de tareas.

- b. Seleccionar y activar la lista desplegable (B) y, a continuación, seleccionar el tipo de conexión deseado: (C), (D), (E), (F) o (G).

NOTA: Para obtener una descripción detallada de la función del controlador de tareas, consultar el manual del operador del monitor.



CC1038654

- | | |
|--|----------------------------------|
| A—Activación o desactivación del controlador de tareas | E—Gancho del elevador hidráulico |
| B—Tipo de conexión | F—Acoplamiento tipo pitón |
| C—Barra de tiro del tractor | G—Enganche tipo CUNA |
| D—Acoplamiento de horquilla 40 | |

DC82261,000058B -63-11DEC14-3/4

4. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



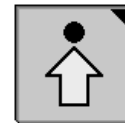
CC1038505

DC82261,000058B -63-11DEC14-4/4

Sensor de la rampa de descarga de pacas SB341 o SB342

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Configuración.



CC1031612

DC82261,0000585 -63-15DEC14-1/4

2. Seleccionar la tecla programable Página siguiente o Página anterior para acceder a la página 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000585 -63-15DEC14-2/4

- La casilla de comprobación (A) permite al operador activar o desactivar el sensor de la rampa de descarga de pacas.

NOTA: Al desactivar el sensor de la rampa de descarga de pacas, se puede manejar la empacadora con un sensor averiado.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para activar el sensor de la rampa de descarga de pacas.
- No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar el sensor de la rampa de descarga de pacas.

- Antes de desactivar esta función, comprobar el ajuste del sensor. Ver Ajustar el sensor de la rampa de descarga de pacas SB341 o SB342 en la sección Mantenimiento.

IMPORTANTE: El sensor de la rampa de descarga de pacas tiene que estar activado. Si se maneja la empacadora con el sensor de la rampa de descarga de pacas deshabilitado, se pueden



CC228076

A—Sensor de la rampa de descarga de pacas

producir errores de funcionamiento. Consultar al concesionario John Deere para sustituir las piezas defectuosas lo antes posible.

DC82261,0000585 -63-15DEC14-3/4

- Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000585 -63-15DEC14-4/4

Carga de idiomas (monitor con lector de tarjetas de memoria o toma USB solamente)

CC1031612 —UN—16SEP09

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Configuración.

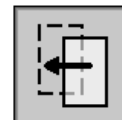
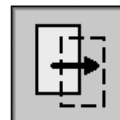


CC1031612

DC82261,0000586 -63-01DEC14-1/4

- Seleccionar la tecla programable Página siguiente o Página anterior para acceder a la página 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Continúa en la siguiente página

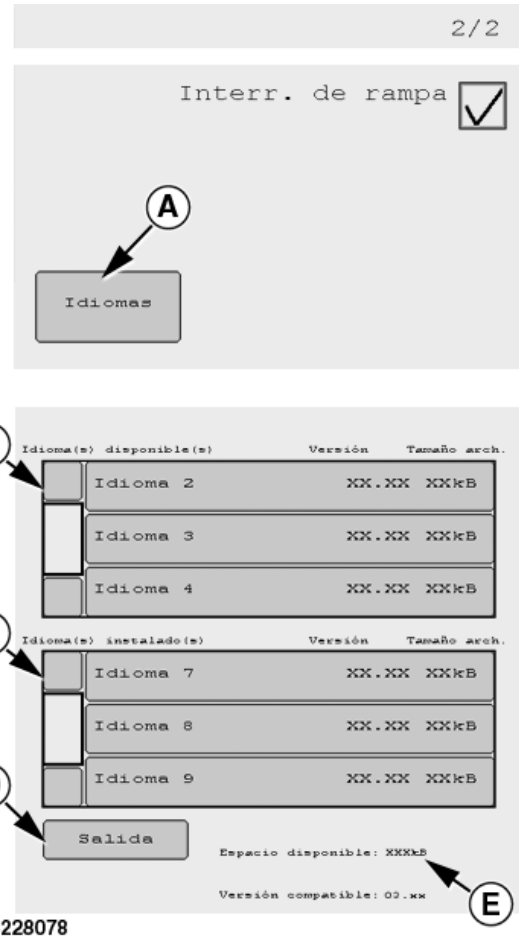
DC82261,0000586 -63-01DEC14-2/4

3. Seleccionar el icono (A) para acceder a la página del servidor de idioma.
 - a. Seleccionar y activar el idioma deseado de la lista de idiomas disponibles (B).
 - b. El idioma se agrega a la lista de idiomas instalados (C).
 - c. El espacio de memoria disponible (E) se actualiza según el idioma añadido.
 - d. Para eliminar un idioma, seleccionar y activar un idioma de la lista de idiomas instalados (C).
 - e. Para salir de la página del servidor de idioma, seleccionar el icono (D).
 - f. Para visualizar el idioma deseado en el monitor, seleccionar el idioma en la página de ajustes de pantalla del monitor. Para más información, consulte el manual del operador del monitor.

NOTA: Para añadir un idioma nuevo a la lista de idiomas disponibles (B) o para obtener más información, consultar a un concesionario John Deere o visitar el sitio web www.StellarSupport.com.

A—Icono de servidor de idioma
B—Lista de idiomas disponibles
C—Lista de idiomas instalados

D—Símbolo de salir
E—Espacio disponible en memoria



CC228078

DC82261,0000586 -63-01DEC14-3/4

CC228078 —63—24MAR15

4. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000586 -63-01DEC14-4/4

Conmutar la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual a otro (empacadora hasta la versión de software 06.10)

CC1031612 —UN—16SEP09

NOTA: Para encontrar la versión de software, ver Parámetros de software en esta sección.



CC1031612

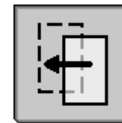
1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Configuración.

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000587 -63-11DEC14-1/4

2. Seleccionar la tecla programable Página siguiente o Página anterior para acceder a la página 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



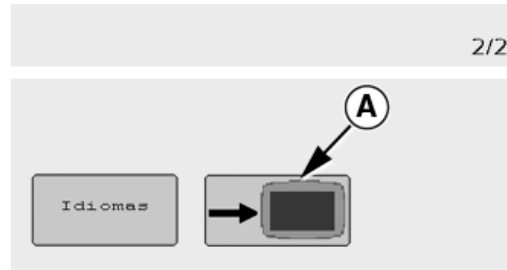
CC1031853

DC82261,0000587 -63-11DEC14-2/4

3. Seleccionar el icono (A) para conmutar la aplicación de la empacadora del monitor virtual actual a otro terminal virtual ya conectado al bus CAN.

NOTA: Esta función no está disponible por el momento.

A—Terminal virtual siguiente



CC1031882

CC1031882 —63—31JAN11

DC82261,0000587 -63-11DEC14-3/4

4. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000587 -63-11DEC14-4/4

Conmutar la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual a otro (empacadora desde la versión de software 07.12)

CC1031612 —UN—16SEP09

NOTA: Para encontrar la versión de software, ver Parámetros de software en esta sección.



CC1031612

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, pulsar la tecla programable Configuración.

DC82261,0000588 -63-12DEC14-1/4

2. Seleccionar mover la aplicación en la siguiente tecla programable de la pantalla.

CC228077 —UN—02DEC14



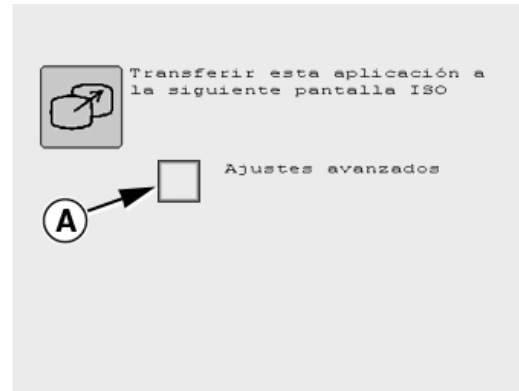
CC228077

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000588 -63-12DEC14-2/4

3. Marcar la casilla de comprobación (A) para mostrar los ajustes avanzados.

A—Ajustes avanzados



CC228079

DC82261,0000588 -63-12DEC14-3/4

CC228079 —63—24MAR15

4. Si se usan dos monitores marcar la casilla de comprobación (B) en el monitor cuando la aplicación necesite iniciarse, cuando se arranque la máquina.

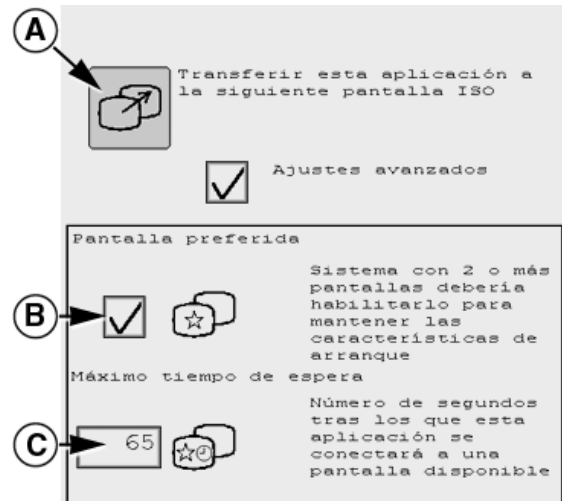
El temporizador (C) se usa para iniciar los monitores antes de iniciar la aplicación. Este temporizador es ajustable de 0 a 600 segundos.

Conmutar la aplicación de la empacadora del monitor virtual actual a otro terminal virtual ya conectado al bus CAN seleccionando mover la aplicación en la siguiente tecla programable de la pantalla..

NOTA: Aplicar el procedimiento inverso para volver al primer monitor.

A—Mover la aplicación en la siguiente tecla programable de la pantalla
B—Pantalla preferida

C—Retrasar antes de que se inicie la aplicación



CC228080

DC82261,0000588 -63-12DEC14-4/4

CC228080 —63—24MAR15

Parámetros de software

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Seleccionar la tecla programable Configuración.



CC1031612

DC82261,0000589 -63-11DEC14-1/4

2. Seleccionar la tecla programable Diagnóstico de la empacadora.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000589 -63-11DEC14-2/4

3. La pantalla del ordenador de control aparece y muestra información sobre la máquina, particularmente la versión de software.

A—Versión del software

A

Ordenador de control 1/5

Nº ref. de tornillería: AFH206289

Nº de serie: 3847

Nº ref. de software: DC209974

Vers. software: 07.12

Vers. bloque inicio: 12.11

Versión OS: 05.19

Nº ref config. datos: CC124542

Vers. config. datos: 50

Tipo máquina: Rotoempacadora

Nº de serie: 1CC0864ABCD123456

Fabricante: Deere & Company,
Moline (USA)

CC228081

CC228081—63—24MAR15

DC82261,0000589 -63-11DEC14-3/4

4. Seleccionar la tecla programable Página principal para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000589 -63-11DEC14-4/4

Almacenamiento

Preparación de la empacadora para su almacenamiento

Quitar el rodillo de red y almacenarlo en un lugar fresco y seco.

IMPORTANTE: Utilizar un anticongelante o vaciar el depósito de agua presurizada (si existe). Véase Carga del depósito de agua presurizada en la sección Mantenimiento.

Destensar la correa.

Limpiar detenidamente la empacadora, tanto por dentro como por fuera. Los residuos orgánicos y la tierra atraen la humedad y causan oxidación.

NOTA: Si se utiliza una manguera de alta presión para limpiar la empacadora, no dirigir el chorro directamente a los rodamientos o a los componentes eléctricos.

Afilar y engrasar la cuchilla de red.

Cubrir con una capa de grasa los vástagos del cilindro para evitar su oxidación.

Comprobar que todos los rodillos giran libremente. Si uno de los rodillos presenta dificultades para girar, desmontarlo, limpiar la caja de rodamiento y cambiar el rodamiento, si fuera necesario.

Aplicar unas gotas de aceite a todos los puntos de pivote y varillajes.

Lubricar la máquina a fondo. Ver la sección Engrase y mantenimiento. El exceso de grasa hará que se absorba la humedad y protegerá asimismo a los rodamientos contra la humedad.

Aplicar una ligera capa de grasa en las roscas de todos los tornillos de ajuste.

Pintar o cubrir con aceite aquellas piezas cuya pintura está desgastada.

Limpiar todas las cadenas lavándolas con combustible diésel. Secarlas detenidamente y cubrir las con una capa de aceite denso.

Proteger las conexiones eléctricas de la corrosión con un fluido apropiado.

Hacer una lista de los repuestos necesarios para la temporada siguiente y pedirlos.

IMPORTANTE: Si se piensa almacenar el mecanismo de atado con red durante un período de tiempo largo, es posible evitar deformaciones de los rodillos de goma quitándoles la presión y soltando el freno del rodillo de red.

DC82261,000052A -63-14OCT14-1/1

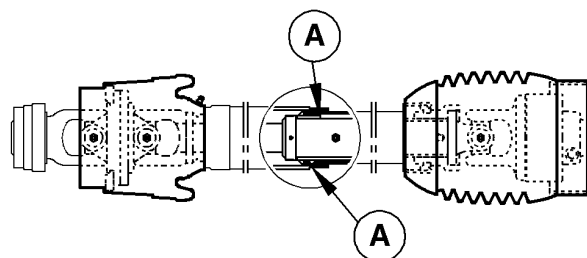
Almacenamiento de la empacadora al finalizar la campaña

Almacenar la rotoempacadora en un lugar albergado y seco. Si se almacena a la intemperie, cubrirla con una lona impermeable.

Si hay que almacenar la empacadora en el exterior, la vida de las correas puede aumentar liberando tensión, cubriendo o retirando las correas para protegerlas de la luz del sol, etc. Comprobar los ganchos y las correas de almacenamiento en un lugar fresco y seco.

Poner la máquina sobre unos bloques de madera para que no apoye sobre las ruedas. NO desinflar los neumáticos. Si quedan al descubierto, tapar las ruedas para protegerlas de la luz, la grasa y el aceite.

Lubricar los tubos de protección (A) al comenzar el invierno para evitar su congelación.



CC1030882

CC1030882 —UN— 24SEP08

OUCC006,000141E -63-23JUN08-1/1

Preparación para el inicio de la temporada

Revisar y llenar la caja de engranajes para comprobar el nivel del tapón. Consultar la sección Engrase y mantenimiento.

Quitar el aceite de las cadenas.

Engrasar la máquina completa, para eliminar de este modo la humedad almacenada en los rodamientos. Consultar la sección Engrase y mantenimiento.

Revisar la presión de aire de los neumáticos. Ver la sección Preparación de la empacadora.

Apretar todos los tornillos, tuercas y elementos de reglaje. Consultar la sección Mantenimiento.

Comprobar todos los pasadores y ganchos de los empalmes de las correas y cambiarlos si fuera necesario.

Revisar los ajustes de la empacadora tal como se describe en la sección Mantenimiento.

Repasar el Manual operador.



CC1030883

CC1030883—UN—14OCT08

Comprobar que el monitor de control funciona correctamente.

Si está equipado, llenar el depósito de agua presurizada con agua, véase Carga de depósito de agua presurizada en la sección de Mantenimiento.

DC82261,0000566 -63-18NOV14-1/2

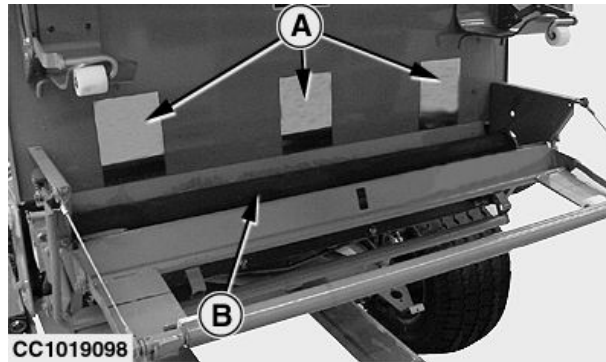
Limpiar los rodillos de alimentación (B) y comprobar si presentan residuos adherentes. De ser necesario, lavar los rodillos con agua y jabón. NUNCA deben emplearse disolventes para limpiar el rodillo de alimentación de red de goma.

Aplicar talco al recubrimiento de goma del rodillo de alimentación de red.

Limpiar las zonas que entran en contacto con el rodillo de red. Estas zonas deben estar limpias y sin rebabas para evitar el enrollamiento de la red en el rodillo de goma. Quitar el polvo o material de cosecha de los rodillos de alimentación (B) y de los soportes del rodillo de red de acero inoxidable (A) con un trapo seco.

Comprobar el reglaje del atado con red; en especial, la presión de los rodillos de alimentación de red. Consultar la sección Mantenimiento.

Comprobar el afilado de la cuchilla de red.



CC1019098

CC1019098—UN—09FEB01

A—Soportes de acero del rodillo de red

B—Rodillos de alimentación

DC82261,0000566 -63-18NOV14-2/2

Especificaciones

Especificaciones de la empacadora 864

Tamaño de las pacas

Diámetro	0,60 a 1,80 m (2 ft. a 6 ft.)
Anchura	1,17 m (46 in)

Empacadora

Peso ^a	3730 kg (8223 lb)
Longitud, portón cerrado (sin atado con red)	4,00 m (157-1/2 in)
Longitud, portón abierto	5,01 m (197-1/4 in)
Altura, portón cerrado	3,06 m (120-1/2 in)
Altura, portón abierto (sin atado con red)	3,88 m (152-3/4 in)
Anchura	2,70 m (106-1/2 in)

^ael peso puede variar dependiendo del equipo

Tipos de recogedores	2,00 m (78-3/4 in)	2,20 m (86-5/8 in)
Anchura (interior)	1,85 m (72-7/8 in)	2,00 m (78-3/4 in)
Anchura (en el deflector)	2,00 m (78-3/4 in)	2,20 m (86-5/8 in)
Anchura (entre los dientes exteriores)	1,65 m (65 in.)	1,93 m (76 in.)
Barras de púas	4	8
Número de dedos	104	120
Espacio entre los dientes	66 mm (2-5/8 in.)	66 mm (2-5/8 in)
Diámetro del rascador	255 mm (10 in.)	255 mm (10 in.)

Dispositivo picador, 14 cuchillas (si se incluye)

Número de cuchillas	14
Espacio entre las cuchillas	70 mm (2-3/4 in)

Dispositivo picador, 25 cuchillas (si se incluye)

Número de cuchillas	25
Espacio entre las cuchillas	40 mm (1-9/16 in)

Correas formadoras

Número de correas	6
Tipo	De tres lonas, con dibujos romboidales
Anchura	178 mm (7 in)
Longitud	13,07 m (42 ft. 9-9/16 in.) (2 correas) 13,21 m (43 ft. 4-1/16 in.) (4 correas)

Sistema de frenos

Tipo	hidráulico o neumático
------------	------------------------

Varios

Régimen del eje de la TDF (empacadora sin dispositivo picador)	540 r/min
Régimen del eje de la TDF (empacadora con dispositivo picador)	540 - 750 - 1000 r/min
Protección de la transmisión	Embrague de desconexión por excéntricas
Eje de transmisión	Eje de transmisión de velocidad constante
Potencia mínima del tractor (empacadora sin dispositivo picador)	75 kW (100 hp) en la TDF
Potencia mínima del tractor (empacadora con dispositivo picador)	82 kW (110 hp) en la TDF

Continúa en la siguiente página

DC82261,0000564 -63-07APR15-1/2

Especificaciones

Varios

Medida de neumático 11,5/80 - 15,3 (10 PR)
15/55 - 17 (10 PR)
19/45 - 17 (10 PR)
500/50 - 17 (10 PR) FLOTACIÓN +
500/55 - 20 (150A8)
500/45 - 22,5 (12 PR)
Lanza Regulable

Nivel sonoro

Nivel acústico máximo según EN1553; método de medición según
norma ISO3744 (valor promedio) 85 dB(A)

DC82261,0000564 -63-07APR15-2/2

Declaración de homologación de la UE

Deere & Company
Moline, Illinois USA

La persona abajo nombrada declara que:

Tipo de máquina: Rotoempacadora

Modelo: 864

cumplen con todas las disposiciones y requisitos relevantes de las siguientes directivas:

DIRECTIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICADO
Directiva de máquinas	2006/42/EC	Autocertificación
Maquinaria agrícola - Seguridad - Parte 1: Requisitos generales	ISO 4254-1	Autocertificación
Maquinaria agrícola - Seguridad - Parte 11: Empacadoras con recogedor	prISO 4254-11	Autocertificación

Nombre y dirección de la persona en la Unión Europea autorizada para cumplimentar el documento técnico de construcción:

Henning Oppermann
Oficina Europea de Deere & Company
John Deere Straße 70
Mannheim, Alemania D-68163
EUConformity@JohnDeere.com

Lugar de la declaración: Arc-lès-Gray, Francia

Fecha de la declaración: 1 de septiembre de 2009

Fábrica: John Deere Arc-Lès-Gray

Nombre: Didier DELPHIGUE

Título: Manager Product Engineering

DXCE01 —UN—28APR09



OUC006,0001587 -63-29JAN10-1/1

Unión aduanera-EAC

Esta información solo es aplicable a máquinas que lleven la marca EAC.

Información para productos que llevan la marca de conformidad de los países miembros de la Unión aduanera

Fabricante: Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Modelo: Rotoempacadora 864

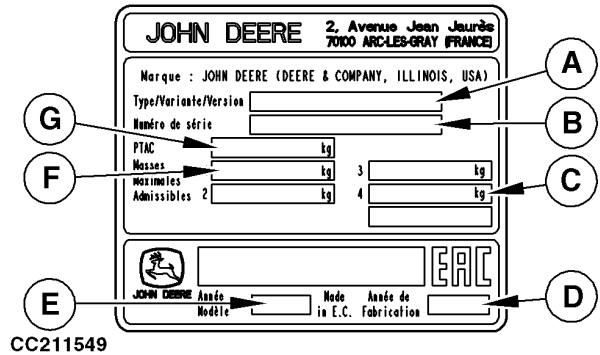
Razón social y dirección del representante autorizado en la Unión aduanera de Rusia, Bielorrusia y Kazajstán:
Compañía de responsabilidad limitada
"John Deere Rus"

Dirección:
142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district, Domodedovo, Beliy Stolbi micro district, vladenye "Warehouse 104," Building 2.

Para apoyo técnico, contactar con el concesionario.

La fecha de fabricación está impresa en la etiqueta del producto.

- A—Designación del modelo
- B—Número de serie
- C—Carga máxima sobre el elevador hidráulico
- D—Mes y año de fabricación (MM/YYYY)
- E—Año del modelo
- F—Carga máxima sobre el eje
- G—Peso máximo total autorizado



CC211549—UN—01SEP14

Ejemplo		
Mes de fabricación	Año de fabricación	Fecha de fabricación
05	2014	Mayo, 2014
10	2014	octubre de 2014

DC82261,0000565 -63-26MAR15-1/1

Números de serie

Chapa de identificación

El número de serie que identifica la empacadora aparece indicado en la chapa de identificación de fábrica.

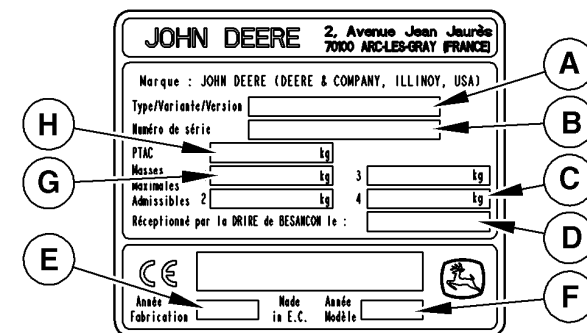
Estos números y letras resultan necesarios al pedir repuestos para la rotoempacadora o sus componentes.

Para asegurarse de tener a mano estos números, introducir el número de serie correspondiente en la tabla situada debajo de la ilustración.

OUC006,000169A -63-29JUN10-1/1

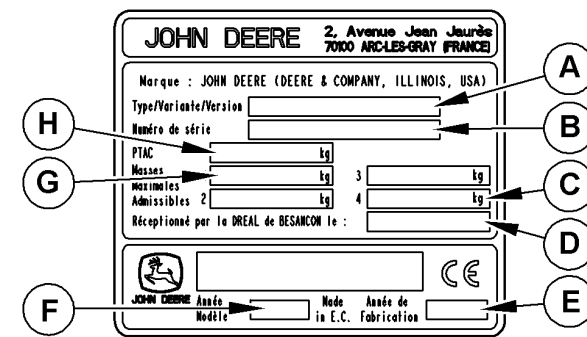
Descripción de la chapa de identificación

- A—Designación del modelo
- B—Número de serie
- C—Carga máxima sobre el elevador hidráulico
- D—Fecha de aceptación o número de homologación
- E—Año de fabricación
- F—Año del modelo
- G—Carga máxima sobre el eje
- H—Carga máxima total autorizada



CC208610

Versión 1



CC206124

Versión 2

DC82261,000043F -63-08APR14-1/1

Registro del número de serie de la empacadora

La chapa de identificación está ubicada en el lado derecho del bastidor delantero.

Registrar el número de serie en la siguiente tabla.



CC1033206

Numero de serie															
*															*

OUC006,00016C1 -63-04JAN11-1/1

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.

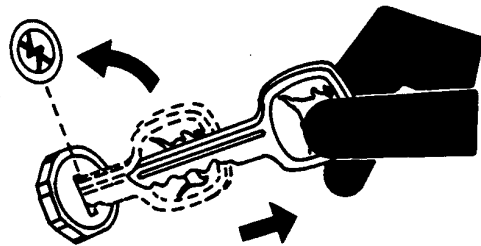


TS1680 —UN—09DEC03

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			
A diario		Ajustar la rasqueta del rodillo inferior del portón (n.º 9)	
Comprobación de las cuchillas del picador.....	45-7	Ajustar.....	55-20
Limpieza del piso móvil.....	45-7	Ajuste	
Revisar los cables de la correa.....	45-8	Alineación de correas	55-12
A las 10 horas.....	45-9	Atado con red.....	37-12
Abierto		Barra de tiro	15-1
Puerta lateral.....	35-4	Cadena de transmisión del rodillo inferior.....	55-6
Accesorio		Cadena de transmisión del rodillo tensor superior..	55-8
Buscar.....	40-1	Cadenas de transmisión del recogedor	55-5
Accesorios		Comportamiento del tractor	38-10
Conjunto de transmisión del rodillo		Desplazamiento de alarma de paca casi llena	37-10
intermedio superior	40-1	Espaciado de la cuerda	35-11
Grupo de cables de la batería.....	40-2	Flujo del aceite.....	45-5
Soporte del monitor.....	40-2	Interruptor de bloqueo del portón.....	55-28
Accionador		Interruptor de corte de la red	55-31
Comprobar el consumo eléctrico	57-12	Interruptor de paca sobremedida.....	55-27
Accionador de atado con cuerda		Posición del rodillo del brazo tensor	
Calibración	57-17	central (n.º 12)	55-23
Aceite		Rascador del rodillo inferior del portón trasero	55-19
Caja de engranajes.....	45-2	Rasqueta del rodillo de inicio (n.º 1).....	55-19
Aceite de alta viscosidad de la caja de engranajes....	45-2	Recorrido del brazo de atado.....	55-22
Acoplamiento hidráulico		Sensibilidad de forma de la paca.....	57-18
Limpieza de filtros	45-6	Sensor de corte de red	55-32
Acoplamiento y separación		Sensor de cuchillas del picador	55-34
Ajustar la lanza del remolque a la barra		Sensor de la rampa de descarga de pacas	55-29
de tiro del tractor	25-4	Sensor de paca sobremedida	55-28
Ajuste de la lanza al enganche para		Sensor de pestillo de portón	55-29
remolque del tractor	25-1	Sensor de velocidad de giro de la empacadora....	55-30
Almacenamiento de las mangueras hidráulicas ...	25-17	Sensor del piso móvil.....	55-33
Almacenamiento del eje de transmisión		Sensor del sinfín de limpieza	55-31
telescópico	25-16	Sensores de la polea de cuerda	55-33
Conectar el eje de transmisión telescópico		Unidad de control de tarea.....	57-20
al eje de TDF del tractor.....	25-8	Ajuste de la lanza	
Conexión de los frenos neumáticos.....	25-14	Barra de tiro de tractor	25-4
Desconectar el eje de transmisión		Enganche para remolque del tractor.....	25-1
telescópico del eje de TDF del tractor.....	25-16	Alarma de paca casi llena	
Acople y desacople		Ajuste de descentramiento	37-10
Almacenamiento del pedestal.....	25-10	Alimentador giratorio	
Conectar los frenos hidráulicos.....	25-13	Desatasco en el modo de automatización	38-5
Utilizar el pedestal.....	25-17	Eliminación de obstrucción	37-24
Acumuladores de presión		Almacenamiento	
Mantenimiento	45-30	Almacenamiento de la empacadora al	
Afilado		finalizar la campaña	60-1
Cuchillas del picador.....	55-10	Preparación de la empacadora para su	
Ajustar		almacenamiento.....	60-1
Altura del recogedor.....	35-5	Preparación para el inicio de la temporada	60-2
Atado con cuerda.....	37-13	Almacenamiento de lubricante	
Escobillas	55-11	Almacenamiento de lubricante.....	45-3
Guía de cuerda	35-12	Anomalías recientes	57-2
Las ruedas reguladoras del recolector.....	35-5	Anualmente	
Rampa para descarga de pacas.....	20-9	Atado con red.....	45-27
Rodillo inferior del portón, rascador.....	55-20	Bastidor de la lanza y elevador hidráulico	45-28
Ruedas reguladoras.....	35-6	Caja de engranajes.....	45-29
Tensado de la envoltura de la red.....	35-13	Comprobar el par de apriete de la tuerca	
		del pivote de freno.....	45-26
		Ejes del freno hidráulico.....	45-24

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Ejes del freno neumático	45-23	Cadena de transmisión del rodillo superior	
Revisión del par de apriete de la tuerca de rueda	45-22	Ajuste	55-7
Rodamientos del eje	45-29	Cadena de transmisión del rodillo tensor superior	
Zapatas del freno hidráulico	45-25	Ajuste	55-8
Zapatas del freno neumático	45-25	Cadena de transmisión principal	
Aperos		Ajustar	55-6
Chapas de cierre de cuchillas	40-1	Cadenas de transmisión del recogedor	
Grupo de cables de la cabina	40-3	Ajuste	55-5
Aplicación de la empacadora		Caja de cambios	
Acceso	37-1	Drenaje	45-22
Denominación de las teclas programables	37-3	Vaciado	32-1, 45-18
Atado con cuerda		Caja de engranajes	
Ajustar	37-13	Aceite	45-2
Atado con red		Anualmente	45-29
Ajuste	37-12	Nivel de aceite	45-19
Anualmente	45-27	Revisión del apriete de los tornillos	45-29
Automatización		Cajas de cuerda	
Clave de activación de la empacadora	38-5	Carga	20-6
Denominación de las teclas programables	38-2	Calibración	
Diagnóstico	38-15	Accionador de atado con cuerda	57-17
Gráfico de estados	38-13	Potenciómetro de diámetro de paca	57-13
Lista de mensajes de desactivación	38-18	Potenciómetro de posición del portón	57-16
Modo de demostración	38-11	Potenciómetros de forma de la paca	57-15
Prerrequisitos	38-1	Carga	
Selección del nivel	38-6	Idiomas	57-22
Automatización del tractor/equipo		Cargar las cajas de cuerda	20-6
Prerrequisitos	38-1	Cerrar	
		Puerta lateral	30-2, 35-4
B		Registro	30-2
Barra de tiro		Clave de activación de la empacadora	
Ajuste	15-1	Automatización	38-5
Barra de tiro de tractor		Código de diagnóstico	
Ajuste de la lanza	25-4	Anomalías recientes	57-2
Bastidor de la lanza		Lista	57-4
Comprobación de la contratuerca	45-28	Componentes electrohidráulicos	
Bloqueo del portón		Prueba	57-10
Ajuste	55-47	Comportamiento del tractor	
Brazos tensores de red	55-43	Ajuste	38-10
Buscar accesorio	40-1	Comprobación del dispositivo de atado con red	55-35
		Comprobar	
C		Consumo de corriente del accionador	57-12
Cada 10 horas	45-10, 45-14	Conexión	
Cada 250 horas	45-21	al sistema hidráulico del tractor	25-10
Cada 30 horas	45-15, 45-17	Cadena de seguridad	25-9
Cada 50 horas	45-18, 45-19	Freno hidráulico	25-13
Cada 500 horas		Frenos neumáticos	25-14
Caja de cambios	45-22	Grupo de cables	25-15
Cadena		Conexión del enchufe de siete terminales del remolque	25-15
Ubicación del componente de lubricación	45-4	Conmutar aplicación de la empacadora	
Cadena de transmisión del alimentador giratorio		Del terminal virtual actual a otro	57-23, 57-24
Ajustar	55-8	Contador de tarea	37-28
Cadena de transmisión del rodillo inferior		Contador de temporada	37-28, 37-29
Ajuste	55-6	Contador total de la máquina	37-28, 37-29
		Contadores	
		Cliente y campo	37-26
		De temporada y total de la máquina	37-29

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Tarea, temporada y total de la máquina.....	37-28		
Contadores de campo	37-26	E	
Contadores de cliente.....	37-26	Eje de transmisión telescópico	
Correas		Almacenamiento	25-16
Comprobación de los cables.....	45-8	Conexión.....	25-8
Comprobación de los ganchos Mato	55-15	Desacoplamiento	25-16
Fijación de los ganchos de correa Mato	55-15	Instalación de Bondioli	20-9
Impulso de los remaches de los ganchos Mato.....	55-15	Elevar o descender	
Instalación.....	55-19	Recogedor	37-22
Instalación de ganchos Mato	55-15	Eliminación de obstrucción	
Instale	55-17	Alimentador giratorio.....	37-24, 38-5
Pasar por la empacadora.....	55-18	Empacadora.....	35-11
Preparación.....	55-13, 55-14	Enganche	
Reparación.....	55-13, 55-14	Comprobar el tornillo de sujeción	45-28
Unión de los extremos	55-19	Enganche para remolque del tractor	
Cuchilla de red		Ajuste de la lanza.....	25-1
Separación.....	55-46	Engrase y mantenimiento	
Cuchillas del picador		Anualmente.....	45-22, 45-29
Afilado	55-10	Cada 10 horas	45-11, 45-14
Retracción o extensión	37-23	Cada 250 horas	45-21
Revisión	45-7	Cada 30 horas	45-15, 45-17
Seleccionar un número	35-7	Cada 50 horas	45-18, 45-19
Sustitución	55-9	Cada 500 horas	45-22
Cuerda		Cuchillas del picador.....	45-7
Selección	20-6	Mensual	45-20
Cultivos cortos, secos, resbaladizos		Observación de los intervalos de mantenimiento ...	45-1
Funcionamiento de la empacadora.....	35-9	Par de apriete de la tuerca de rueda	45-8, 45-17
		Piso móvil.....	45-7
D		Prevención de incendios.....	45-7
Deflector de cultivos cortos		Según sea necesario	45-5, 45-6
Ajuste	35-6	Tras las primeras 50 horas	45-18
Deflector de paja de barra de tiro	15-3	Ubicación del componente de lubricación	
Densidad de la paca		de la cadena.....	45-4
Ajustar.....	35-8	Escobillas	
Densidad de paca		Ajustar.....	55-11
Galga de espesores.....	35-8	Espaciado de la cuerda	
Depósito del freno neumático		Ajuste	35-11
Comprobación y drenaje.....	45-20	Especificaciones	
Desacoplamiento		864 Empacadora.....	65-1
Eje de transmisión telescópico	25-16	Estacionar la máquina	30-3
Desatasco del alimentador giratorio		Extensible	
Modo de automatización.....	38-5	Ajuste de altura	35-5
Descarga de la paca			
Manual	38-9	F	
Descarga manual de la paca.....	38-9	Flujo del aceite	
Desconexión automática de la TDF del tractor	38-8	Ajuste	45-5
Diagnóstico		Formación de paca	
Automatización	38-15	Indicadores de forma de la paca.....	37-21
Diámetro de la paca		Formación de pacas de calidad	
Configuración.....	37-9	Pautas.....	37-20
Directrices para la formación de una buena paca	37-20	Foto de modelos.....	00-1
Dispositivo de atado con red		Freno de estacionamiento	
Procedimiento de comprobación - General	55-35	Revisión	45-20
		Freno del rodillo de alimentación de red	55-41
		Frenos hidráulicos	
		Conexión.....	25-13

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Frenos neumáticos		Inicio automático del atado.....	37-17
Conexión.....	25-14	Inicio del atado automático.....	37-17
Fuego		Inicio manual del atado.....	37-16
Carga del tanque de agua presurizada.....	55-3	Inicio manual del ciclo de atado automático.....	37-16
En caso de incendio.....	05-8	Inspección	
Prevención		Tanque de agua presurizada	45-21
Generalidades	05-7	Instalación	
Limpieza de la máquina	35-1	Correa del rodillo de alimentación de red	55-46
Funcionamiento		Correas (tipo Mato).....	55-19
Tanque de agua presurizada	35-3	Cuchilla de red.....	55-46
Funcionamiento de la empacadora		Eje de transmisión telescópico Bondioli.....	20-9
Abrir y cerrar la puerta lateral	35-4	Ganchos de correa Mato	55-15
Ajustar el deflector de cultivos cortos	35-6	Las ruedas reguladoras del recolector.....	20-1
Ajustar la altura del recogedor.....	35-5	Instale	
Ajustar la densidad de paca.....	35-8	Correas	55-18
Ajustar la guía de cuerda	35-12	Interruptor de bloqueo del portón	
Ajustar la rasqueta del rodillo inferior del portón...	55-20	Ajuste	55-28
Ajustar las ruedas auxiliares del recogedor.....	35-5	Interruptor de corte de la red	
Ajustar las ruedas reguladoras del recolector.....	35-6	Ajuste	55-31
Ajuste del caudal de aceite	45-5	Interruptor de paca sobremedida	
Ajuste del rascador del rodillo inferior del		Ajuste	55-27
portón trasero.....	55-19	Interruptores	
Cambio de las ruedas auxiliares del		Prueba	57-9
recogedor a la posición de transporte.....	30-2	Intervalos de mantenimiento	45-1
Colocar las ruedas reguladoras en la			
posición de transporte.....	30-3	L	
Con caña de maíz.....	35-9	Limpieza	
Con ensilado y material húmedo	35-10	de la máquina	35-1
Desplazar las ruedas auxiliares		Listas de mensajes de desactivación	
vaciadoras del recogedor en la posición		Automatización	38-18
de transporte.....	30-3	Localización de averías	
En cultivos cortos, secos, resbaladizos	35-9	Anomalías del equipamiento de atado de red	50-12
Girar la empacadora manualmente	35-10	Atado con cuerda.....	50-1
Indicador de densidad de la paca	35-8	Calidad de la paca	50-7
Preparación del cultivo (ensilado).....	35-4	Dificultades de alimentación	50-3
Preparación del cultivo (heno).....	35-4	Dificultades para empaquetar ensilado.....	50-11
Selección del número de cuchillas del picador.....	35-7	Problemas de la empacadora en general.....	50-9
Tamaño del cordón de forraje	35-4	Sistema de engrase de cadena	50-16
Válvula de bloqueo del portón	35-5	Localización de componentes	55-24, 55-26
		Localización de fallos	
G		Problemas del recogedor.....	50-5
Gráfico de estados		Lubricación y mantenimiento	
Automatización	38-13	A diario.....	45-8
Grasa.....	45-2	A las 10 horas	45-9
Grupo de cables		Según se requiera.....	45-6
Conexión.....	25-15	Según sea necesario	45-5
Guía de la cadena de transmisión del rodillo		Semanal.....	45-19, 45-20
superior		Lubrificantes	
Ajuste	55-7	Mezcla.....	45-3
		Lubrificantes, seguridad	
I		Seguridad, lubricantes	45-3
Idiomas		Luces de emergencia	30-1
Carga	57-22		
Indicadores de forma de la paca			
Formación de paca	37-21		

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
M		Mezcla de lubricantes.....	45-3
Manejo de la empacadora		Modo de automatización	
Ajustar el rodillo del compresor del cordón.....	35-7	Manejo de la empacadora	38-3
Desatasco de la empacadora	35-11	Modo de demostración	
Modo de automatización.....	38-3	Automatización	38-11
Manejo de la máquina		Modo de inicio de atado	
Alimentación de material.....	35-9	Selección	37-11
Manguitos hidráulicos		Montaje y separación	
Almacenamiento	25-17	Conexión de la cadena de seguridad	25-9
Conectar al tractor	25-10	Movimiento de la barra oscilante.....	55-37
Sustitución	45-30		
Mantenimiento		N	
Acumuladores de presión	45-30	Neumático	
Ajustar el cierre del portón	55-47	Inflado	20-10
Ajustar el interruptor de bloqueo del portón.....	55-28	Nudo de rizo modificado	
Ajustar el tope del cierre del portón.....	55-48	Cuerda	20-7
Ajustar el yunque de la cuchilla de cuerda	55-21	Nudo de tejedor	
Ajustar la cadena de transmisión del		Cuerda	20-7
alimentador giratorio	55-8	Número de serie	
Ajustar la cadena del rodillo de transmisión		Placa	70-1
superior	55-7	Números de serie	
Ajustar la guía de la cadena del rodillo de		Descripción de la chapa.....	70-1
transmisión superior.....	55-7	Número de identificación del producto.....	70-1
Ajustar las escobillas	55-11		
Ajuste de la cadena de transmisión principal.....	55-6	P	
Ajuste del rastreo de correas	55-12	Página principal de la automatización de la	
Ajuste del sensor de bloqueo del portón.....	55-29	empacadora	
Antes de cada mantenimiento	55-1	Descripción de pantalla.....	38-2
Comprobación de las posiciones de		Página principal de la empacadora	
cuchilla y contracuchilla	55-35	Descripción de pantalla.....	37-2
Comprobación del dispositivo de atado		Pantalla	
con red	55-35	Descripción de la página principal de	
Comprobación del freno del rodillo de		automatización de la empacadora	38-2
alimentación de red.....	55-41	Descripción de la página principal de la	
Comprobar la posición del rodillo n.º 8	55-39	empacadora	37-2
Comprobar la presión del rodillo de		Pantallas de advertencia	57-1
alimentación de red.....	55-38	Parámetros	
Correa del rodillo de alimentación de red	55-46	Software.....	57-25
Instalación de ganchos de correa Mato	55-15	Pasar la cuerda	
Instalar las correas.....	55-17	A través de las guías	20-8
Posición de la guía de red inferior	55-44	por fuera de las cajas.....	20-7
Procedimiento de comprobación del		Período de rodaje	
dispositivo de atado con red	55-35	Par de apriete de la tuerca de rueda	32-1
Purga de la bomba del sistema de		Rodaje de la empacadora.....	32-1
lubricación de la cadena	55-10	Tras las primeras 50 horas	32-1
Reglaje del freno del rodillo de		Posición de cuchilla y contracuchilla	
alimentación de red.....	55-41	Comprobación.....	55-35
Reparación de la rueda auxiliar	55-49	Posición de la guía de red	
Separación e instalación de las ruedas	55-49	Revisión	55-44
Sistema de numeración de los rodillos	55-2	Posición de transporte	
Sustitución de las cuchillas del picador	55-9	Ruedas auxiliares	30-2
Sustituir el bulón de cizallamiento de la		Ruedas reguladoras.....	30-3
transmisión del recogedor.....	55-10	Posición del rodillo n.º 8	
Máxima presión hidráulica de funcionamiento	05-9	Revisar.....	55-39
Mensual			
Revisión del freno de estacionamiento	45-20		

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Potenciómetro de diámetro de paca		Rascadores del sinfín del recogedor	
Calibración	57-13	Ajustar	55-20
Potenciómetro de posición del portón		Rasqueta del rodillo de inicio (n.º 1)	
Calibración	57-16	Ajuste	55-19
Potenciómetros de forma de la paca		Recogedor	
Calibración	57-15	Elevar o descender	37-22
Preparación		Recorrido del brazo de atado	
Comienzo de temporada	60-2	Ajuste	55-22
Preparación de la empacadora		Red	
Cargar el rodillo de red	20-2	Anomalías del equipamiento de atado	50-12
Cuidado de la bobina de cuerda	20-6	Red atrapada en los rodillos de alimentación	55-47
Cuidados del rollo de red	20-1	Régimen de la TDF	
Instalación de ruedas auxiliares del recogedor	20-1	Seleccionar	15-1
Nudo de rizo modificado	20-7	Registro	
Nudo de tejedor	20-7	Cerrar	30-2
Presión de inflado de los neumáticos	20-10	Reparación de correas	
Revisión del par de apriete de la tuerca de rueda	20-11	Preparación de las correas	
Selección de la cuerda	20-6	dañadas	55-13, 55-14
Seleccionar rodillo de red	20-1	Util de reparación-correa (estándar)	55-13
Preparación de la rotoempacadora		Util de reparación-correa (Goro)	55-13
Atador de red	20-2	Util reparación-correa (Mato)	55-13
Preparación del cultivo		Repuestos originales John Deere	55-2
Ensilado	35-4	Retracción o extensión	
Heno	35-4	Cuchillas del picador	37-23
Tamaño del cordón de forraje	35-4	Revisar	
Preparación del tractor		Alambres de correas	45-8
Ajustar las válvulas de mando a distancia		Revisión	
del tractor	15-2	Posición de la guía de red	55-44
Ajuste de la barra de tiro	15-1	Rodamientos del eje	
Deflector de paja de barra de tiro	15-3	Anualmente	45-29
Seleccionar el régimen de la TDF del tractor	15-1	Rodillo alimentador de red	
Prerrequisitos		Correa de transmisión	55-46
Automatización del tractor/equipo	38-1	Rodillo compresor de cordón de forraje	
Presión de los rodillos de alimentación de		Ajuste	35-7
red		Rodillo de red	
Revisar	55-38	Cargar	20-2
Prevención de incendios	45-7	Guíe la red a través de los rodillos de	
Prueba		alimentación	20-2
Componentes electrohidráulicos	57-10	Selección	20-1
Sensores e interruptores	57-9	Rodillo del brazo tensor central (n.º 12)	
Tensión de la batería del tractor	57-3	Ajustar la posición	55-23
Puerta lateral		Rollo de red	
Cerrar	30-2	Cuidados de	20-1
Puntal		Rotoempacadora	
Almacenar	25-10	Puntos de suspensión	55-48
Uso	25-17	Rueda	
Purga de aire		Comprobar el par de apriete de la	
Bomba del sistema de lubricación de la cadena	55-10	tuerca	20-11, 45-22
		Extracción e instalación	55-49
		Par de apriete de tuerca	32-1, 45-8, 45-17
		Rueda auxiliar	
		Reparación	55-49
		Ruedas auxiliares	
		Ajustar	35-5
		Instalación	20-1
		Posición de transporte	30-2
		Ruedas reguladoras	
		Ajustar	35-6

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Posición de transporte	30-3	Ganchos de correa	55-19
S		Limpieza de la red atrapada en los rodillos de alimentación	55-47
Según se requiera		Reparación de correas.....	55-13, 55-14
Puntal.....	45-6	Separación e instalación de la cuchilla de red	55-46
Según sea necesario		Sistema de atado	
Limpiar los filtros de los acoplamientos hidráulicos..	45-6	Selección	37-10
Limpieza del filtro del depósito de aceite	45-5	Sistema de engrase de cadena	
Rellenar el depósito del sistema de lubricación de la cadena Multiluber.....	45-5	Dificultades	50-16
Seguridad		Sistema de lubricación de cadena	
Carga del tanque de agua presurizada.....	55-3	Purgar el aire de la bomba.....	55-10
Seguridad, cuidado con las fugas de alta presión		Sistema de núcleo blando	
Cuidado con las fugas de alta presión.....	05-10	Funcionamiento	37-18
Selección		Sistema hidráulico de la rotoempacadora	
Nivel de automatización.....	38-6	Conectar al tractor	25-10
Sistema de atado	37-10	Software	
Semanal	45-19	Parámetros	57-25
Comprobación y vaciado del depósito de frenos neumáticos.....	45-20	Soporte del eje de transmisión telescópico	25-9
Sensibilidad de forma de la paca		Sustitución	
Ajuste.....	57-18	Tornillo fusible del recogedor	55-10
Sensor		T	
Identificación de la zona de detección (desde n° de serie 135000).....	55-27	Tablas de valores de apriete	
Rampa para la descarga de pacas	57-21	Sistema métrico	55-1
Velocidad de rotación de la empacadora.....	57-19	Tamaño del cordón de forraje.....	35-4
Sensor de corte de red		Tanque de agua presurizada	
Ajuste.....	55-32	Funcionamiento	35-3
Sensor de cuchillas del picador		Inspección.....	45-21
Ajuste.....	55-34	TDF	
Sensor de la rampa de descarga de pacas		Conexión del eje de transmisión telescópico.....	25-8
Ajuste.....	55-29	Desacoplamiento del eje de transmisión telescópico	25-16
Habilitar o inhabilitar	57-21	Seleccionar régimen	15-1
Sensor de paca sobremedida		TDF del tractor	
Ajuste.....	55-28	Desconexión automática.....	38-8
Sensor de pestillo de portón		Tecla programable	
Ajuste.....	55-29	Denominación	37-3, 38-2
Sensor de velocidad de giro de la empacadora		Descripción	37-3
Ajuste.....	55-30	Tensado de la envoltura de la red	
Habilitar o inhabilitar	57-19	Ajustar.....	35-13
Sensor del piso móvil		Tensión de la batería	
Ajuste.....	55-33	Prueba	57-3
Sensor del sinfín de limpieza		Tensión de la correa de transmisión.....	55-40
Ajuste.....	55-31	Terminal virtual	
Sensores		Conmutar aplicación de la em- pacadora	57-23, 57-24
Prueba	57-9	Grupo de cables.....	15-3
Sensores de la polea de cuerda		Tope cierre del portón	
Ajuste.....	55-33	Ajuste	55-48
Servicio		Tornillo fusible del recogedor	
Comprobación de la libre oscilación de la barra oscilante.....	55-37	Sustitución	55-10
Comprobación de la tensión de la correa de transmisión.....	55-40	Tractor	
Comprobación de los brazos tensores	55-43	Ajustar las válvulas de control	15-2
		Barra de tiro	15-1
		Deflector de paja de barra de tiro	15-3
		Transporte	
		Estacionar la máquina	30-3

Continúa en la siguiente página

Página

Luces testigo recomendadas	30-1
Transporte de la empacadora en vías públicas	30-1
Transporte de la empacadora en vías públicas.....	30-1
Transporte y estacionamiento	
Cerrar las puertas laterales.....	30-2
Tras las primeras 10 horas	
Par de apriete de la tuerca de rueda	32-1, 45-8
Tras las primeras 50 horas	
Caja de cambios	32-1, 45-18
Par de apriete de la tuerca de rueda	32-1, 45-17

U

Ubicación de los componentes.....	55-24, 55-26
Ubicación del componente de lubricación	
Cadena	45-4
Unidad de control de tarea	
Ajuste	57-20
Unidad de medida	37-1
Util de reparación-correa (estándar).....	55-13
Util de reparación-correa (Goro).....	55-13
Util reparación-correa (Mato).....	55-13

V

Valores de apriete de tornillería	
Sistema métrico	55-1
Valores de apriete de tornillería métrica	55-1
Válvula de control selectivo de mando a distancia	
Selección del portón trasero	38-7
VMD del portón trasero	
Selección	38-7

Y

Yunque del cortador de cuerda	
Ajustar.....	55-21

El servicio John Deere le mantiene en marcha

Repuestos John Deere

Le ayudamos a mantener su máquina en marcha proporcionándole los repuestos John Deere con rapidez.

Tenemos a su disposición el surtido más completo y variado para anticiparnos a sus necesidades.



DX,IBC,A -63-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Herramientas adecuadas

Nuestro Departamento de Servicio dispone de herramientas de precisión y de los dispositivos de comprobación más adecuados para localizar y reparar averías con rapidez y eficacia ... para ahorrarle a usted tiempo y dinero.



DX,IBC,B -63-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Mecánicos entrenados

Para los mecánicos de John Deere nunca acaba el estudio.

Atienden con regularidad a cursillos de entrenamiento para el conocimiento completo del equipo y de su reparación.

¿Resultado?

Experiencia en la que usted puede confiar.



DX,IBC,C -63-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Rapidez en el servicio

Nuestro objetivo es proporcionarle un servicio rápido y eficaz cuando y donde lo necesite.

Podemos efectuar las reparaciones en el campo o en el taller, según las circunstancias. Venga a vernos. Confíe en nosotros.

LA SUPERIORIDAD DEL SERVICIO JOHN DEERE:
Acudimos cuando nos necesita.



DX,IBC,D -63-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

