Manual del operador del agrupador de pacas cilíndricas A420R y A520R (Norteamérica)

JOHN DEERE

MANUAL DEL OPERADOR

Agrupador de pacas cilíndricas A420R y A520R (Norteamérica)

OMFH338765 EDICIÓN H9 (SPANISH)

John Deere Mexico
Edición norteamericana
PRINTED IN U.S.A.

Introducción

Prefacio

LEA ESTE MANUAL detenidamente para informarse de cómo utilizar y efectuar correctamente el mantenimiento de su máquina. De no hacerlo, pueden sufrirse lesiones personales o causarse daños a la máquina. Es posible que este manual y los letreros adhesivos de seguridad de su máquina estén también disponibles en otros idiomas. (Consulte a su concesionario John Deere si desea adquirirlos).

ESTE MANUAL ES parte integrante de la máquina y deberá acompañar a la máquina si ésta vuelve a venderse.

Las MEDIDAS de este manual se facilitan en unidades métricas y en las unidades equivalentes del sistema de los EE.UU. Utilice exclusivamente las fijaciones y los repuestos correctos. Las fijaciones con cotas métricas o del sistema inglés pueden requerir una llave específica del correspondiente sistema de medidas.

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

ANOTE LOS NÚMEROS DE IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTO (P.I.N.) en la sección "Especificaciones". Anote exactamente todos los números de serie, ya que en caso de robo facilitarán a la policía la localización de la máquina. Su concesionario necesitará también dichos números para suministrarle repuestos. Guarde estos números en un lugar seguro fuera de la máquina.

LA GARANTÍA se otorga como parte del programa de asistencia John Deere para los clientes que hagan funcionar y mantengan el equipo de la manera descrita en este manual. La garantía se detalla en el certificado o declaración de garantía que Ud. debe haber recibido de su concesionario.

Esta garantía le brinda la seguridad de que John Deere respalda sus productos cuando aparecen fallos dentro del plazo de la misma. Bajo ciertas circunstancias John Deere ofrece mejoras posventa, muchas veces sin cargo para el cliente y aun habiendo expirado el plazo de garantía. En caso de que se haga un mal uso del equipo o se modifique para cambiar sus prestaciones más allá de las especificaciones de fábrica, la garantía perderá su vigencia y es posible que no se admita la inclusión en los programas de mejora posventa. Será el caso, por ejemplo, cuando se regule un mayor paso de combustible que el especificado o se intente obtener más potencia de alguna otra manera.

LA GARANTÍA DEL FABRICANTE DE NEUMÁTICOS aplicable a su máquina puede no tener validez fuera de EE.UU.

Si no es Ud. el propietario original de esta máquina, va en su propio interés contactar con el concesionario local de John Deere para comunicarles el número de serie de la unidad. De esta forma, John Deere podrá notificarle cualquier asunto o mejora en relación con el producto.

DX,IFC2-63-03APR09

Identificación de la máquina

APY00351—UN—12MAR18

Agrupador de pacas cilíndricas de 4 pies

AL61114,000043F-63-12MAR18

Marcas comerciales

Marcas comerciales	
Grease-Gard™	Marca comercial de Deere & Company
SERVICEGARD™	Marca comercial de Deere & Company
Extreme-Gard™	Marca comercial de Deere & Company
Teflon®	Marca comercial de Du Pont Co.
Torq-Gard™	Marca comercial de Deere & Company
BaleTrak™	Marca comercial de Deere & Company
ComfortGard™	Marca comercial de Deere & Company
Sound-Gard™	Marca comercial de Deere & Company
MegaWide™	Marca comercial de Deere & Company

AL61114,0000438-63-12MAR18

Glosario

ELEMENTO	ABREVIATURA	DESCRIPCIÓN
Clasificación de rendimiento	GC-LB	Grasa universal, alta calidad rápida
Instituto nacional de lubricación	NLGI	Ofrece una medida del mazo de cables relativo de una grasa usada para la lubricación
Galones por minuto	gpm	Cantidad de fluido desplazado en un período de un minuto
Lado derecho	DCHO. o DCHA.	Abreviatura
Lado izquierdo	IZDO. o IZDA.	Abreviatura
Lubricante para engranajes	GL	Abreviatura
Pulgada	in	Abreviatura
Libras por pulgada	lb-in.	Abreviatura
Libras-pie de fuerza	lb-ft	Abreviatura
Newton metro	N-m	Abreviatura
Galones US	US gal	Abreviatura
Litro	L	Abreviatura
Milímetro	mm	Abreviatura
Cuarto US	U.S. qt	Abreviatura
Kilovatio	kW	Abreviatura
Diámetro exterior	DE	Abreviatura
Revoluciones por minuto	r/min	Abreviatura
Kilómetros por hora	km/h	Abreviatura
Millas por hora	mph	Abreviatura
Instituto estadounidense del petróleo	API	Clasificación de los aceites de motor automotriz
Caballos de fuerza	HP	Abreviatura
Toma de fuerza	TDF	Abreviatura
Revoluciones por minuto	r/min	Abreviatura
Vehículo de movimiento lento	SMV	Señal de advertencia situada en la parte posterior del tractor
Sociedad de Ingenieros Automotrices	SAE	Organización de Estándares de Ingeniería
Sociedad Americana de Ingenieros Agrónomos y Biológicos (American Society of Agricultural and Biological Engineers)	ASABE	Organización de Estándares de Ingeniería

ELEMENTO	ABREVIATURA	DESCRIPCIÓN
Sin	Sin	Abreviatura
Servicio intensivo	HD	Abreviatura
Válvula de mando a distancia	VMD	Abreviatura
Inspección previa a la entrega	PDI	Abreviatura
Fahrenheit	F	Abreviatura
Voltios (corriente continua)	V CC	Abreviatura
Kilogramos	kg	Abreviatura
Libras por pulgada cuadrada	psi	Abreviatura
Centímetro	cm	Abreviatura
Celsius	C	Abreviatura
Medidor	m	Abreviatura

AL61114,0000439-63-12MAR18

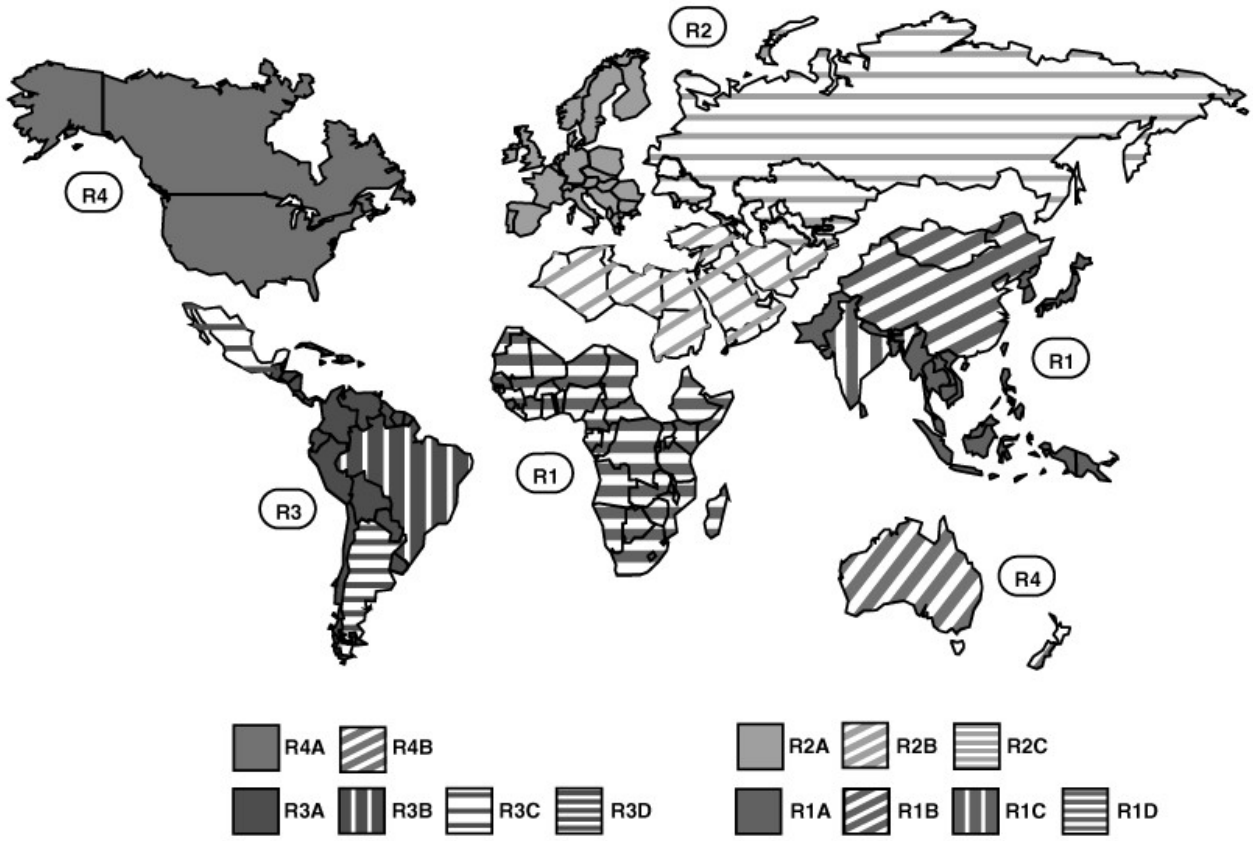
Comprobaciones preliminares

Consultar la siguiente lista para inspeccionar los elementos antes de utilizar la máquina. Ver información detallada sobre el funcionamiento y el mantenimiento en otras secciones.

Comprobar e inspeccionar el equipo		OK / No OK
Realizar las diversas inspecciones tras el montaje final, el ajuste y el engrase, así como antes de utilizar la máquina.	Comprobar si existen etiquetas de seguridad en el manual y en la máquina.	
	Consultar en el manual el funcionamiento, ajuste y mantenimiento adecuados de la máquina.	
	Consultar los puntos e intervalos regulares de engrase en el manual.	
	Comprobar en el manual qué equipo de luces y qué dispositivos están disponibles durante el transporte de la máquina.	
	Comprobar la información indicada en el manual sobre el proceso de unión / conexión al tractor, a la empacadora y a los dispositivos de control (elevador hidráulico y eléctrico).	
	Repasar la documentación adicional (instrucciones, garantía, números de serie).	
	La máquina se ha montado de acuerdo con las instrucciones (tuercas y tornillos apretados correctamente).	
	El equipo está engrasado y rota o se mueve con libertad (sin rozaduras ni interferencias).	
	Pintar todos los tornillos y las tuercas que no estén ya pintados y cualquier pieza rayada durante el transporte.	
	Conectar la máquina correctamente a la empacadora.	
	Se han instalado todas las graseras.	
Durante la primera temporada de funcionamiento; examinar que las condiciones de funcionamiento son correctas.	Revisar la totalidad de la máquina para comprobar que no falta ni está suelta ninguna pieza de la tornillería (reemplazar o ajustar el par de apriete según sea necesario).	
	Revisar la totalidad de la máquina para detectar partes rotas, dañadas o desaparecidas (reparar según sea necesario).	
	Si es posible, poner la máquina en funcionamiento para comprobar que funciona correctamente.	
	Comprobar la información sobre seguridad, funcionamiento, engrase y mantenimiento de la máquina indicada en el manual.	
	Solicitar asistencia a un concesionario John Deere (revisiones, inspecciones, funcionamiento, engrase, mantenimiento o equipo adicional).	
Revisar el engrase y el funcionamiento de la máquina diariamente.	Engrasar la máquina de acuerdo con los intervalos de mantenimiento.	
	Comprobar que no falta ni está suelta ninguna pieza de la tornillería y que no hay piezas dañadas.	
	Comprobar las conexiones de la máquina al tractor y a la empacadora. (elevador hidráulico y eléctrico).	
	Comprobar los mandos de funcionamiento de la máquina y del tractor.	

CN80434,0000425-63-21OCT16

Ediciones según la región y el país



RXA0150915—UN—01FEB16

R1—Asia y África subsahariana
R1A—Extremo Oriente, Sri Lanka y Pakistán
R1B—China
R1C—India
R1D—África subsahariana
R2—Europa, África del Norte, Oriente Medio, CEI
R2A—Unión Europea (UE 28+)
R2B—África del Norte y Norte de Oriente Medio (NANME)
R2C—Comunidad de Estados Independientes (CEI)
R3—Centroamérica y Sudamérica
R3A—Latinoamérica (JDLA)
R3B—Brasil
R3C—México
R3D—Argentina
R4—Norteamérica
R4A—EE. UU. y Canadá
R4B—Oceanía (Australia y Nueva Zelanda)

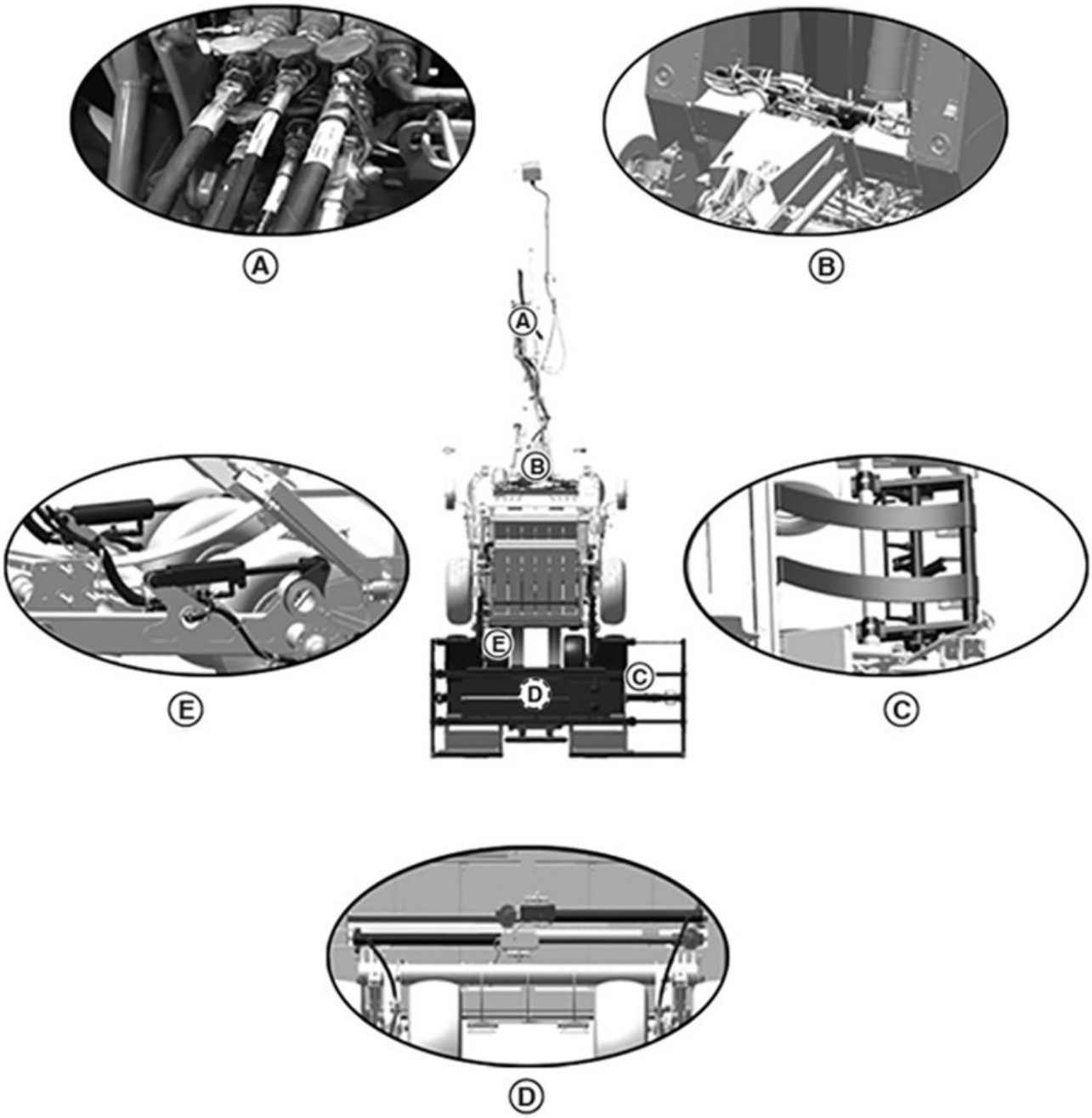
El equipamiento de las regiones 1, 2 y 3 se fabrica tradicionalmente según las características o sistemas de la Comisión Económica Europea (ECE).	**El equipamiento de la región 4 se fabrica tradicionalmente según las características o sistemas de la Sociedad de Ingenieros Automotrices (SAE).**
Algunos de los sistemas que diferencian la ECE y la SAE son las luces de conducción e intermitentes, las señales de tráfico, las etiquetas de seguridad y las funciones de frenado. Por ejemplo, las etiquetas de seguridad sin texto (solamente ilustraciones) se utilizan para la CEE, mientras que las etiquetas de seguridad con texto e ilustraciones se usan para la SAE. Utilizar la información anterior si la información del equipamiento viene identificada por regiones, países, federaciones comerciales, normas industriales o reglamentos gubernamentales. *NOTA: Las configuraciones para Australia y Nueva Zelanda (R4B) están disponibles como región 4 y/o región 2, y solo utilizan etiquetas de seguridad sin texto.*	

AL61114,00003F1-63-22FEB18

Descripción general de la máquina

IMPORTANTE: LEER ESTE MANUAL detenidamente para informarse sobre el manejo y el mantenimiento adecuados de la máquina. El no hacerlo puede producir lesiones o daños en la maquinaria. Este manual y las etiquetas de seguridad de la máquina podrían estar disponibles en otros idiomas. Consultar con el concesionario John Deere los requisitos específicos del idioma y para hacer pedidos.

Revise en el manual las secciones Controles y Transporte antes de poner a funcionar la máquina.



P18514—UN—05NOV18

A—Conexiones hidráulicas
B—Válvulas de control
C—Brazo de transferencia
D—Cilindros de la barra deslizante

E—Cilindros de descarga

Introducción al funcionamiento de la máquina:

Consultar los procedimientos de trabajo en la sección correspondiente del manual del operador.

- Controles
- Transporte
- Funcionamiento del agrupador de pacas cilíndricas
- Especificaciones

Sinopsis preliminar

Inspeccionar la máquina antes de operar, consultar la lista siguiente como recordatorio. La operación e información de servicio detalladas se encuentran en este Manual del operador.

- Revisar la información de seguridad y las etiquetas de seguridad tanto en el manual como en la máquina.
- Comprobar que el funcionamiento, ajuste y mantenimiento se realicen según se indica en el manual.
- Consultar la información sobre los dispositivos de control (hidráulico y eléctrico) en el manual.
- Consultar los puntos de engrase y los intervalos de mantenimiento en el manual.
- Revisar los puntos de conexión mecánicos, hidráulicos y eléctricos de la máquina.
- Revisar si existen indicios visibles de daños, fugas o averías.
- Realizar el mantenimiento diario de la máquina.

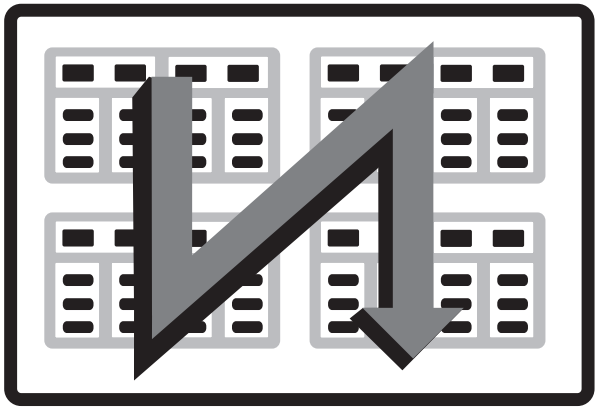
Empleo de este manual:

La información contenida en este manual está dividida en secciones. Las secciones se dividen según las características típicas de la máquina o según los sistemas funcionales. Cada sección está identificada al inicio de cada página. La información específica dentro de cada sección está ordenada en módulos. Estos módulos aparecen dentro de recuadros y los módulos principales vienen identificados por un encabezamiento en el extremo superior izquierdo. Los números de página identifican la sección así como el número de página de la sección.

La consulta frecuente de este manual ayudará al usuario a saber en qué sección buscar la información específica. Por ejemplo, la información de seguridad se cubre al inicio, la operación de todas las funciones y sistemas en la primera mitad de este manual. Los intervalos de mantenimiento se encuentran en la sección central de este manual; el mantenimiento de todas las funciones y sistemas se describe en la segunda mitad de este manual. Las especificaciones se describen al final.

Antes de la información de seguridad aparece un índice de contenidos detallado y hay un índice alfabético al final del manual.

El contenido del manual del operador se lee de manera secuencial en columnas de texto e imágenes de arriba a abajo, y se empieza siempre la lectura en la siguiente columna desde arriba, como se muestra.



W28329—UN—18OCT17
AL61114,00003F2-63-05NOV18

Índice

Página

Etiquetas de seguridad
Sustitución de las señales adhesivas de seguridad 05-1
Etiqueta de seguridad del agrupador de pacas cilíndricas 05-1
Adhesivo de parte trasera de la empacadora 05-3

Seguridad
Reconocer los avisos de seguridad 00-1
Compresión de las palabras de señalización 00-1
Observar los mensajes de seguridad 00-1
Proteger las personas en la cercanía 00-2
Trabajo seguro en pendientes 00-2
Manejo seguro de los fardos cilíndricos 00-2
Estar preparado en caso de emergencia 00-2
En caso de incendio 00-3
Usar ropa adecuada 00-3
Mantenerse alejado de los ejes de transmisión en rotación 00-3
Utilizar las luces y dispositivos de seguridad 00-4
Emplear una cadena de seguridad 00-5
Remolcar cargas con seguridad 00-5
Respetar la velocidad máxima de transporte 00-5
Prácticas de mantenimiento seguras 00-6
Cumplimiento de los procedimientos de transporte seguro 00-6
Quitar la pintura antes de soldar o calentar 00-7
Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión 00-7
Cuidado con las fugas de alta presión 00-7
Puesta fuera de servicio — Reciclaje adecuado y desecho de fluidos y componentes 00-8
Medidas de seguridad del agrupador de pacas cilíndricas 00-8
Tendido de la cadena de seguridad 00-9

Componentes del agrupador de pacas
Ubicación e identificación de los componentes 10-1

Preparación del agrupador de pacas
Preparación del acumulador de pacas 20-1
Extensión de los laterales del carro del agrupador de pacas 20-1
Toma auxiliar del tractor 20-1

Transporte
Cumplimiento de los procedimientos de transporte seguro 30-1
Retracción del lateral 30-1

Página

Mantenimiento
Procedimientos de mantenimiento seguro 40-1
Mantenimiento seguro de neumáticos 40-1
Ajuste del interruptor de posición del portón 40-2
Revisión de microinterruptores 40-4
Ajuste del conmutador alternador 40-4
Ajuste del interruptor de posición de la barra deslizante 40-5
Ajuste del interruptor del brazo de transferencia 40-6
Ajuste de interruptores de proximidad de bloqueo del portón 40-6
Separación e instalación del brazo de transferencia 40-7
Separación e instalación de los laterales del carro 40-8
Separación e instalación del listón de la barra deslizante 40-9
Comprobación de la cadena de la barra deslizante 40-14
Sincronizar los cilindros de descarga del carro 40-16
Separación e instalación de los cilindros de descarga del carro 40-15
Extracción/instalación del carro del bastidor 40-18
Separar/instalar el varillaje de la descarga del carro 40-21
Separación e instalación de los cilindros de la barra deslizante 40-9
Procedimiento recomendado para la retirada de la rueda 40-24
Tendido de la correa de transferencia 40-25
Inspección y sustitución de los rodamientos de rueda de la empacadora—Neumáticos 26 X 12 X 12 40-26
Montaje/desmontaje del brazo amortiguador 40-27
Calibración del sensor de posición del portón (SOLO máquinas ISOBUS Premium/R Spec) 40-29

Localización de averías
Diagnóstico del agrupador de pacas 60-1
Diagrama hidráulico de la empacadora con agrupador (Recogedor MegaWide™ Plus) 60-6
Esquema del grupo de cables eléctrico 60-7

Especificaciones
Especificaciones del agrupador de pacas 80-1
Guarde su máquina de forma segura 80-1
Guarde una prueba de propiedad 80-2
Registro del número de serie del agrupador 80-2
Descripción de la chapa de identificación 80-2

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 © 2019
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
Previous Editions
Copyright © 2017,2018

Página

Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos 80-3
Mantenimiento recomendado para racores Conectores de asiento abocinado y cónico 80-5
Tabla de pares de apriete de racor de reborde con junta tórica 80-6
Pares de apriete unificados en pulgadas para pernos y tornillos 80-4

Preparación de la empacadora
Confirmación de que la rotoempacadora cumple los requisitos 15-1
Confirmación de requisitos del cliente 15-1
Preparación de la rotoempacadora 15-1
Bloqueo del portón de la empacadora 15-1
Se requieren los brazos en A de la empacadora 15-2
Separación de los soportes de la barra de empuje de la empacadora y del tubo transversal (si existe) 15-3
Configuración del tiempo de elevación del portón de la empacadora 15-1
Se requiere rodillo compensador auxiliar 15-5
Instalación del rodillo compensador auxiliar 15-6
Ajuste del enganche de la empacadora 15-8
Ajuste del elevador hidráulico de la empacadora según el tamaño de la paca 15-10
Instalación de la cadena de seguridad 15-11
Instalación de los soportes de la retención del portón 15-11
Ajuste de interruptores de proximidad de bloqueo del portón 15-12

Engrase y mantenimiento
Engrase y mantenimiento seguros de la máquina 50-1
Tabla de intervalos de mantenimiento 50-1
Grasa con bisulfuro de molibdeno 50-2
Lubricantes alternativos y sintéticos 50-2
Mantener la limpieza de la zona de mantenimiento 50-2
Lubricación y mantenimiento 50-3
Mantenimiento seguro de neumáticos 50-3
Prevención de incendios 50-5
Comprobación de la presión de inflado de los neumáticos 50-5
Ajuste de las cadenas de expulsión 50-5
Comprobar las cadenas de sección lateral 50-6
Engrasar el brazo de transferencia 50-6
Engrase del pivote overcenter 50-7
Engrasar el pivote del carro 50-7
Inspeccionar las correas de transferencia 50-7
Par de apriete de la rueda del agrupador de pacas 50-7
Comprobar el bloque de polietileno de la barra deslizante 50-7
Comprobación de la cadena de la barra deslizante 50-8

Funcionamiento del agrupador de pacas
Cómo funciona el agrupador de pacas 25-1
Funcionamiento en conducción en colinas 25-2
Funcionamiento en pivotes 25-2

Página

Funcionamiento en terrenos de forma irregular 25-2
Manejo de pacas cilíndricas 25-2
Sustitución del atado con red 25-3
Ajuste de la velocidad de descarga de pacas 25-3
Ajuste del brazo amortiguador de pacas para pacas más ligeras 25-3
Acceso al área de transferencia 25-4
Extracción de una paca detrás del brazo de transferencia 25-4

Almacenamiento
Almacenamiento del agrupador de pacas después del final de temporada 70-1
Reutilización del agrupador almacenado al comienzo de la temporada 70-1

Reconocer los avisos de seguridad

T81389—UN—28JUN13

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.

DX,ALERT-63-29SEP98

Compresión de las palabras de señalización

⚠ PELIGRO

⚠ ADVERTENCIA

⚠ ATENCIÓN

TS187—63—03JUN19

PELIGRO: La palabra PELIGRO indica una situación de peligro inminente que, de no evitarse, ocasionará lesiones graves o la muerte.

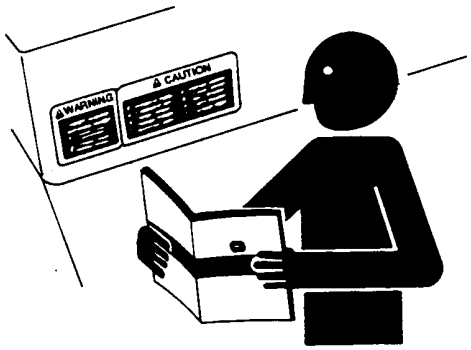
ADVERTENCIA: La palabra ADVERTENCIA indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, puede ocasionar lesiones graves o la muerte.

ATENCIÓN: La palabra ATENCIÓN indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, podría ocasionar lesiones leves o moderadas. La palabra ATENCIÓN puede también usarse para advertir acerca de acciones que ponen en peligro la seguridad y que pueden ocasionar lesiones a personas.

Las palabras de señalización—PELIGRO, ADVERTENCIA o ATENCIÓN—se identifican por el símbolo de alerta de seguridad. El mensaje PELIGRO indica los riesgos más graves. Las etiquetas de seguridad PELIGRO o ADVERTENCIA están situadas junto a zonas con peligros específicos. Las etiquetas de seguridad ATENCIÓN informan sobre medidas de precaución generales. ATENCIÓN se usa también para advertir de los mensajes de seguridad de este manual.

DX,SIGNAL-63-05OCT16

Observar los mensajes de seguridad



TS201—UN—15APR13

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

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

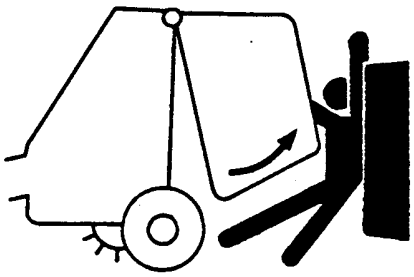
Aprenda a utilizar correctamente la máquina y sus mandos. No permita que nadie use la máquina sin haber sido instruido.

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

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

DX,READ-63-16JUN09

Proteger las personas en la cercanía

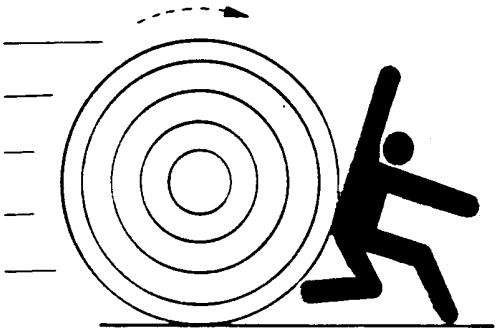


E32162—UN—12SEP88

Para evitar que las demás personas sean aplastadas por un fardo descargado, asegurarse que éstas estén alejadas de la compuerta antes de abrirla.

EX,435C,A-63-01SEP88

Trabajo seguro en pendientes



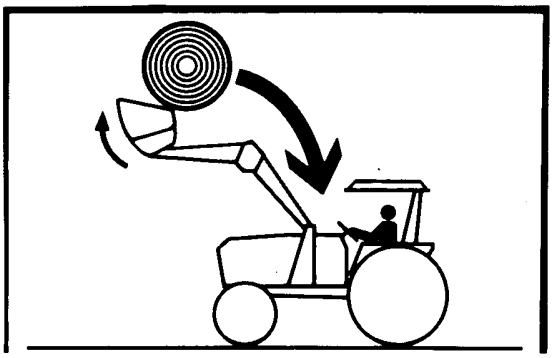
E36866—UN—30APR92

Tener sumo cuidado al trabajar en pendientes. La enfardadora puede volcarse si cae en un hoyo, cuneta u otra irregularidad en el terreno.

Para evitar las lesiones o daños causados por un fardo en movimiento, expulsar los fardos sobre suelo nivelado, o de forma tal que los mismos no rueden.

EX,435C,C-63-14JUL92

Manejo seguro de los fardos cilíndricos



W00226—UN—04DEC91

Para evitar causar lesiones personales, no manejar los fardos cilíndricos sin los accesorios aprobados para el manejo de fardos cilíndricos de John Deere.

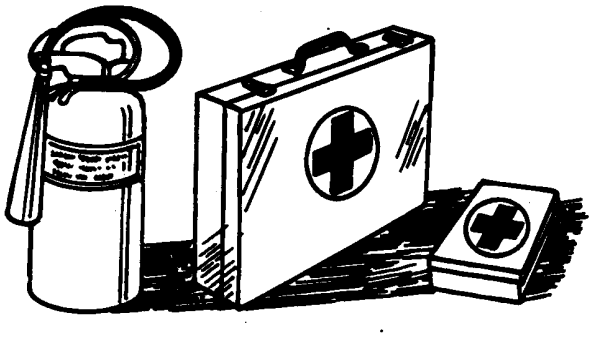
El uso indebido de cargadoras para manejar los fardos cilíndricos puede resultar en lesiones graves o la muerte del operador de la cargadora/tractor. Esto podría ser causado por el rodamiento del fardo de la cargadora hacia el puesto del operador.

Para lograr óptima estabilidad y visibilidad:

- No manejar fardos que sobrepasen los límites de peso de la cargadora.
- Transportar el fardo lentamente y lo más cerca del suelo posible.
- Manejar los controles de la cargadora con suavidad, evitando los movimientos bruscos.
- Para cargar fardos cilíndricos en una pendiente, siempre acercarse al fardo con el frente del tractor orientado cerro arriba.
- Nunca usar el tractor/cargadora para detener un fardo que viene rodando.

EX,435C,D-63-12JUN06

Estar preparado en caso de emergencia



TS291—UN—15APR13

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.

DX,FIRE2-63-03MAR93

En caso de incendio

TS227—UN—15APR13

ATENCIÓN: Evitar el riesgo de lesiones.

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

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

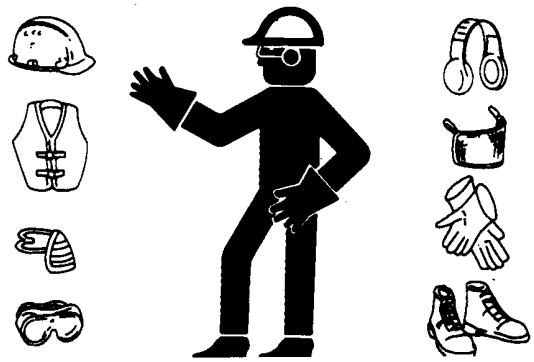
Leer las instrucciones del extintor de incendios y familiarizarse con sus componentes y ubicación así como del funcionamiento antes de que se produzca un incendio. El cuerpo de bomberos local y distribuidores de equipos para la extinción de incendios puede que ofrezcan cursos de entrenamiento y recomendaciones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

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

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

DX,FIRE4-63-22AUG13

Usar ropa adecuada



TS206—UN—15APR13

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

La exposición prolongada al ruido puede afectar al oído.

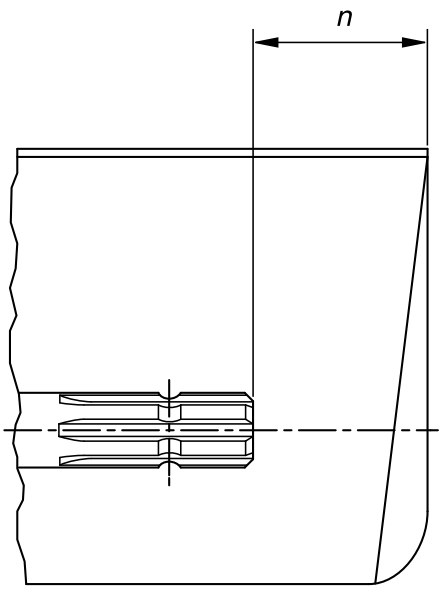
Como medida preventiva, proteger sus oídos con orejeras o tapones.

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

DX,WEAR-63-10SEP90

Mantenerse alejado de los ejes de transmisión en rotación

TS1644—UN—22AUG95



H96219—UN—29APR10

Quedar atrapado en el eje de transmisión en rotación puede provocar lesiones graves o la muerte.

Mantener la protección principal del tractor y los escudos de los ejes de transmisión siempre en su lugar. Asegurarse de que las protecciones giran libremente.

Usar solamente ejes de transmisión de toma de fuerza con protecciones y escudos adecuados.

Llevar ropa ceñida. Apagar el motor y asegurarse de que el eje de transmisión de la TDF se haya parado antes de efectuar ajustes y conexiones, o antes de limpiar el equipo impulsado por la TDF.

No instalar ningún dispositivo adaptador entre el tractor y el eje de transmisión de la TDF del accesorio principal que permita que un eje de tractor de 1000 rpm accione un accesorio de 540 rpm a velocidades superiores a 540 rpm.

No instalar ningún dispositivo adaptador que deje desprotegida una parte del eje giratorio del accesorio, del eje del tractor o del adaptador. La protección principal del tractor puede solapar el extremo del eje estriado y el adaptador añadido como se explica en la tabla.

El ángulo de inclinación del eje de transmisión de la TDF del accesorio principal puede reducirse en función de la forma y el tamaño de la proteción principal del tractor y de la forma y el tamaño del escudo del eje de transmisión de la TDF del accesorio principal.

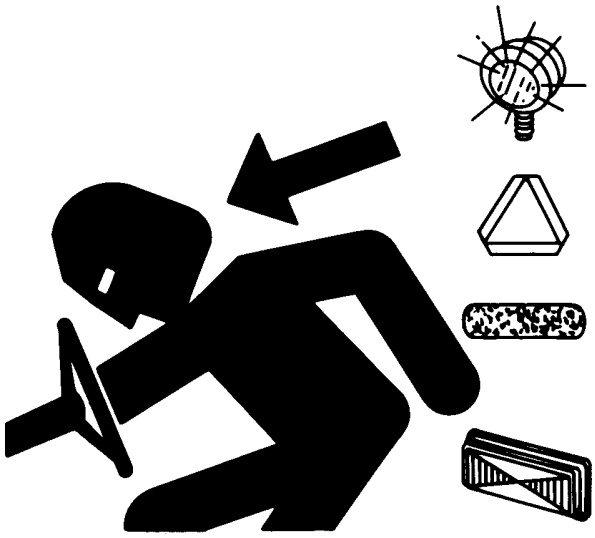
No elevar los aperos hasta una altura en la que se pudiera dañar la protección principal del tractor y el escudo del eje de transmisión de la TDF del accesorio principal. Separar el eje de transmisión de la TDF si fuera necesario aumentar la altura del apero. (Ver Acoplamiento/Desconexión del eje de transmisión de la TDF)

Al usar una TDF del tipo 3/4, la inlcinación y los ángulos de giro pueden reducirse según el tipo de protección principal de la TDF y de los rieles de acoplamiento.

Tipo de TDF	Diámetro	Estrías	n ± 5 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.)
4	57.5 mm (2.264 in.)	22	100 mm (4.00 in.)

DX,PTO-63-28FEB17

Utilizar las luces y dispositivos de seguridad



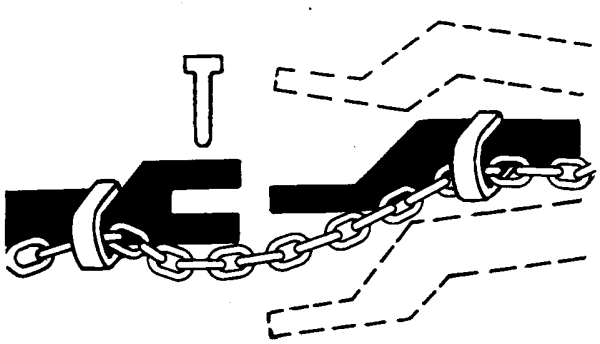
TS951—UN—12APR90

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 trafico 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.

DX,FLASH-63-07JUL99

Emplear una cadena de seguridad



TS217—UN—23AUG88

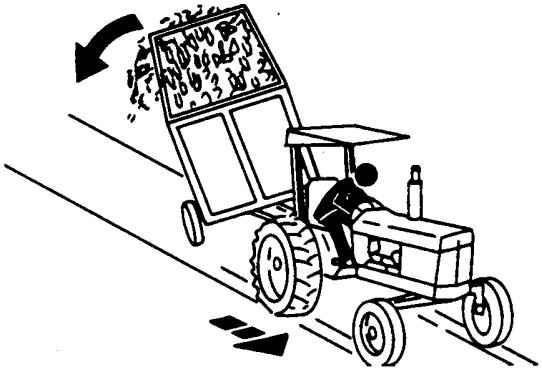
Una cadena de seguridad asegura el equipo arrastrado en caso de que se separase de la barra de tiro.

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

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

DX,CHAIN-63-03MAR93

Remolcar cargas con seguridad



TS216—UN—23AUG88

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

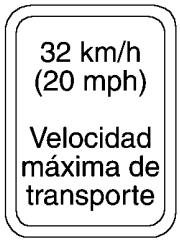
Respetar las velocidades máximas para transporte por carretera recomendadas a continuación y las restricciones locales al respecto que pueden ser inferiores:

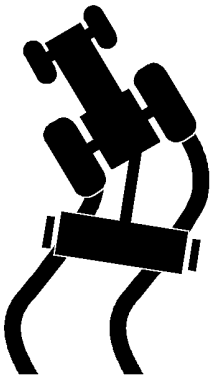
- Si el equipo remolcado carece de frenos, no avanzar a más de 32 km/h (20 mph) y no remolcar cargas que superen 1,5 veces el peso del tractor.
- Si el equipo remolcado dispone de frenos, no avanzar a más de 40 km/h (25 mph) y no remolcar cargas que superen en 4,5 veces el peso del tractor.

Asegurar que la carga no supere la relación entre pesos recomendada. Aumentar el lastrado del tractor para obtener el peso máximo recomendado, reducir la carga remolcada o utilizar un tractor más pesado con potencia suficiente. Lastrar el tractor, reducir la carga remolcada o usar un tractor más pesado. Extremar las precauciones al remolcar cargas en condiciones adversas del firme, al girar o sobre desniveles.

DX,TOW-63-02OCT95

Respetar la velocidad máxima de transporte





A46805—63—12JUN01

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

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

Sobrepasar la velocidad máxima de transporte puede causar lo siguiente:

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

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

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

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

DX,TOW2-63-11APR07

Prácticas de mantenimiento seguras

TS218—UN—23AUG88

Comprender bien los procedimientos de mantenimiento antes de hacer los trabajos. Mantener el área limpia y seca.

No efectuar ningún trabajo de engrase, mantenimiento o ajuste con el motor en marcha. Mantener las manos, los pies y la ropa lejos de las piezas impulsadas. Desconectar todos los mandos y funciones eléctricas para descargar la presión en el sistema. Bajar el equipo al suelo. Detener el motor. Sacar la llave. Dejar que la máquina se enfríe.

Apoyar de forma segura cualquier elemento de la máquina que deba elevarse para efectuar trabajos de mantenimiento.

Mantener todos los componentes en buenas condiciones y correctamente instalados. Reparar los daños de inmediato. Reemplazar las piezas desgastadas o rotas. Quitar las acumulaciones de grasa, aceite o residuos.

En equipos autopropulsados, desconectar el cable a masa de la batería (-) antes de ajustar los sistemas eléctricos o de efectuar soldaduras en la máquina.

En aperos remolcados, desconectar el mazo de cables del tractor antes de revisar los componentes del sistema eléctrico o de soldadura en el equipo.

La caída de una unidad puede causar graves lesiones o la muerte. Usar una escalera o plataforma para acceder fácilmente a cada lugar de montaje. Usar puntos de apoyo y asideros firmes y seguros.

DX,SERV-63-28FEB17

Cumplimiento de los procedimientos de transporte seguro

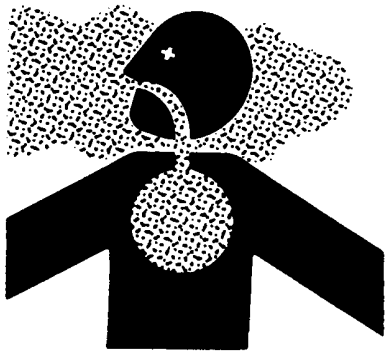
ATENCIÓN: Para ayudar a prevenir lesiones graves o mortales y no causárselas a otros, cumplir con los procedimientos de transporte recomendados:

- **Realizar el transporte con la cámara de prensado vacía.**
- **Realizar el transporte con agrupador de pacas vacío.**
- **Levantar el recogedor por completo.**
- **Realizar el transporte solamente con las alas del agrupador retraídas.**
- **Velocidad de transporte: Límite máximo de velocidad (sin carga) en carretera – 32 km/h (20 mph).**
- **Transporte solo con carro del agrupador en posición completamente elevada.**
- **Detener la máquina lentamente.**
- **Evitar perder el control del tractor o los riesgos de vuelco. Remolcar únicamente con tractores con lastre apropiado.**
- **Comprobar las luces de la empacadora, los reflectores y la señal de vehículo de movimiento lento.**
- **Remolcar solo con cadena de seguridad correctamente calibrada.**

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

CN80434,000047E-63-15MAY17

Quitar la pintura antes de soldar o calentar



TS220—UN—15APR13

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

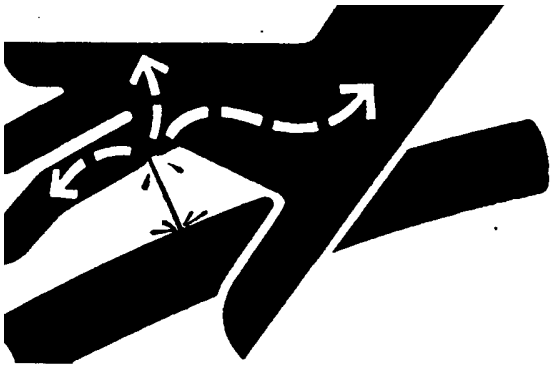
Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión

TS953—UN—15MAY90

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

Cuidado con las fugas de alta presión



X9811—UN—23AUG88

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

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

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

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

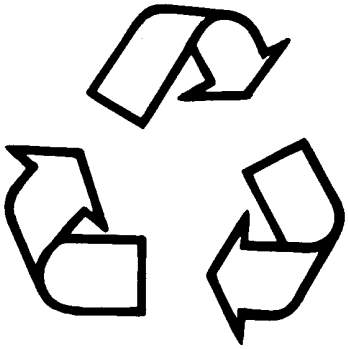
Utilizar un pedazo de cartón para localizar fugas.

Proteger las manos y el cuerpo de los fluidos a alta presión.

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

DX,FLUID-63-12OCT11

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



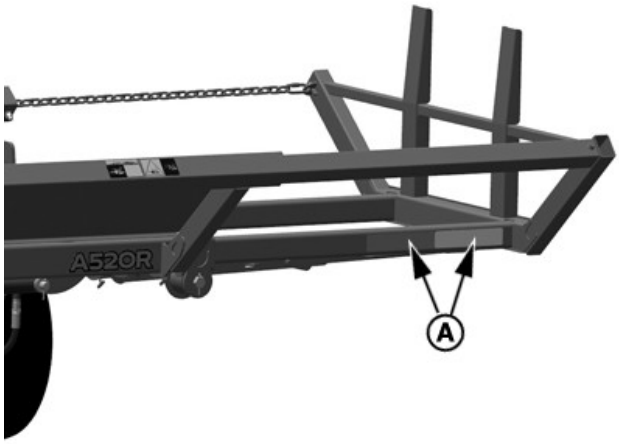
TS1133—UN—15APR13

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

- El uso apropiado de herramientas y del equipo de protección personal (guantes, ropa, gafas o máscaras) durante la retirada o manipulación de objetos y materiales.
- Seguir las instrucciones para componentes especiales.
- Liberar la energía acumulada bajando los componentes suspendidos de la máquina al suelo, soltando los resortes, desconectando la batería y otras fuentes de alimentación eléctrica y liberando la presión de componentes hidráulicos, acumuladores y otros sistemas similares.
- Reducir el riesgo a la exposición de componentes, los cuales pudieran tener residuos de sustancias químicas agrícolas, tales como fertilizantes y pesticidas. Manipular y desechar estos componentes debidamente.
- Llevar precaución al vaciar motores, depósitos de combustible, radiadores, cilindros hidráulicos, depósitos y tuberías antes de reciclar componentes. Usar recipientes a prueba de fugas cuando se vacíen fluidos. No usar contenedores de comida ni bebidas.
- No verter desechos en el suelo, desagües o arroyos, depósitos o lagos, etc.
- Cumplir siempre con la normativa local y estatal y respetar las regulaciones relativas a la manipulación y eliminación de fluidos de desecho (por ejemplo: aceite, combustible, refrigerante, líquido de frenos); filtros; baterías y otras sustancias o componentes. La incineración de fluidos inflamables o componentes en otros incineradores que no hayan sido designados a este fin, puede que esté prohibida por la ley ya que podría ocasionar lesiones graves debido a la exposición a gases o cenizas.
- Realizar los trabajos de mantenimiento y desechar el sistema de aire acondicionado como corresponde. Las normativas gubernamentales pueden exigir que un centro de mantenimiento certificado de sistemas de aire acondicionado recoja y recicle los refrigerantes usados para el aire acondicionado ya que podrían resultar nocivos para la atmósfera si se dejaran escapar.
- Considerar las opciones más adecuadas para el reciclaje de neumáticos, metales, plásticos, cristales, gomas y componentes electrónicos que puedan ser reciclables en parte o en su totalidad.
- Consultar a un centro de protección ambiental o de reciclaje de su localidad o a su concesionario John Deere para obtener información sobre cuál es el modo correcto de reciclar o desechar los residuos.

DX,DRAIN-63-01JUN15

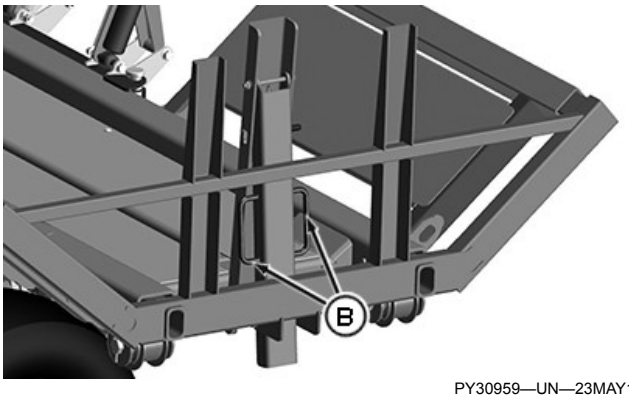
Medidas de seguridad del agrupador de pacas cilíndricas



PY39557—UN—28MAR17

A—Reflector

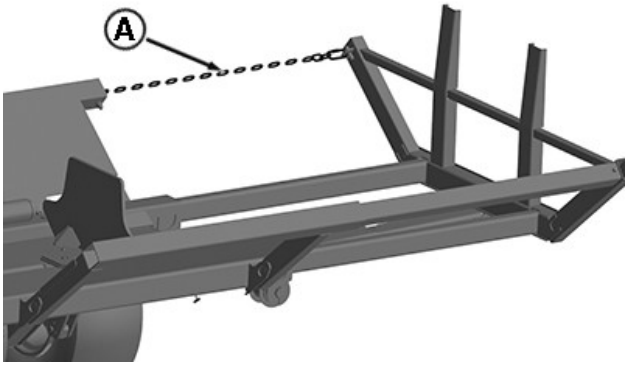
1. Los reflectores (A) están en las extensiones del carro.



PY30959—UN—23MAY17

B—Palanca

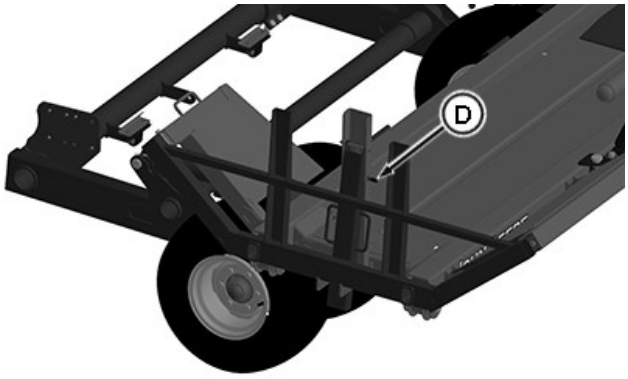
2. Palancas de varillaje de bloqueo laterales (B).



PY30960—UN—29OCT18

C—Cadena

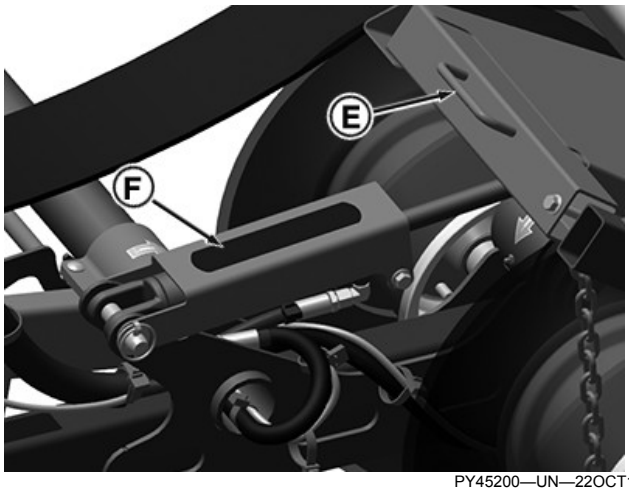
3. Cadena lateral (C).



PY30961—UN—15NOV16

D—Retención

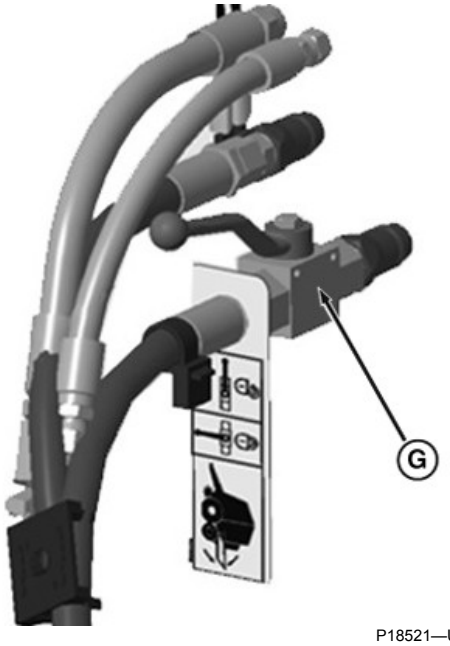
4. Retención de bloqueo del travesaño (D).
5. Asa izquierda (E) para permitir mantenimiento.



PY45200—UN—22OCT18

E—Palanca
F—Cinta

6. Cinta antideslizante (F) de la protección del cilindro de descarga del lado izquierdo para acceder de forma segura.



P18521—UN—10NOV18

G—Válvula de bloqueo del carro

7. Válvula de bloqueo del carro (G): Válvula de apertura/cierre para cilindros del carro de descarga.

HL70592,0000B29-63-15AUG19

Tendido de la cadena de seguridad

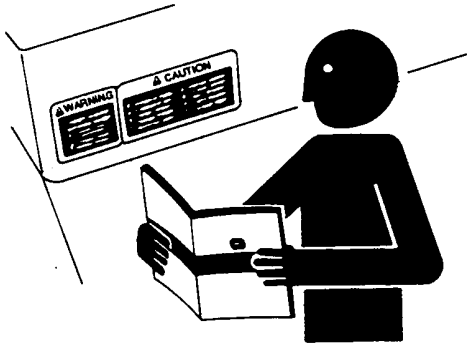
Tendido de la cadena de seguridad a través de la lanza de la empacadora, tal y como se muestra.

PY40953—UN—18MAY17

Tendido de la cadena de seguridad

RD91939,0000138-63-18MAY17

Sustitución de las señales adhesivas de seguridad



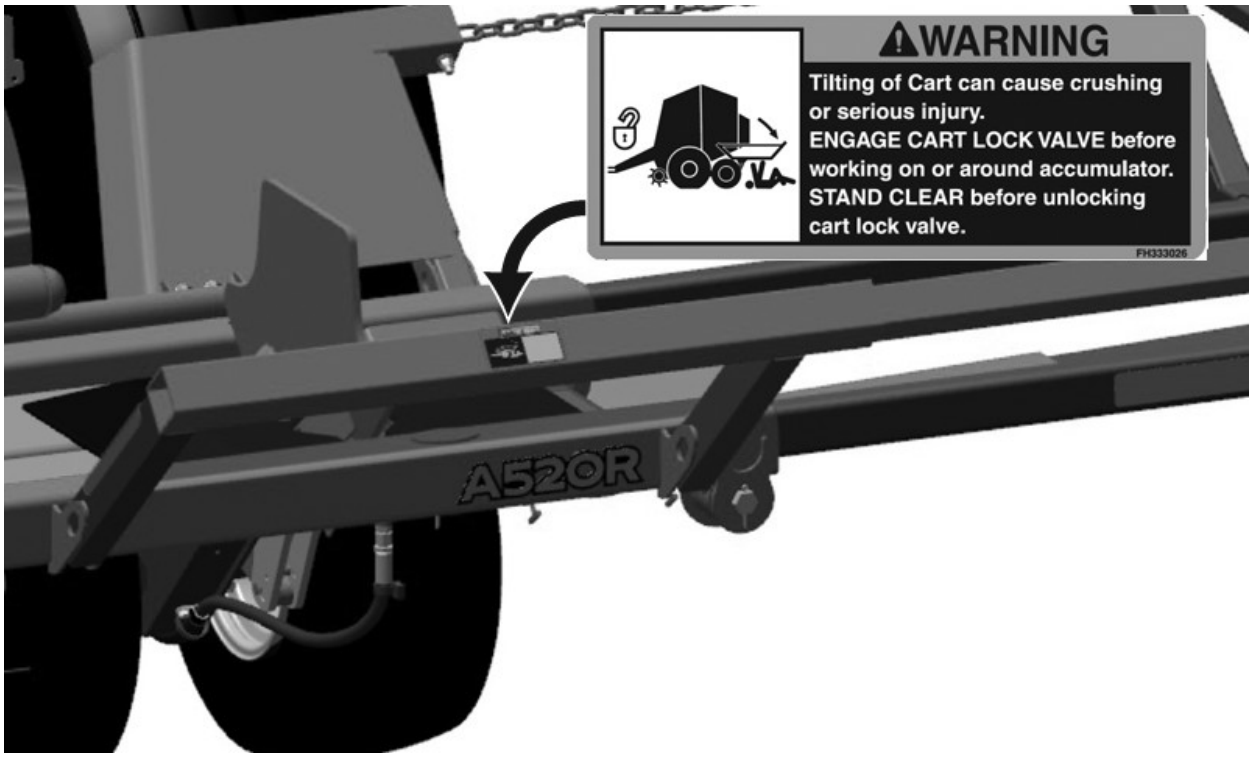
TS201—UN—15APR13

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

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

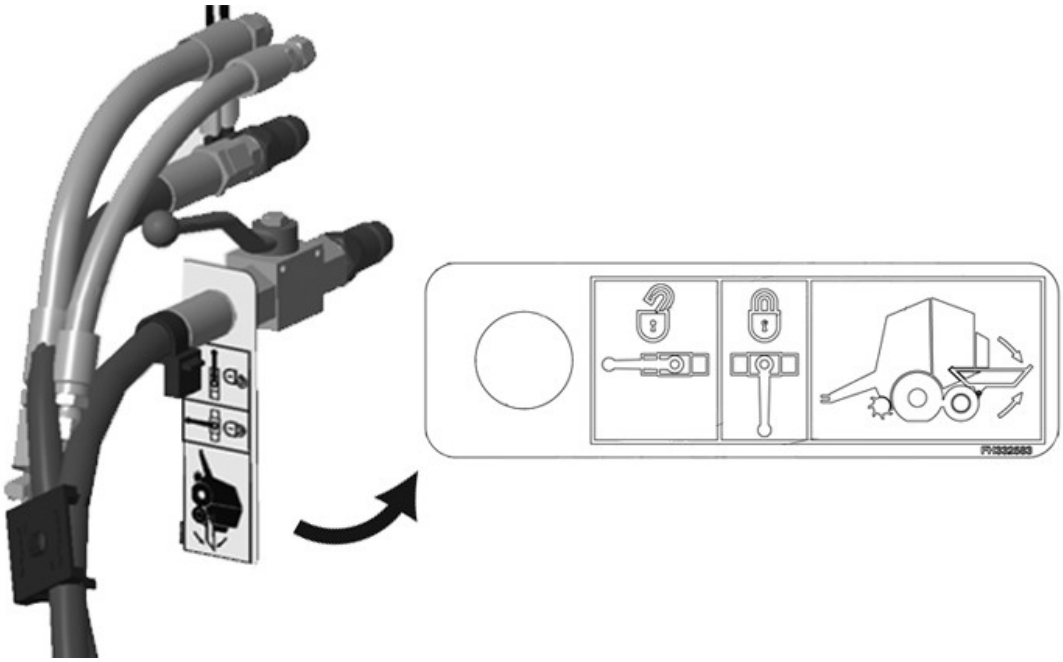
DX,SIGNS-63-18AUG09

Etiqueta de seguridad del agrupador de pacas cilíndricas



PY39590—UN—25APR17

Adhesivo de advertencia del agrupador de pacas



PY45201—UN—22OCT18

Etiqueta de seguridad de la válvula de bloqueo del carro

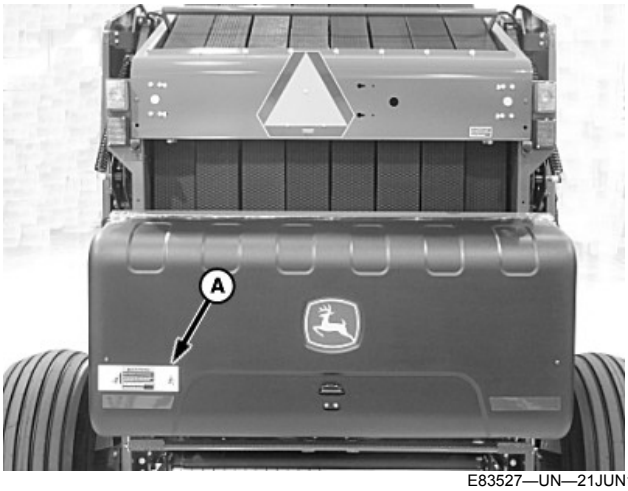
ATENCIÓN: La inclinación del carro puede provocar lesiones graves o aplastamiento.

Accionar la válvula de bloqueo del carro antes de trabajar en el agrupador o alrededor del mismo.

MANTENERSE ALEJADO antes de desbloquear la válvula del carro.

RD91939,00006DD-63-05NOV18

Adhesivo de parte trasera de la empacadora



E83527—UN—21JUN17

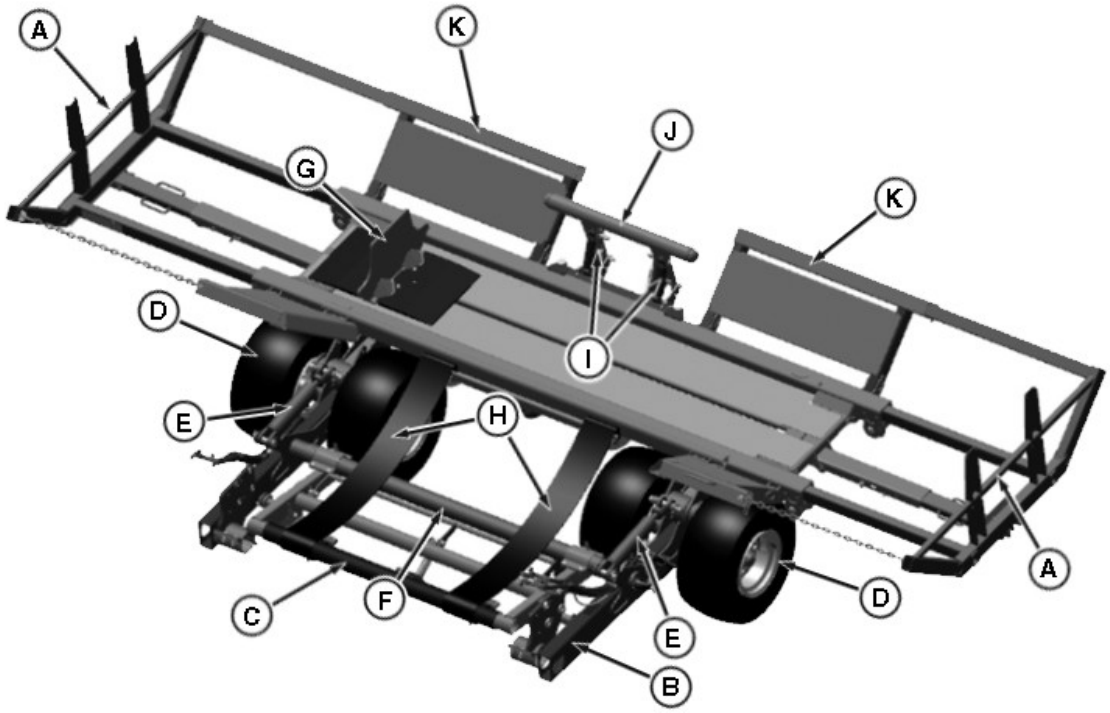
Parte trasera de la empacadora

E39576—63—14NOV95

Adhesivo A

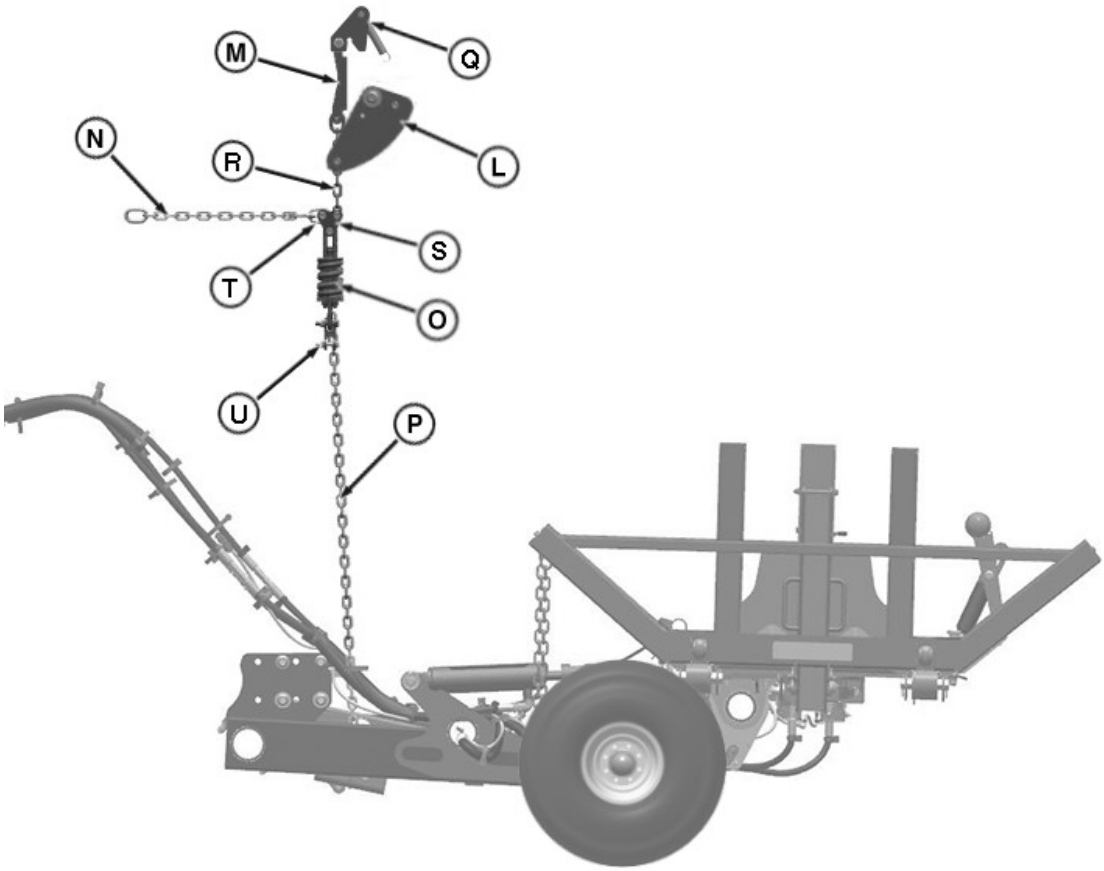
RD91939,00006DE-63-23OCT18

Ubicación e identificación de los componentes



PY39593—UN—30MAY17

A—Lateral del carro
B—Bastidor principal
C—Brazo de transferencia
D—Neumáticos
E—Cilindro de descarga del carro
F—Brazo detector de pacas
G—Deslizador
H—Correas del brazo de transferencia
I—Amortiguador
J—Brazo amortiguador y portón de acceso
K—Bastidor del carro



PY40943—UN—13JUN17

L—Tensor de cadena
M—Extensión del brazo de descenso de la cadena
N—Cadena del portón
O—Resorte de compresión de la cadena
P—Cadena del brazo de transferencia inferior (largo)
Q—Resorte de tracción y montaje del tensor superior
R—Cadena de expulsión superior (corta)
S—Placas de empalme de la conexión de cadena
T—Horquilla giratoria de cadena
U—Conector del eslabón H de la cadena

CN80434,0000437-63-13JUN17

Confirmación de que la rotoempacadora cumple los requisitos

Verificar que la rotoempacadora cumple los siguientes requisitos antes de acoplar el agrupador

- Series 7, 8, 9, 0
- cámara de prensado de diámetro 6' (567, 468, 569, etc.)
- Neumáticos Jumbo 21.5L x 16.1
- Sistema de alimentación MegaWide™ Plus o MegaWide™ HC^2.

RD91939,00006EE-63-30OCT18

Confirmación de requisitos del cliente

Asegurarse de que los siguientes elementos se tengan en cuenta durante la entrega previa del agrupador al cliente:

- Altura de la barra de tiro y posición del enganche de la empacadora del tractor
- Velocidad de empacado deseada, que afecta a la configuración de la velocidad de descarga
- Tamaño de paca deseada, que afecta la configuración del brazo compensador auxiliar

RD91939,00006EF-63-30OCT18

Preparación de la rotoempacadora

Para preparar la empacadora, acudir al manual del operador de rotoempacadoras. Prestar atención a los mensajes de "ATENCION" e "IMPORTANTE", puesto que tratan de su seguridad personal, la seguridad de los demás y el funcionamiento seguro de la máquina.

Verificar mediante el manual del operador de su rotoempacadora que los siguientes elementos hayan sido realizados antes de empezar la operación:

- Ajustar la altura de la lanza de la empacadora según el tamaño de paca deseado. Acudir a la configuración del elevador hidráulico de la empacadora según la sección del tamaño de la paca en la que hay una tabla sobre la posición que tiene que tener la lanza
- Fijar la velocidad de apertura y de cierre del portón de la empacadora.
- Comprobar la calibración del sensor de tamaño de paca.
- Comprobar la calibración del sensor de forma de paca.

RD91939,00006F0-63-30OCT18

Configuración del tiempo de elevación del portón de la empacadora

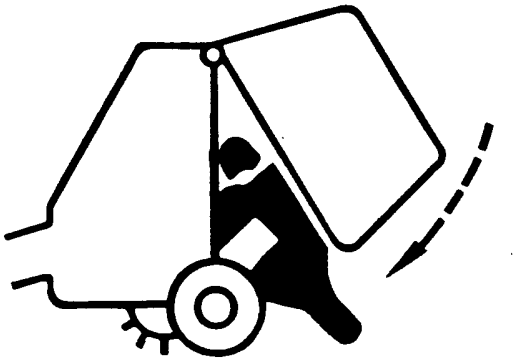
Para asegurar un buen funcionamiento del sistema hidráulico y para evitar posibles daños en la empacadora, ajustar la válvula reguladora de caudal del tractor para que el tiempo de apertura del portón dure **5 segundos más**. Ver la sección Sistema hidráulico y válvulas de mando a distancia en el manual del operador del tractor.

NOTA: Si el tiempo de apertura del portón es menor a 5 segundos, la transferencia de pacas hasta el agrupador puede verse comprometida.

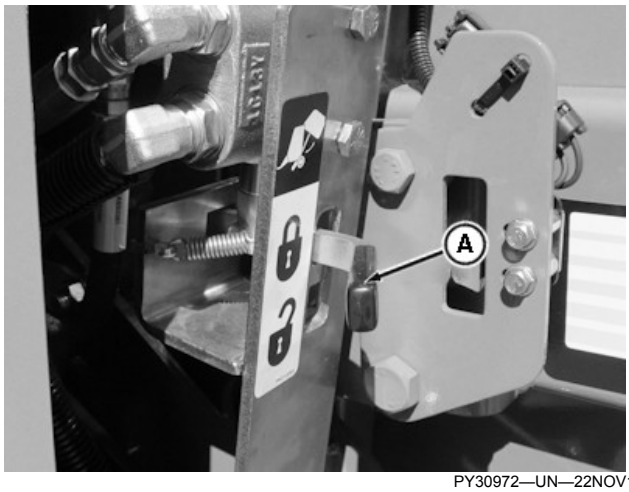
NOTA: Al bajar el portón de la empacadora, evitar colocar el sistema hidráulico en la posición de flotación. La palanca de la VMD debe regresar al punto muerto.

RD91939,00006F1-63-30OCT18

Bloqueo del portón de la empacadora



TS698—UN—21SEP89



PY30972—UN—22NOV16

A—Palanca de bloqueo del portón

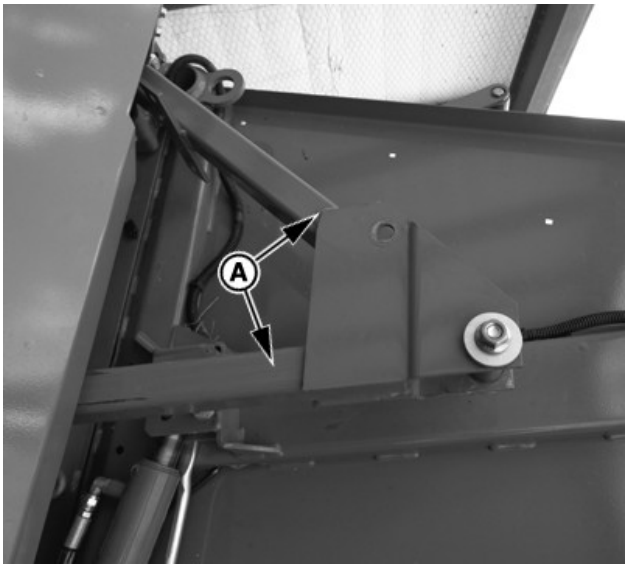
MegaWide es una marca comercial de Deere & Company

ATENCIÓN: Mientras se trabaja dentro o alrededor de la empacadora con el portón abierto, se debe mover la palanca de bloqueo del portón a la posición de bloqueo. Usar esta palanca siempre que se abra el portón. Cerrar el portón antes de dejar la empacadora desatendida.

La válvula de bloqueo bloquea cada uno de los cilindros elevadores de la compuerta de modo independiente con la compuerta en cualquier posición. Si el sistema de elevación hidráulico falla en un lado de la máquina, el otro lado mantendrá el portón abierto.

RD91939,00006F2-63-30OCT18

Se requieren los brazos en A de la empacadora



PY39584—UN—20APR17

Se muestra el lado izquierdo del brazo en A

A—Brazo en A

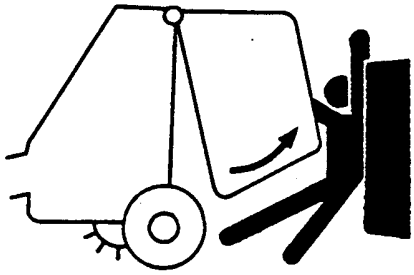
Si la empacadora no venía equipada con brazos de barra de empuje, tubo transversal ni brazos en A (A), entonces pedir e instalar brazos en A.

Si la empacadora se solicitó con las piezas preparadas para el agrupador, instalar los brazos en A (A) con el siguiente procedimiento:

Procedimiento de instalación de los brazos en A de la empacadora

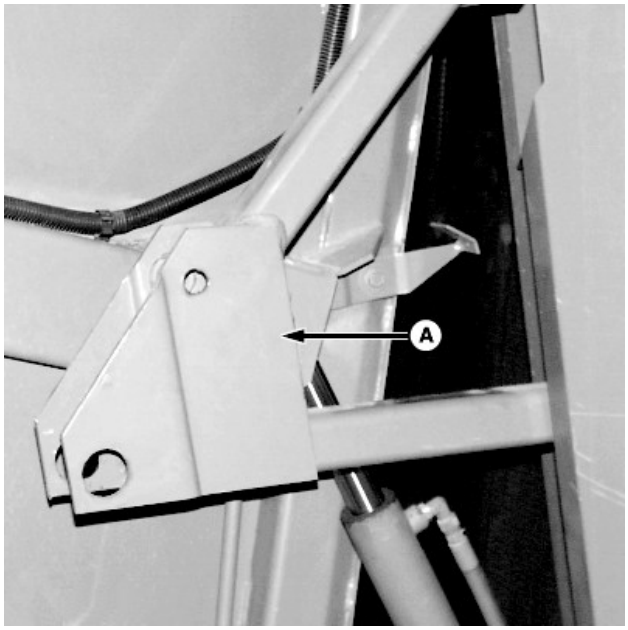
ATENCIÓN: Asegurarse que las demás personas se encuentren alejadas del portón antes de hacerlo funcionar. Mantenerse alejado del portón.

NOTA: Los lados derecho e izquierdo son iguales. En este procedimiento, a menos que se indique lo contrario, se ilustra el lado derecho.

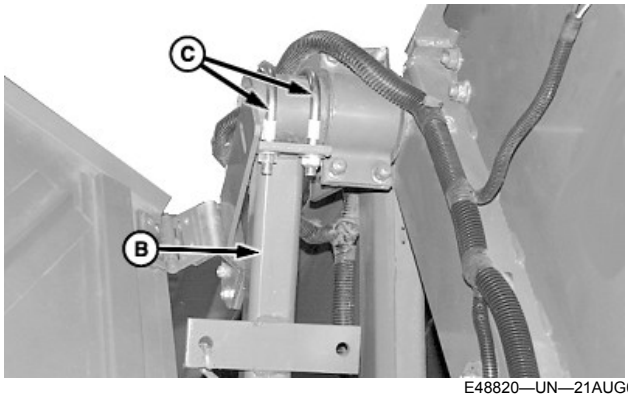


E32162—UN—12SEP88

1. Abrir y trabar el portón.
2. Abrir las puertas de los lados izquierdo y derecho.



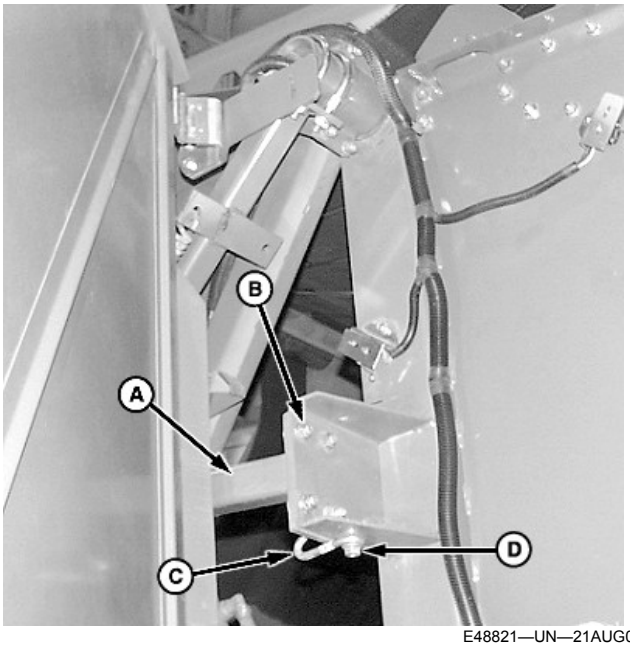
E48831—UN—24AUG00



E48820—UN—21AUG00

A—Placa
B—Bastidor en A
C—Tornillos en U (1/2" UNC2A) y tuercas (1/2")

3. Fijar el bastidor en A (B) al tubo superior del bastidor usando dos tornillos en U y tuercas (C).



E48821—UN—21AUG00

A—Bastidor en A
B—Tornillos de cabeza redonda M12 x 30 (se usan 4)
C—Bloqueo de cadena
D—Tornillo y tuerca de brida M12 x 25

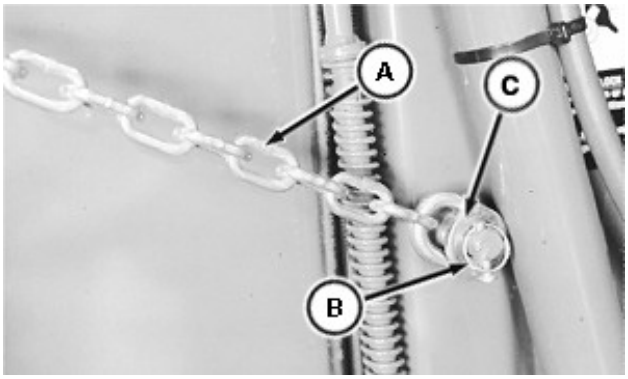
4. Fijar el bastidor en A (A) al canal con cuatro tornillos de cabeza redonda (B) M12 x 30 y tuercas embridadas M12.
5. Repetir los pasos 3-4 en el lado opuesto.

RD91939,00006F3-63-30OCT18

Separación de los soportes de la barra de empuje de la empacadora y del tubo transversal (si existe)

ATENCIÓN: Utilizar herramientas y equipo de elevación adecuados. La elevación incorrecta de componentes pesados puede causar lesiones graves o daños en la máquina.

NOTA: Se requieren los brazos en A de la empacadora. No retirar completamente el conjunto de la barra de empuje de la empacadora.



PY30979—UN—27JUN17

A—Cadena
B—Pasador
C—Arandela

1. Quitar la cadena (A) del borne del portón (B) de ambos lados de la máquina.

NOTA: Pasador de bloqueo, arandela y anillo de bloqueo para ser reutilizados con las cadenas de expulsión del agrupador.

PY32259—UN—11APR17

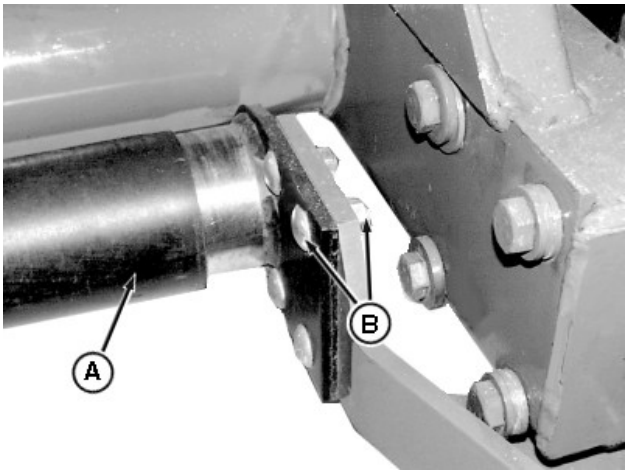
A—Tubo transversal
B—Soportes de la barra de empuje

2. Mover hacia atrás la barra de empuje hasta alcanzar una posición estable, tal y como se muestra.

NOTA: Si los soportes de la barra de empuje no están completamente levantados es que alguna cantidad de energía está presente y cuando se quita el tubo transversal los soportes de la barra de empuje se mueven hacia arriba o hacia abajo hasta igualarse dependiendo de la posición.

Apoyar el tubo transversal (A) con una brida y una eslinga o un puntal de apoyo. La retirada del tubo transversal (A) y de los soportes de la barra de

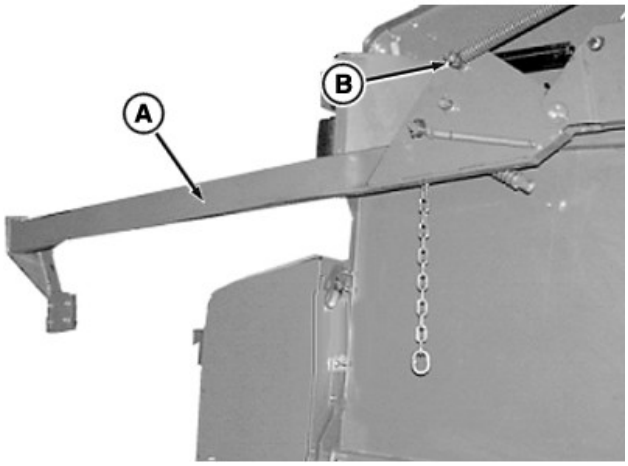
empuje (B) de la empacadora se muestra en los siguientes procedimientos.



PY30973—UN—22NOV16

A—Tubo transversal
B—Perno de cabeza redonda y tuerca embridada

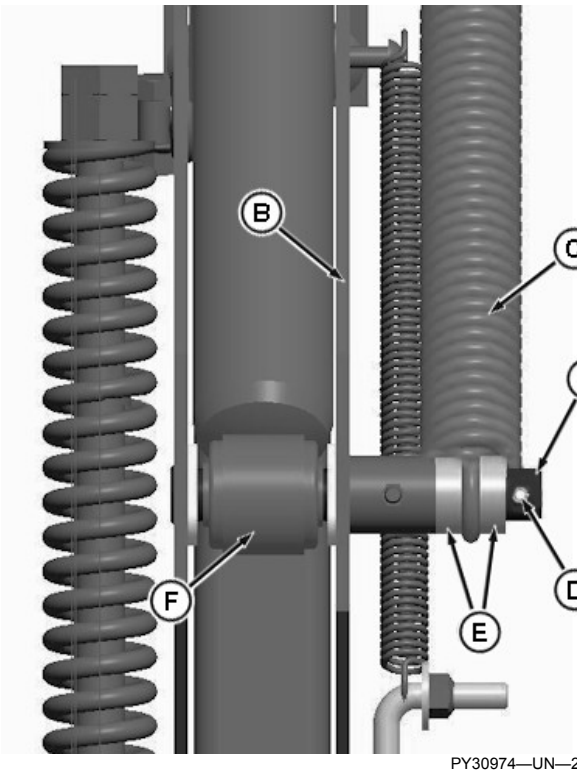
3. Quitar el tubo transversal (A) del soporte de la barra de empuje, aflojar ocho pernos de cabeza redonda y las tuercas de brida (B) tal y como se muestra. Quitar el pasador y la arandela (13/16 x 1-1/2 x 0.134 in). Repetir el procedimiento en el lado opuesto.



PY35121—UN—22NOV16

A—Soporte de la barra de empuje
B—Resorte

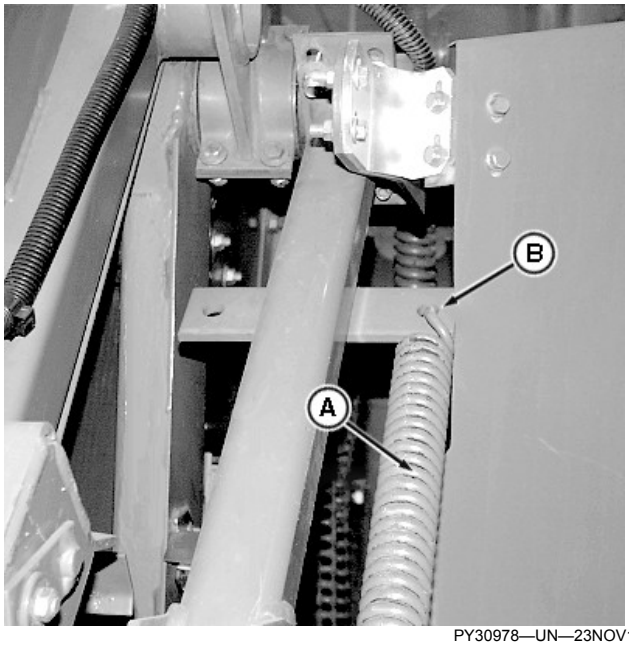
4. Para quitar el brazo de la barra de empuje (A), levantar el mismo lo suficiente como para retraer el resorte (B). Repetir el procedimiento en el lado opuesto.



PY30974—UN—22NOV16

A—Pasador de horquilla
B—Brazo
C—Resorte
D—Pasador elástico
E—Arandelas
F—Amortiguador

5. Quitar el bulón para rodillo (D), las arandelas externas (E), el resorte (C) y el pasador de horquilla (A) del brazo (B).

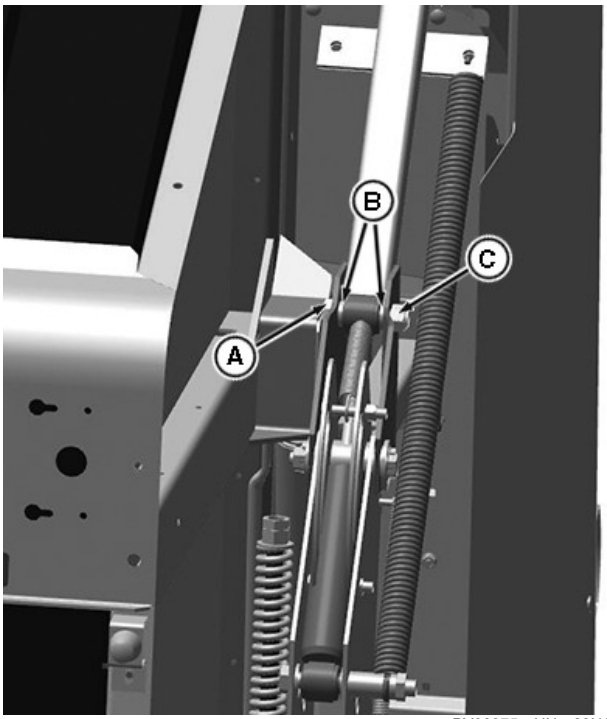


PY30978—UN—23NOV16

A—Resorte
B—Pestaña

6. Quitar el resorte (A) de la pestaña (B).

7. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.
8. Bajar la eslinga o apoyar y quitar la brida.



PY30975—UN—23NOV16

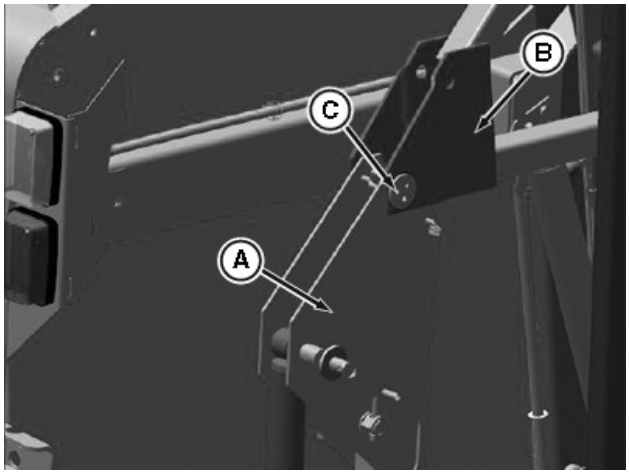
A—Tornillo
B—Arandela
C—Contratuerca

9. Quitar el tornillo (A) a través del brazo en A y las arandelas (B). Extraer la contratuerca (C).
10. Quitar el amortiguador del brazo en A y moverlo hacia atrás permitiendo que cuelgue.
11. Colocar el gato elevador debajo del soporte de la barra de empuje para proceder a la retirada, tal y como se muestra

PY40962—UN—31MAY17

Se muestra el lado izquierdo

.



APY08646—UN—29OCT18

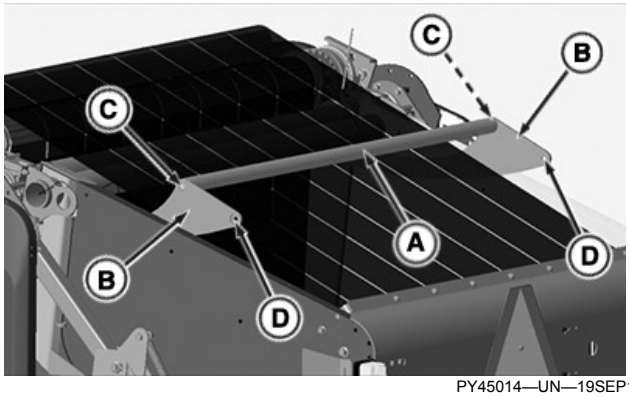
A—Brazo
B—Brazo en A
C—Casquillo

12. Quitar el apoyo de la barra de empuje de la derecha (A). Quitar el soporte de la barra de empuje (A) del brazo en A (B) aflojando los seis tornillos (M8 x 30) y los dos casquillos (C) y las contratuerca de nylon (M8).
13. Quitar el casquillo de articulación interno y luego el externo. Al quitar el externo, colocar el soporte de la barra de empuje en el gato elevador
14. Quitar el soporte del conjunto de la barra de empuje.
15. Repetir toda la retirada del conjunto del soporte de la barra de empuje en el lado opuesto.

NOTA: Devolver los componentes retirados al cliente si se instalan en la empacadora del cliente.

RD91939,00006F4-63-30OCT18

Se requiere rodillo compensador auxiliar



PY45014—UN—19SEP17

A—Rodillo compensador auxiliar
B—Brazos tensores auxiliares
C—Posición del agujero para pacas de diámetro inferior a 69"

D—Posición del agujero para pacas de diámetro de 69" y superior

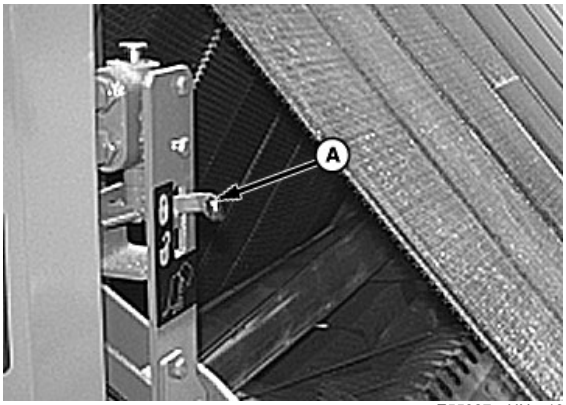
El rodillo compensador auxiliar se incluye junto al agrupador de pacas. Para que la empacadora y el agrupador funcionen correctamente se deben utilizar los brazos tensores auxiliares que se suministran junto con el agrupador.

IMPORTANTE: Los brazos tensores auxiliares de las series 7, 8, 9 y 0 no son compatibles con el agrupador. De no instalarse los brazos que se incluyen con la máquina, se verá comprometido el rendimiento de la misma.

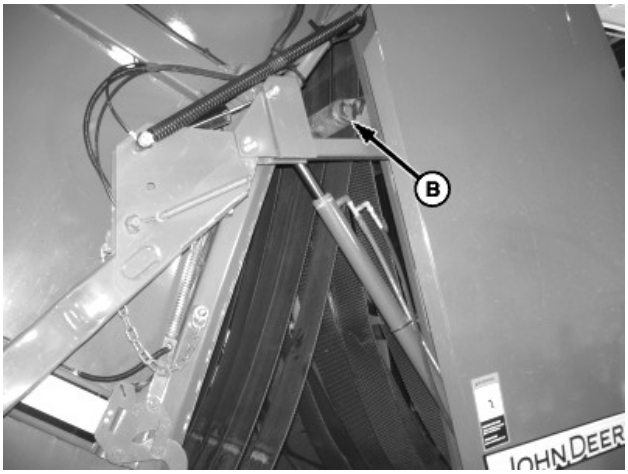
HL70592,0000B2F-63-15AUG19

Instalación del rodillo compensador auxiliar

IMPORTANTE: Los brazos tensores auxiliares de las series 7, 8, 9 y 0 no son compatibles con el agrupador. De no instalarse los brazos que se incluyen con la máquina, se verá comprometido el rendimiento de la misma.



E55827—UN—13JUN08



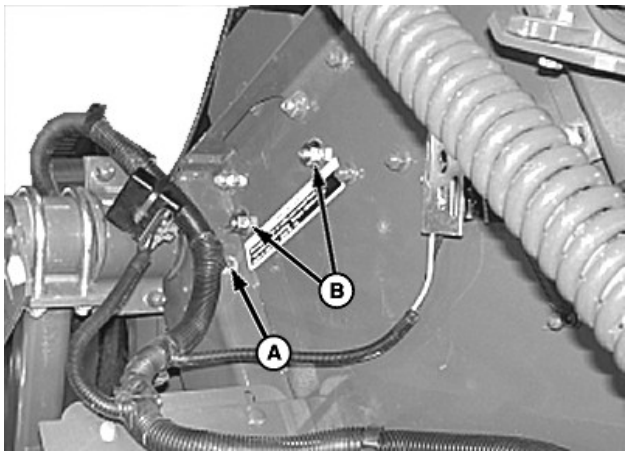
E55828—UN—13JUN08

A—Bloqueo de portón
B—Brazo tensor

1. Poner la llave de contacto del tractor en la posición de marcha y arrancar el motor del tractor.
2. Abrir el portón hasta la mitad aproximadamente. Detener el motor y extraer la llave de contacto.

IMPORTANTE: No tensionar las correas, hacerlo dificultará el acceso a los pernos de montaje.

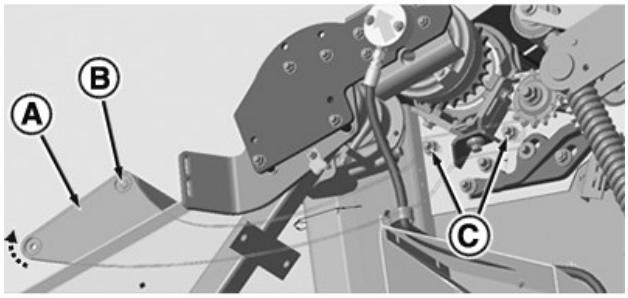
3. Poner el bloqueo del portón en posición de bloqueo (A).
4. Colocar la llave del tractor en la posición de MARCHA y arrancar el motor.
5. Bajar el brazo tensor (B) aproximadamente 12 in. Apagar el motor y sacar la llave de contacto.



E55829—UN—13JUN08

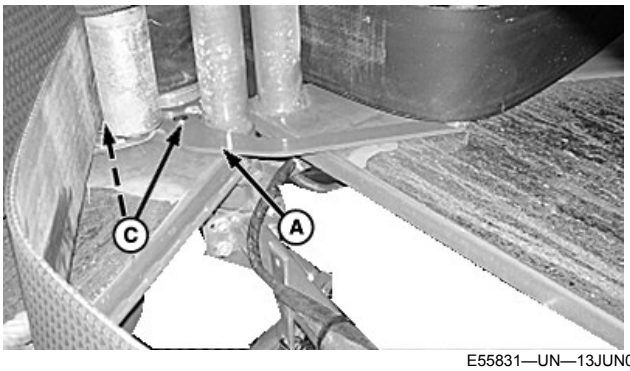
A—Perno y abrazadera
B—Pernos de cabeza redonda y tuercas

6. Retirar el perno (A) y sujetar la abrazadera del arnés de alambrado. Mover el mazo de cables para permitir el acceso a la tuerca posterior sobre el soporte del rodillo
7. Quitar los dos pernos de cabeza redonda y las tuercas (B). Las máquinas de las series 0 y posteriores pueden reutilizar la tornillería.

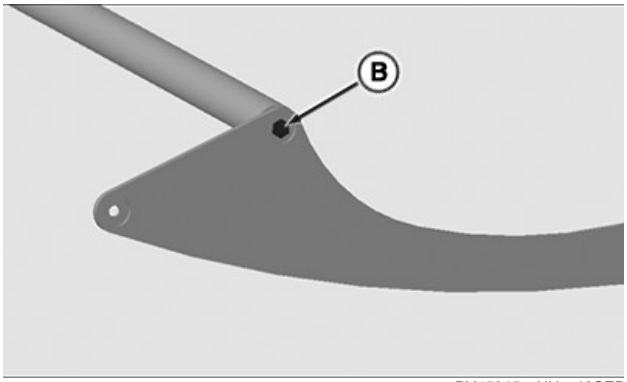


PY44027—UN—23OCT18

Se muestran soporte, tuercas y avellanador en el lado derecho



E55831—UN—13JUN08



PY45015—UN—19SEP17

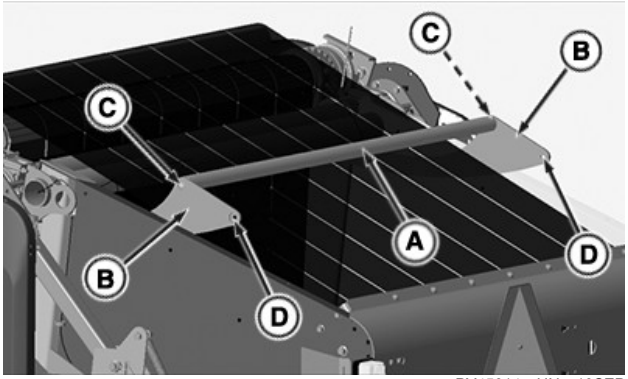
A—Soporte de montaje del rodillo
B—Avellanador
C—Tornillos y tuercas

8. Instalar el soporte derecho (A) dentro del bastidor de la empacadora con la parte desplazada (debajo del rodillo) hacia abajo y el agujero avellanado (B) hacia el exterior.
9. Instalar dos pernos de cabeza redonda M12 x 35 y las tuercas existentes (C).
10. **Levantar el extremo trasero del soporte y apretar las tuercas (C). El soporte está en la posición correcta para instalar el rodillo.**

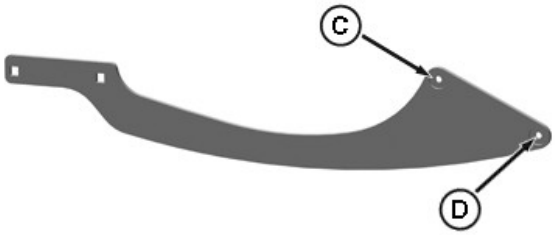
IMPORTANTE: Para limitar o disminuir la indexación/movimiento de la correa, comprobar la cuadratura de la configuración en el borde superior del portón.

Los brazos deberían estar ajustados en un rango de ± 5 mm (0.197 in) en ambos lados.

11. Repetir los pasos 5-8 en el lado opuesto.



PY45014—UN—19SEP17



APY08647—UN—29OCT18

A—Rodillo compensador auxiliar
B—Brazos tensores auxiliares
C—Posición del agujero para pacas de diámetro inferior a 69"
D—Posición del agujero para pacas de diámetro de 69" y superior

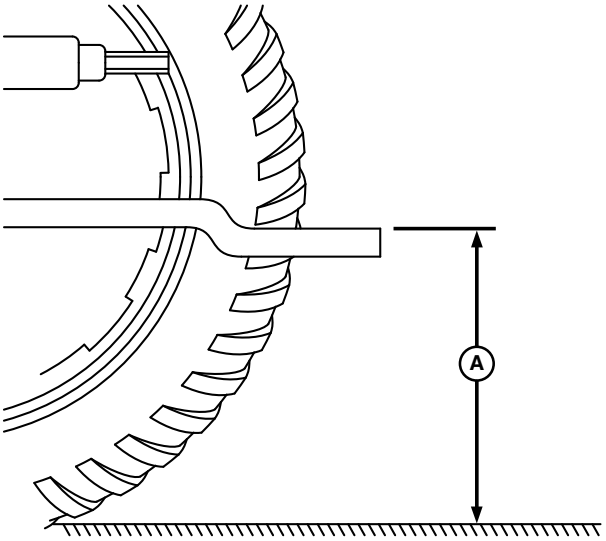
12. Sacar dos pernos M10 x 20 del extremo del rodillo (A).
13. Instalar el rodillo (A) entre los soportes (B) en el mismo conjunto de agujeros. Sujetar con los tornillos originales. La ubicación del orificio debe configurarse según las especificaciones.

Especificación

Posición del brazo compensador auxiliar—Tamaño de paca de menos de 69 in de diámetro. . . . . Posición delantera (C)
Tamaño de paca de más de 69 in de diámetro. . . . . Posición trasera (D)

HL70592,0000B30-63-15AUG19

Ajuste del enganche de la empacadora

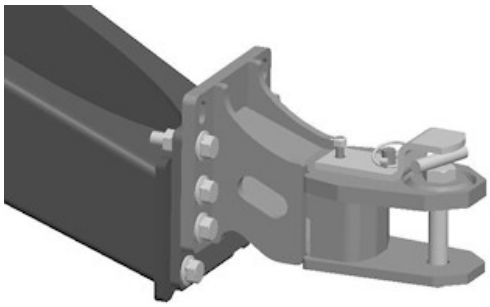


E62317—UN—04APR12

A—Dimensión

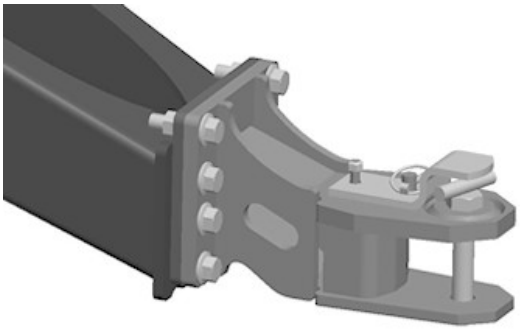
1. Medir desde la parte superior de la barra de tiro del tractor al suelo. Realizar la medición en suelo nivelado.

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



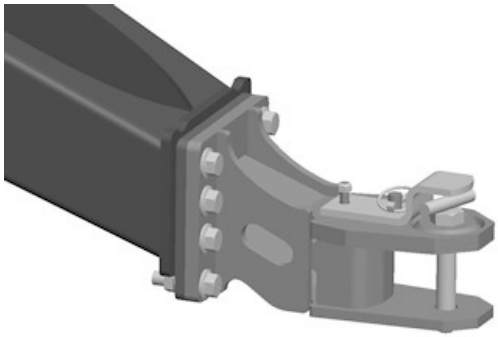
E60309—UN—13JUL11

Posición 1



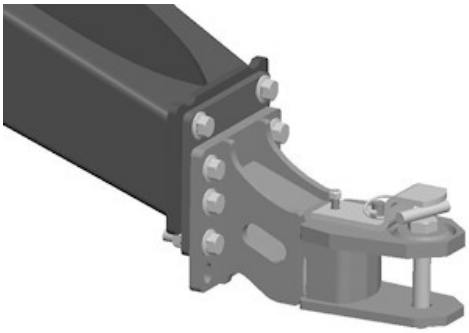
E60310—UN—13JUL11

Posición 2



E60311—UN—13JUL11

Posición 3 (configuración de fábrica)



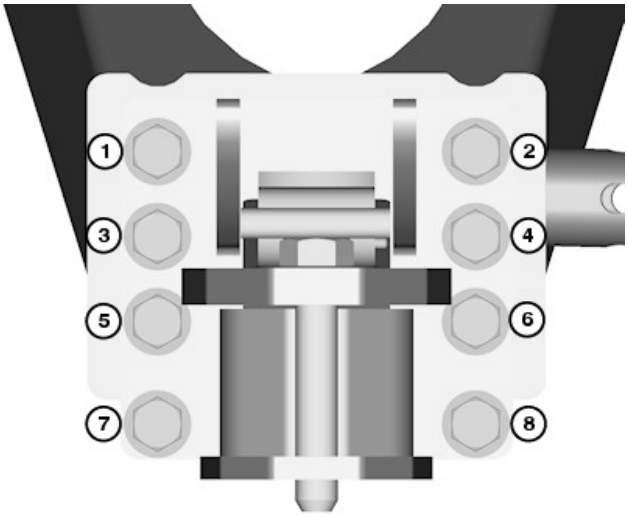
E60312—UN—13JUL11

Posición 4

2. Ajustar el enganche de la empacadora según el tamaño de paca deseado.

NOTA: Configuración del enganche recomendada solo para empacadora de fábrica que se proporciona solo de referencia. Consultar el siguiente gráfico para obtener la configuración de enganche con el acumulador.

RECOGEDOR MEGAWIDE™ PLUS	Dimensión de la barra de tiro (A)
Posición 1	533—559 mm (21—22 in.)
Posición 2	483—508 mm (19—20 in.)
Posición 3	406—457 mm (16—18 in.)
Posición 4	330—381 mm (13—15 in)
Sistema de alimentación MegaWide™ HC[2]	**Dimensión de la barra de tiro (A)**
Posición 1	No se recomienda
Posición 2	533—559 mm (21—22 in.)
Posición 3	432—533 mm (17—21 in.)
Posición 4	330—432 mm (13—17 in.)



E62321—UN—04APR12

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

Especificación

Tornillería de enganche ajustable—Par de apriete. . . . . 350 Nm (258 lb-ft)

HL70592,0000B39-63-20AUG19

Ajuste del elevador hidráulico de la empacadora según el tamaño de la paca

Tabla de tamaño de paca y ajuste del enganche						
Altura de la barra de tiro	**Tamaño de las pacas de las series 7 y 8**		**Tamaño de paca de las series 9 y posteriores**		**Tamaño de paca del sistema de alimentación HC[2] de la series 0**	
	Hasta 68"	68—72 in	Hasta 68"	68—72 in	Hasta 68"	68—72 in
13—17 in	Sí[a]	Sí[a]	Posición 3	Posición 3	Posición 4	Posición 3
17—21 in	Sí[a]	No se recomienda	Posición 3	Posición 2	Posición 3	Posición 2
21—22 in	No se recomienda	No se recomienda	Posición 2	Posición 1	Posición 2	No se recomienda

[a]*Los enganches de la serie 7 y 8 no son ajustables*

NOTA: Estas configuraciones se recomiendan y pueden variar según las condiciones.

Confirmar que la protección de la barra de tiro esté con la empacadora. Si la lanza está ajustada en una posición diferente a la fijada de fábrica, el flujo de material de cosecha puede verse afectado si la protección de la barra de tiro no está en su lugar.

HL70592,0000B3A-63-15AUG19

Instalación de la cadena de seguridad

Instalar la cadena de seguridad que se suministra con el juego. Tender la cadena de seguridad a través de la lanza de la empacadora, tal y como se muestra.

IMPORTANTE: La cadena de seguridad debe tener una resistencia nominal igual o superior al peso bruto de la máquina que se remolca.

IMPORTANTE: Conservar la cadena que se extrajo y guardarla para un uso posterior.

PY40953—UN—18MAY17

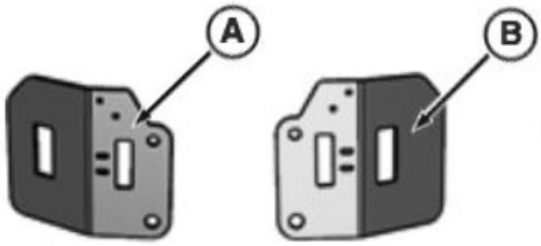
Tendido de la cadena de seguridad

HL70592,0000B3B-63-15AUG19

Instalación de los soportes de la retención del portón

Quitar el soporte de la retención del portón e instalar un soporte nuevo con codo.

IMPORTANTE: Si no se tienen estos soportes, se podría dañar los sensores de la retención del portón en la empacadora.



P18621—UN—14AUG19

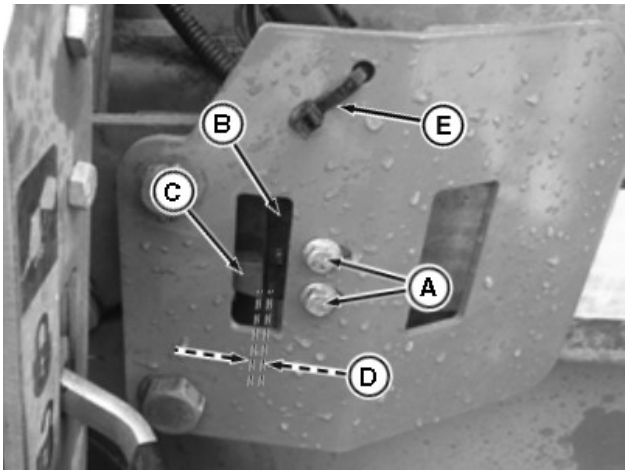
PY40929—UN—11MAY17

PY40930—UN—11MAY17

A—Soporte de retención del portón derecho
B—Soportes de retención del portón izquierdo

HL70592,0000B33-63-15AUG19

Ajuste de interruptores de proximidad de bloqueo del portón



PY40949—UN—29AUG17

A—Pernos
B—Interruptor de proximidad
C—Barra de retención
D—Dimensión, 3.0 mm (1/8 ")
E—Cinta de sujeción (1 a cada lado)

1. Cerrar y bloquear el portón.

NOTA: Asegurarse de que los cilindros del portón estén completamente retraídos.

2. Aflojar los tornillos (A) y mover el interruptor de manera que quede paralelo con el borde de montaje de la ventana y a la distancia correcta (D) de la barra de retención (C).
3. Asegurarse que el interruptor de proximidad (B) esté a una distancia uniforme de la parte superior y la parte inferior de la barra de retención (C). Ajustar la distancia al valor especificado.

Especificación

Sensor de proximidad—Distancia. . . . . 3.0 mm (1/8 in)

4. Apretar los pernos (A) al valor especificado. Los casquillos de montaje del interruptor son de plástico.

Especificación

Tornillos de montaje del interruptor—Par de apriete. . . . . 5 N·m (44 lb-in)

5. Asegurarse de que la cinta de sujeción (F) esté instalada.
6. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.
7. Para confirmar el funcionamiento del interruptor, ver el manual operador de su empacadora.

HL70592,00009E1-63-09NOV18

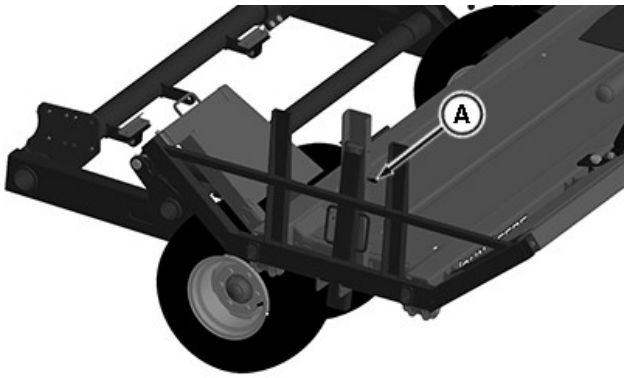
Preparación del acumulador de pacas

Verificar que se han realizado los siguientes elementos antes de iniciar la operación del acumulador de la empacadora:

- ☐ Revisar las conexiones y mangueras hidráulicas en busca de fugas de aceite.
- ☐ Comprobar que los cilindros deslizantes y los cilindros de inclinación funcionen correctamente.
- ☐ Revisar las conexiones y los grupos de cables eléctricos.
- ☐ Las correas del agrupador están instaladas adecuadamente.
- ☐ El agrupador está siendo engrasado adecuadamente (consultar la sección Engrase y mantenimiento).
- ☐ Las cadenas han sido ajustadas y lubricadas correctamente.
- ☐ Toda la tornillería está apretada.
- ☐ Presión de neumático comprobada (consultar la sección Engrase y mantenimiento).
- ☐ Los adhesivos y etiquetas reflectoras están intactos y son legibles.
- ☐ Comprobar que los laterales del carro del agrupador estén completamente extendidos y bloqueados.
- ☐ Revisar el funcionamiento correcto de cualquier equipo opcional instalado.

AL61114,00003C2-63-20FEB18

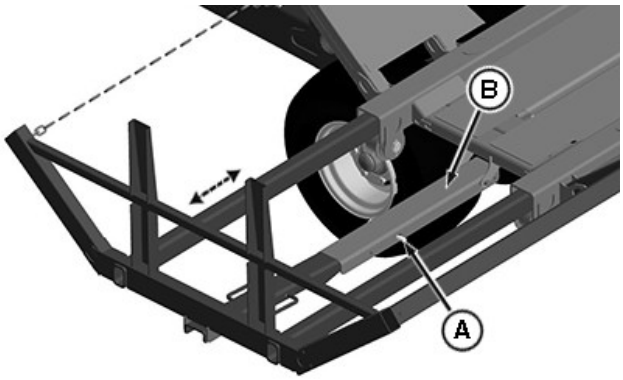
Extensión de los laterales del carro del agrupador de pacas



PY40960—UN—23MAY17

A—Retención

1. Pulsar la retención autoblocante (A) del varillaje y extender el lateral del carro.
2. Sacar del todo los laterales.



PY30965—UN—15NOV16

A—Retención
B—Varillaje

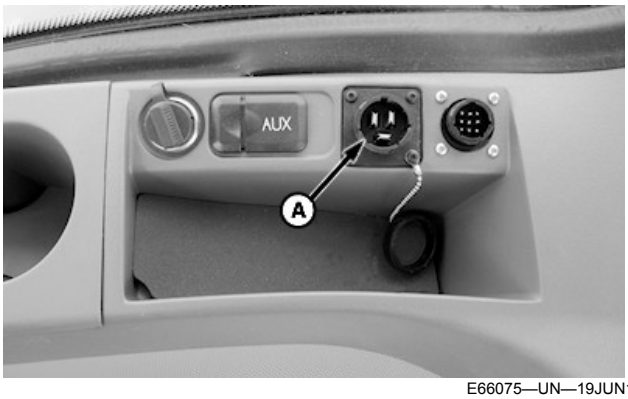
3. El varillaje central superior (B) mantiene el lateral en posición extendida durante el funcionamiento.
4. Repetir lo mismo en el otro lado del lateral.

RD91939,00006BF-63-11SEP18

Toma auxiliar del tractor

Enchufar el mazo de cables en la toma eléctrica auxiliar del tractor. Confirmar si está encendido comprobando si está encendida la luz del interruptor de anulación. Si la luz no está encendida, comprobar las conexiones en el mazo de cables.

PY40951—UN—18MAY17



E66075—UN—19JUN12

A—Toma eléctrica auxiliar

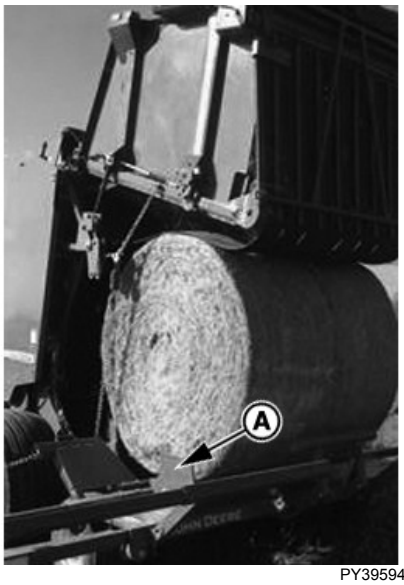
La toma auxiliar (A) se usa para alimentar el monitor/controlador BaleTrak Pro™.

IMPORTANTE: La toma eléctrica auxiliar del tractor tiene que estar cableada para la alimentación por llave de encendido. Si la toma eléctrica auxiliar está cableada directamente a la batería, el mazo de cables tiene que ser desconectado de la toma tras cada uso.

RD91939,00006C0-63-10SEP18

Cómo funciona el agrupador de pacas

NOTA: La posición de la barra deslizante alterna entre el lado izquierdo y el derecho, según la posición durante el ciclo anterior.



PY39594—UN—26APR17

A—Posición de la barra deslizante del lado izquierdo (paca en la mitad del carro)

1. Una vez que la empacadora haya completado el ciclo de atado con red o sujeción, el operador abrirá el portón y la paca caerá sobre la barra sensora de pacas, lo que presionará el interruptor del sensor de pacas. Esto permite que la válvula del portón se accione para que el portón pueda abrirse completamente.

   Si la paca se atasca en la cámara, no presionará la barra sensora de pacas y se activará el solenoide de bloqueo del portón. Esto evita que el portón se abra completamente y que la paca se quede atascada frente al brazo de transferencia.

APY00353—UN—12MAR18

A—Posición de la barra deslizante del lado derecho (paca del lateral derecho)

2. Cuando el operador activa la VMD del tractor para cerrar el portón, la barra deslizante empuja la paca desde el centro hasta un lateral del carro.

   Cuando la barra deslizante llega al final de su recorrido, la paca se retira del portón y se presiona el interruptor de la barra deslizante, lo que alterna la dirección de la barra deslizante para el siguiente ciclo. Cuando la paca se desliza hacia el lado, el portón se puede cerrar. Esto se consigue interrumpiendo la llegada de energía hasta el solenoide del portón instalado con el agrupador.

3. Una vez que la paca se coloca en el acumulador, puede soltarse en el suelo activando la VMD de descarga del carro desde el tractor. Esto puede hacerse mientras la máquina avanza (***nunca marcha atrás***). Esta máquina está preparada para soltar las pacas sobre la marcha.

IMPORTANTE: El portón tiene que abrirse completamente cada vez para que la barra deslizante alterne adecuadamente.

APY00354—UN—12MAR18

A—Tercera posición de la barra deslizante (cuando el portón de la empacadora se cierra)

4. Este procedimiento se repite para cargar la segunda paca en el carro. La barra deslizante siempre se mueve en la dirección opuesta del último movimiento debido al enchufe alternador montado cerca del pivote del portón de la empacadora.

   Cada vez que el portón se abre por completo, el interruptor alternador es presionado, lo cual excita o desexcita la válvula de la barra deslizante para cambiar la dirección del flujo de aceite que llega al circuito del cilindro de la barra deslizante.

ATENCIÓN: No intentar hacer funcionar ni transportar con el portón abierto y con tres pacas en el agrupador.

Al dejar caer tres pacas sobre el terreno, se recomienda conducir hasta la ubicación de preferencia con la tercera paca en la cámara y, a continuación, expulsar y soltar las tres.

NOTA: El carro se puede descargar con una, dos o tres pacas sobre él, según la preferencia del operador, o se puede descargar una paca directamente sin deslizarse hacia el lado. El carro se puede descargar en cualquier momento sobre la marcha mediante la activación de la VMD del tractor enganchada a los cilindros de descarga.

5. Si se transfiere una tercera paca al agrupador, se debe descargar el carro antes de que se cierre el portón.

PY30515—UN—03OCT16

6. Hacer funcionar la palanca de la VMD del tractor para dejar caer al suelo las tres pacas. Una vez que las pacas hayan sido dejadas en el suelo, el ciclo del portón de la empacadora es completado normalmente por parte del operador. El ciclo está preparado para empezar de nuevo.

NOTA: Durante este ciclo la barra deslizante se mueve hacia el lado opuesto.

IMPORTANTE: No hacer funcionar la empacadora marcha atrás cuando el carro del agrupador esté inclinado hacia atrás para la descarga.

HL70592,0000B2C-63-20AUG19

Funcionamiento en conducción en colinas

Si se hace funcionar la empacadora en colinas, los siguientes consejos ayudan a optimizar el rendimiento del agrupador de pacas:

NOTA: 4 pacas anchas tienen más probabilidad de inclinarse si se trabaja en condiciones de mucha pendiente, tanto durante la transferencia al carro como desde el carro al suelo.

- No expulsar pacas en el carro cuando la empacadora esté en una posición en la que tenga el morro extremadamente inclinado hacia abajo. Las pacas es posible que no sean transferidas adecuadamente al carro. Hacer retroceder la empacadora de forma perpendicular para inclinar y expulsar en el carro.
- No expulsar pacas en el carro si la empacadora y el acumulador están en la parte inferior de un hoyo. La estrechez puede hacer que el deslizamiento de pacas sea difícil.
- Usar la capacidad de llevar pacas en el carro y descargarlas sobre la marcha para colocarlas en una posición óptima sobre el terreno para prevenir el enrollamiento y ayudar la recuperación.

AL61114,00003C6-63-20FEB18

Funcionamiento en pivotes

Si se hace funcionar la empacadora en terrenos irrigados por pivotes, los siguientes consejos ayudan a optimizar el rendimiento del agrupador de pacas:

- No expulsar pacas en el carro si las ruedas del agrupador están en hileras de pivote profundo. Empujar la empacadora hacia delante o hacia atrás de manera que las ruedas de la empacadora y del agrupador queden niveladas sobre el terreno la una con respecto a la otra.
- Usar la capacidad para llevar pacas en el carro y descargarlas sobre la marcha para alinear las pacas en hileras alrededor del pivote como si fueran radios. Esto reduce el desplazamiento del equipo de recuperación a través de las cadenas de oruga de pivote y ayuda a la regeneración.

AL61114,00003C7-63-20FEB18

Funcionamiento en terrenos de forma irregular

Al hacer funcionar la empacadora en campos irregulares o pequeños, o si hay muchas obstrucciones en el terreno, seguir estas indicaciones para aprovechar el agrupador de pacas al máximo:

- Llevar dos pacas y descargar sobre la marcha en una ubicación óptima para la carga sobre el terreno.
- Usar la capacidad para descargar 3 pacas en una línea para reducir las paradas del equipo de recuperación y para evitar ir por las partes difíciles del terreno.

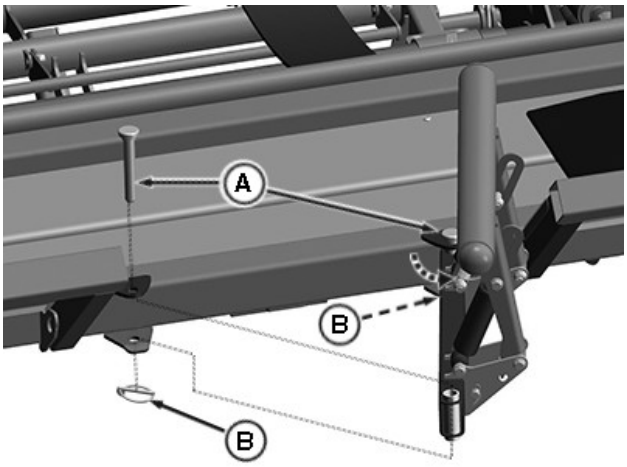
AL61114,00003C8-63-20FEB18

Manejo de pacas cilíndricas

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

AL61114,00003C9-63-20FEB18

Sustitución del atado con red



PY40946—UN—17MAY17

A—Pasador
B—Pasador de cierre rápido

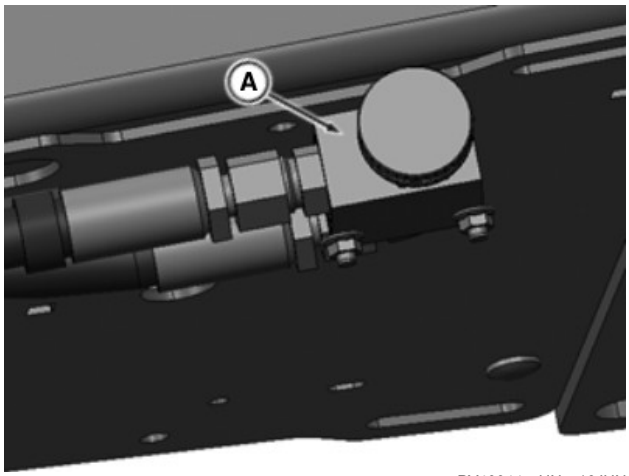
1. Quitar el pasador de cierre rápido (B) junto con el pasador (A) tal y como se muestra para tener acceso a la parte de atrás de la empacadora.
2. Sustituir el atado con red siguiendo el manual del operador de la empacadora.
3. Volver a instalar el pasador (A) y asegurar con el pasador de cierre rápido (B) después de cerrar el brazo amortiguador.

IMPORTANTE: Si no se puede cerrar el brazo amortiguador ni sustituir el pasador, se pueden producir daños severos en la máquina.

HL70592,0000B42-63-16AUG19

Ajuste de la velocidad de descarga de pacas

Informar al cliente de que la velocidad de descarga del carro se controla ajustando la válvula de velocidad de descarga de pacas montada debajo de la lanza en la parte frontal de la empacadora.



PY40944—UN—16JUN17

A—Válvula de velocidad de descarga

- Girar la empuñadura hacia la izquierda para aumentar la velocidad de descarga.
- Girar la empuñadura hacia la derecha para reducir la velocidad de descarga del carro.

NOTA: La velocidad de descarga de la paca debe establecerse de acuerdo con la velocidad de avance deseada del tractor y la empacadora para minimizar el movimiento de la paca cuando se descarga. Consultar la tabla para conocer la configuración aproximada.

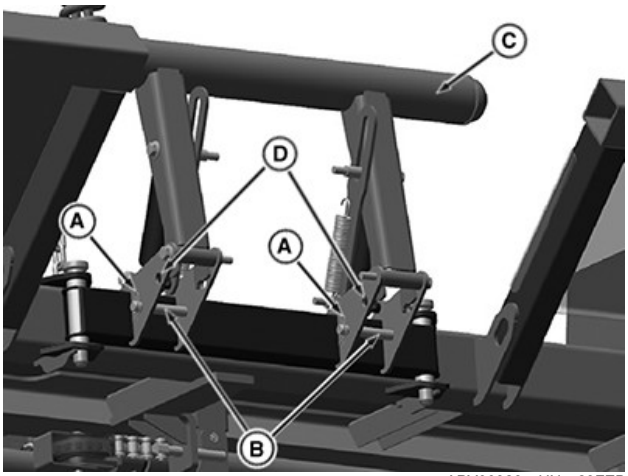
NOTA: Usar esta tabla com referencia, las configuraciones de la válvula real pueden variar. La paca no debe desplazarse hacia adelante o hacia atrás cuando baja al suelo mientras el tractor y la empacadora avanzan.

Velocidad del vehículo (mph)	Posición de la válvula (apagada)
3	1.0
4	1.5
5	2.0
6	2.5
7	3.0
8	3.0

RD91939,00006C4-63-13SEP18

Ajuste del brazo amortiguador de pacas para pacas más ligeras

Al hacer pacas más ligeras cuyo tamaño completo sea de un diámetro de 60-72 in, es posible que se tenga que ajustar el brazo amortiguador de manera que la paca se pueda transferir al carro con éxito.



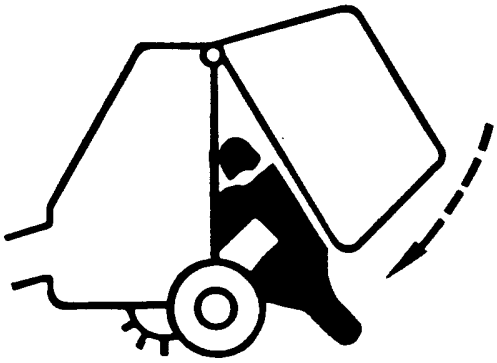
APY00323—UN—23FEB18

A—Clip de seguridad
B—Pasador
C—Brazo amortiguador
D—Agujeros de configuración pacas ligeras

1. Retirar los clips de seguridad (A) del pasador en el orificio de ubicación de almacenamiento.
2. Retirar los pasadores (B) de la posición de almacenamiento.
3. Tirar del brazo amortiguador (C) hacia atrás e insertar los pasadores (B) en los agujeros de configuración de pacas ligeras (D).
4. Reinstalar el clip de seguridad (A) en el pasador (B).

RD91939,00006DF-63-23OCT18

Acceso al área de transferencia

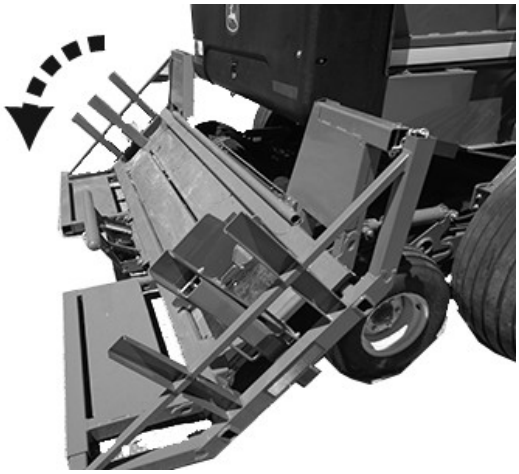


TS698—UN—21SEP89

ATENCIÓN: Para evitar lesiones, que pueden ser mortales, provocadas por movimientos inesperados:

- **Desplazar el tractor y la empacadora hasta un terreno nivelado.**
- **Detener el tractor y sacar la llave.**

ATENCIÓN: Para evitar las lesiones, que pueden ser mortales, causadas por el movimiento inesperado de bajada del portón, bloquear el portón antes de trabajar sobre, alrededor o debajo del mismo cuando está elevado.

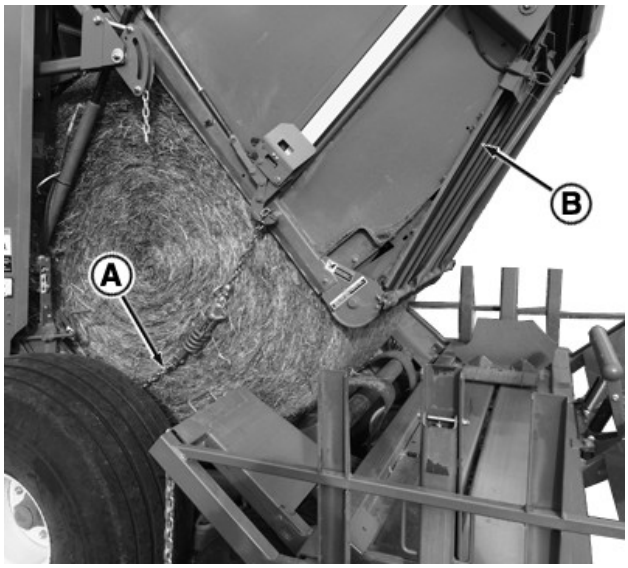


PY40955—UN—25OCT18

Para acceder al área de transferencia para realizar reparaciones o limpiezas, inclinar el carro hasta la posición de descarga tal y como se muestra.

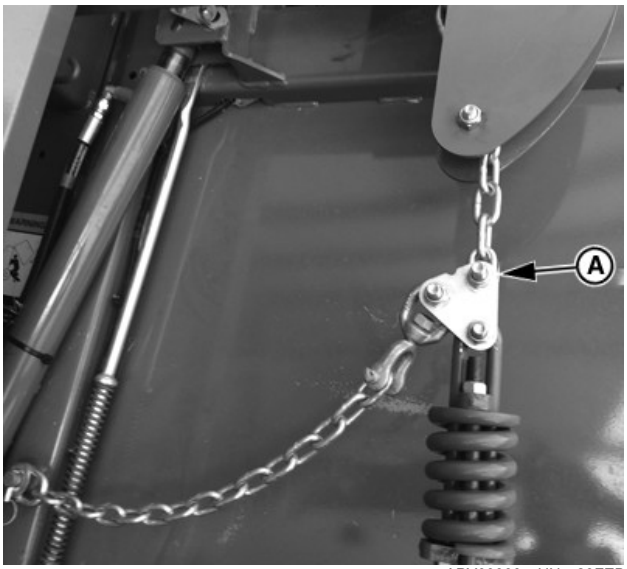
AL61114,00003CD-63-22FEB18

Extracción de una paca detrás del brazo de transferencia



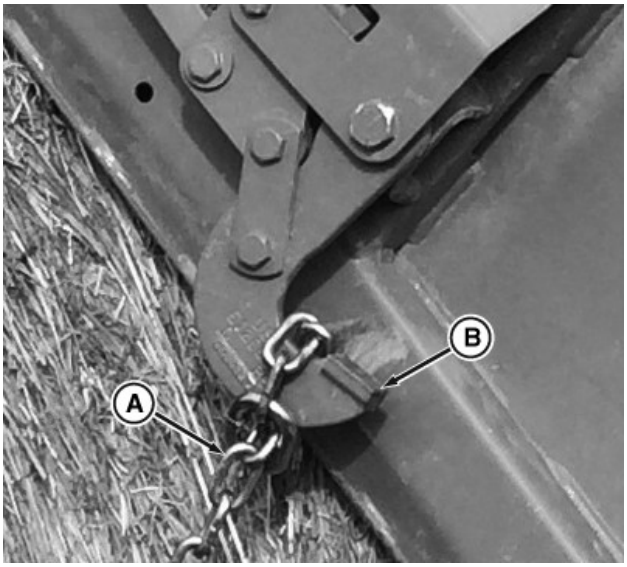
APY00329—UN—25OCT18

1. Bajar el portón de la empacadora (B) apoyándolo en la paca para aliviar la tensión de las cadenas del brazo de transferencia (A).



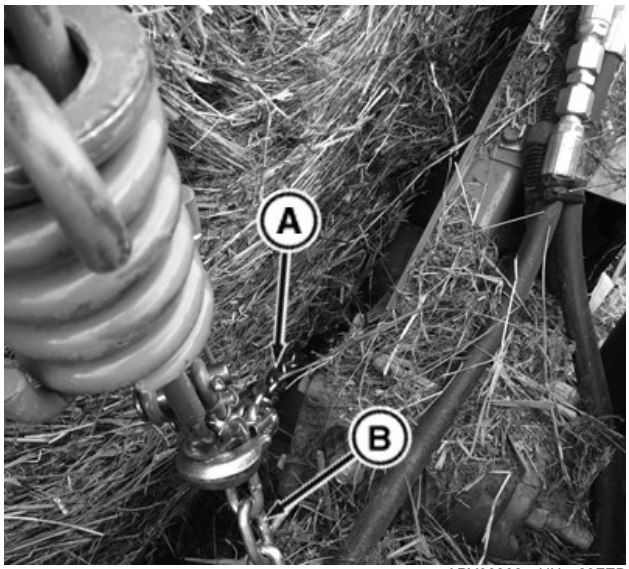
APY00330—UN—23FEB18

2. Desconectar la placa de articulación (A) de la cadena del brazo an A.



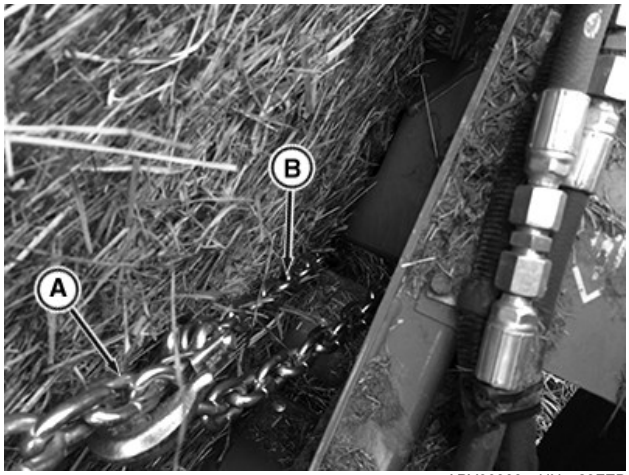
APY00331—UN—23FEB18

3. Desconectar las cadenas (A) del portón de la empacadora y enrollar alrededor de los ganchos de retención del portón (B) tal y como se muestra.
4. Desconectar la cadena inferior del pasador del brazo de transferencia.



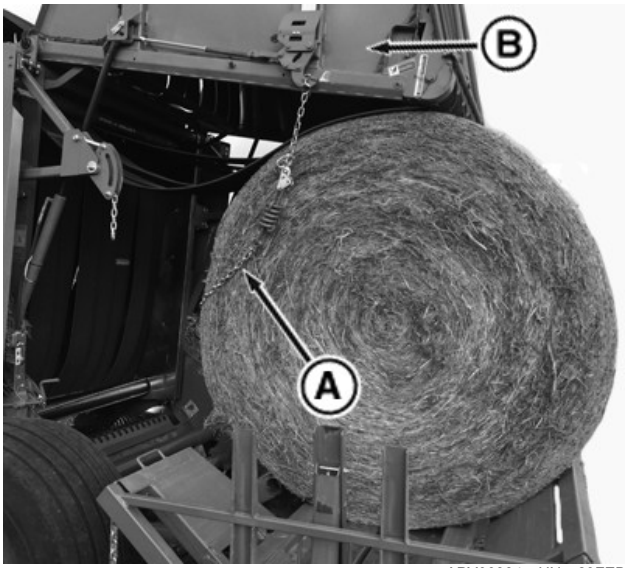
APY00332—UN—23FEB18

5. Utilizando una cadena con una capacidad mínima de carga de 2700 lb (A), hacerla pasar por el bucle del final de la cadena izquierda del brazo de transferencia (B).
6. Tender la cadena a través de la parte delantera de la paca, pasándola hacia abajo, entre el bastidor y el recogedor y de vuelta subirla por el otro lado.



APY00333—UN—23FEB18

7. Apretar al máximo la cadena (B) al bucle del extremo de la cadena derecha del brazo de transferencia (A).



APY00334—UN—23FEB18

8. Abrir el portón (B) lentamente y tirar hacia arriba la paca, pasándola sobre el brazo de transferencia para colocarla sobre el carro.
9. Volver a fijar las cadenas del brazo de transferencia (A) en el orden inverso.

ATENCIÓN: Seguir siempre los procedimientos de seguridad indicados en las etiquetas presentes en la misma máquina y en este manual.

AL61114,00003CE-63-26FEB18

Cumplimiento de los procedimientos de transporte seguro

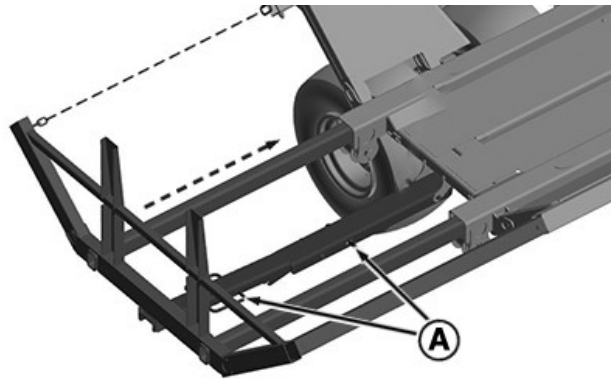
ATENCIÓN: Seguir los procedimientos de transporte recomendados para la seguridad del operador y otras personas. No hacerlo puede causar lesiones graves o incluso la muerte.

- **Realizar el transporte con la cámara de prensado vacía.**
- **Transporte con el agrupador de pacas vacío.**
- **Levantar el recogedor por completo.**
- **Realizar el transporte solamente con las alas del agrupador retraídas.**
- **Velocidad de transporte: Límite máximo de velocidad (sin carga) en carretera – 32 km/h (20 mph).**
- **Transporte solo con carro del agrupador en posición completamente elevada.**
- **Detener la marcha lentamente.**
- **Evitar la pérdida de control o los riesgos de vuelco del tractor. Remolcar únicamente con tractores con lastre apropiado.**
- **Comprobar las luces de la empacadora, los reflectores y la señal de vehículo de movimiento lento.**
- **Remolcar solo con cadena de seguridad correctamente calibrada.**

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

AL61114,00003CF-63-12MAR18

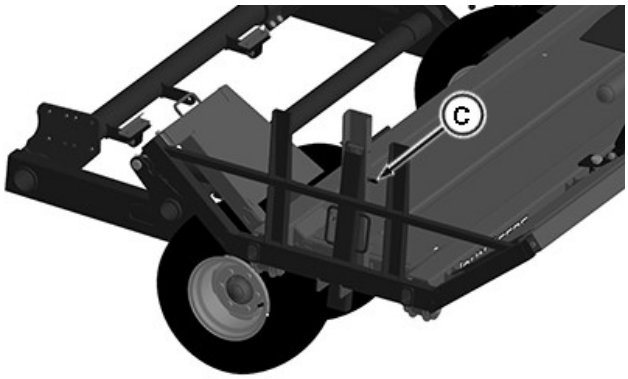
Retracción del lateral



PY45202—UN—25OCT18

A—Varillaje

1. Eleve la palanca sobre el varillaje central superior (A) para retraer el lateral del carro. Empujar el lateral hacia dentro del carro hasta que quede totalmente recogido. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.



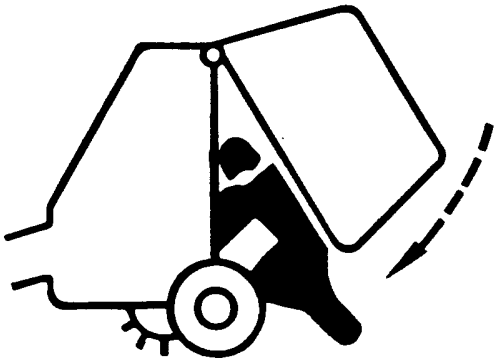
PY30964—UN—16MAY17

C—Retención

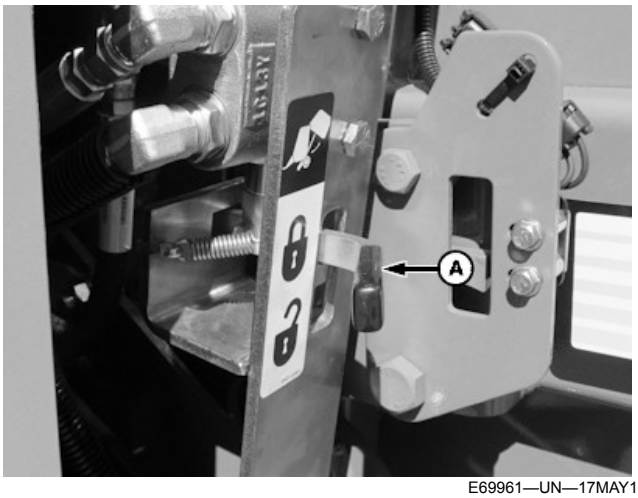
2. Comprobar que la retención autoblocante (C) esté bloqueada con respecto al varillaje para el modo de transporte.
3. Asegurarse de que carro está completamente inclinado hacia adelante y el brazo amortiguador está bloqueado en la posición cerrada.

RD91939,00006C5-63-26OCT18

Procedimientos de mantenimiento seguro



TS698—UN—21SEP89



E69961—UN—17MAY13

A—Posición de bloqueo

ATENCIÓN: Para evitar posibles lesiones causadas por movimientos inesperados de la máquina, estacionarla sobre una superficie nivelada antes de proceder a los trabajos.

Si la máquina está conectada a un tractor, aplicar el freno de estacionamiento del tractor y poner la transmisión en estacionamiento, apagar el motor y sacar la llave.

Si la máquina está desconectada del tractor, bloquear sus ruedas para impedir que se mueva.

Accionar la palanca de bloqueo del portón al trabajar dentro o cerca de la empacadora con el portón abierto. De lo contrario, se corre el riesgo de sufrir lesiones graves o la muerte.

Antes de reparar o ajustar la empacadora:

1. **Desconectar todas las líneas de fuerza.**
2. **Detener el motor del tractor.**
3. **Esperar hasta que todas las piezas en movimiento se hayan detenido.**
4. **Aguardar a que todos los componentes se hayan enfriado.**

IMPORTANTE: Desconectar los grupos de cables del monitor/controlador de la empacadora al realizar el mantenimiento de las instalaciones eléctricas o al soldar en la empacadora. La tensión excesiva puede dañar los controles electrónicos.

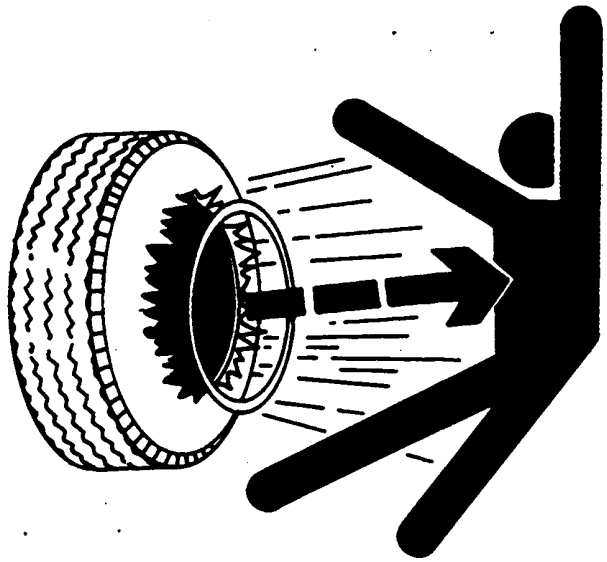
Mientras se trabaja dentro o cerca de la empacadora con el portón abierto, la palanca de bloqueo del portón debe estar en la posición de bloqueo (A). Usar esta palanca siempre que se abra el portón. Cerrar el portón cuando sea necesario dejar sin atención a la empacadora.

Si la máquina tiene barra de empuje de pacas, asegurarse de que las demás personas se encuentren alejadas del portón y que haya suficiente separación detrás de la máquina antes de abrir el portón para darle mantenimiento.

Si el portón se eleva parcialmente, la barra de empuje puede permanecer retenida en la posición inicial por una tensión ligera de muelle. Si se empujan los brazos hacia atrás, estos saltarán lentamente hacia arriba por la tensión de resorte. Al dar mantenimiento a la máquina con el portón abierto, levantar el portón completamente y bloquearlo, o bloquear la barra de empuje.

AL61114,00003D1-63-20FEB18

Mantenimiento seguro de neumáticos



TS211—UN—15APR13

ATENCIÓN: La separación brusca de piezas del neumático y de la llanta puede causar lesiones graves o mortales.

No intentar montar un neumático a menos que se tenga el equipo apropiado y la experiencia para hacer el trabajo.

Mantener los neumáticos correctamente inflados. No inflar los neumáticos a más presión de la recomendada.

Nunca soldar o calentar un conjunto de rueda y neumático. El calor puede originar un aumento de la presión de inflado y provocar la explosión del neumático. La soldadura puede deformar o debilitar la estructura de la rueda.

Para inflar los neumáticos usar una boquilla con presilla y un manguito de extensión lo suficientemente largo para poder situarse a un lado y NO delante o encima del conjunto del neumático. Usar una jaula de seguridad si se tiene disponible.

No trabajar con neumáticos inflados insuficientemente, con grietas, bultos, llantas deterioradas o con tornillos y tuercas faltantes.

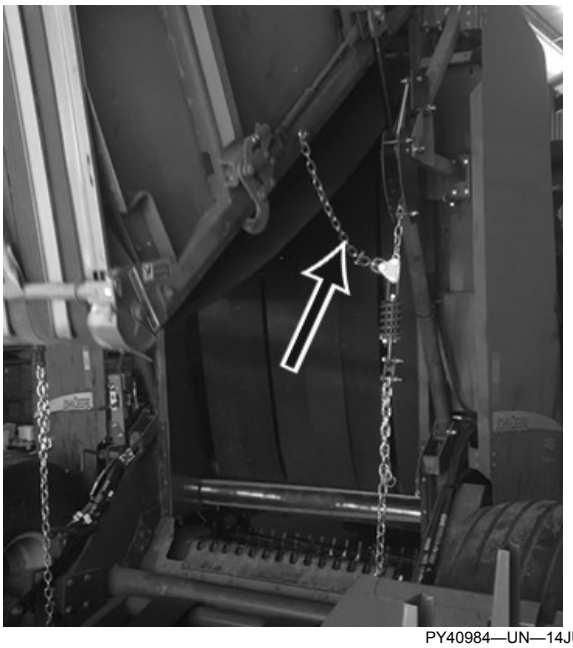
DX,RIM1-63-27OCT08

Ajuste del interruptor de posición del portón

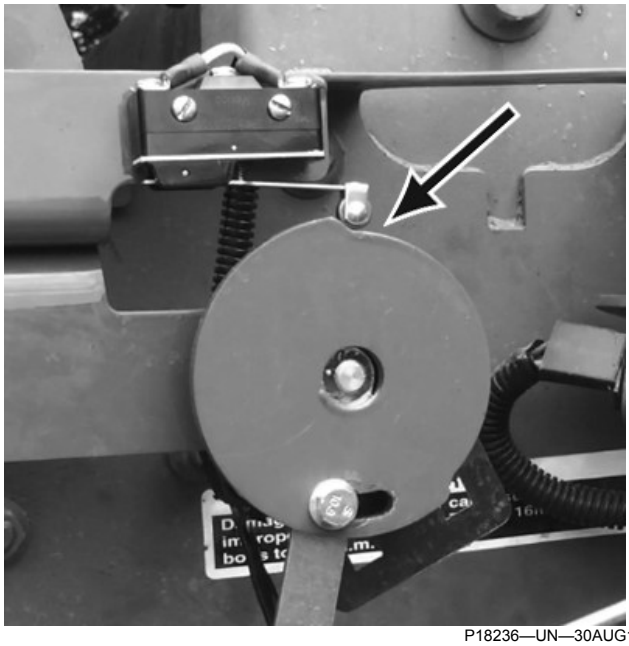
Ajuste de giro: Dentro de la placa de rueda del interruptor, proceder de la manera siguiente.

IMPORTANTE: Antes de utilizar el portón, confirmar que se hayan apretado todos los elementos hidráulicos.

IMPORTANTE: Ajustar la lanza a la altura adecuada antes de ajustar el interruptor de posición de portón. Cada vez que se cambie la altura de la lanza, deberá completarse el procedimiento de ajuste del interruptor de posición del portón.



PY40984—UN—14JUN17

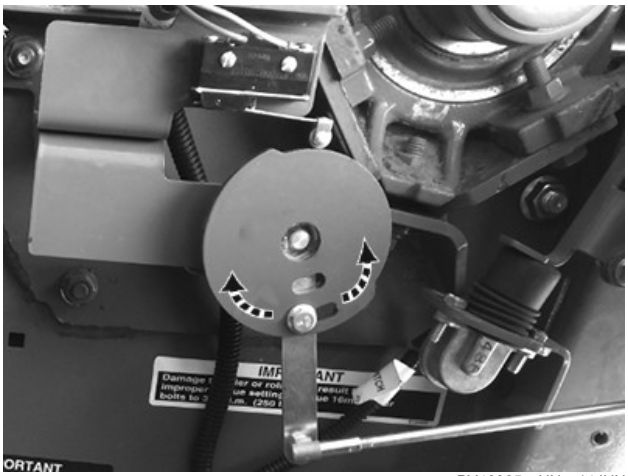


P18236—UN—30AUG17

1. Verificar que el interruptor se desencaja cuando la puerta está a punto de elevar el brazo de transferencia con las cadenas, no después (usar la ranura en la rueda). Usar el ajuste entre el soporte de montaje del interruptor y el soporte de profundidad del sensor de posición del portón, así como el que está entre el soporte del sensor de posición del portón y el conjunto para la altura del interruptor micro.

NOTA: Verificar que no haya rayones en la superficie de la rueda. Verificar que la rueda esté centrada alrededor del pivote de la palanca del sensor.

IMPORTANTE: Cuando la cadena del portón está ajustada correctamente, es posible percibir un poco de holgura en la misma (ver la flecha en la imagen).



PY40985—UN—14JUN17

2. Para una orientación correcta de la placa de leva, la sección con el diámetro más pequeño apunta hacia la parte de atrás de la empacadora, tal y como se muestra.

   Girar la placa de leva hacia la derecha para una mayor apertura del portón y hacia la izquierda para una menor.

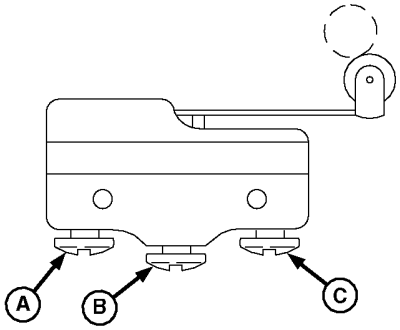
IMPORTANTE: En las empacadoras R Spec/ Premium es necesario calibrar el potenciómetro del sensor de posición del portón. Consultar "Calibración del sensor de posición del portón (SOLO máquinas ISOBUS Premium/R Spec)" al final de esta misma sección.

RD91939,00006C6-63-10SEP18

Revisión de microinterruptores

NOTA: Rotular los cables antes de desconectarlos del interruptor para asegurarse de conectarlos correctamente a los terminales del interruptor.

Solo se usan terminales (A) y (C)



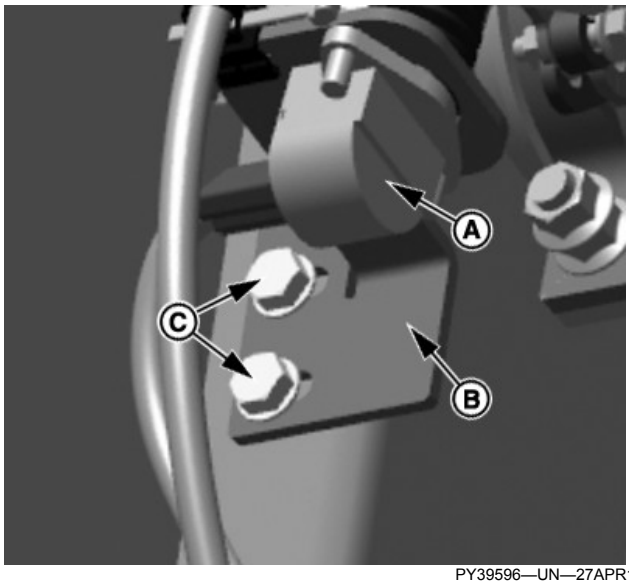
E38432—UN—21FEB95

A—Borne común
B—Terminal normalmente abierto
C—Borne normalmente cerrado

1. Desconectar todos los cables del interruptor
2. Conectar los conductores del polímetro al terminal común (A) y abrir el terminal (B) normalmente.
   - Al soltar la palanca del interruptor, no debe haber continuidad en el interruptor.
   - Cuando se oprime la palanca (se escucha un clic), debe haber continuidad a través del interruptor.
3. Mover el conductor del terminal normalmente abierto (B) al normalmente cerrado (C).
   - Al soltar la palanca del interruptor, debe haber continuidad en el interruptor.
   - Cuando se oprime la palanca (se escucha un clic), no debe haber continuidad a través del interruptor.
4. Si los resultados de la prueba de continuidad no son iguales a los descritos, sustituir el interruptor.

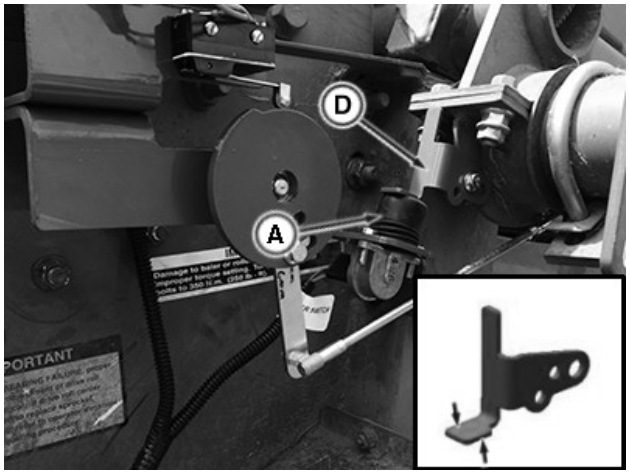
AL61114,00003D3-63-22FEB18

Ajuste del conmutador alternador



PY39596—UN—27APR17

Interruptor de posición del portón



PY40947—UN—18MAY17

A—Interruptor
B—Soporte
C—Perno
D—Placa de referencia

1. Ajustar la alineación del interruptor alternador (A) con respecto a la posición deseada aflojando los pernos (C) y moviéndolos de lado a lado. El interruptor debe estar colocado en el centro de la placa de referencia (D).
2. Ajustar los pernos (C) del soporte del interruptor (B).
3. Accionar completamente el portón para comprobar la posición de la placa de referencia (D).
4. Aflojar los pernos (C) y deslizar el conjunto del interruptor de lado a lado de manera que la placa de referencia (D) presione el interruptor alternador (A) cuando el portón esté completamente abierto, tal y como se muestra.

NOTA: La placa de referencia solo debe accionar el interruptor lo suficiente como para que el interruptor haga click, un accionamiento excesivo podría hacer que el mecanismo se fijara al fondo del interruptor y lo dañara.

NOTA: Accionar el portón mediante dos ciclos completos sin pacas usando el interruptor de anulación para verificar que la barra deslizante alterne correctamente.

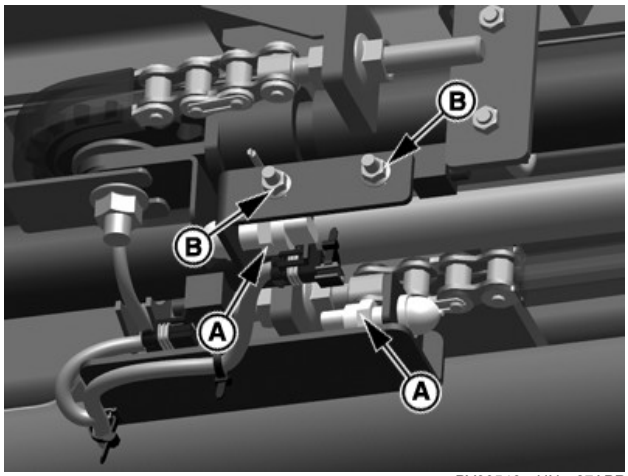
5. Doblar la placa de referencia (D) de manera que el interruptor (A) haga click en la posición completamente abierta del portón.

AL61114,00003D4-63-20FEB18

Ajuste del interruptor de posición de la barra deslizante

ATENCIÓN: Accionar la válvula de bloqueo del carro antes de trabajar en el agrupador o alrededor del mismo. MANTENERSE ALEJADO antes de desbloquear la válvula del carro.

PY40948—UN—18MAY17
Activar la válvula de bloqueo del carro.



PY39546—UN—27APR17
Interruptor de posición de la barra deslizante

A—Tuerca
B—Tuerca

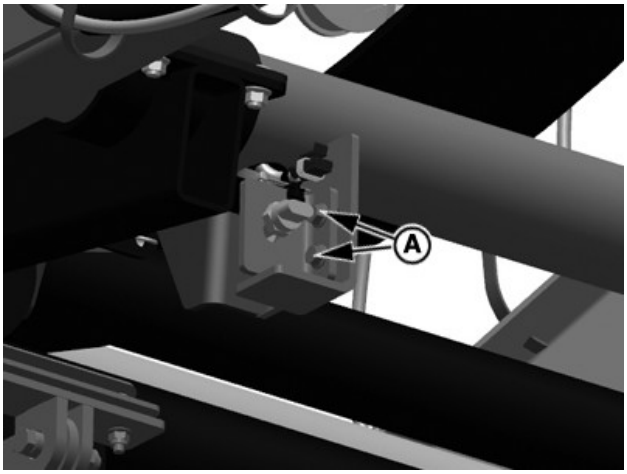
1. Accionar el portón mediante un ciclo completo sin pacas usando el interruptor de anulación. Esto asegura que la barra deslizante esté al final de recorrido antes de ajustar el interruptor.
2. El interruptor debería ajustarse para cerrarse cuando la barra deslizante haya pasado por su recorrido completo. Usar las tuercas (A) en el cuerpo del interruptor para ajustar la cantidad de engranaje con las tuercas (B) de la placa de referencia.
3. Accionar el portón mediante un ciclo completo sin pacas usando el interruptor de anulación. Esto asegura que la barra deslizante esté al final de su recorrido antes de ajustar el otro interruptor.
4. Ajustar el interruptor de la barra deslizante opuesta tal y como se describe en el paso 2.

NOTA: Si el interruptor no se activa lo suficiente con la placa de referencia, el portón no se cerrará después de que la barra deslizante se haya dejado de mover.

NOTA: El interruptor solo debería activar la placa de referencia lo necesario como para activarla. Demasiada activación podría hacer que el mecanismo se atascara en el interior del interruptor y lo dañara.

AL61114,00003D5-63-20FEB18

Ajuste del interruptor del brazo de transferencia



PY39547—UN—27APR17

Interruptor del brazo de transferencia (vista desde abajo del carro)

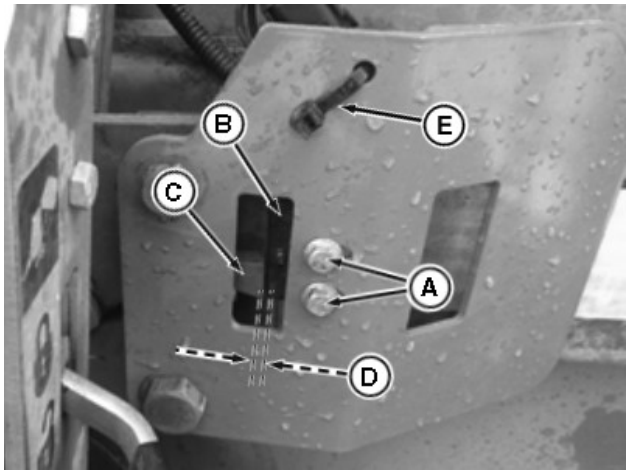
A—Tuerca

1. Retirar las cadenas de la barra de empuje del portón de la empacadora. Abrir completamente el portón y bloquearlo. Usar el interruptor de anulación de la cabina de manera que el portón se abra completamente y el brazo de transferencia se quede en la posición de inicio.
2. Presionar hasta el fondo la barra sensora de pacas para que se pare mecánicamente.
3. Ajustar el sensor usando las tuercas (A) en el soporte de montaje del interruptor de manera que esté activo con el brazo sensor de pacas en posición de descanso, y asegurarse de que describa un ángulo tal que la placa de golpeo esté en contacto con el interruptor de forma perpendicular.
4. Soltar el brazo sensor de pacas y asegurarse de que el interruptor vuelva a la posición de apertura.
5. Cerrar el portón y reconectar las cadenas al espárrago en el bastidor del portón. Luego abrir el portón sin pacas en la cámara y NO usar el interruptor de anulación. El portón deja de subir después de recorrer una distancia corta. Si se abre del todo, comprobar que el interruptor del brazo de transferencia y el interruptor de posición del portón estén ajustados correctamente.

IMPORTANTE: No empezar a trabajar si el portón se abre por completo sin que se active el interruptor de anulación.

AL61114,00003D6-63-25OCT18

Ajuste de interruptores de proximidad de bloqueo del portón



PY40949—UN—29AUG17

A—Pernos
B—Interruptor de proximidad
C—Barra de retención
D—Dimensión, 3.0 mm (1/8 ")

1. Cerrar y bloquear el portón.

NOTA: Asegurarse de que los cilindros del portón estén completamente retraídos.

2. Aflojar los tornillos (A) y mover el interruptor de manera que quede paralelo con el borde de montaje de la ventana y a la distancia correcta (D) de la barra de retención (C).
3. Asegurarse que el interruptor de proximidad (B) esté a una distancia uniforme de la parte superior y la parte inferior de la barra de retención (C). Ajustar la distancia al valor especificado.

Especificación

Sensor de proximidad—Distancia	3.0 mm (1/8 in)

4. Apretar los tornillos (A) al valor especificado si los bujes de montaje del interruptor son de plástico.

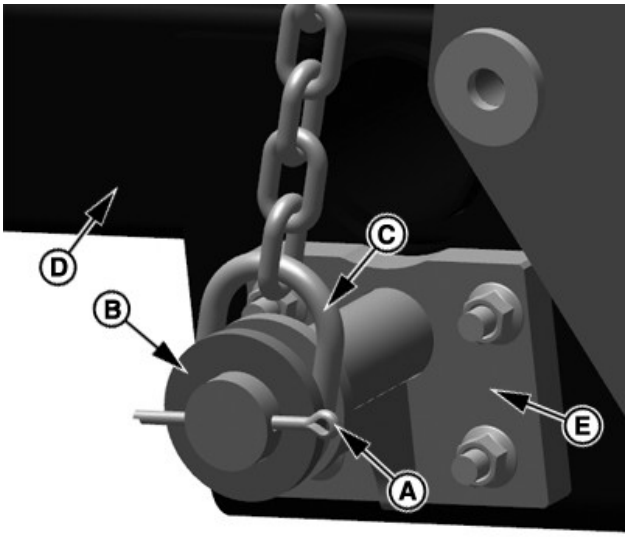
Especificación

Tornillos de montaje del interruptor—Par de apriete	5 N·m (44 lb-in)

5. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.
6. Para confirmar el funcionamiento del interruptor, ver el manual operador de su empacadora.

AL61114,00003D7-63-20FEB18

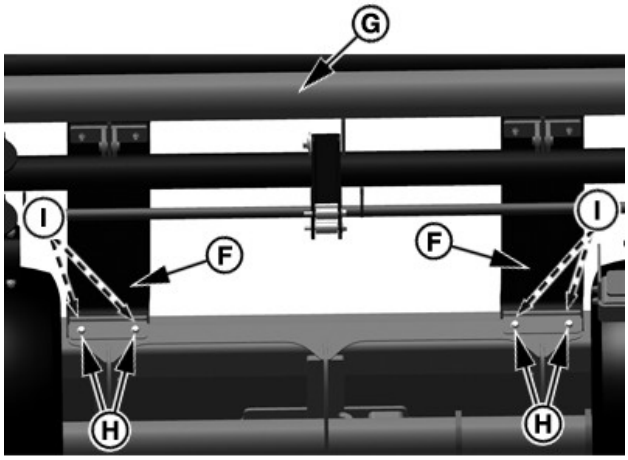
Separación e instalación del brazo de transferencia



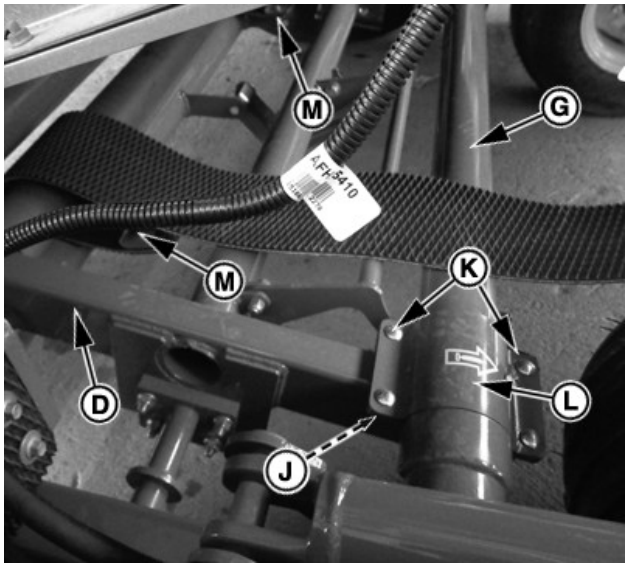
PY39548—UN—23MAR17
Separación de la cadena del brazo de transferencia

A—Pasador de aletas
B—Arandela
C—Cadena
D—Bastidor, brazo de transferencia
E—Soporte

1. Quitar el pasador de aletas (A) y la arandela (B). Separar la cadena del brazo de transferencia (C) del soporte de montaje de la cadena (E). Repetir en el otro lado.
2. Desconectar el interruptor sensor de pacas y quitar de en medio el mazo de cables.
3. Desconectar el muelle recuperador del centro quitando una de las tuercas y de los pernos.
4. Retirar las correas de la parte delantera del bastidor principal.
5. Retirar el resorte de la parte delantera del bastidor principal.
6. Girar el brazo de transferencia hasta la posición erguida y apoyarlo en los neumáticos.



PY39550—UN—25APR17
Agrupador de pacas de correa



PY39551—UN—27APR17
Desconectar la barra transversal del agrupador del brazo de transferencia

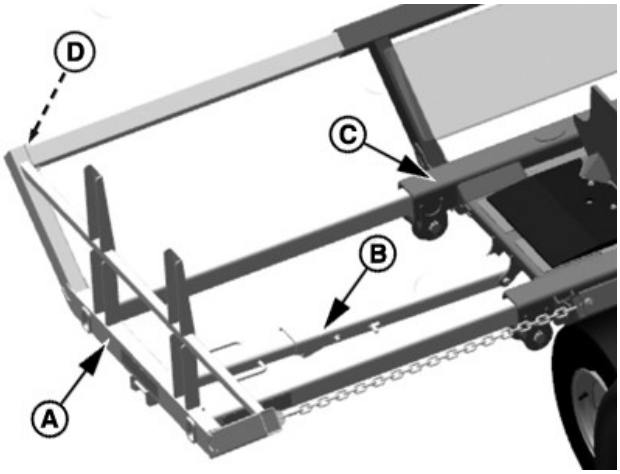
D—Bastidor, brazo de transferencia
E—Soporte
F—Correa
G—Barra transversal del agrupador
H—Perno
I—Tuerca
J—Tuerca
K—Perno
L—Placa
M—Perno

7. Sacar los pernos (K) y la placa (L).
8. Retirar las correas (F) desenroscando los pernos (H) y las tuercas (I) de la parte delantera de la máquina.
9. Quitar la placa (L) desenroscando los pernos (K) y las tuercas (J). Levantar el brazo de transferencia (D) y sacarlo del bastidor.

10. Para instalar el brazo de transferencia, seguir el procedimiento en el orden inverso. Usar el par de apriete recomendado para toda la tornillería.

AL61114,00003D8-63-22FEB18

Separación e instalación de los laterales del carro

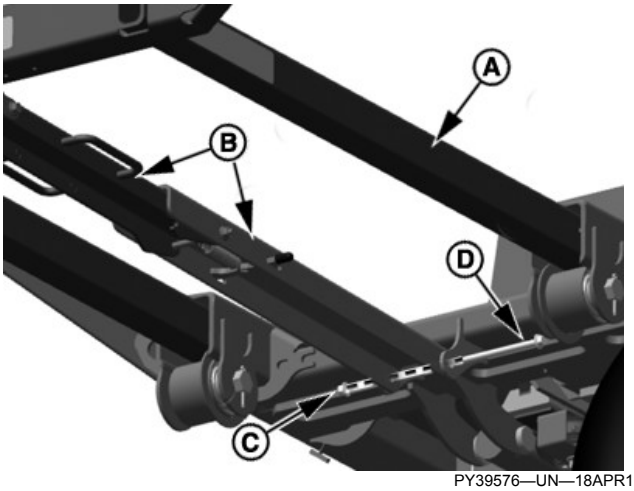


PY39577—UN—27APR17

Agrupador de pacas, bastidor de lateral

A—Bastidor de la sección lateral
B—Bastidor del carro
C—Varillaje, bastidor lateral
D—Perno

1. Usar cadenas o bridas de elevación adecuadas para apoyar el bastidor lateral (A) durante la retirada.
2. Quitar el perno (D) del tubo telescópico.

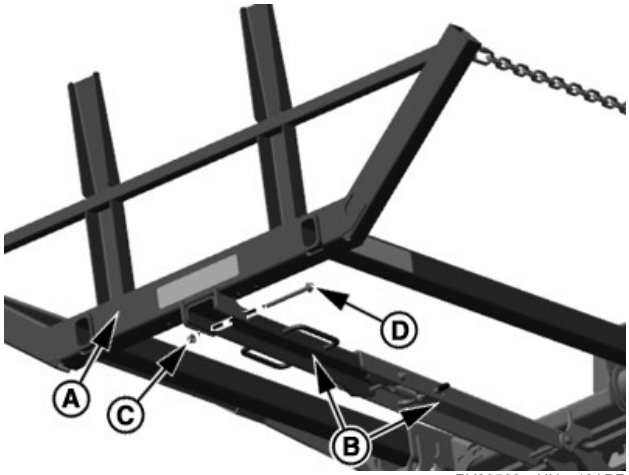


PY39576—UN—18APR17

Tornillería de la extensión del carro

A—Bastidor de la sección lateral
B—Varillaje, bastidor lateral
C—Tuerca
D—Perno

3. Retirar el perno (C) y la tuerca (D).

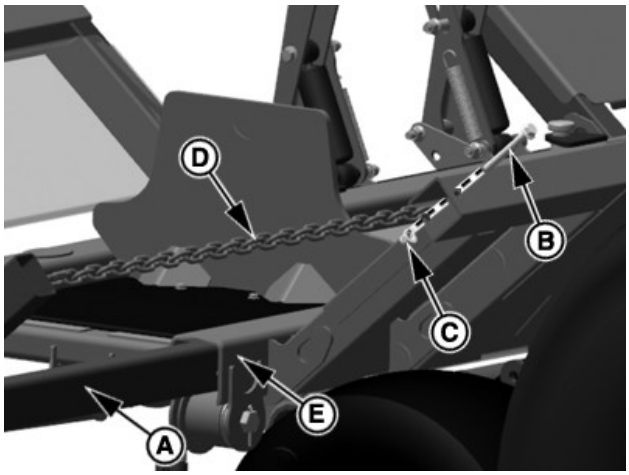


PY39580—UN—18APR17

Varillaje del bastidor lateral

A—Bastidor de la sección lateral
B—Varillaje, bastidor lateral
C—Tuerca
D—Perno

4. Retirar el varillaje de la retención lateral quitando el perno (D) y la tuerca (C). Repetir el procedimiento en el otro lado del carro del acumulador de pacas.

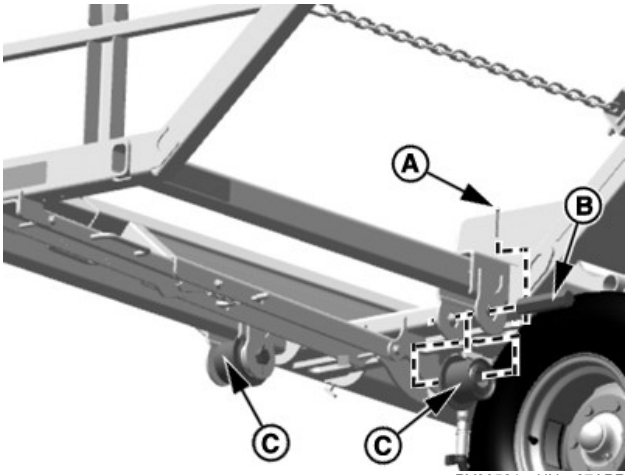


PY39575—UN—10APR17

Separación de la extensión del carro

A—Bastidor de la sección lateral
B—Perno
C—Tuerca
D—Cadena
E—Bastidor del carro

5. Retirar el perno (B) y la tuerca (C) de la cadena de la sección lateral.



PY39581—UN—27APR17

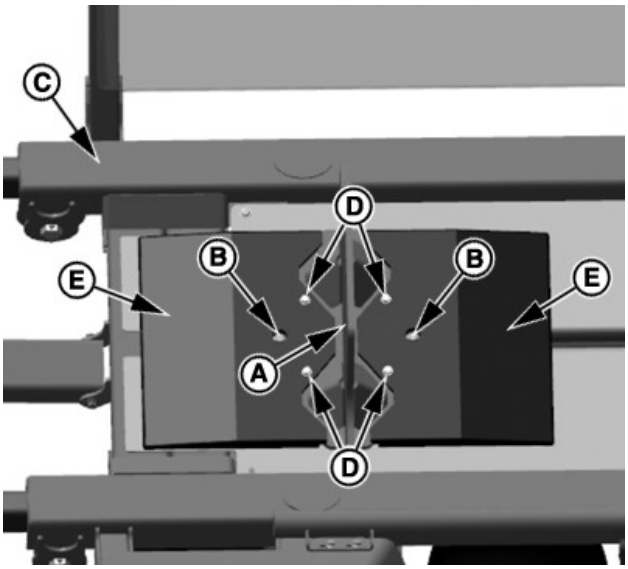
Retirar el rodillo lateral.

A—Pasador de aletas
B—Pasador hexagonal
C—Rodillo lateral

6. Quitar los rodillos laterales (C) quitando el pasador de aletas (A) y el pasador hexagonal (B).
7. Despacio, deslizar totalmente hacia afuera el bastidor principal del carro elevando el dispositivo con el lateral apoyado.

AL61114,00003D9-63-20FEB18

Separación e instalación del listón de la barra deslizante



PY39586—UN—24APR17

Deslizador

A—Patín
B—Perno
C—Bastidor del carro
D—Pernos
E—Deflector de plástico

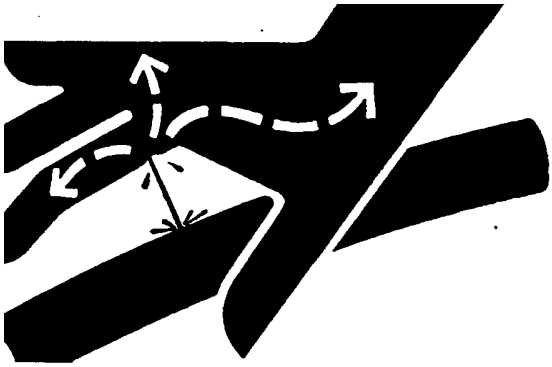
1. Quitar dos deflectores de plástico negro de la barra deslizante (A) quitando dos pernos autorroscantes (D).
2. Desenroscar los dos pernos (B) de la barra deslizante (A) y quitar la barra deslizante del bastidor agrupador de pacas (C).
3. Para instalar la barra deslizante, seguir el procedimiento en el orden inverso. Usar el par de apriete recomendado para toda la tornillería.

AL61114,00003DA-63-20FEB18

Separación e instalación de los cilindros de la barra deslizante

Separación de los cilindros de la barra deslizante

NOTA: Usar un mecanismo de elevación apropiado para inclinar el agrupador de manera que el lado inferior del acumulador sea fácilmente accesible.

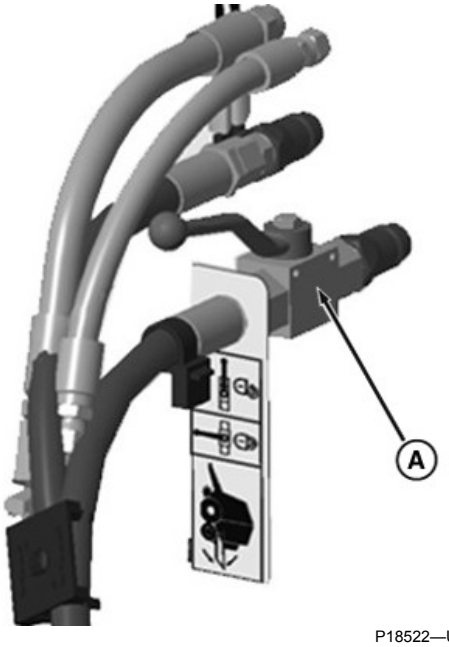


X9811—UN—23AUG88

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

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

IMPORTANTE: Para soltar cualquier presión residual en el circuito del cilindro de barra deslizante, abrir las válvulas purgadoras en el extremo inferior de los cilindros de la barra deslizante.



P18522—UN—10NOV18

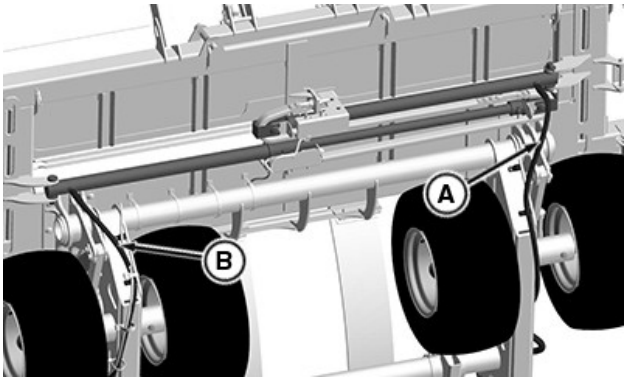
Válvula de bloqueo del carro

A—Válvula

1. Antes de trabajar debajo del carro, asegurarse de conectar la válvula de cierre del carro en la conexión del tractor.

ATENCIÓN: Antes de trabajar debajo del carro, asegurarse de conectar la válvula de cierre del carro en la conexión del tractor.

2. Desconectar la manguera hidráulica derecha (A) y la manguera hidráulica izquierda (B) de ambos cilindros de la barra deslizante.

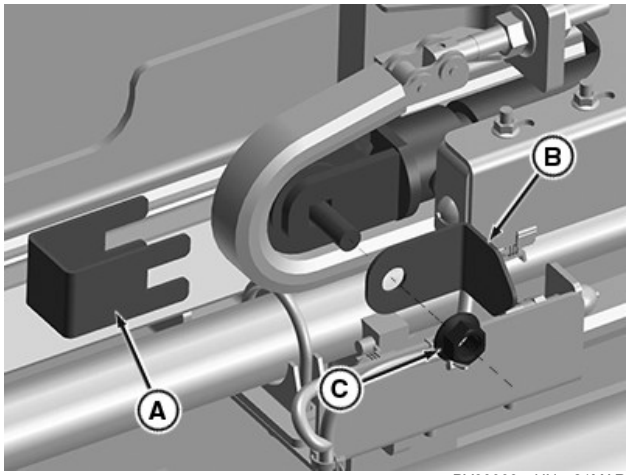


PY30992—UN—22MAR17

A—Manguera hidráulica del lado derecho
B—Manguera hidráulica del lado izquierdo

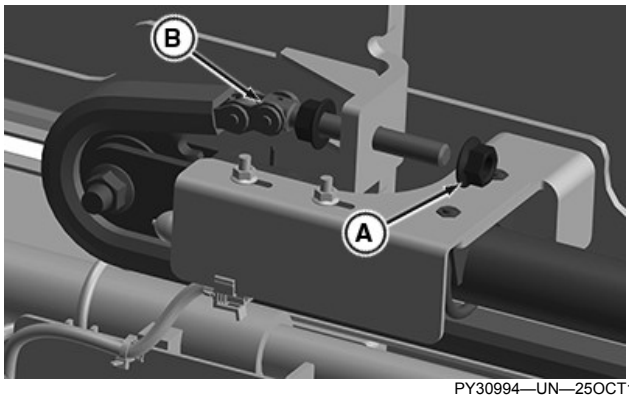
NOTA: Con los cilindros en la posición mostrada, el aceite se fuga del cilindro si no está enchufado.

3. Quitar la protección de la cadena (A) y la placa sensora del interruptor de la barra deslizante (B) quitando la tuerca (C).



PY30993—UN—21MAR17

A—Protector de cadena
B—Placa sensora del interruptor de la barra deslizante
C—Tuerca

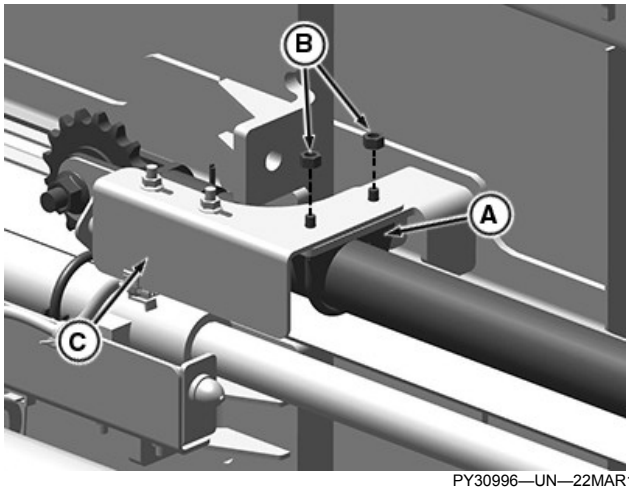


PY30994—UN—25OCT18

A—Tuerca
B—Cadena de rodillos

4. Para desinstalar la cadena de rodillos (B), aflojar y retirar la contratuerca (A) tal y como se muestra.

5. Quitar la abrazadera (A) quitando dos tuercas hexagonales (B). Colocar el soporte del sensor de la barra deslizante (C) de forma segura sin el eje de la barra deslizante tal y como se muestra.



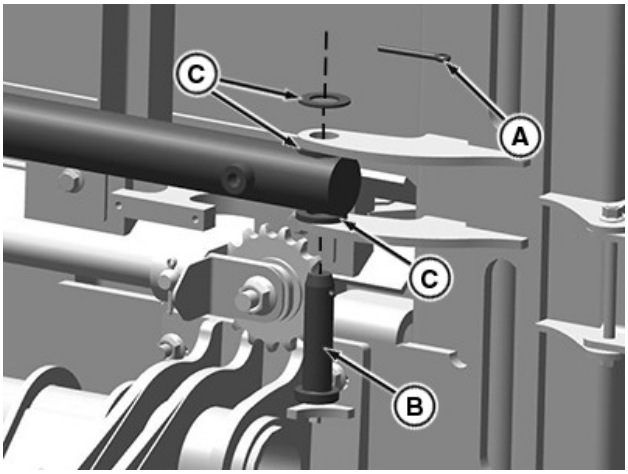
PY30996—UN—22MAR17

A—Abrazadera

B—Tuerca (2)
C—Soporte del sensor de la barra deslizante

ATENCIÓN: Usar un soporte adecuado para el cilindro de la barra deslizante para mantenerla en su lugar durante el desmontaje.

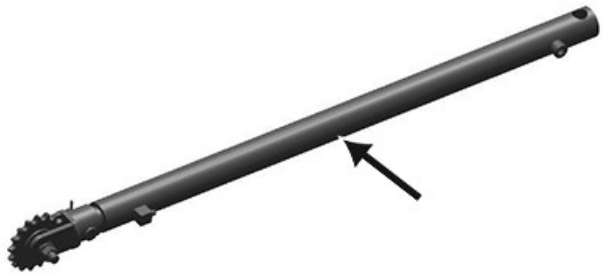
6. Empezando por el cilindro de la barra deslizante trasera del lado derecho, retirar el pasador de aletas (A), el sujetador de pasador (B) y las cinco arandelas (C).



PY30995—UN—17MAR17

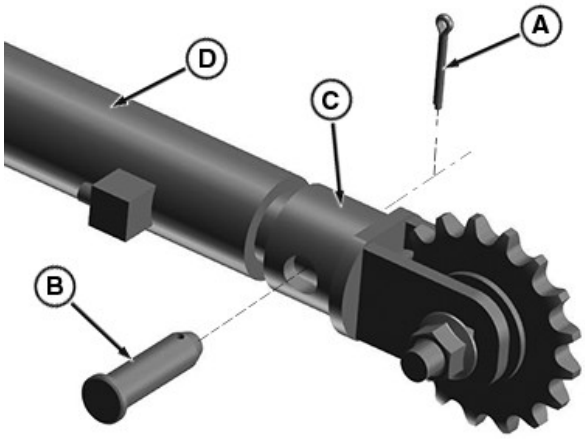
A—Pasador de aletas
B—Sujetador de pasador
C—Arandela (5) (dos en cada lado del cilindro)

7. Ahora el extremo del cilindro está suelto y se puede retirar junto con su conjunto de rueda dentada acoplado.



PY30997—UN—22MAR17

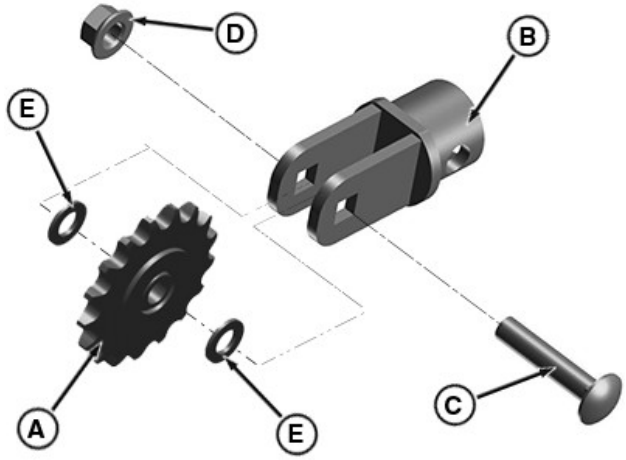
8. Quitar el pasador de aletas (A), el pasador (B) y desinstalar la rueda dentada de la barra deslizante (C) del cilindro de la barra deslizante (D) tal y como se muestra.



PY30998—UN—22MAR17

A—Pasador de aletas
B—Pasador
C—Rueda dentada de la cadena de la barra deslizante
D—Cilindro de la barra deslizante

9. Quitar la rueda dentada de la cadena de la barra deslizante (A) de la horquilla del cilindro (B) quitando el perno (C), la tuerca (D) y las dos arandelas (E) tal y como se muestra.



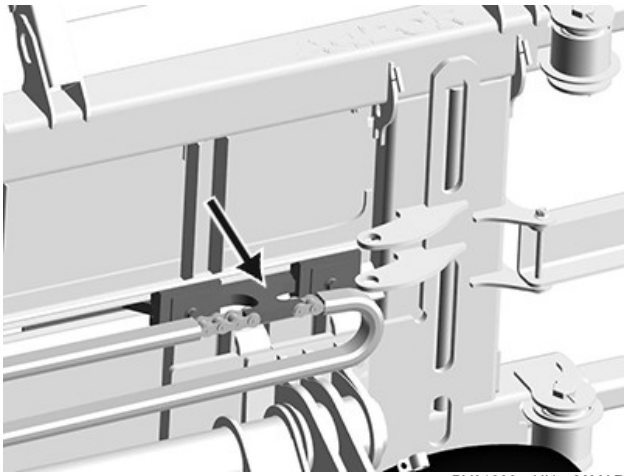
PY30999—UN—13APR17

A—Rueda dentada de la cadena
B—Horquilla de cilindro
C—Perno
D—Tuerca
E—Arandela (2)

10. Repetir del paso 2 al 8 en el otro cilindro también.

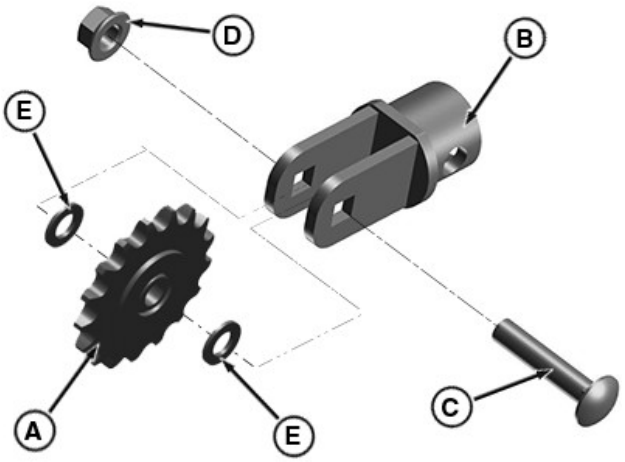
Instalación de los cilindros de la barra deslizante

1. Montar el conjunto del listón de la barra deslizante en el bastidor tal y como se muestra junto con la cadena.



PY31000—UN—22MAR17

2. Montar la rueda dentada de la cadena de la barra deslizante (A) con la horquilla del cilindro (B) usando el perno (C), la tuerca (D) y las dos arandelas (E) tal y como se muestra.



PY30999—UN—13APR17

A—Rueda dentada de la cadena
B—Horquilla de cilindro
C—Perno
D—Tuerca
E—Arandela (2)

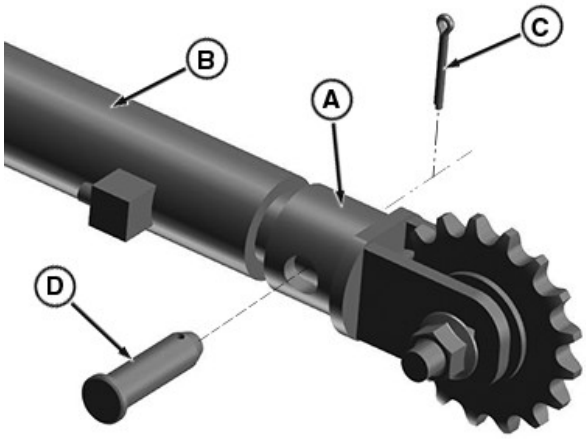
.

NOTA: Comprobar visualmente que el engranaje gire libremente

NOTA: Apretar la tuerca con la mano

NOTA: Una vez instalado el cilindro, asegurarse de que el cabezal del pasador esté hacia abajo.

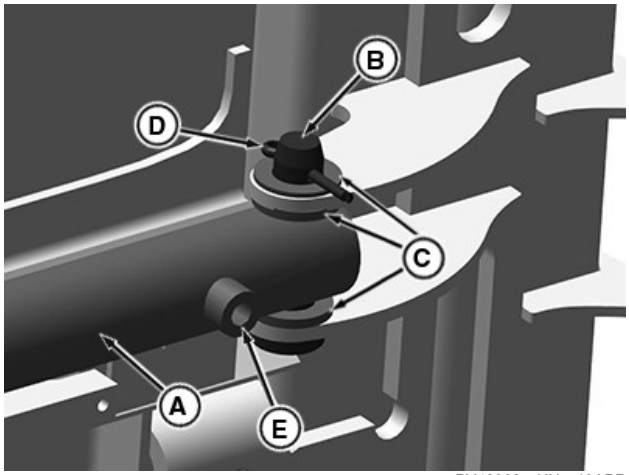
3. Montar la rueda dentada de la barra deslizante (A) y el cilindro de la barra deslizante (B) mediante el pasador de aletas (C) y el pasador (D) tal y como se muestra.



PY40901—UN—22MAR17

A—Rueda dentada de la cadena de la barra deslizante
B—Cilindro de la barra deslizante
C—Pasador de aletas
D—Pasador

4. Montar el cilindro de la barra deslizante (A) al bastidor del agrupador mediante el sujetador de pasador (B), cinco arandelas (C) y el pasador de aletas (D).



PY40902—UN—13APR17

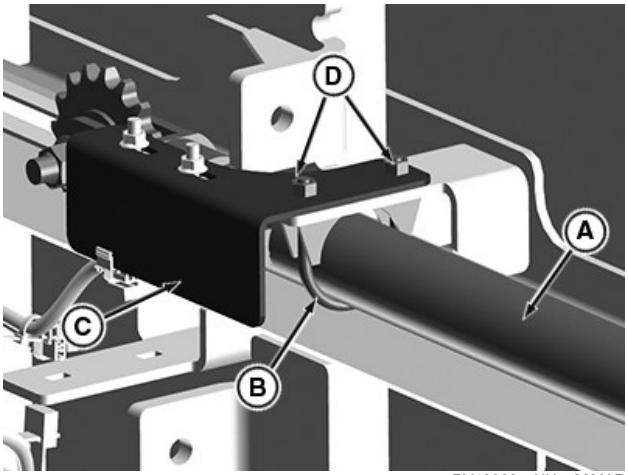
Se muestra el cilindro de la barra deslizante del lado derecho

A—Cilindro de la barra deslizante
B—Sujetador de pasador
C—Arandela (5)
D—Pasador de aletas
E—Boca

NOTA: Confirmar la orientación del cilindro con el puerto E mirando hacia abajo

NOTA: El cabezal del pasador debe estar en el lado más cercano a la barra deslizante.

5. Asegurar el cilindro de la barra deslizante (A) al bastidor del agrupador instalando la abrazadera (B) junto a la placa (C) usando dos tuercas (D) tal y como se muestra.

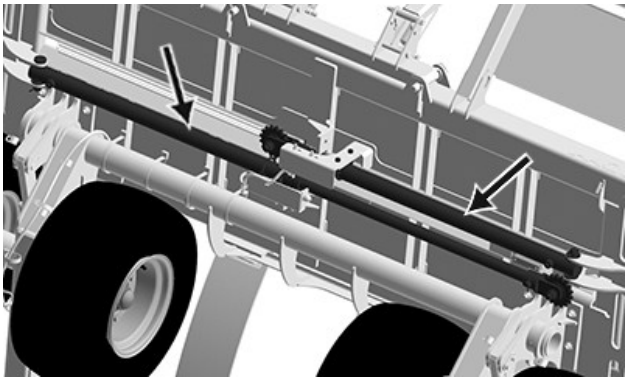


PY40903—UN—22MAR17

A—Cilindro de la barra deslizante
B—Abrazadera en U
C—Placa
D—Tuerca (2)

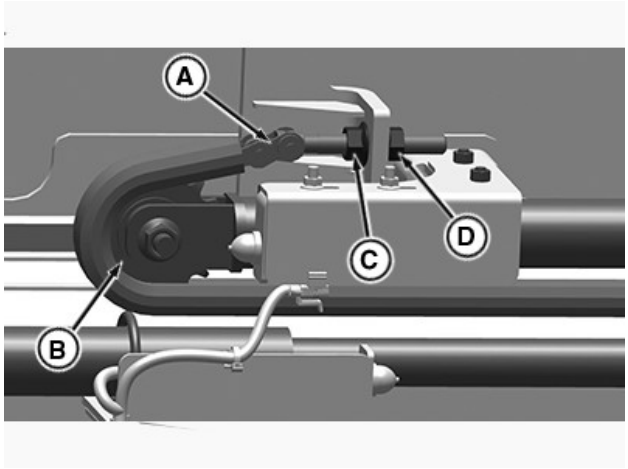
NOTA: No apretar demasiado la abrazadera. Asegurarse de que esté bien el alineamiento comparando la distancia entre los canales del bastidor del carro en la base del cilindro y en el extremo del vástago del cilindro.

6. Ahora, con el cilindro montado de forma segura en el bastidor tal y como se muestra, repetir del paso 2 hasta el 5 en el otro cilindro.



PY40904—UN—22MAR17

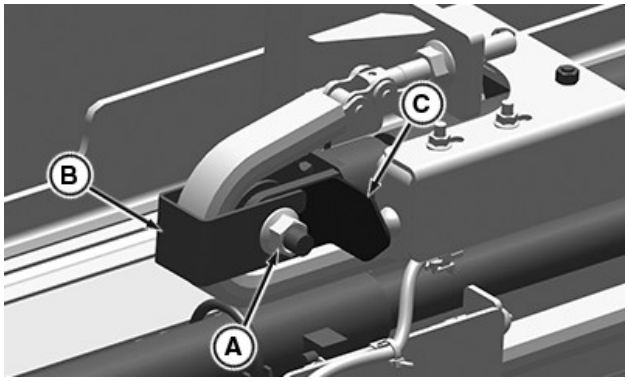
7. Enrutar y montar la cadena de rodillos (A) sobre el engranaje (B) en el eje de la barra deslizante hasta llegar al bastidor usando contratuercas (C) y la tuerca (D) tal y como se muestra.



APY00335—UN—23FEB18

A—Cadena de rodillos
B—Conjunto de engranaje
C—Contratuerca
D—Tuerca

8. Aflojar la tuerca (A) e instalar la protección de cadena (B) junto con la placa del sensor del interruptor de la barra deslizante (C) tal y como se muestra.



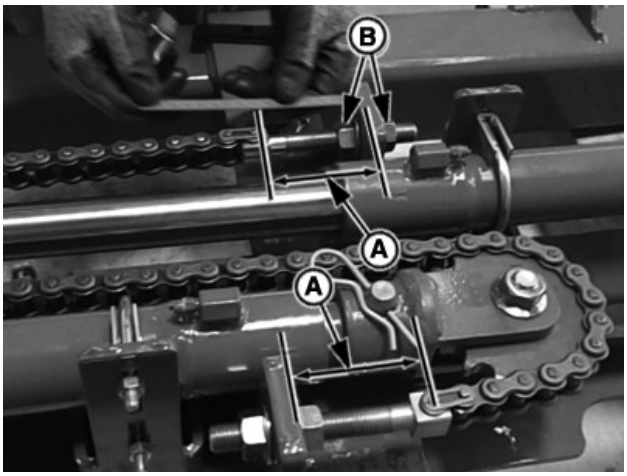
PY40906—UN—22MAR17

A—Tuerca
B—Protector de cadena
C—Placa sensora del interruptor de la barra deslizante

9. Repetir los pasos del 2 al 7 para el otro cilindro.

RD91939,00006E1-63-13NOV18

Comprobación de la cadena de la barra deslizante



PY30600—UN—16MAR17

A—Extremo del perno
B—Tuerca

Ajustar la tensión de la cadena con las tuercas (B). La cadena debe ajustarse hasta que tenga 1 in de holgura de lado a lado desde el centro del agrupador.

NOTA: Mantener la dimensión (A):

para A420R = 55 mm

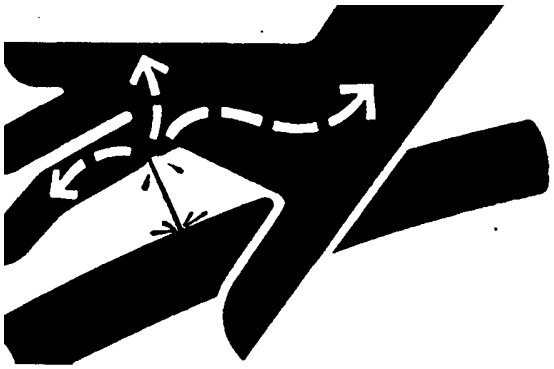
para A520R = 75 mm

RD91939,00006E3-63-26OCT18

Separación e instalación de los cilindros de descarga del carro

Separación de los cilindros de descarga del carro

NOTA: Usar un mecanismo de elevación o de soporte adecuado para asegurar el agrupador en su lugar.

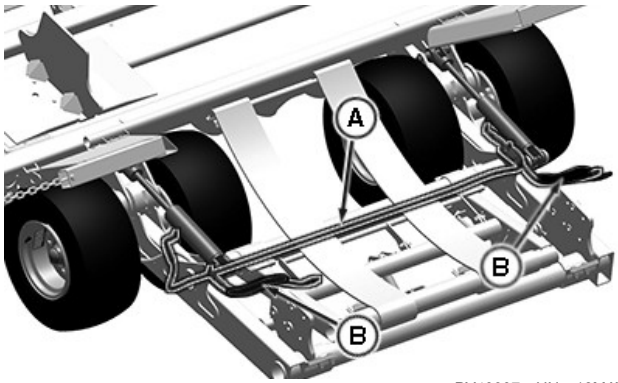


X9811—UN—23AUG88

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

En caso de accidente, pedir asistencia médica inmediatamente. El fluido que haya penetrado en la piel deberá extraerse quirúrgicamente antes de que transcurran pocas horas tras el accidente, de lo contrario podría originarse una gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones deberán dejar al paciente en manos de un profesional adecuado. Dicha información puede solicitarse a Deere & Company Medical Department en Moline, Illinois, EE. UU, llamando al 1-800-822-8262 o +1 309-748-5636.

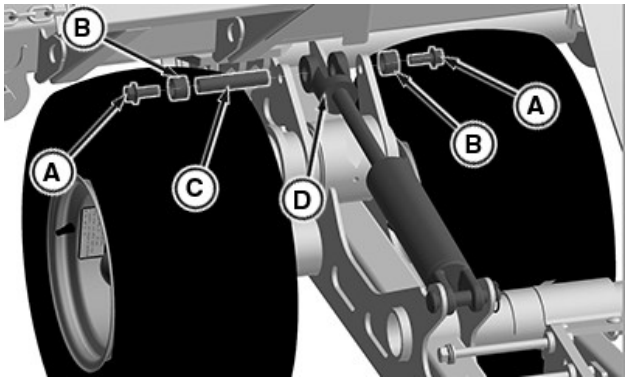
NOTA: Los casquillos protectores han sido proporcionados y se requieren en zonas esquinadas para evitar que la manguera se roce con superficies afiladas. Asegurarse de que los casquillos estén instalados en la ubicación correcta tras cualquier remplazo o separación de la manguera hidráulica.



PY40907—UN—18MAY17

A—Manguera hidráulica
B—Casquillo

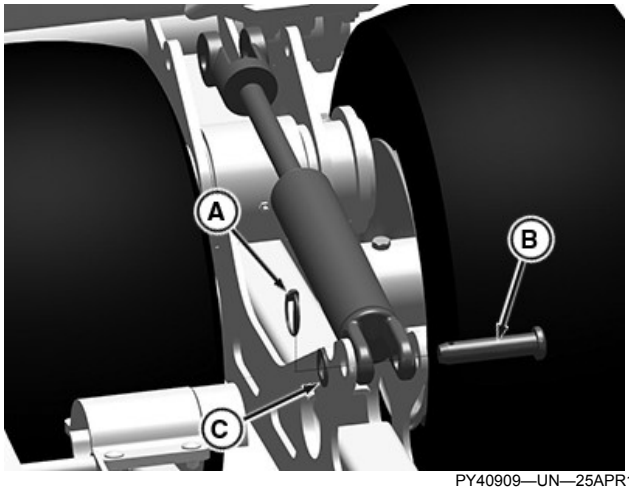
1. Desconectar todas las mangueras hidráulicas (A) junto con los casquillos (B) conectados a ambos cilindros de descarga (el derecho y el izquierdo).



PY40908—UN—24MAR17

A—Perno (2)
B—Casquillo (2)
C—Pasador
D—Extremo del vástago

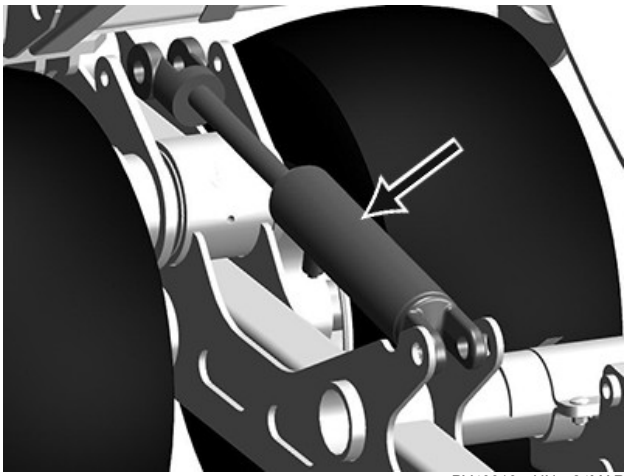
2. Quitar dos pernos (A), dos casquillos (B) y la clavija (C) del extremo del vástago (D) tal y como se muestra.



PY40909—UN—25APR17

A—Pasador rápido
B—Pasador
C—Arandela

3. Quitar el pasador de cierre rápido (A), el pasador (B) y la arandela (C) de la base del cilindro tal y como se muestra.

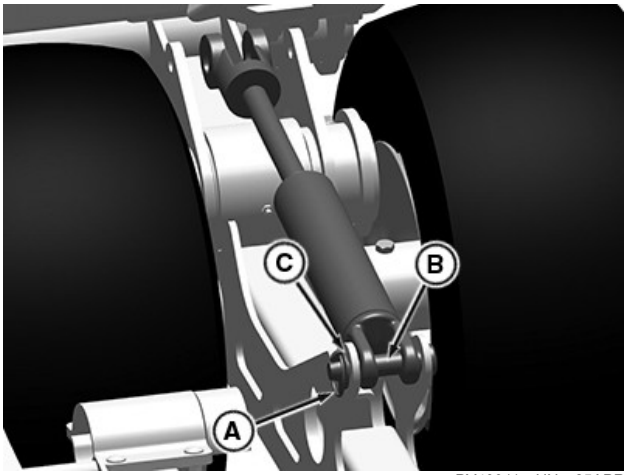


PY40910—UN—24MAR17

4. El conjunto del cilindro puede ser retirado fácilmente de la máquina.
5. Repetir del paso 2 al 4 en el cilindro de descarga izquierdo.

Instalación de los cilindros de descarga del carro

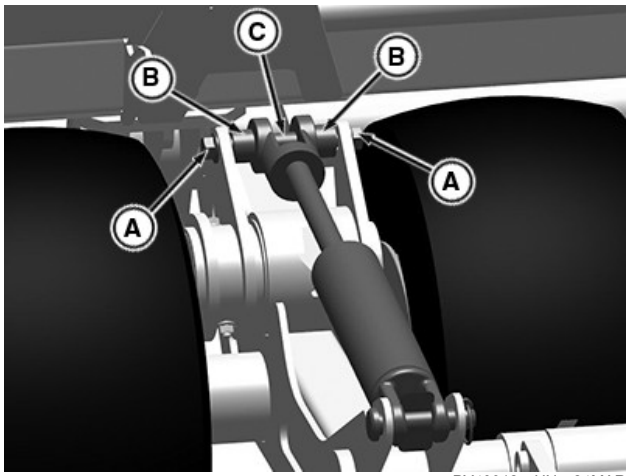
NOTA: Usar un mecanismo de elevación o de soporte adecuado para asegurar el cilindro de descarga en su lugar.



PY40911—UN—25APR17

A—Pasador rápido
B—Pasador
C—Arandela

1. Asegurar el cilindro al bastidor usando un pasador de cierre rápido (A), un pasador (B) y una arandela (C) tal y como se muestra.



PY40912—UN—24MAR17

A—Perno (2)
B—Casquillo (2)
C—Pasador

2. Asegurar e instalar el cilindro en el bastidor usando un dos pernos (A), dos casquillos (B) y un pasador (C) tal y como se muestra.

Especificación	
Perno—Par de apriete.	128 Nm 96 (lb·ft)

3. Repetir del paso 1 al 2 en el cilindro de descarga izquierdo.

RD91939,00006E2-63-09NOV18

Sincronizar los cilindros de descarga del carro

Procedimiento de purga del cilindro hidráulico

ATENCIÓN: Evitar las lesiones debidas al movimiento inesperado de la máquina. Llevar a cabo este procedimiento al realizar tareas de reparación o mantenimiento al sistema hidráulico, o cuando la máquina haya estado almacenada durante un periodo largo.

IMPORTANTE: El aire atrapado que se comprime repentinamente en un cilindro se calienta y prende el aceite que se utiliza para el armado, ocasionando que se dañe el sello de la tapa y el anillo. Este procedimiento elimina la mayor parte de aire y disminuye la posibilidad de que ocurra un daño.

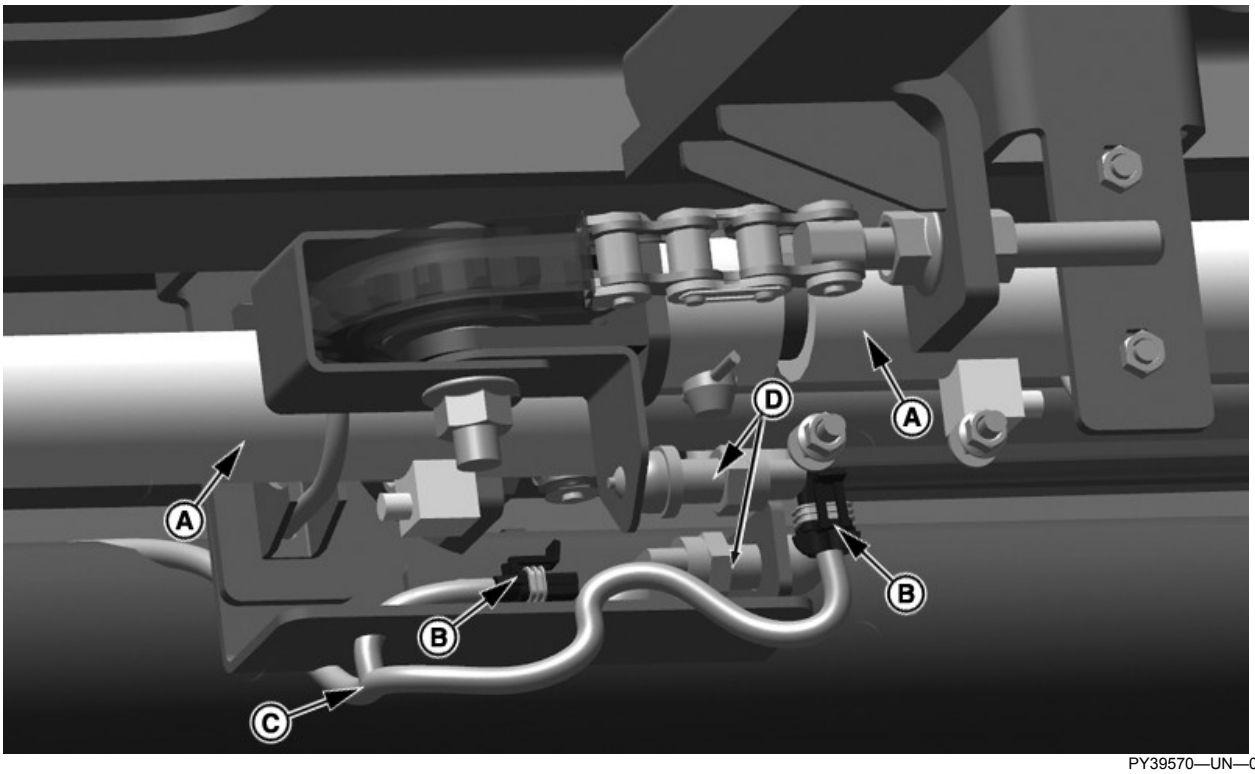
NOTA: Sincronizar los cilindros de descarga al principio de cada temporada o tras largos periodos de almacenamiento. El circuito también debe sincronizarse tras cualquier reparación en las mangueras, acopladores, válvulas o cilindros del circuito.

1. Hacer funcionar el motor a bajas r/min al ralentí.
2. Mantener la VMD del tractor en posición extendida (carro en posición elevada) durante un minuto.
3. Hacer funcionar los cilindros varias veces en toda su carrera esperando diez segundos al final de la carrera en cada dirección.

AL61114,00003DD-63-20FEB18

Extracción/instalación del carro del bastidor

1. Antes de empezar el desmontaje del carro, usar un mecanismo de elevación o de apoyo adecuado para asegurar que el agrupador esté en su lugar.



PY39570—UN—07APR17

Conector eléctrico

A—Cilindro hidráulico
B—Conector
C—Mazo de cables
D—Interruptor

2. Desenchufar los conectores eléctricos (B) del interruptor de la barra deslizante (D). Separar el grupo de cables (C) del carro.

PY39564—UN—07APR17

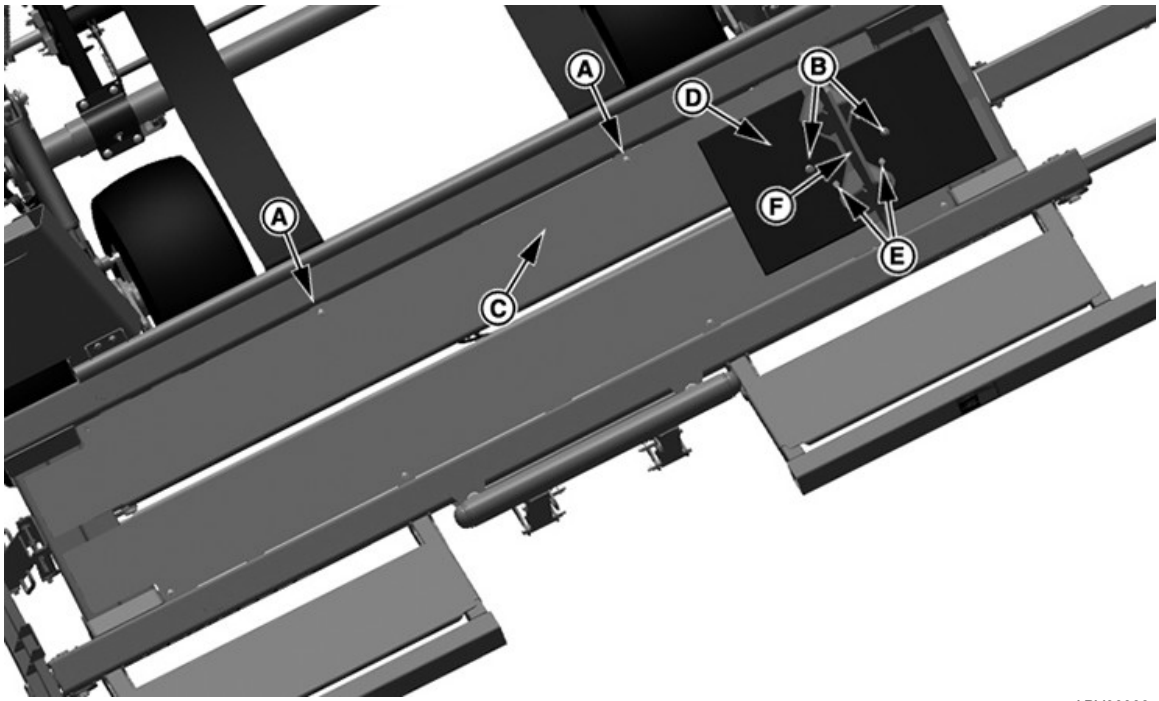
Manguera hidráulica de la barra deslizante

A—Manguera hidráulica

B—Cilindro hidráulico

3. Quitar las conexiones de la manguera hidráulica (A) del cilindro hidráulico de la barra deslizante (B).

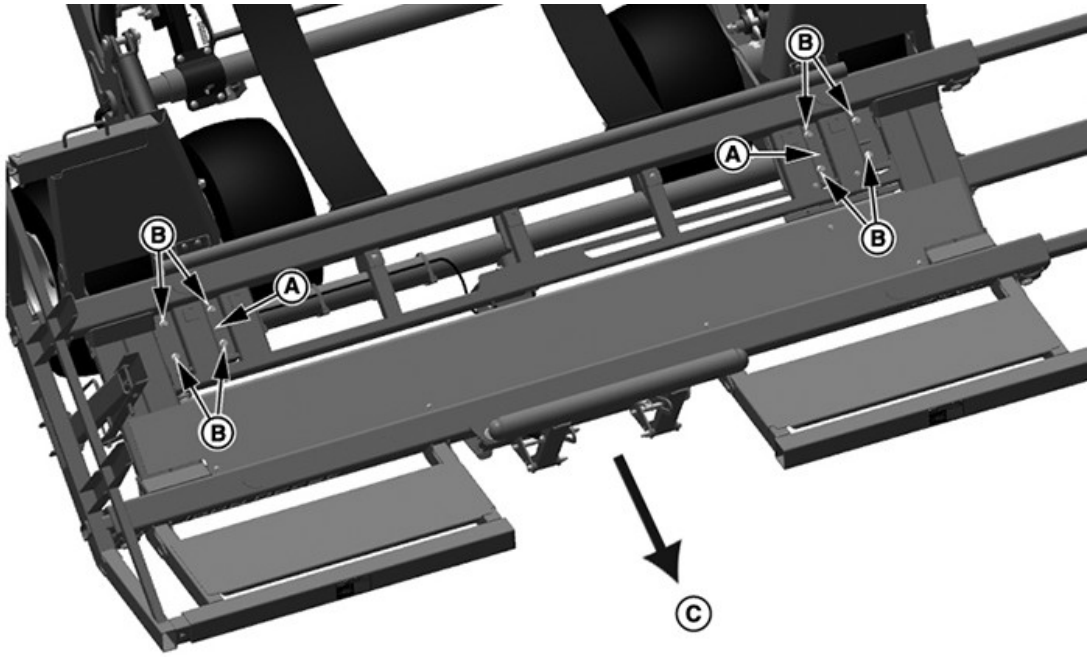
ATENCIÓN: Las fugas de fluidos a presión pueden penetrar la piel y provocar lesiones graves. Evitar riesgos y descargar la presión antes de desconectar mangueras hidráulicas u otras tuberías. Apretar todas las conexiones antes de aplicar la presión. Para localizar una fuga utilizar un pedazo de cartón.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



APY00338—UN—26FEB18

A—Perno
B—Perno
C—Plataforma del carro
D—Deflector
E—Perno
F—Patín

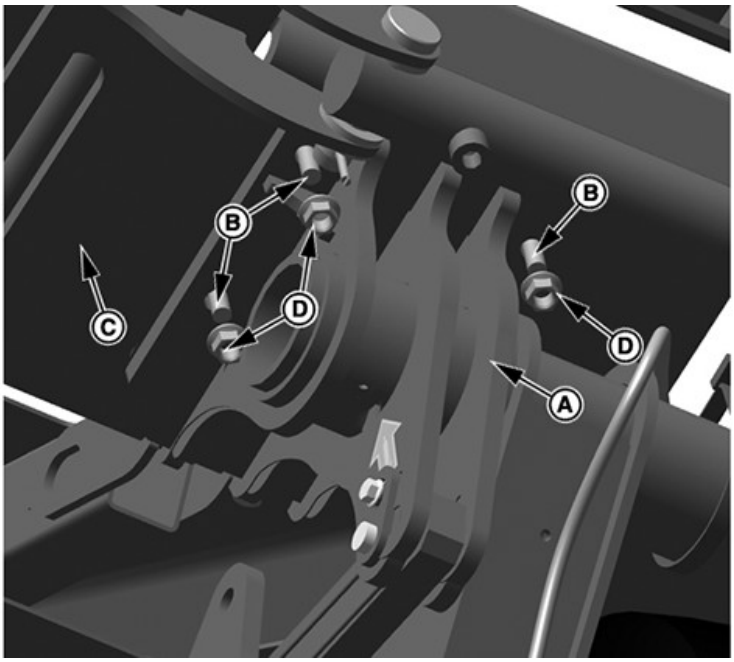
4. Consultar el paso "Separación e instalación del listón de la barra deslizante". Retirar todos los pernos (A) de la plataforma del carro (C) y acceder a los pernos de apoyo del pivote.



APY00336—UN—26FEB18

A—Soporte
B—Perno
C—Brazo amortiguador y portón de acceso

5. Retirar los cuatro pernos (B) del apoyo del pivote (A).



APY00337—UN—26FEB18

A—Pivote de apoyo
B—Perno
C—Bastidor principal del carro
D—Tuerca

6. Para separar el pivote de apoyo (A) quitar las tuercas (D) y los pernos (B) del bastidor central del carro (C).

PY39582—UN—23MAY17

Bastidor del carro

A—Bastidor del carro
B—Bridas
C—Cadena
D—Empacadora
E—Puntal

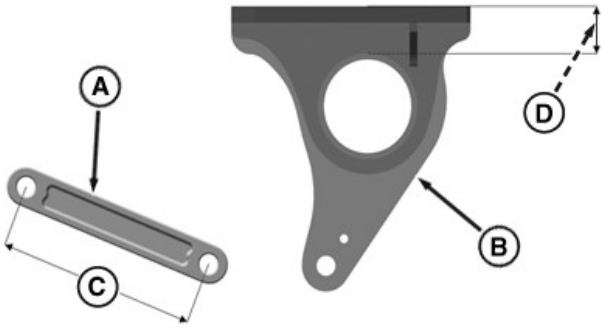
7. Antes de elevar el bastidor del carro, apoyar adecuadamente el bastidor del carro (A) con la brida (B) y las cadenas (C).
8. Para instalar el bastidor del carro, seguir el procedimiento en el orden inverso.

AL61114,00003DE-63-12MAR18

Separar/instalar el varillaje de la descarga del carro

Configuraciones del nexo overcenter y del apoyo del pivote del carro

El nexo overcenter y del apoyo del pivote del carro se corresponden a dos configuraciones diferentes:



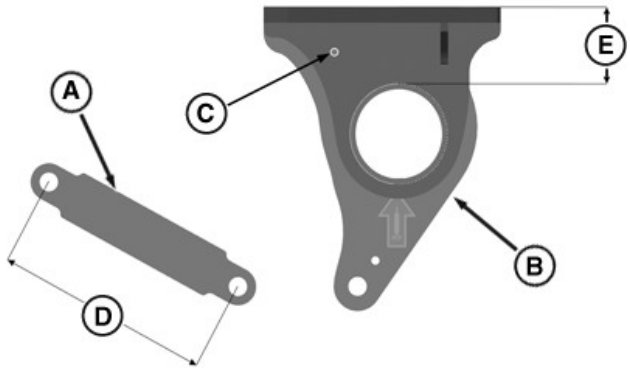
P18178—UN—01JUN17

Configuración MegaWide

A—Nexo overcenter
B—Apoyo del pivote del carro
C—Longitud del nexo: 203 mm (8 in)
D—Distancia: 45.9 mm (1.8 in)

1. Compatibilidad con empacadoras que cuentan con el MegaWide™ sistema de alimentación.

MegaWide es una marca comercial de Deere & Company



P18177—UN—01JUN17

Configuración HC²

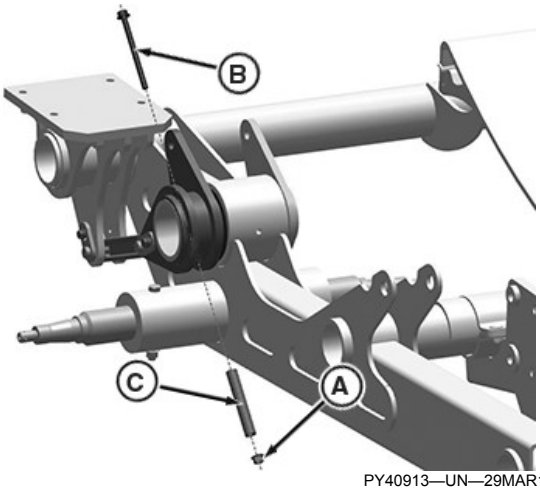
A—Nexo overcenter
B—Apoyo del pivote del carro
C—Agujero del identificador
D—Longitud del nexo: 224 mm (8.8 in)
E—Distancia: 77.5 mm (3.0 in)

2. Compatibilidad con empacadoras que cuentan con el sistema de alimentación HC².

IMPORTANTE: Los nexos overcenter y los apoyos del pivote del carro deben estar instalados juntos y en ambos lados. No confundir las configuraciones.

Instalación del varillaje de la descarga del carro

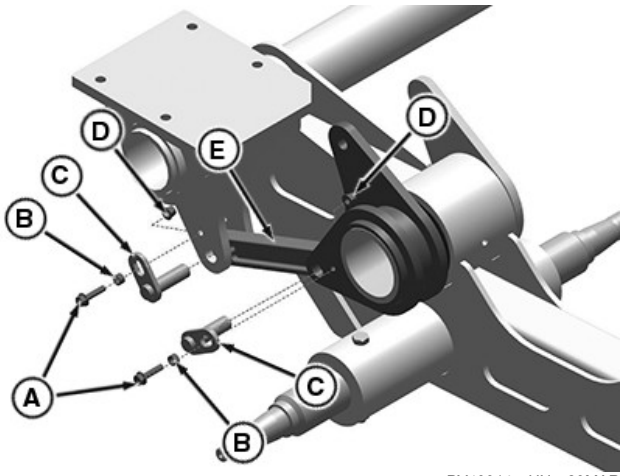
ATENCIÓN: Si el varillaje se quita del sistema, se corre el peligro de estrellarse. Evitar el peligro apoyando el bastidor del carro con un dispositivo de elevación adecuado.



PY40913—UN—29MAR17

A—Tuerca
B—Perno
C—Casquillo

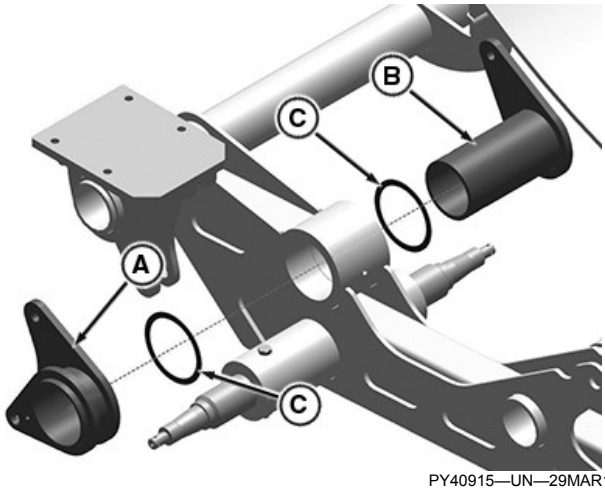
1. Retirar la rueda exterior del carro atendiendo al procedimiento recomendado para el retiro de rueda.
2. Retirar la tuerca (A), el perno (B) y el casquillo (C) tal y como se muestra.
3. Retirar sujetador de pasador (C), el perno (A), el casquillo (B) y la tuerca (D) tal y como se muestra y retirar el nexo overcenter (E).



PY40914—UN—29MAR17

A—Perno
B—Casquillo
C—Sujetador de pasador
D—Tuerca
E—Nexo overcenter

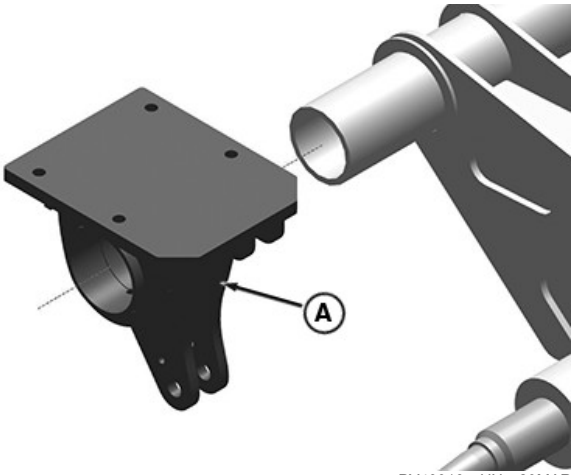
4. Retirar el brazo del mecanismo de inclinación (A) y el brazo (B) junto con la arandela (C) tal y como se muestra.



PY40915—UN—29MAR17

A—Brazo del mecanismo de inclinación
B—Brazo del mecanismo de inclinación
C—Arandela

5. Separar el apoyo del pivote del carro (A) del bastidor principal tal y como se muestra.



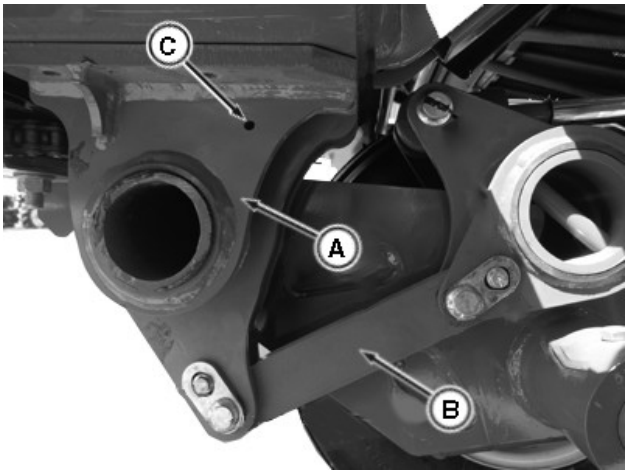
PY40916—UN—29MAR17

A—Apoyo del pivote del carro

6. Repetir del paso 1 al 4 para el lado derecho del varillaje

Instalación el varillaje de la descarga del carro

1. Instalar el apoyo del pivote del carro (A) en el bastidor principal tal y como se muestra.

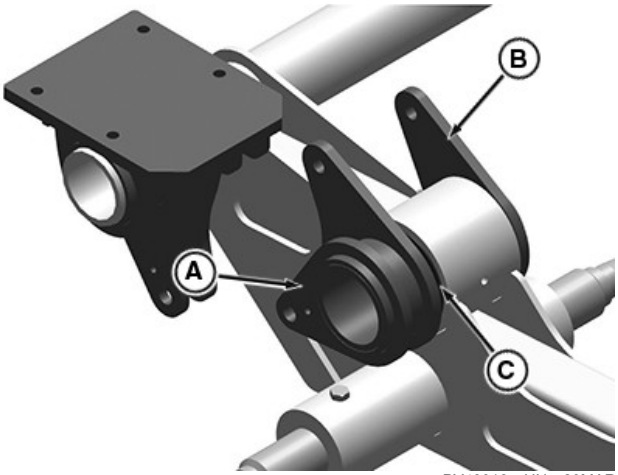


PY40917—UN—28JUN17

A—Apoyo del pivote del carro

IMPORTANTE: Antes del montaje, cubrir el exterior del tubo del pivote del carro, así como el interior del pivote, con grasa Moly

2. Instalar el brazo del mecanismo de inclinación (A) y el brazo (B) junto con la arandela (C) tal y como se muestra.

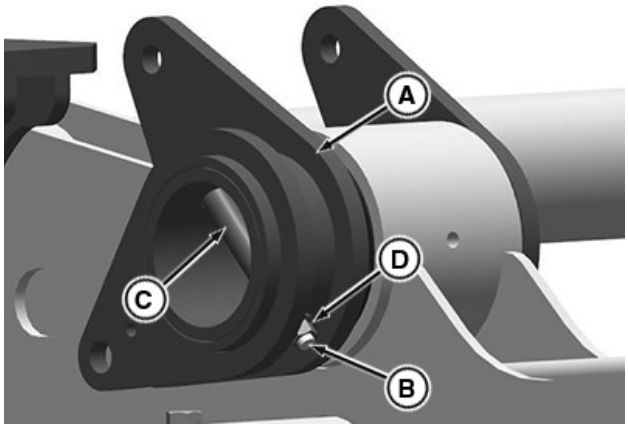


PY40918—UN—29MAR17

A—Brazo del mecanismo de inclinación
B—Brazo del mecanismo de inclinación
C—Arandela

IMPORTANTE: Antes del montaje, cubrir el exterior del tubo del mecanismo de inclinación, así como el interior del pivote, con grasa Moly

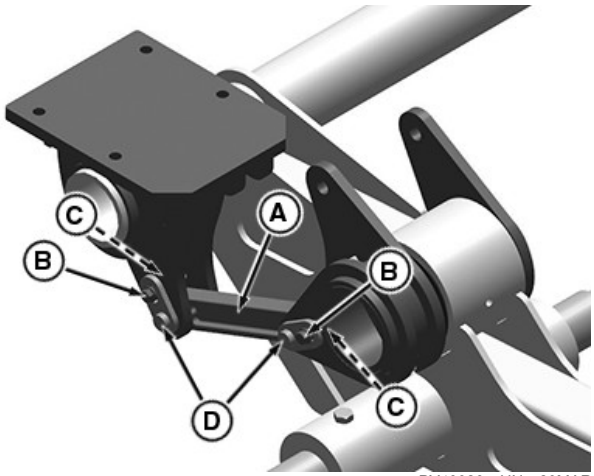
3. Asegurar el conjunto del brazo del mecanismo de inclinación (A) usando el perno (B), el casquillo (C) y la tuerca (D).



PY40919—UN—29MAR17

A—Montaje del brazo del mecanismo de inclinación
B—Perno
C—Casquillo
D—Tuerca

4. Instalar el nexo overcenter (A) usando dos pernos (B), dos casquillos (C), un sujetador del pasador (D) y una tuerca (E) tal y como se muestra.



PY40920—UN—29MAR17

A—Nexo overcenter
B—Perno (2)
C—Casquillo (2)
D—Pasador de marcador
E—Tuerca

IMPORTANTE: Cubrir los pasadores de marcador con grasa Moly antes del montaje para evitar el desgaste y la fricción de estas juntas.

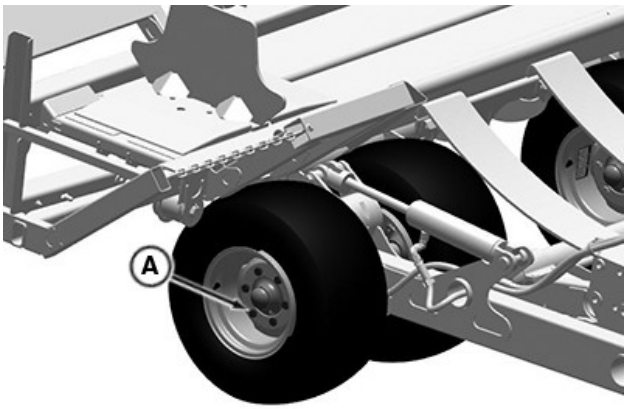
5. Repetir del paso 1 al 4 para el lado derecho del varillaje.

RD91939,00006AF-63-10SEP18

Procedimiento recomendado para la retirada de la rueda

Procedimiento recomendado para la retirada de la rueda del agrupador

1. Instalar bloques delante y detrás de la rueda en el lado opuesto del agrupador.
2. Levantar un lado del agrupador con un gato. Apoyar el bastidor del agrupador cerca de la rueda que va a ser retirada.
3. Extraer los seis pernos de rueda (A) y el cubo.



PY40921—UN—23MAY17

A—Pernos de ruedas (6)

Procedimiento recomendado para la instalación de la rueda del agrupador

IMPORTANTE: Instalar las ruedas con neumáticos de manera que el vástago de la válvula mire hacia fuera. Si el montaje no se realiza correctamente, se pueden aflojar los pernos de rueda.

1. Instalar y apretar los pernos de rueda según las especificaciones.

Ruedas de ocho tornillos — Especificación

Perno de rueda—Par de apriete. . . . . 115 Nm (85 lb-ft)

2. Bajar la máquina y quitar los bloques.
3. Revisar la presión de inflado de los neumáticos.

26 - 12 X 12 (12 TELAS) — Especificación

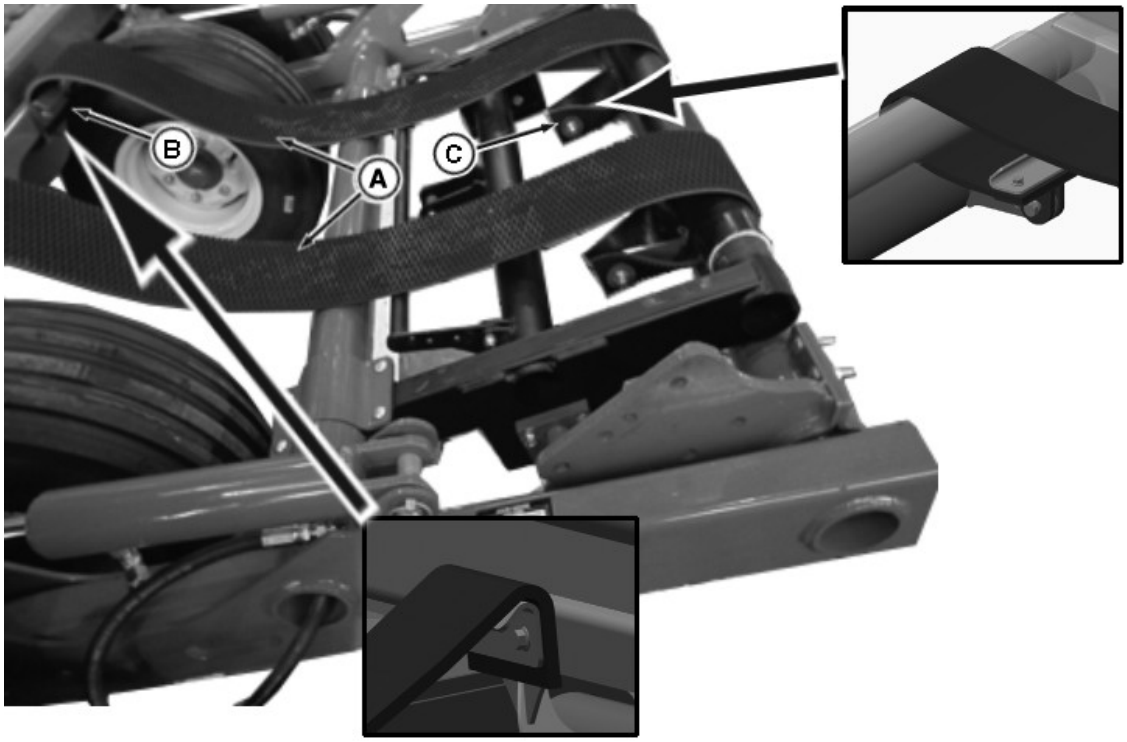
Neumáticos—Presión de inflado. . . . . 207 kPa (2.1 bar) (30 psi)

IMPORTANTE: Revisar el par de apriete del perno de rueda después de 1 hora de funcionamiento.

AL61114,00003E0-63-10SEP18

Tendido de la correa de transferencia

Enrutar la correa de transferencia en el bastidor del agrupador tal y como se muestra.

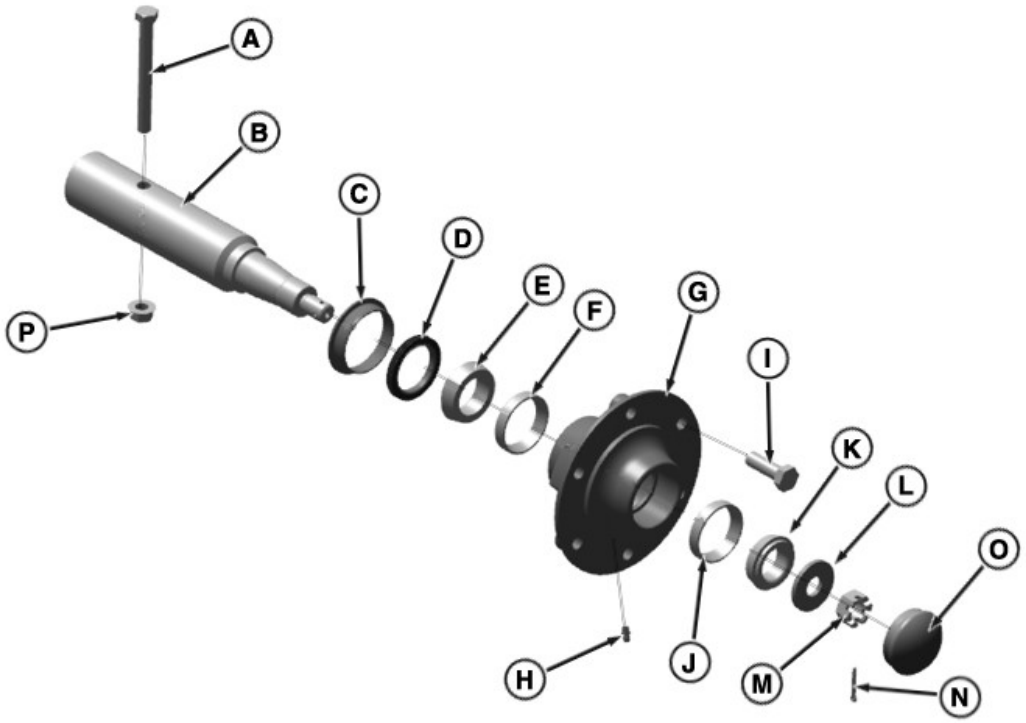


PY40954—UN—18MAY17

A—Correa de transferencia
B—Montaje de la correa trasera
C—Montaje de la correa delantera

AL61114,00003E1-63-26FEB18

Inspección y sustitución de los rodamientos de rueda de la empacadora—Neumáticos 26 X 12 X 12



PY40956—UN—19MAY17

A—Tornillo
B—Mangueta
C—Retén del rodamiento
D—Retén
E—Anillo interior de rodamiento interior
F—Anillo exterior del rodamiento interior
G—Cubo de rueda
H—Racor de engrase
I—Espárrago (se usan 6)
J—Anillo exterior del rodamiento exterior
K—Anillo interior de rodamiento exterior
L—Arandela
M—Tuerca almenada
N—Pasador de aletas
O—Tapa
P—Contratuerca

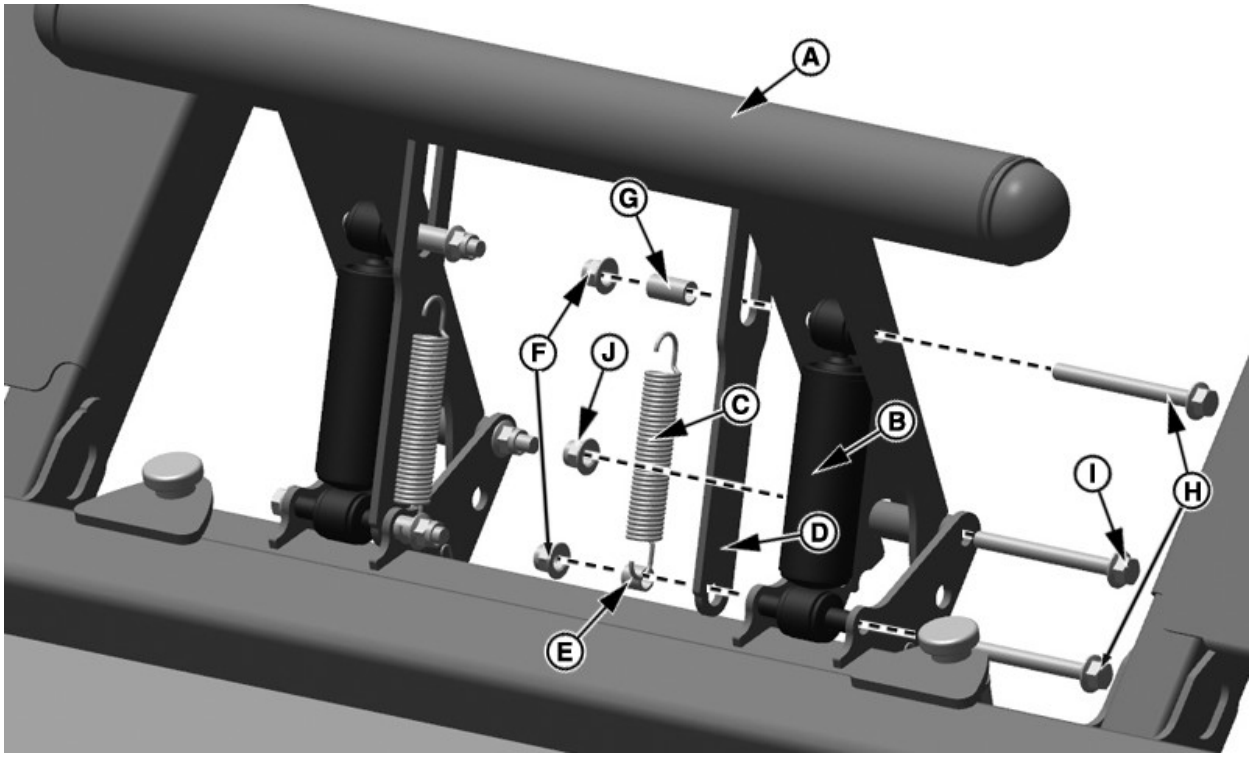
1. Extraer la rueda. (Ver Procedimiento recomendado para la retirada de la rueda en la sección 40)
2. Retirar las piezas de (C) a (O) de la mangueta (B), tal y como se muestra.
3. Limpiar todas las piezas con disolvente y secarlas con aire comprimido. Inspeccionar los anillos interiores y exteriores del rodamiento y la mangueta. Sustituir cualquier pieza desgastada o dañada.
4. Instalar las piezas (C) a (O) invirtiendo el orden de los pasos de retiro siguiendo las instrucciones a continuación:
   - Instalar un nuevo anillo exterior del rodamiento (F) y el anillo (J) junto con el retén (C), si fueron retirados antes.

     Meter los nuevos anillos en el cubo (G) hasta que los rebordes del orificio del cubo encajen bien mediante un kit impulsor.
   - Engrasar los anillos interiores del rodamiento (E y K) y la tapa (O) con grasa para presión extrema (EP) a base de litio o una grasa SAE tipo universal equivalente, o grasa para rodamientos de ruedas.
   - Aplicar una capa delgada de grasa a los rebordes del sello (C).
   - Poner la pista exterior e interior del rodamiento externo (E) y (K) en el cubo (G). Instalar el retén del rodamiento (C) junto con el retén (D) en el cubo hasta que se enjuague con la superficie del cubo usando un kit impulsor.
   - Instalar la arandela (L) y apretar la tuerca almenada (M) hasta 102 N·m (75 lb·ft) mientras se gire el cubo. Aflojar la tuerca almenada (M) y volver a apretar a 61 N·m (45 lb·ft) mientras se gira el cubo.

     Aflojar la tuerca almenada (M) para alinear la ranura de la tuerca con el agujero. Instalar un nuevo pasador hendido (N) y doblar ambas patas.
   - No apretar el tornillo (A). Aflojar la contratuerca (P) de manera que haya 2 mm de holgura axial.

AL61114,00003E2-63-12MAR18

Montaje/desmontaje del brazo amortiguador

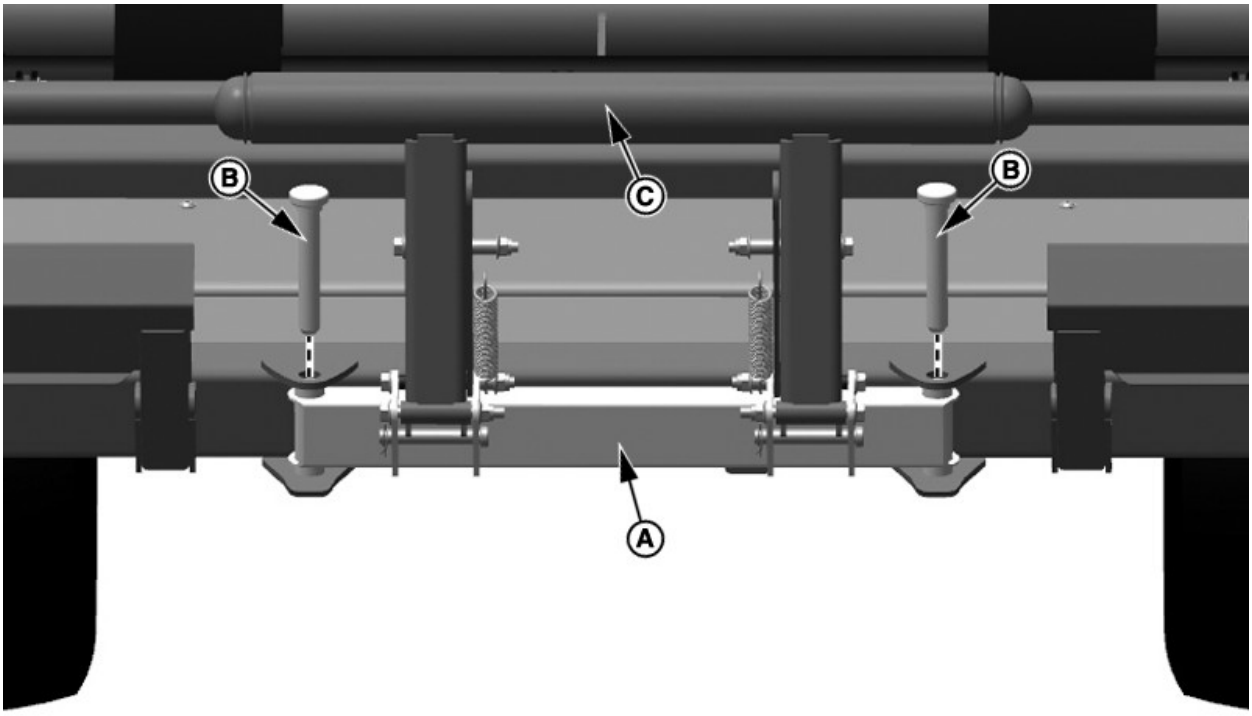


PY39562—UN—04APR17

Brazo amortiguador

A—Brazo amortiguador
B—Amortiguador
C—Resorte
D—Tope
E—Espaciador
F—Tuerca
G—Espaciador
H—Perno
I—Perno
J—Tuerca

1. Retirar la tuerca (F) de perno (H).
2. Retirar el resorte (C) del espaciador (E) y (G).
3. Quitar el casquillo (E), (G) y el tapón del brazo amortiguador (D) del perno (H).
4. Apoyar el brazo amortiguador (A) mientras se aflojan los pernos del amortiguador del brazo amortiguador.
5. Quitar el cilindro (B) quitando dos pernos (H).
6. Quitar la tuerca (J) y el perno (I) del soporte del brazo amortiguador y separar el brazo amortiguador (A) del amortiguador y del soporte.



PY39561—UN—04APR17

Soporte del brazo amortiguador

A—Soporte, brazo amortiguador

B—Pasador

7. Quitar el soporte del brazo amortiguador (A) quitando los dos pasadores (B) con el apoyo adecuado.

NOTA: No accionar el acumulador sin el brazo amortiguador instalado. Puede ocasionar daños en la paca.

IMPORTANTE: Hacer funcionar la máquina con solo un pasador en su lugar y descargar el carro puede dañar el brazo amortiguador. Asegurarse siempre de que ambos pasadores estén adecuadamente instalados tras reparar el atado con red u otras áreas.

HL70592,0000B2D-63-15AUG19

Calibración del sensor de posición del portón (SOLO máquinas ISOBUS Premium/ R Spec)

E64641—UN—11MAY12

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

E64646—UN—11MAY12

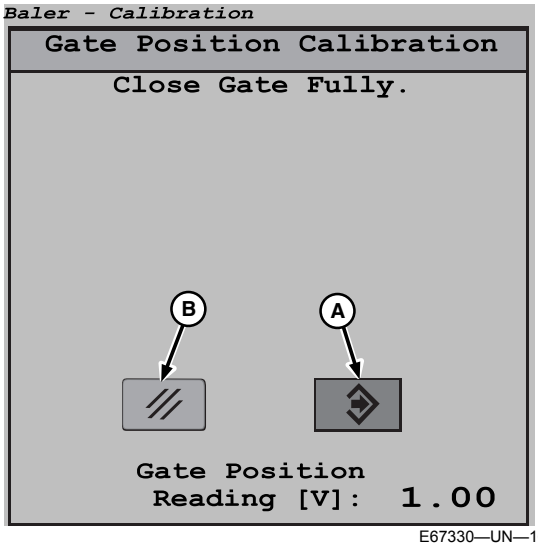
2. Pulsar la tecla programable Calibración.

E66969—UN—09AUG12

3. Seleccionar la tecla programable Calibración del sensor de posición del portón.

E67533—UN—27AUG12

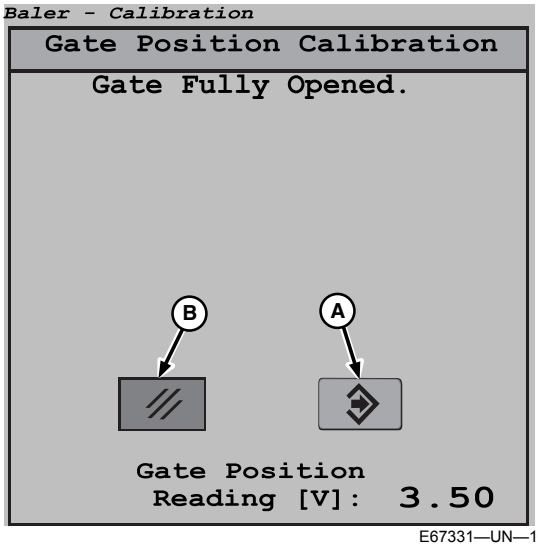
4. Seleccionar Inicio de calibración en el monitor.



E67330—UN—16AUG12

A—Casilla de finalización de tareas
B—Casilla de cancelación de calibración

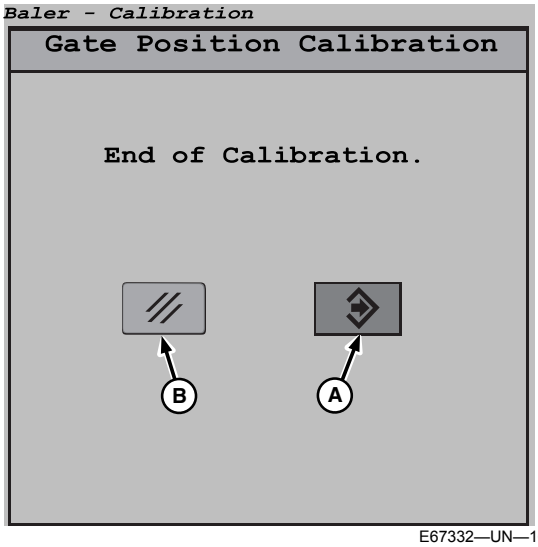
5. Cerrar el portón trasero por completo usando la válvula de mando a distancia del tractor. Seleccionar la casilla de finalización de tareas (A) o la casilla de cancelación de calibración (B).



E67331—UN—16AUG12

A—Casilla de finalización de tareas
B—Casilla de cancelación de calibración

6. Abrir el portón por completo con la válvula de mando a distancia del tractor. Seleccionar la casilla de finalización de tareas (A) o la casilla de cancelación de calibración (B).



E67332—UN—16AUG12

A—Casilla de finalización de tareas
B—Casilla de cancelación de calibración

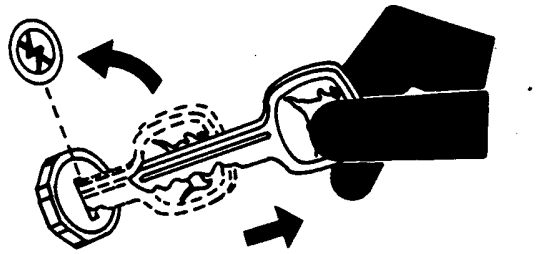
7. Aparece la pantalla de calibración terminada en el monitor. Seleccionar la casilla de finalización de tareas (A) o la casilla de cancelación de calibración (B).

E67333—UN—16AUG12

8. En el monitor se indicará "Calibración concluida".

RD91939,00006BE-63-11SEP18

Engrase y mantenimiento seguros de la máquina



TS230—UN—24MAY89

ATENCIÓN: Para evitar posibles lesiones causadas por movimientos inesperados de la máquina, estaciónela sobre una superficie nivelada antes de cualquier tarea de mantenimiento.

No engrasar o realizar trabajos de mantenimiento en una máquina que se encuentre en movimiento.

Si la máquina está conectada a un tractor, aplicar el freno de estacionamiento del tractor y colocar el cambio de marchas en posición de estacionamiento, apagar el motor y quitar la llave.

Si la máquina está desconectada del tractor, bloquear sus ruedas para impedir que se mueva.

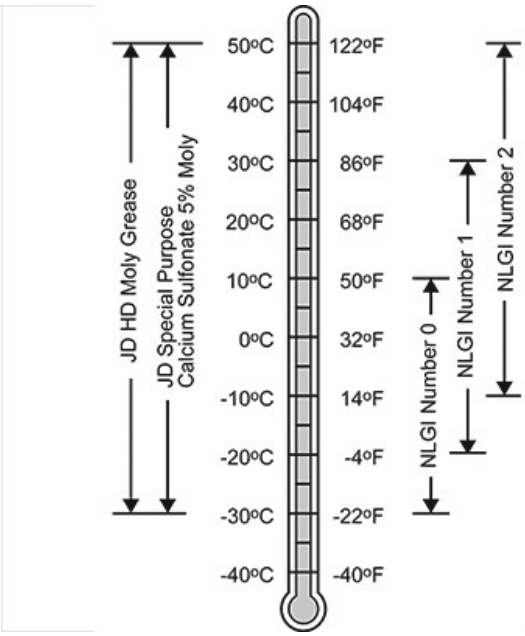
AL61114,00003E4-63-20FEB18

Tabla de intervalos de mantenimiento

Elemento	Cada 10 horas / a diario	Cada 50 horas / semanalmente	Cada 100 horas / mensualmente	Cada 1000 horas / anualmente	Según se requiera
Comprobar el inflado del neumático del agrupador de pacas	X				
Comprobar las cadenas de expulsión	X				
Comprobar las cadenas de sección lateral	X				
Engrasar el brazo de transferencia		X			
Engrasar el pivote del carro			X		
Engrasar el pivote del balancín			X		
Ajustar los bloques de polietileno de la barra deslizante				X	
Engrasar la cadena de la barra deslizante				X	
Comprobar el par de apriete de la rueda del agrupador de pacas					X
Comprobar los bloques de polietileno de la barra deslizante					X
Inspeccionar las correas de transferencia					X

AL61114,00003E5-63-20FEB18

Grasa con bisulfuro de molibdeno



RG30201—UN—08MAR18

Grasas según temperaturas ambiente

Usar una grasa de acuerdo con los números de consistencia NLGI y con la temperatura esperada de aire durante el intervalo de mantenimiento.

Se recomienda el uso de grasa al molibdeno HD John Deere.

También se recomienda para condiciones húmedas o extremas:

Grasa de molibdeno con 5% de sulfonato de calcio para uso especial de John Deere

Se pueden utilizar también otras grasas si cumplen lo siguiente:

- Clasificación de rendimiento GC-LB de NLGI con un contenido de 3 a 5 % de bisulfuro de molibdeno
- Lithium Complex ISO-L-X-BDHB 2 (según ISO 6743-9) o DIN KPF 2 N-10 (según DIN 51825), aceite de base no sintético (100 a 220 mm2/s a 40 °C) con 3 a 5% de bisulfuro de molibdeno

IMPORTANTE: Algunos tipos de espesantes, aceites de base e inoculantes utilizados en grasas no son compatibles con otros. Debería evitarse mezclar grasas. Consultar al proveedor antes de combinar diferentes tipos de grasa.

DX,GREA4-63-13JAN18

Lubricantes alternativos y sintéticos

Las condiciones en determinadas zonas geográficas podrían requerir recomendaciones de lubricantes distintas a las indicadas en este manual.

Puede que algunos refrigerantes y lubricantes de la marca John Deere no estén disponibles en su localidad.

Consulte a su concesionario John Deere si necesita información y recomendaciones.

Se pueden utilizar lubricantes sintéticos si estos cumplen con los requisitos de rendimiento que se indican en este manual.

Los límites de temperatura y los intervalos de mantenimiento que se muestran en este manual se aplican a lubricantes de la marca John y a otros lubricantes que hayan sido probados y aprobados para su uso en equipos John Deere.

Se pueden usar lubricantes elaborados (productos reciclados) cuando cumplan con las especificaciones de rendimiento necesarias.

DX,ALTER-63-13JAN18

Mantener la limpieza de la zona de mantenimiento

TS218—UN—23AUG88

ATENCIÓN: 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 reglaje con el motor en marcha. Mantener las manos, los pies y la ropa lejos de las piezas accionadas mecánicamente. Desconectar la alimentación y accionar los controles para soltar la presión. Bajar el equipo al suelo. Detener el motor. Sacar la llave. Dejar que la máquina se enfríe.

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

Mantener todas las piezas en buenas condiciones y correctamente instaladas. Reparar todo daño de inmediato. Sustituya los componentes desgastados o rotos. Mantener todos los componentes de la máquina limpios de grasa, aceite y suciedad acumulados.

En equipos autopropulsados, desconectar el cable de tierra (-) de la batería antes de trabajar en el sistema eléctrico o antes de efectuar trabajos de soldadura en la máquina.

En los aperos remolcados, desconectar el arnés de alambrado del tractor antes de intervenir en los componentes del sistema eléctrico o de efectuar trabajos de soldadura en la máquina.

Mantener todas las piezas en buenas condiciones y correctamente instaladas. Reparar todo daño de inmediato. Sustituya los componentes desgastados o rotos. Limpiar todas las acumulaciones de grasa, aceite y suciedad.

Desconectar el cable de tierra (-) de la batería antes de trabajar en el sistema eléctrico o antes de efectuar trabajos de soldadura en la máquina.

1N4,610P,A1-63-17MAY06

Lubricación y mantenimiento

ATENCIÓN: No limpiar, lubricar o ajustar la máquina mientras está en movimiento.

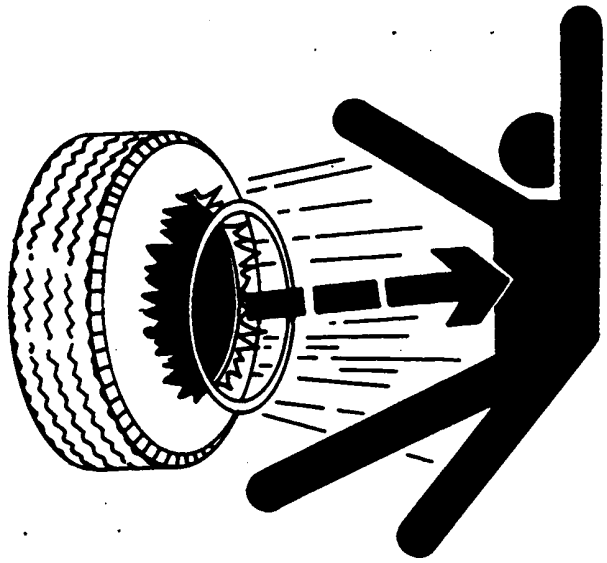
IMPORTANTE: Los intervalos de mantenimiento recomendados se basan en condiciones normales de trabajo. Las condiciones severas o inusuales pueden requerir lubricación más frecuente.

Efectuar cada uno de los procedimientos de lubricación y servicio ilustrados en esta sección al inicio y al final de la temporada de trabajo.

Limpiar las graseras antes de lubricar con una pistola engrasadora. Reemplazar las graseras perdidas o rotas inmediatamente. Si una grasera nueva no acepta grasa, quitarla y revisar las piezas cercanas en busca de daños.

AG,OUO6017,1311-63-24SEP99

Mantenimiento seguro de neumáticos



TS211—UN—15APR13

ATENCIÓN: La separación brusca de piezas del neumático y de la llanta puede causar lesiones graves o mortales.

No intentar montar un neumático a menos que se tenga el equipo apropiado y la experiencia para hacer el trabajo.

Mantener los neumáticos correctamente inflados. No inflar los neumáticos a más presión de la recomendada.

Nunca soldar o calentar un conjunto de rueda y neumático. El calor puede originar un aumento de la presión de inflado y provocar la explosión del neumático. La soldadura puede deformar o debilitar la estructura de la rueda.

Para inflar los neumáticos usar una boquilla con presilla y un manguito de extensión lo suficientemente largo para poder situarse a un lado y NO delante o encima del conjunto del neumático. Usar una jaula de seguridad si se tiene disponible.

No trabajar con neumáticos inflados insuficientemente, con grietas, bultos, llantas deterioradas o con tornillos y tuercas faltantes.

DX,RIM1-63-27OCT08

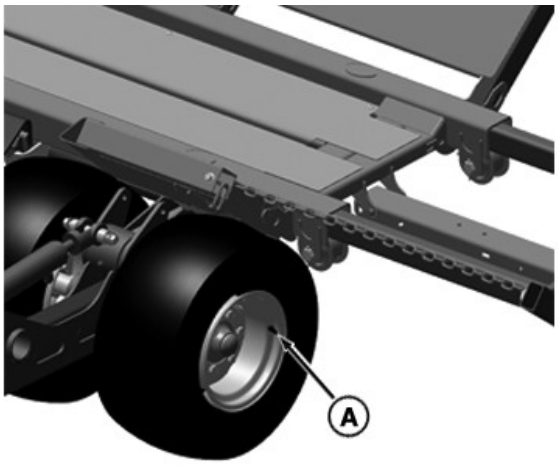
Prevención de incendios

Evitar las acumulaciones de materia extraña (cultivos, barcia, cuerda, etc.) cerca de las zonas potencialmente calientes de la máquina, tales como los cojinetes. Quitar estas acumulaciones como parte de las operaciones normales de mantenimiento.

Para evitar dañar los retenes, no usar equipos de lavado a alta presión cerca de los cojinetes.

AL61114,00003E6-63-22FEB18

Comprobación de la presión de inflado de los neumáticos



PY30579—UN—12OCT16

A—Vástago de la válvula

Mantener la presión requerida de inflado de los neumáticos.

Especificación

Inflado de neumáticos—Presión. . . . . 30 psi (207 kPa) (2.1 bar)

NOTA: Para pacas más pesadas o para pendientes pronunciadas, mantener una presión de inflado de neumáticos de 40 psi (275,79 kPa) (2,75 bar).

AL61114,00003E7-63-20FEB18

Ajuste de las cadenas de expulsión

PY45199—UN—11OCT18

A—Brazo de transferencia
X—Ángulo

1. **Localizar la cadena desde el resorte hasta el brazo de transferencia**

IMPORTANTE: Ajustar la lanza a la altura adecuada antes de ajustar las cadenas. Cada vez que se cambie la altura de la lanza, deberá repetirse el procedimiento de ajuste de la cadena.

NOTA: Las máquinas se envían de fábrica con la cadena del brazo de transferencia conectada al cuarto eslabón. Esta es una configuración inicial y debe verificarse durante el ajuste del brazo de transferencia.

a. Abrir completamente y bloquear el portón de la empacadora. Observar el ángulo del brazo de transferencia (A) con respecto al nivel del suelo. Se debe presionar el interruptor de anulación ya que no hay pacas en la cámara.

ATENCIÓN: Mientras se trabaja dentro o alrededor de la empacadora con el portón abierto, se debe mover la palanca de bloqueo del portón a la posición de bloqueo. Usar esta palanca siempre que se abra el portón. Cerrar el portón antes de dejar la empacadora desatendida.

b. Empujar manualmente el brazo de transferencia

(A) hacía el ángulo X (entre 60° y 75°) como se muestra en la imagen.

c. Fijar una cadena para que esté tensa en esta posición, contar los eslabones y fijar la cadena del lado opuesto a dicha longitud. La configuración se cambia en el perno inferior del eslabón en H.

d. Fijar el exceso de cadena mediante cintas de amarre.

NOTA: No cortar los excesos de cadena.

PY40991—UN—15JUN17

A—Pernos del resorte de compresión

e. Comprobar la tensión de la cadena con el brazo de transmisión en posición elevada y ajustar la cadena más floja mediante los pernos del resorte de compresión (ajustar los pernos por igual en ambos lados del resorte). Asegurarse de que ambas cadenas estén tensionadas por igual con el portón en posición completamente elevada.

ATENCIÓN: NO penetrar en el lado frontal del área del brazo de transferencia si ambas cadenas de expulsión inferior están desconectadas del brazo de transferencia.

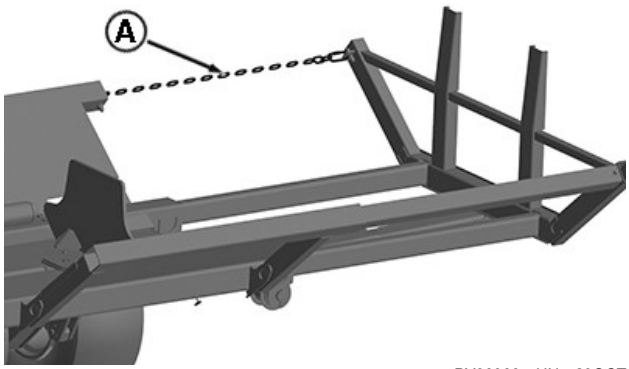
2. Cerrar el portón y confirmar que el brazo de transferencia está bajado en la posición inicial. Si el brazo de transferencia no está en la posición inicial, confirmar que el ajuste de las cadenas superior e inferior sea adecuado o comprobar si hay obstrucciones.

   Es posible que se observe un poco de huelgo en las cadenas con el brazo de transferencia en posición inicial. Sin embargo, esto no afectará al rendimiento, ya que los tensores de cadena superiores absorben el huelgo durante el ciclo de apertura y cierre del portón.

IMPORTANTE: Si el brazo de transmisión no está en posición inicial, el interruptor del sensor de pacas da una lectura falsa y puede dar lugar a que la paca se atranque en la parte delantera del brazo de transferencia.

RD91939,00006BD-63-26OCT18

Comprobar las cadenas de sección lateral



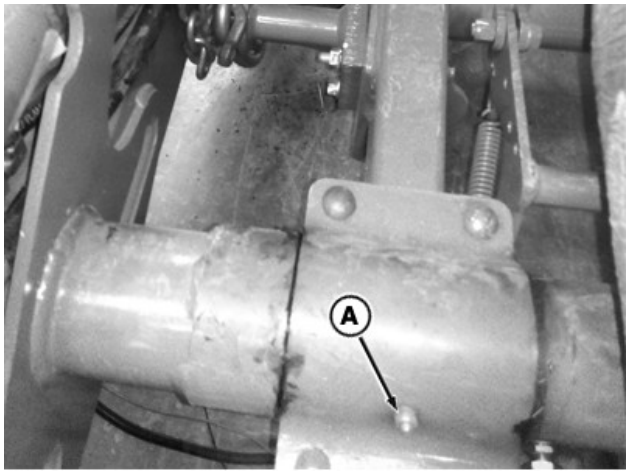
PY30960—UN—29OCT18

A—Cadena

Comprobar las cadenas (A) por si tiene daños o desgastes.

AL61114,00003E9-63-20FEB18

Engrasar el brazo de transferencia



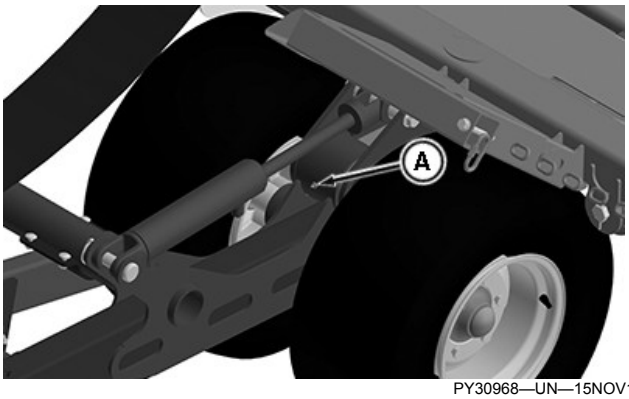
PY30591—UN—20OCT16

A—Punto de engrase

Aplicar grasa al brazo de transferencia.

AL61114,00003EA-63-20FEB18

Engrase del pivote overcenter



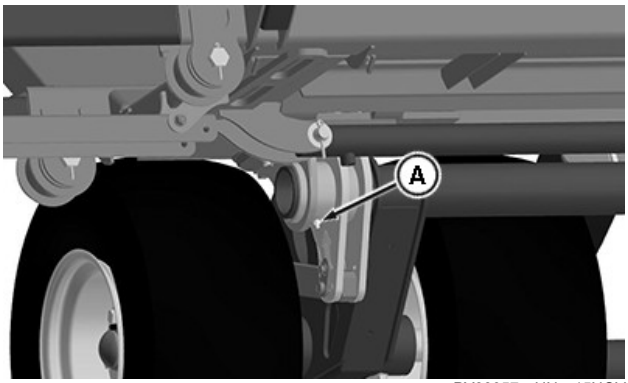
PY30968—UN—15NOV16

A—Punto de engrase

Aplicar grasa a los pivotes overcenter (A).

AL61114,00003EB-63-20FEB18

Engrasar el pivote del carro



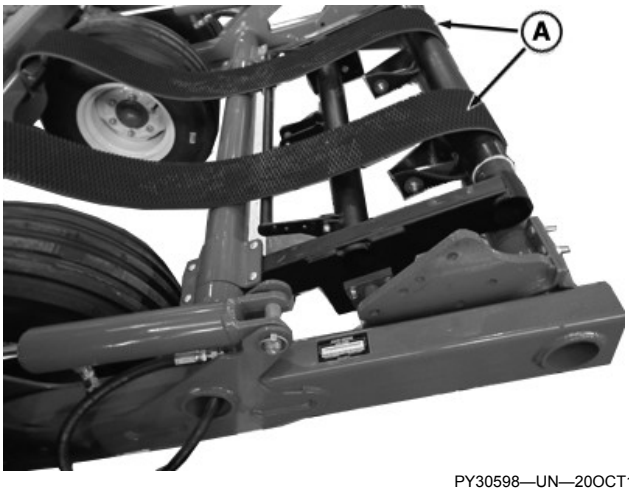
PY30957—UN—15NOV16

A—Punto de engrase

Engrasar los puntos del pivote del carro (A).

AL61114,00003EC-63-20FEB18

Inspeccionar las correas de transferencia



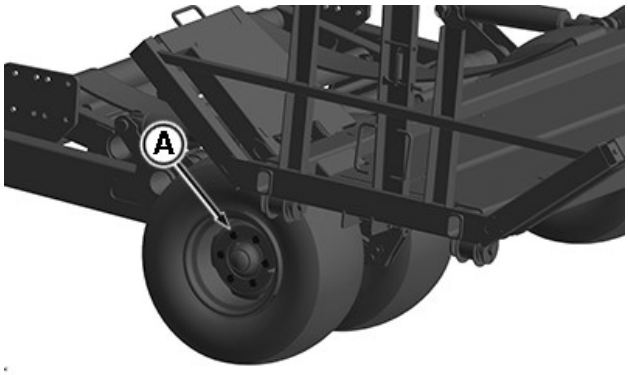
PY30598—UN—20OCT16

A—Correas

Inspeccionar las correas del brazo de transferencia (A) por si están rajadas, rotas o dañadas.

AL61114,00003ED-63-20FEB18

Par de apriete de la rueda del agrupador de pacas



PY30966—UN—29OCT18

A—Tornillo de rueda (se usan 6 en cada rueda)

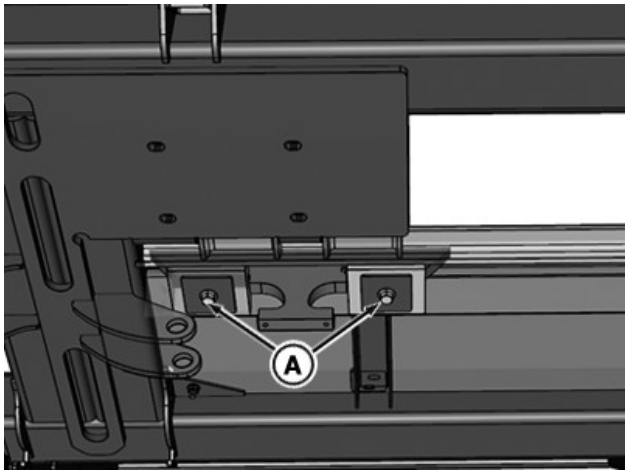
Los pernos de rueda (A) deben apretarse al valor especificado.

Especificación

Tornillo (A)—Par de apriete. . . . . 176 N·m (130 lb-ft)

AL61114,00003EE-63-20FEB18

Comprobar el bloque de polietileno de la barra deslizante



PY30596—UN—20OCT16

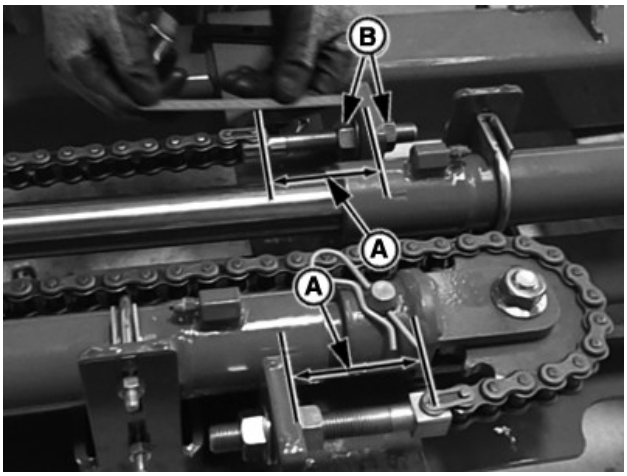
Vista desde abajo del carro

A—Tornillo

Barra deslizante se debe poder mover libremente, pero sin huelgo excesivo en la junta cercana al tornillo (A).

AL61114,00003EF-63-05NOV18

Comprobación de la cadena de la barra deslizante



PY30600—UN—16MAR17

A—Extremo del perno
B—Tuerca

Ajustar la tensión de la cadena con las tuercas (B). La cadena debe ajustarse hasta que tenga 1 in de holgura de lado a lado desde el centro del agrupador.

NOTA: Mantener la dimensión (A):

para A420R = 55 mm

para A520R = 75 mm

HL70592,00009D7-63-05NOV18

Diagnóstico del agrupador de pacas

Síntoma	Problema	Solución
El portón no se abre del todo - expulsar paca	El interruptor del brazo sensor de pacas no se activa.	Comprobar la rendija de aire del interruptor del brazo sensor.
		Comprobar el mazo de cables, los pasadores y el conector.
	Avería del interruptor de posición del portón.	Comprobar el varillaje y el montaje del interruptor de posición del portón.
		Comprobar el mazo de cables, los pasadores y el conector.
		Ajustar el sensor de posición del portón en la placa de leva.
	Paca atascada en la cámara.	Para limpiar las chapas laterales de la empacadora, hacer funcionar varias pacas a baja densidad.
		Consultar el manual del operador de la empacadora para conocer las pautas de localización de averías adicionales.
El portón no se cierra - La barra deslizante ya se ha movido	Avería / ajuste en el interruptor de la barra deslizante	Comprobar el interruptor de la barra deslizante por si tiene daños. De ser necesario, sustituir.
		Ajustar correctamente el interruptor de la barra deslizante.
El portón no se abre del todo - vaciar paca	El interruptor del brazo sensor de pacas no se activa.	Usar el interruptor de anulación para reiniciar la empacadora vacía y realizar la configuración y el diagnóstico.
El portón se abre del todo sin paca en el brazo de transferencia	Fallo en la válvula de pausa del portón.	Comprobar relé, conectores, pasadores y grupo de cables que llegan a la válvula de pausa del portón.
		Comprobar la bobina de la válvula.
		Limpiar e inspeccionar la válvula del cartucho.
	No llega energía al mazo de cables del agrupador.	Comprobar las juntas en el mazo de cables del acumulador en la lanza de la empacadora y en la caída de rueda de la empacadora. Asegurarse de que la conexión sea firme.
		Comprobar que el mazo de cables del agrupador esté enchufado adecuadamente en la toma eléctrica auxiliar del tractor.
	El interruptor de anulación está siempre activado.	Inspeccionar el interruptor de anulación para ver si está dañado.
		Asegurar el interruptor de anulación en la cabina de manera que no se pinche, doble o se active durante el funcionamiento normal.
		Comprobar relé, conectores, pasadores y grupo de cables que llegan a la válvula de pausa del portón.
	El interruptor del brazo sensor de pacas no está ajustado adecuadamente.	Comprobar el sensor para el ajuste del brazo sensor sin pacas en el brazo de transferencia.
		Comprobar el brazo sensor por si tienen daños o deformaciones.
	El resorte del brazo detector de pacas ha fallado.	Sustituir en caso de rotura o daños.
	Deshechos bajo el brazo de transferencia mantienen el brazo sensor descendido.	Limpiar los desechos con el portón abierto, cerrar el portón y verificar que el brazo de transferencia esté en la posición inicial.

Síntoma	Problema	Solución
La paca no se transfiere al carro	Cadena de transferencia rota.	Comprobar cadenas, conexiones y pasadores para asegurar un buen funcionamiento y buenas condiciones. Remplazar los elementos desgastados o rotos.
	Velocidad del portón insuficiente.	Aumentar el flujo de la VMD en el circuito que

Síntoma	Problema	Solución
		hace funcionar el portón. Ver manual del operador para pacas redondas para conocer el procedimiento de ajuste.
	Ajuste incorrecto de las cadenas del brazo de transferencia.	Consultar la sección Preparación del acumulador para el ajuste adecuado de la cadena.
	Ángulo de empacadora a agrupador demasiado grande. La empacadora está colocada en una zanja o en el fondo de una colina empinada de manera que entre las dos cosas se describe una llamativa "V".	Mover la empacadora fuera de la zanja de manera que el agrupador esté más nivelado con respecto a la empacadora.
	La correa de transferencia ha fallado.	Inspeccionar y remplazar si la correa está rajada, doblada o dañada en general.
	La empacadora-tractor en una pendiente descendiente demasiado pronunciada.	Mover la empacadora a una colina menos pronunciada cuando se produzca la expulsión u orientar la empacadora de manera que la pendiente sea mayor de lado a lado que de punta a punta.
		Cambiar la configuración del brazo amortiguador con respecto a las pacas ligeras. Ver la sección Funcionamiento del agrupador de pacas.
	El tubo de plástico del brazo de transferencia no gira bajo las correas durante la transferencia.	Revisar que el tubo no esté agrietado ni deteriorado. Comprobar si se acumulan desperdicios entre el plástico y el tubo de acero. Limpiar los desperdicios si es necesario con aire comprimido o agua a mucha presión - NO ENGRASAR con aceite o grasa.
	El brazo amortiguador no está ajustado adecuadamente para pacas ligeras.	Acudir a la sección de ajuste del brazo amortiguador en la sección de funcionamiento de la máquina para un ajuste adecuado.
	Paca detrás del brazo de transferencia.	Consultar Extracción de una paca detrás del brazo de transferencia en la sección Funcionamiento del agrupador de pacas.
La dirección de la barra deslizante no cambia automáticamente	Problema con el conmutador alternador.	Comprobar el interruptor alternador por si está dañado.
		Elevar el portón completamente para comprobar el ajuste del interruptor del alternador con respecto a la pestaña del portón.
	Avería del interruptor de la barra deslizante.	Mover la barra deslizante a cada extremo del recorrido y comprobar el ajuste del interruptor de la barra deslizante.
		Comprobar el marcador en la rueda dentada del cilindro por si está doblada o no está presente.
La paca no se desliza en el carro	Paca sobredimensionada.	Reducción del tamaño de paca (acudir a la sección Rotoempacadora del manual del operador).
	Las correas atrapan la paca cuando el portón está completamente abierto.	Instalar el rodillo compensador auxiliar. Ajustar la altura de la lanza de la empacadora. Reducir el tamaño de las pacas. (Acudir a la sección Rotoempacadora del manual del operador). Verificar el rodillo compensador auxiliar instalado. Mover el rodillo compensador auxiliar a la posición del agujero trasero en el brazo. (Ver la sección 15-7). Ajustar la altura de la lanza de la empacadora. Reducir el tamaño de las pacas. (Acudir a la sección Rotoempacadora del manual del operador).
	Agarrotamientos del listón de la barra deslizante.	Comprobar los bloques trapezoidales y ajustarlos para prevenir agarrotamiento en el canal.
		Comprobar el ajuste de la cadena de la barra deslizante. Consultar la sección Engrase y mantenimiento.
	Cadenas del brazo de transferencia que atrapan pacas.	Comprobar la barra de detención en pendiente por si tiene resortes y pivotes rotos o doblados.

Síntoma	Problema	Solución
		Comprobar los brazos en A y el ajuste de la cadena de transferencia.
		Comprobar las cadenas de brazos de transferencia por si presentan daños y por si su rendi miento es el adecuado.
Las correas se cruzan o se voltean en los carretes con el portón abierto y la TDF conectada	Correa no suficientemente floja.	Mover el rodillo compensador auxiliar a la posición frontal para permitir una mayor holgura de correa.
	Correas pegajosas y carretes de accionamiento que no ruedan bien.	Desconectar la TDF antes de expulsar la paca. Aplicar absorbente de aceite o talco a los carretes de accionamiento de la rotoempacadora.
	Configuración incorrecta para el tamaño de la paca.	Ajustar los brazos tensores auxiliares según el tamaño de paca deseado.

Síntoma	Problema	Solución
Daños de la red en la pacas cuando se deslizan	Las correas atrapan la paca cuando el portón está completamente abierto.	Instalar el rodillo compensador auxiliar. Ajustar la altura de la lanza de la empacadora. Reducir el tamaño de las pacas. (Consultar la sección Rotoempacadora del manual del operador) Verificar el rodillo compensador auxiliar instalado. Mover el rodillo compensador auxiliar a la posición del agujero trasero en el brazo. (Ver la sección 15-7). Ajustar la altura de la lanza de la empacadora. Reducir el tamaño de las pacas. (Acudir a la sección Rotoempacadora del manual del operador).
	Atascamiento considerable en los tubos del bastidor.	Comprobar el bastidor y el soporte del carro para encontrar los puntos, rebabas, salpicaduras de soldadura o cualquier cosa que pueda hacer que las pacas se atasquen. Lijar o pulir esas zonas para permitir que las pacas pasen libremente.
	Paca enganchada por un listón de la barra deslizante.	Comprobar los interruptores de la barra deslizante y ajustarlos de ser necesario.
		Revisar el sistema hidráulico de la barra deslizante.
		Comprobar la placa de la barra deslizante por si hay filos doblados o esquinas afiladas.
		Comprobar el ajuste de la cadena de la barra deslizante. Consultar la sección Engrase y mantenimiento.
	La paca se engancha en la transición por el bastidor del carro.	Comprobar la barra de detención en pendiente por si tiene resortes y pivotes rotos o doblados.
		Comprobar los brazos en A y el ajuste de la cadena de transferencia.
	Paca sobredimensionada.	Reducir el tamaño de las pacas.
		Calibrar el sensor de tamaño de la paca en la empacadora.
Daños considerables en la paca al descargar el carro	Descarga de pacas durante un giro rápido.	Reducir la velocidad durante la descarga en una curva cerrada. Verificar el rodillo compensador auxiliar instalado. Mover el rodillo compensador auxiliar a la posición del agujero trasero en el brazo. Ver sección 15-7. Ajustar la altura de la lanza de la empacadora. Reducir el tamaño de las pacas (consultar el manual del operador de la empacadora).
		Pacas descargadas cuando se conduzca en línea recta.
		Girar menos agresivamente cuando se descarguen pacas sobre la marcha.
	Los bordes de las pacas son poco definidos.	Acudir al manual del operador de la

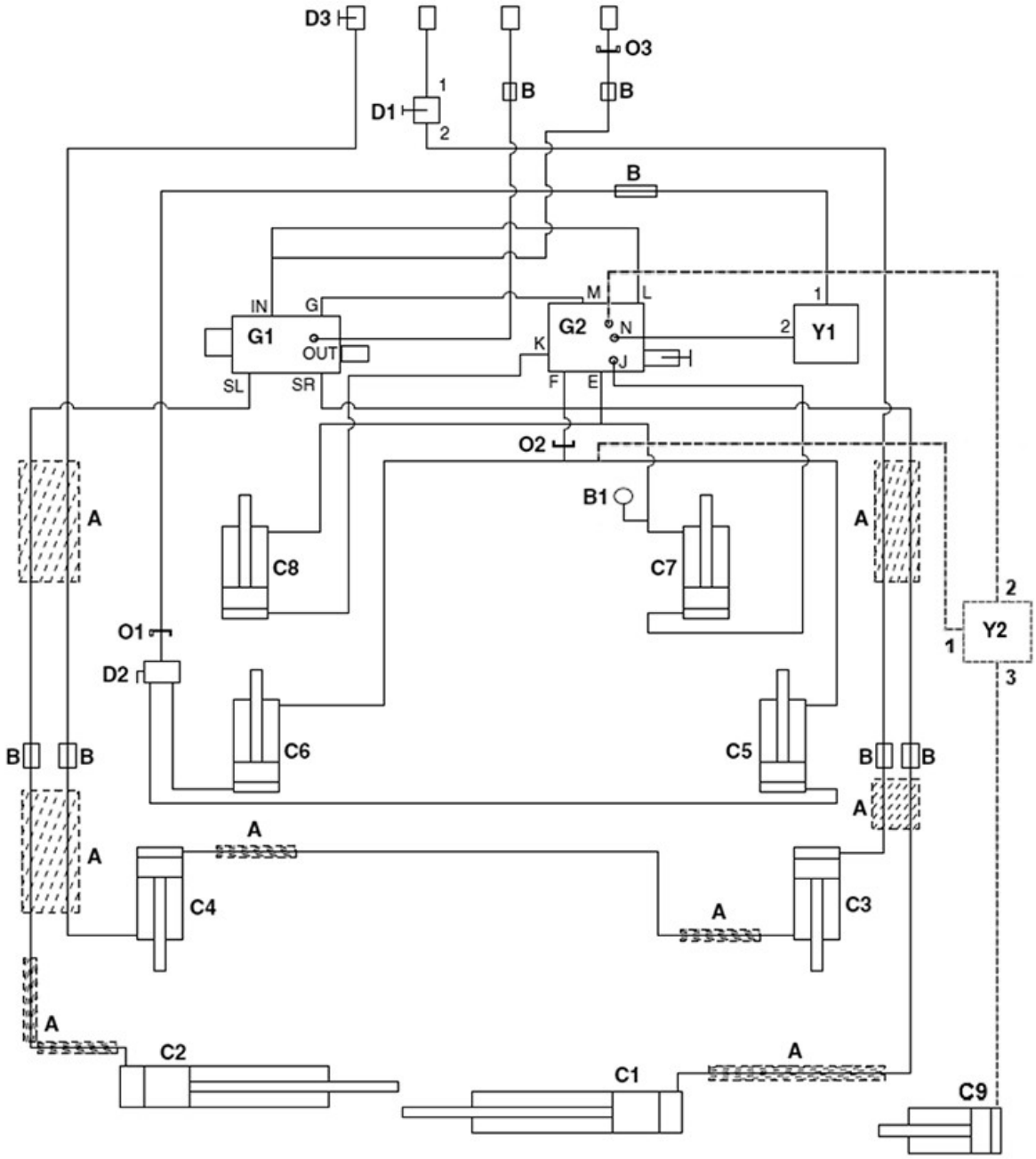
Síntoma	Problema	Solución
		rotoempacadora para una preparación adecuada del cordón de forraje y para técnicas de doblado para producir pacas con lados rígidos.
	Atascamiento considerable en los tubos del bastidor.	Comprobar el bastidor y el soporte del carro para encontrar los puntos, rebabas, salpicaduras de soldadura o cualquier cosa que pueda hacer que las pacas se atasquen. Lijar o pulir esas zonas para permitir que las pacas pasen libremente.
El carro no descarga pacas	Cilindros de descarga no sincronizados.	Hacer funcionar la VMD del tractor para descargar el carro en dirección de "elevación" durante 60 segundos para volver a sincronizar los cilindros y forzar que el aire salga del circuito.
	Agarrotamiento del varillaje de descarga.	Lubricación de pivotes basculantes. Consultar la sección Engrase y mantenimiento.
		Comprobar las barras de arrastre por si hubiera pasadores doblados o rotos.
El carro no se eleva	Ajuste incorrecto de la válvula de aguja.	Ajustar la válvula de aguja en la lanza de la empacadora para controlar la velocidad de descarga. Girarlo hacia la izquierda para aumentar la velocidad, hacia la derecha para disminuir la velocidad.
		Ajustar el flujo de la VMD del tractor para controlar la velocidad de elevación del carro de pacas. Un mayor flujo hace aumentar la velocidad de elevación. Ver el Manual del operador del tractor.
	Válvula de aguja mal ajustada a los cilindros de descarga.	Verificar el enrutado de la manguera y colgar. Acudir a las Instrucciones de preentrega.
	Válvula de aguja atorada con desperdicios.	Quitar y limpiar la válvula de aguja o sustituir según sea necesario.

Síntoma	Problema	Solución
La barra deslizante se mueve durante la recogida de pacas o el cierre del portón	Problema con el conmutador alternador.	Revisar el montaje del interruptor alternador y el mazo de cables.
		Comprobar el ajuste de la placa de contacto del interruptor alternador en el portón.
	Problema con el interruptor de la barra deslizante.	Comprobar el montaje de los interruptores de la barra deslizante y los mazos de cables/ conexiones.
		Para el contacto con la placa en el extremo izquierdo y derecho, comprobar el ajuste del interruptor de deslizamiento.
El brazo de transferencia no vuelve a la posición inicial	Deshechos bajo el brazo de transferencia mantienen el brazo de transferencia hacia arriba.	Limpiar los deshechos con el portón abierto, cerrar el portón y verificar que el brazo de transferencia esté en la posición inicial.
	Resorte de retorno roto.	Inspeccionar los muelles y sustituirlos si es necesario.
	Pivotes mal lubricados.	Bomba llena de grasa. Ver las secciones Lubricación y mantenimiento.
		De ser necesario, desmontar la protección doble y aplicar una capa gruesa de grasa Moly en el tubo y en ambas mitades. Luego volver a montar.
La paca se aloja entre el brazo de transferencia y la cámara de prensado	El diámetro de la paca es demasiado grande.	Reducir el tamaño de las pacas.
	El enganche de la empacadora no está ajustado adecuadamente.	Acudir a la sección Rotoempacadora del manual del operador.
	Ajuste incorrecto de las cadenas del brazo de transferencia.	Comprobar el ajuste adecuado de la cadena.
	El interruptor del brazo sensor de pacas no está ajustado adecuadamente.	Comprobar el sensor para el ajuste del brazo sensor sin pacas en el brazo de transferencia.
		Comprobar el brazo sensor por si tienen daños o deformaciones.
Dificultad para extender o retraer los laterales	Doblar los tubos del bastidor de la sección lateral.	Revisión de linealidad del tubo telescópico

Síntoma	Problema	Solución
		superior trasero. Cambiar o enderezar según sea necesario.
		Comprobar rectitud de los tubos de portaaccesorios de sección lateral. Cambiar o enderezar según sea necesario.
	Rodamientos del carro del tubo lateral defectuosos.	Examinar los rodamientos y sustituirlos según sea necesario.
	Tubos llenos de desperdicios.	Quitar el lateral y limpiar el tubo con aire comprimido o con agua a presión. NO engrasar con aceite.
	Varillaje del bloqueo lateral doblado o no rígido.	Inspeccionar el varillaje del bloqueo lateral en busca de desgaste o daños. Reparar o sustituir los componentes según sea necesario.
		Inspección del mecanismo de retención lateral.

HL70592,0000859-63-11SEP18

Diagrama hidráulico de la empacadora con agrupador (Recogedor MegaWide™ Plus)

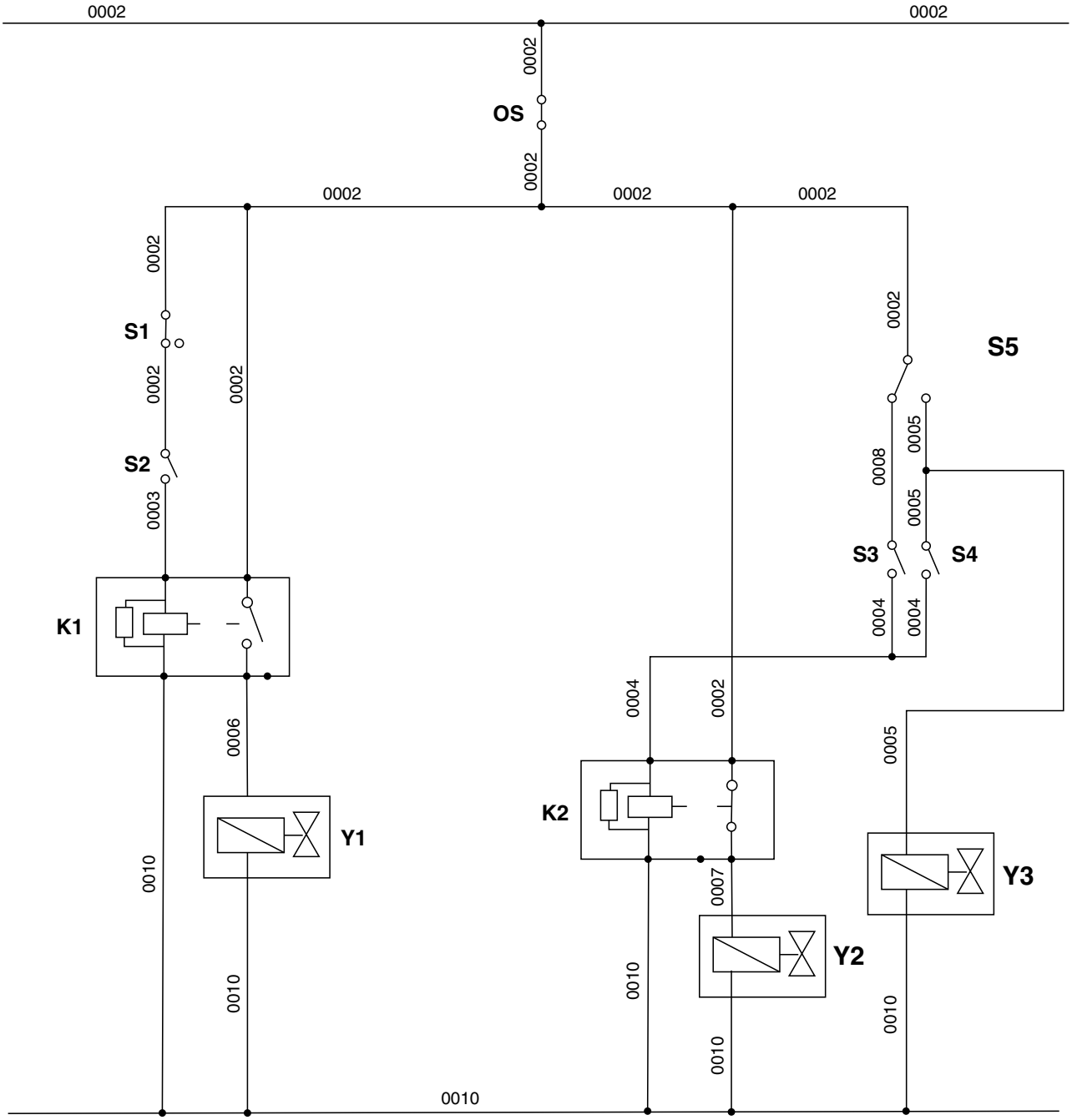


P18622—UN—14AUG19

A—Cubierta protectora de la manguera
B—Racor de unión (7 Qty)
B1—Manómetro
C1—Cilindro de la barra deslizante del agrupador derecho
C2—Cilindro de la barra deslizante del agrupador izquierdo
C3—Cilindro de descarga del agrupador derecho
C4—Cilindro izquierdo de descarga del agrupador izquierdo
C5—Cilindro del portón de la empacadora derecho
C6—Cilindro del portón de la empacadora izquierdo
C7—Cilindro de tensión de la empacadora derecho
C8—Cilindro de tensión de la empacadora izquierdo
C9—3.º cilindro del embrague del rodillo de transmisión (solo HC[2])
D1—Válvula de aguja
D2—Válvula de bloqueo del portón
D3—Válvula de bloqueo del carro
G1—Válvula de la barra deslizante & del portón
G2—Válvula de colector de la empacadora
O1—Orificio de la válvula de bloqueo del portón
O2—Orificio de la válvula de colector
O3—Orificio
Y1—Válvula de descarga
Y2—3.ª válvula del rodillo de transmisión (solo HC[2])

HL70592,0000B20-63-15AUG19

Esquema del grupo de cables eléctrico



APY11545—UN—08OCT18

OS—Interruptor de anulación
S1—Interruptor de portón, normalmente cerrado
S2—Interruptor de expulsión, normalmente abierto
S3—Interruptor de la barra deslizante, lado izquierdo, normalmente abierto
S4—Interruptor de la barra deslizante, lado derecho, normalmente abierto
S5—Regulador de intensidad de luz
K1—Relé de expulsión
K2—Relé del portón
Y1—Solenoide de expulsión
Y2—Solenoide del portón
Y3—Solenoide del portón

RD91939,00006C9-63-08OCT18

Almacenamiento del agrupador de pacas después del final de temporada

1. Mover el agrupador de pacas hasta un lugar seco. Si se va a almacenar el agrupador de pacas al aire libre, se puede prolongar la vida útil de las correas cubriéndolas o sacándolas de la máquina para protegerlas de los rayos del sol y de la exposición al ozono.
2. Limpiar el agrupador de pacas. Los residuos y la suciedad atraen la humedad y causan oxidación.
3. Aplicar unas gotas de aceite a todos los puntos de pivote y varillajes.
4. Lubricar el agrupador de pacas a fondo. (Ver la sección Engrase y mantenimiento).
5. Pintar todas las piezas en donde la pintura se haya desgastado.
6. Limpiar todas las cadenas de rodillos lavándolas con combustible diésel. Secarlas y cubrirlas con una capa de aceite viscoso.
7. Para aliviar carga de los neumáticos, colocar bloques debajo del bastidor del agrupador de pacas. NO DESINFLAR LOS NEUMÁTICOS. Si queda a la intemperie, cubrir los neumáticos para protegerlos de la luz, grasa y aceite.
8. Hacer una lista de los repuestos necesarios para la temporada siguiente y pedirlos.

AL61114,000043B-63-12MAR18

Reutilización del agrupador almacenado al comienzo de la temporada

1. Lubricar la máquina completa. (Ver la sección Engrase y mantenimiento).
2. Revisar la presión de aire de los neumáticos.
3. Apretar toda la tornillería.
4. Repasar el manual del operador y comprobar los ajustes de la máquina.
5. Enganchar la empacadora y el sistema hidráulico del agrupador en el tractor y en el circuito de descarga del carro de presión en la dirección de elevación para volver a sincronizar los cilindros después de la temporada de almacenamiento.

   Hacer funcionar la VMD del tractor para descargar el carro en dirección de ELEVACIÓN durante 60 segundos para volver a sincronizar los cilindros.
6. Sincronizar todas las funciones de la empacadora y del agrupador varias veces para asegurar el funcionamiento adecuado antes de entrar en el campo de cultivo. Mantener la presión al final del recorrido para todas las funciones durante varios segundos para expulsar cualquier cantidad de aire que quede en el sistema.

AL61114,000043C-63-12MAR18

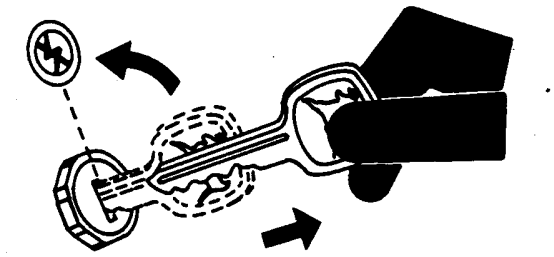
Especificaciones del agrupador de pacas

Especificación	Modelo	
Identificación del modelo	A420R {4 pies (1.21 m)}	A520R {5 pies (1.52 m)}
Compatibilidad de la empacadora	Modelos 467, 468SS, 468, 469, 469P, 469SS	Modelos 567, 568SS, 568, 569, 569P, 569SS
	Se requiere recogedor MegaWide™, neumáticos 21,5 L x 16,1, brazos en A	
Compatibilidad con el tractor	Para empacadoras 4' tractores de 75 HP/ empacadoras 5' tractor de 85 HP, 3 VMD traseras	
Manipulación de pacas	Pacas de 23 in (584.2 mm) a 72 in (1828.8 mm)	
Peso de la paca	2500 libras máximo (1133.98 kg)	
Espaciado entre pacas (máximo)	228 mm (8.97 in)	
Dimensiones		
Longitud (agrupador + empacadora desde enganche)	5500 mm (216.53 in)	
Altura	1250 mm (49.21 in)	
Anchura (de trabajo)	4.18 m (13.71 ft)	5.4 m (17.71 ft)
Anchura (de transporte)	2.93 m (9.61 ft)	3.35 m (10.99 ft)
Despeje	250 mm (9.84 in)	
Capacidades de contrapeso		
Capacidad de contrapeso del carro	6000 lb (2500 lb máximo por lateral); 2721.55 kg (1133.98 kg máximo por lateral)	
Peso (de embarque)	1025 kg (2259.73 lb)	1170 kg (2579.40 lb)
Contrapeso (totalmente cargado)	1135 kg (2502.24 lb)	1229 kg (2709.48 lb)
Sistema eléctrico		
Tensión del sistema eléctrico	12 V CC	
Sistema hidráulico		
Caudal hidráulico (mínimo)	22.7-24.6 L/min (5.99-6.49 gal/min)	
Presión hidráulica (máximo)	2750 psi (193.34 kg/cm2)	
Rango de valores de temperatura del sistema hidráulico	0 C - 100 C (32 F - 212 F)	
Temperatura de almacenamiento mínima	- 40 C (-40 F)	
Ruedas y neumáticos		
Neumáticos	12 tela; 26 x 12 x 12; neumático agrícola de perfil bajo	
Presión de neumático (de funcionamiento)	30 psi (2.10 kg/cm2)	

MegaWide es una marca comercial de Deere & Company

RD91939,00006E5-63-29OCT18

Guarde su máquina de forma segura



TS230—UN—24MAY89

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.

DX,SECURE2-63-18NOV03

Guarde una prueba de propiedad

TS1680—UN—09DEC03

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 manupulación 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.

DX,SECURE1-63-18NOV03

Registro del número de serie del agrupador

La placa (A) del número de serie está a la izquierda del bastidor principal del agrupador. Registro del número de serie y fecha de compra.

PY30568—UN—19MAY17

Número de serie del agrupador de pacas

A—Chapa de identificación

Número de serie																		
NS:																		

Fecha de compra	
Fecha:	

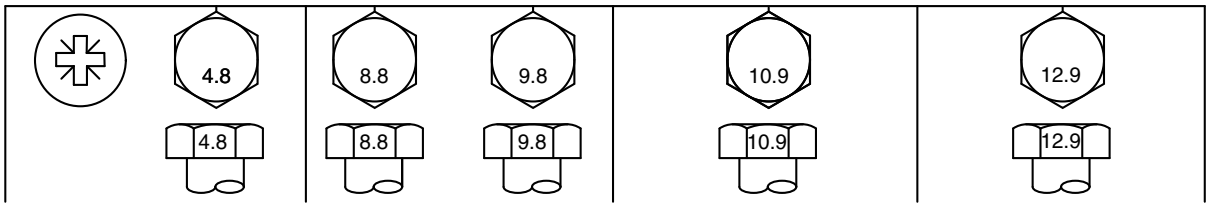
AL61114,00003B3-63-20FEB18

Descripción de la chapa de identificación

Posición	Uso	Ejemplo
1 - 3	Código de fábrica	1P0
4 - 8	Modelo	A520R
9	Configuración	X
10	Año de fabricación	H
11	Año del modelo	H
12 - 17	Número secuencial de fabricación	000001

P18451—UN—19SEP18
RD91939,00006E7-63-09NOV18

Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos



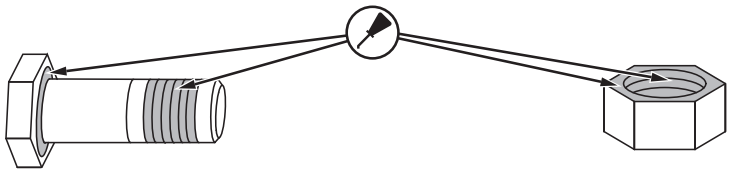
TS1742—UN—31MAY18

Tamaño de tornillería	Grado 4.8				Categoría 8.8 o 9.8				Grado 10.9				Grado 12.9			
	Cabeza hexagonal[a]		Cabeza embridada[b]		Cabeza hexagonal[a]		Cabeza embridada[b]		Cabeza hexagonal[a]		Cabeza embridada[b]		Cabeza hexagonal[a]		Cabeza embridada[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	3.6	31.9	3.9	34.5	6.7	59.3	7.3	64.6	9.8	86.7	10.8	95.6	11.5	102	12.6	112
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M8	8.6	76.1	9.4	83.2	16.2	143	17.6	156	23.8	17.6	25.9	19.1	27.8	20.5	30.3	22.3
			N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
M10	16.9	150	18.4	13.6	31.9	23.5	34.7	25.6	46.8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
	N·m	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Los valores nominales de apriete especificados en la tabla son válidos para el apriete de fijaciones con llave dinamométrica manual, teniendo en cuenta el grado de exactitud asumido del 20%.
NO USAR estos valores si se especifica un par o procedimiento de apriete diferente para una aplicación dada.
Para contratuercas, fijaciones de acero inoxidable o para tuercas de tornillos en U, ver las instrucciones de apriete para cada caso particular.

Los sujetadores deben sustituirse por otras con categoría de propiedades igual o superior. Si se usan fijaciones de grado mayor, apretarlas solamente hasta la resistencia de la original.

- Asegurarse de que las roscas de las fijaciones estén limpias.
- Aplicar una capa fina de aceite Hy-Gard™ u otro aceite equivalente debajo de la cabeza y sobre las roscas de las fijaciones, como se indica en la siguiente imagen.
- No aplicar demasiado aceite para así evitar que se produzcan obstrucciones en los orificios ciegos.
- Acoplar las roscas adecuadamente.

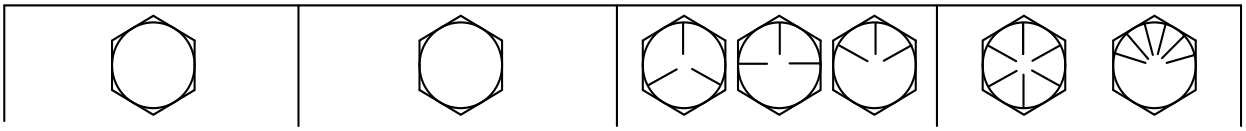


TS1741—UN—22MAY18

[a]Los valores especificados en la columna de cabeza hexagonal son aplicables para tuercas con cabeza hexagonal según la norma ISO 4014 e ISO 4017, para tuercas con cabeza de hexágono interior según la norma ISO 4162 y para tuercas hexagonales según la norma ISO 4032.
[b]Los valores especificados en la columna de brida hexagonal son aplicables a productos con brida hexagonal según las normas ASME B18.2.3.9M, ISO 4161, o EN 1665.

DX,TORQ2-63-30MAY18

Pares de apriete unificados en pulgadas para pernos y tornillos



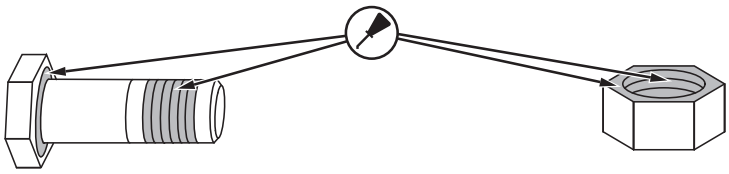
TS1671—UN—01MAY03

Tamaño de tornillería	SAE Grado 1[a]				SAE Grado 2[b]				SAE Grado 5, 5.1 o 5.2				SAE Grado 8 o 8.2			
	Cabeza hexagonal[c]		Cabeza de brida[d]		Cabeza hexagonal[c]		Cabeza de brida[d]		Cabeza hexagonal[c]		Cabeza de brida[d]		Cabeza hexagonal[c]		Cabeza de brida[d]	
	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in
1/4	3.1	27.3	3.2	28.4	5.1	45.5	5.3	47.3	7.9	70.2	8.3	73.1	11.2	99.2	11.6	103
													N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
5/16	6.1	54.1	6.5	57.7	10.2	90.2	10.9	96.2	15.7	139	16.8	149	22.2	16.4	23.7	17.5
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft				
3/8	10.5	93.6	11.5	102	17.6	156	19.2	170	27.3	20.1	29.7	21.9	38.5	28.4	41.9	30.9
					N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
7/16	16.7	148	18.4	163	27.8	20.5	30.6	22.6	43	31.7	47.3	34.9	60.6	44.7	66.8	49.3
	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft												
1/2	25.9	19.1	28.2	20.8	43.1	31.8	47	34.7	66.6	49.1	72.8	53.7	94	69.3	103	75.8
9/16	36.7	27.1	40.5	29.9	61.1	45.1	67.5	49.8	94.6	69.8	104	77	134	98.5	148	109
5/8	51	37.6	55.9	41.2	85	62.7	93.1	68.7	131	96.9	144	106	186	137	203	150
3/4	89.5	66	98	72.3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185

Los valores nominales de apriete especificados en la tabla son válidos para el apriete de fijaciones con llave dinamométrica manual, teniendo en cuenta el grado de exactitud asumido del 20%.
NO UTILIZAR estos valores si se especifica un par de apriete o procedimiento de apriete diferente para una aplicación específica.
Para contratuercas, fijaciones de acero inoxidable o para tuercas de tornillos en U, ver las instrucciones de apriete para cada caso particular.

Sustituir las fijaciones por otras del mismo grado o mayor. Si se usan fijaciones de grado mayor, apretarlas con el par de apriete indicado para las fijaciones originales.

- Asegurarse de que las roscas de las fijaciones estén limpias.
- Aplicar una capa fina de aceite Hy-Gard™ u otro aceite equivalente debajo de la cabeza y sobre las roscas de las fijaciones, como se indica en la siguiente imagen.
- No aplicar demasiado aceite para así evitar que se produzcan obstrucciones en los orificios ciegos.
- Acoplar las roscas adecuadamente.

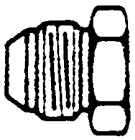


TS1741—UN—22MAY18

[a]El grado 1 corresponde a tornillos de cabeza hexagonal de más de 152 mm (6 in) de longitud y a todos los demás tipos de tornillos y bulones de cualquier longitud.
[b]El grado 2 corresponde a tornillos de cabeza hexagonal (no pernos hexagonales) de hasta 152 mm (6 in) de longitud.
[c]Los valores especificados en la columna de cabeza hexagonal son aplicables para tuercas con cabeza hexagonal según la norma ISO 4014 e ISO 4017, para tuercas con cabeza de hexágono interior según la norma ISO 4162 y para tuercas hexagonales según la norma ISO 4032.
[d]Los valores especificados en la columna de brida hexagonal son aplicables a productos con brida hexagonal según las normas ASME B18.2.3.9M, ISO 4161, o EN 1665.

DX,TORQ1-63-30MAY18

Mantenimiento recomendado para conectores de asiento abocinado de 37° y cónico de 30°



T6234AC—UN—15APR13

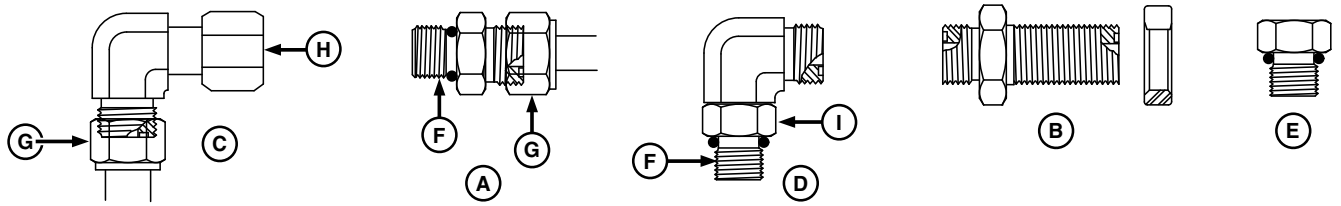
1. Inspeccionar el deflector y el asiento deflector. No deben estar sucios ni tener defectos evidentes.
2. Los defectos en el deflector del tubo no pueden repararse. El apriete excesivo de un racor abocinado averiado no detendrá las fugas.
3. Alinear el tubo con el racor antes de intentar enroscar la tuerca.
4. Lubricar las roscas macho con aceite hidráulico o vaselina.
5. Alinear los racores en ángulo y apretarlos a mano.
6. Apretar el racor o la tuerca al valor de par de apriete que se indica en el gráfico. Evitar que se doblen las mangueras al apretar los racores.

Manguera de deflector de 37°/Tuerca giratoria tubular			
Tamaño de rosca	**Tamaño hexagonal de tuerca giratoria[a]**	**Par de apriete de tuerca giratoria[b]**	
in	in	N·m	lbf-ft
3/8-24	1/2	11	8
7/16-20	9/16	15	11
1/2-20	5/8	19	14
9/16-18	11/16	24	18
3/4-16	7/8	49	36
7/8-14	1	77	57
1-1/16-12	1 –1/4	107	79
1-3/16-12	1-3/8	127	94
1-5/16-12	1-1/2	147	108
1-5/8-12	2	172	127
1-7/8-12	2-1/4	215	159
2-1/2-12	2-7/8	245	181

[a]Los tamaños hexagonales de la tuerca giratoria pueden variar según el fabricante.
[b]La tolerancia de par de apriete de montaje obtenida es de +25 %, menos el 0 % del par de apriete medio, a menos que se indique lo contrario.

RD91939,00006A2-63-04SEP18

Tabla de pares de apriete de racor de reborde con junta tórica



N79757—UN—13FEB08

A—Espárrago recto y tuerca de tubo
B—Unión de tabique y contratuerca de tabique
C—Codo giratorio de 90° y tuerca de tubo
D—Codo de espárrago ajustable de 90°
E—Tapón del puerto
F—Extremo de espárrago
G—Tuerca de la tubería
H—Tuerca giratoria
I—Contratuerca

Cuadro del par de apriete para adaptadores métricos de extremo del espárrago del anillo tórico y del racor de cierre frontal —Presión estándar-menor 27.6 MPA (4000 PSI)													
D.E. nominal del tubo ID de manguera				Junta tórica mecánica/ Tuerca giratoria tubular			Par de apriete de contratuerca de tabique[a]		Anillo tórico recto ajustable y extremos de espárrago del tapón de la lumbrera externa[a]				
Diámetro exterior del tubo (sistema métrico)	Diámetro exterior del tubo (en pulgadas)			Rosca Tamaño	Tamaño hexagonal de tuerca giratoria[b]	Par de apriete de la tuerca de tubo/ tuerca giratoria[a]	Tamaño hexagonal de contratuerca	Par de apriete de contratuerca	Tamaño de rosca	Recto Tamaño hexagonal[c]	Tamaño de contratuerca ajustable	Acero ó Hierro gris Par de apriete	Aluminio ó Latón Par de apriete[d]
mm	Tamaño de boquilla	in	mm	in	in	N·m (lb-ft)	in	N·m (lb-ft)	in	in	in	N·m (lb-ft)	N·m (lb-ft)
5	-3	0.188	4.78	3/8-24	1/2	11 (8)	1/2	16 (12)	3/8-24	5/8	9/16	12 (9)	8 (6)
6	-4	0.250	6.35	7/16-20	9/16	15 (11)	9/16	23 (17)	7/16-20	5/8	5/8	16 (12)	11 (8)
8	-5	0.312	7.92	1/2-20	5/8	19 (14)	5/8	23 (17)	1/2-20	3/4	11/16	24 (18)	16 (12)
10	-6	0.375	9.53	9/16-18	11/16	31 (23)	11/16	31 (23)	9/16-18	3/4	3/4	37 (27)	25 (18)
12	-8	0.500	12.70	3/4-16	7/8	49 (36)	7/8	59 (43)	3/4-16	7/8	15/16	50 (37)	33 (25)
16	-10	0.625	15.88	7/8-14	1	77 (57)	1	125 (92)	7/8-14	1-1/16	1-1/16	69 (51)	46 (34)
20	-12	0.750	19.05	1-1/16-12	1 –1/4	107 (79)	1 –1/4	156 (115)	1-1/16-12	1-1/4	1-3/8	102 (75)	68 (50)
22	-14	0.875	22.23	1-3/16-12	1-3/8	127 (94)	1-3/8	171 (126)	1-3/16-12	1-3/8	1-1/2	122 (90)	81 (60)
25	-16	1.000	25.40	1-5/16-12	1-1/2	147 (108)	1-1/2	174 (128)	1-5/16-12	1-1/2	1-5/8	142 (105)	95 (70)
32	-20	1.25	31.75	1-5/8-12	2	172 (127)	2	204 (151)	1-5/8-12	1-3/4	1-7/8	190 (140)	127 (93)
38	-24	1.50	38.10	1-7/8-12	2-1/4	215 (159)	2-1/4	255 (188)	1-7/8-12	2-1/8	2-1/8	217 (160)	145 (107)

50.8	-32	2.000	50.80	2-1/2-12	2-7/8	245 (181)	2-7/8	394 (291)	2-1/2-12	2-3/4	2-3/4	311 (229)	207 (153)

[a]La tolerancia de par de apriete de montaje obtenida es de +25 %, menos 0 % del par de apriete medio, a menos que se indique lo contrario
[b]Los tamaños hexagonales de la tuerca giratoria pueden variar según el fabricante
[c]Los tamaños de llave Allen recta de la lista son válidos para conectores solamente y es posible que no coincidan con el respectivo tapón del mismo tamaño de rosca.
[d]Estos pares de apriete se han establecido utilizando conectores de aluminio y latón recubiertos de acero. Consultar la sección 6.1 para otras aplicaciones.

NOTA: La tolerancia de par de apriete es de ±10%.

RD91939,00006C8-63-18SEP18

Índice alfabético

A

Almacenamiento
- Comienzo de la temporada 70-1
- Fin de temporada 70-1

F

Fardos cilíndricos
- Manejo seguro 00-2

G

Grasa con bisulfuro de molibdeno 50-2

H

Hidráulico
- Racor
  - Reborde de junta tórica 80-6

I

Incendio
- Prevención 50-5

L

Localización de averías
- Hidráulicos 60-1

Lubricación y mantenimiento 50-3

Lubricantes, seguridad 50-2

M

Mantenimiento
- Area de servicio, mantener limpia 50-2

Mantenimiento de la empacadora
- Procedimientos de mantenimiento seguro 40-1

P

Palabras de señalización, Comprensión 00-1

Prevención de incendios 50-5

Procedimientos de mantenimiento seguro 40-1

Procedimientos de transporte 00-6, 30-1

R

Racores, mantenimiento recomendado
- Asiento abocinado y cónico 80-5

S

Seguridad
- Ejes de transmisión giratorios, Mantenerse alejado 00-3
- Prácticas de mantenimiento seguras 00-6

Seguridad, cuidado con las fugas de alta presión
- Cuidado con las fugas de alta presión 00-7

Seguridad, lubricantes 50-2

T

Tabla de pares de apriete de racor de reborde de junta tórica 80-6

Tablas de pares de apriete
- En pulgadas 80-4
- Sistema métrico 80-3

V

Valores de par de apriete
- Racor de reborde de junta tórica 80-6

Valores de par de apriete de la tornillería
- En pulgadas 80-4
- Sistema métrico 80-3

Valores de par de apriete de pernos y tornillos
- En pulgadas 80-4
- Sistema métrico 80-3

Valores de par de apriete de pernos y tornillos no métricos 80-4

Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos 80-3

Información técnica

Es posible adquirir información técnica de John Deere. Las publicaciones están disponibles en formato CD-ROM o en formato impreso.

Se pueden realizar pedidos a través de:

- Tienda de información técnica John Deere: **www.JohnDeere.com/TechInfoStore**
- Llamando al 1-800-522-7448
- Consultando al concesionario John Deere

La información disponible incluye:

TS189—UN—17JAN89

CATÁLOGOS DE PIEZAS que contienen listas de los repuestos disponibles para su máquina junto con ilustraciones de componentes para ayudarle a identificar las piezas correctas. Los catálogos de piezas también son de utilidad como referencia para el desmontaje y montaje.

TS191—UN—02DEC88

MANUALES DEL OPERADOR que proporcionan información sobre la seguridad, el manejo, mantenimiento y servicio de la máquina.

TS224—UN—17JAN89

MANUALES TÉCNICOS que contienen información sobre el mantenimiento de su máquina. Incluyen especificaciones, procedimientos de desmontaje y montaje ilustrados, esquemas hidráulicos y eléctricos. Algunos productos disponen de manuales independientes para la reparación y el diagnóstico. Determinados componentes, como los motores, se describen en manuales técnicos de componentes (CTM) independientes.

TS1663—UN—10OCT97

El programa educativo está compuesto por cinco series completas de libros que incluyen información elemental, sin proporcionar información concreta sobre los fabricantes:

- La serie agrícola trata sobre tecnologías de explotación agrarias y ganaderas.
- La serie Farm Business Management examina problemas “reales” y ofrece soluciones prácticas en las áreas de márketing, financiación, selección de equipamiento y cumplimiento de normativas.
- Los manuales de fundamentos de mantenimiento tratan sobre cómo reparar y mantener los equipos para el uso fuera de carretera.
- Los manuales de Fundamentos de funcionamiento de la máquina explican las capacidades y ajustes de la máquina, cómo mejorar el rendimiento de una máquina y cómo eliminar operaciones innecesarias en el campo.
- Los manuales que tratan sobre los fundamentos de equipos compactos proporcionan instrucciones de

servicio y mantenimiento para equipos con potencia de arrastre de la TDF de hasta 40 kW.

DX,SERVLIT-63-07DEC16

Repuestos John Deere

TS100—UN—23AUG88

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

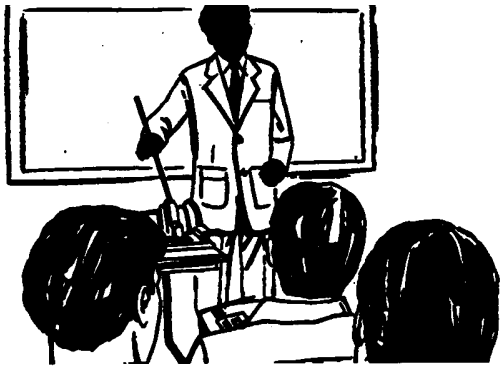
Herramientas adecuadas

TS101—UN—23AUG88

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

Mecánicos entrenados



TS102—UN—23AUG88

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

Rapidez en el servicio

TS103—UN—23AUG88

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