



Tolva granular



JOHN DEERE



MANUAL DEL OPERADOR

Tolva granular para sistema de aplicación
de la barra de pulverización AB485

OMKK60672 EDICIÓN E1 (SPANISH)

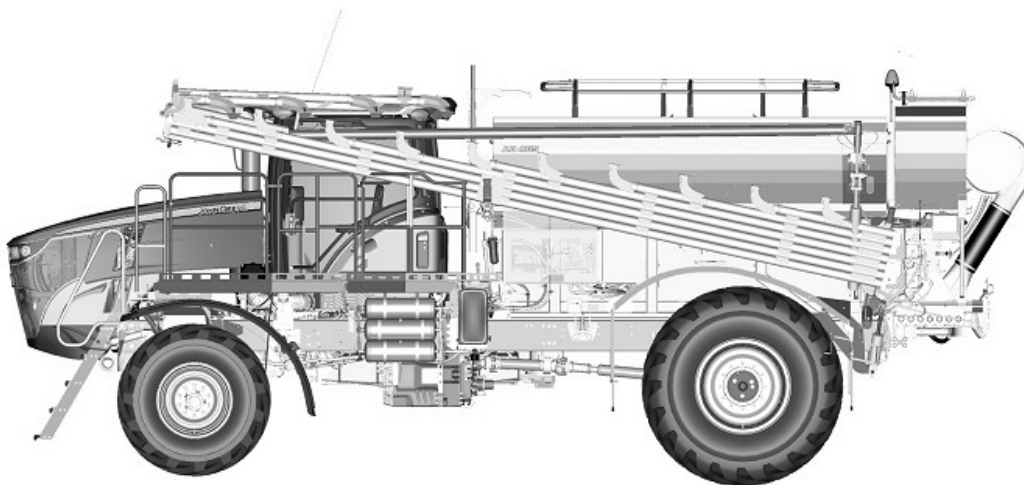
John Deere Des Moines Works

Norteamérica
PRINTED IN U.S.A.



Introducción

Introducción



N131527—UN—28JUL17

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. Es posible que este manual y las etiquetas de seguridad de la máquina estén también disponibles en otros idiomas. (Consultar a un concesionario John Deere para solicitarlos).

ESTE MANUAL DEBE SER CONSIDERADO como parte integrante del accesorio y debe acompañar al accesorio si éste es vendido de nuevo.

Las MEDIDAS en este manual se expresan en unidades métricas y sus equivalentes habituales de los EE. UU. Usar únicamente repuestos y tornillería correctos. Los tornillos métricos y los del sistema de los EE.UU. pueden requerir llaves especiales métricas o del sistema de los EE. UU.

Los lados DERECHO e IZQUIERDO se determinan mirando en el sentido de avance de la máquina.

LA GARANTÍA se otorga como parte del programa de asistencia de John Deere para aquellos clientes que manejan y mantienen sus equipos en conformidad con lo descrito en este manual. La garantía se detalla en el certificado de garantía recibido del concesionario.

Esta garantía brinda la seguridad de que John Deere respalda sus productos cuando aparecen fallos dentro del periodo de garantía. En determinadas circunstancias, John Deere proporciona mejoras del producto, frecuentemente sin cargo alguno para el cliente, incluso si el equipo está fuera de garantía. Si se abusa del equipo o si se modifica para variar su rendimiento respecto a las especificaciones de fábrica, la garantía quedará anulada y pueden denegarse las mejoras en campo. La garantía también quedará anulada si se instala un sistema de aplicación no

autorizado o se modifica la caja autorizada John Deere para superar las limitaciones de peso de diseño.

Los esparcidores instalados son de tipo tolva, diseñados para esparcir materiales agrícolas granulares de flujo libre, fertilizantes químicos y semilla de cultivo ("uso previsto"). Una tolva granular permite la distribución de un fertilizante de dosis baja o productos químicos secos. Los esparcidores están diseñados para su uso en el aplicador de nutrientes de alta capacidad F4365. La aplicación de materiales agrícolas granulosos de flujo libre debe realizarse según las instrucciones del fabricante y las normas legales para el usuario. El empleo de la máquina conforme al uso previsto para la misma incluye también cumplir todas las instrucciones de uso y mantenimiento especificadas por el fabricante. Todo otro uso se considera como no conforme al uso previsto, incluidos:

- mal uso de agroquímicos (herbicidas, fungicidas, insecticidas, reguladores de crecimiento) y fertilizantes líquidos
- el incumplimiento de las instrucciones de los fabricantes del fertilizante o los fitosanitarios
- el incumplimiento de los requisitos legales aplicables al uso de fertilizantes y productos fitosanitarios, incluyendo su combinación con otros productos químicos.

ESTE sistema de aplicación SOLO DEBE usarse y recibir mantenimiento por parte de personas autorizadas que conozcan los riesgos y el funcionamiento correcto de la máquina. Deben seguirse todos los reglamentos de seguridad pertinentes, así como todas las normativas al caso en materia de seguridad, tecnología, sanidad y tráfico.

En caso de que no sea el propietario original de esta máquina, es conveniente que contacte con el concesionario local de John Deere para comunicarle el número de serie de la unidad. De esta forma, John Deere podrá notificarle cualquier asunto o mejora en relación con el producto.

BN55050,0000329-63-27MAR19

Índice

	Página		Página
Seguridad		Manejo seguro de agroquímicos	05-14
Identificación de la información de seguridad	05-1	Cómo evitar la exposición a productos químicos	05-14
Comprensión de las palabras de señalización	05-1	Limpieza del vehículo con productos químicos peligrosos, como pesticidas	05-15
Seguimiento de las instrucciones de seguridad	05-1	Uso no autorizado	05-15
Señales de seguridad y manual del operador en español	05-2	Salida de emergencia	05-16
Estar preparado en caso de emergencia	05-2	Instrucciones de montaje	
Usar ropa adecuada	05-2	Introducción	10-1
Protección contra el ruido	05-2	Guía de instalación de mangueras	10-1
Prácticas de mantenimiento seguras	05-3	Sustitución del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática— Máquinas con número de serie inferior a 190000	10-2
Manejo seguro de componentes electrónicos y soportes	05-3	Instalación de tolva granular—Máquinas con número de serie inferior a 190000	10-13
Estacionamiento seguro de la máquina	05-3	Instalación de tolva de granular—Máquinas con número de serie 190001 y superiores	10-28
Quitar la pintura antes de soldar o calentar	05-4	Características de seguridad	
Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión	05-4	Características de seguridad	15-1
Evitar fluidos a alta presión	05-4	Aplicación del sistema de aplicación de productos secos	
Comprobación de las mangueras hidráulicas	05-5	Sistema de aplicación de productos secos	
Mantenimiento seguro de neumáticos	05-5	Acceso	20-1
Puesta fuera de servicio — Reciclaje adecuado y desecho de fluidos y componentes	05-6	Página principal.....	20-1
Manejo seguro de productos químicos	05-6	Editar preajustes de la dosis.....	20-2
Mantenimiento seguro del equipo pulverizador	05-7	Detalles de la tolva.....	20-3
Uso de las herramientas adecuadas	05-7	Reinicio del contador de tolvas	20-5
Trabajar en lugares ventilados	05-7	Controles de cebado	20-5
Manejo seguro de baterías	05-7	Encadenado de tolvas	20-6
Mantenimiento seguro de las correas de transmisión	05-8	Tapas de tolvas	20-8
Evitar abrir el sistema de alimentación de alta presión	05-9	Purga de las tolvas.....	20-8
Mantenimiento seguro del sistema de refrigeración	05-9	Alarmas de tolvas y productos.....	20-9
Mantenimiento seguro de acumuladores	05-9	Alarma de dosis deseada	20-10
Limpieza segura del filtro de escape	05-9	Alarma de densidad de producto.....	20-10
Evitar el contacto con los gases de escape calientes	05-10	Selección del preajuste del ventilador	20-11
Uso de aire comprimido para limpiar	05-11	Edición del preajuste del ventilador	20-12
Zona de trabajo	05-11	Ajustes avanzados	20-13
Operación segura	05-11	Control de dosis/Velocidad de la pantalla	20-13
Uso de luces y dispositivos de seguridad	05-11	Aplicación de calibraciones	
No admitir pasajeros en la máquina	05-12	Calibración de la velocidad de alimentación del transportador	25-1
Máquina equipada con asiento del acompañante	05-12	Procedimiento de calibración de la velocidad de alimentación del transportador	25-1
Uso adecuado del cinturón de seguridad	05-12	Revisión del esparcidor	25-2
Tener cuidado en las laderas	05-12	Procedimiento de revisión del esparcidor	25-2
Transporte y funcionamiento seguro	05-13	Iconos visualizados durante el procedimiento de revisión del esparcidor	25-4
Evitar el arranque imprevisto de la máquina	05-13		
Manipulación segura del combustible— Prevención de incendios	05-13		

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.

	Página	Página
Selección de control de dosis	25-4	
Reiniciar calibraciones Calibraciones del esparcidor	25-5	
Calibrar válvula de control del transportador	25-5	
Procedimiento de calibración de la válvula de control del transportador	25-6	
Modo de mantenimiento del ventilador	25-6	
Procedimiento del modo de mantenimiento del ventilador	25-7	
Funcionamiento del sistema		
Apertura de cubiertas de tolva de granular	30-1	
Separación e instalación de los rodillos dosificadores	30-1	
Métodos aprobados para cargar tolva granular	30-2	
Engrase y mantenimiento		
Limpieza del vehículo con productos químicos peligrosos, como pesticidas	35-1	
Prevención de contaminación del sistema hidráulico	35-1	
Eliminación apropiada de los desechos	35-1	
Intervalos de mantenimiento	35-2	
Limpieza de sensores de tolva—Según se requiera	35-2	
Extracción y limpieza de los rodillos dosificadores—Según se requiera	35-2	
Localización de averías		
Localización de averías de tolva granular	40-1	
Especificaciones		
Especificaciones	45-1	
Dimensiones	45-2	
Recomendaciones para la tornillería de acero inoxidable	45-3	
Pares de apriete unificados en pulgadas para pernos y tornillos	45-3	
Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos	45-4	
Montaje e instalación de racores de cierre frontal—Todas las aplicaciones con presión	45-5	
Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad métrica y racor de extremo de espárrago con anillo tórico—Presiones estándar	45-6	
Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad métrica y racor de extremo de espárrago con anillo tórico— Aplicaciones de alta presión	45-7	
Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad SAE y racor de extremo de espárrago con anillo tórico—Presiones estándar	45-8	
Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad SAE y racor de extremo de espárrago con anillo tórico—Aplicaciones de alta presión	45-9	
Montaje e instalación de racores de brida de cuatro tornillos—Todas las aplicaciones con presión	45-10	
		Valores de par de apriete de cuatro tornillos embridados SAE—Aplicaciones con presión estándar
		45-11
		Valores de par de apriete de cuatro tornillos embridados SAE—Aplicaciones de presión alta
		45-11
		Tabla de pares de apriete de tapones hexagonales exteriores
		45-12
		Números de identificación
		45-12
		Interpretación del número de serie de la máquina - PIN de 17 dígitos
		45-12
		Tabla de años de fabricación (Dígito 5)
		45-13
		Conservación de documentos acreditativos de propiedad
		45-13
		Conservación segura de las máquinas
		45-14

Seguridad

Identificación de la información de seguridad



T81389—UN—28JUN13

Este es un símbolo de alerta de seguridad. Cuando se vea este símbolo en la máquina o en este manual, ser siempre consciente del riesgo de lesiones que implica la intervención correspondiente.

Tomar las precauciones recomendadas y seguir los procedimientos seguros de funcionamiento.

DX,ALERT-63-29SEP98

seguridad PELIGRO (DANGER) o ATENCIÓN (WARNING) están ubicadas cerca de áreas de riesgos específicos. Las precauciones generales están listadas en las etiquetas de seguridad de PRECAUCIÓN. ATENCIÓN se usa también para advertir de los mensajes de seguridad de este manual.

DX,SIGNAL-63-05OCT16

Seguimiento de las instrucciones de seguridad



TS201—UN—15APR13

Comprensión de las palabras de señalización



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. PRECAUCIÓN también puede ser usada para alertar sobre prácticas inseguras asociadas con los casos que podrían provocar lesiones.

Las palabras de señalización—PELIGRO, ADVERTENCIA o ATENCIÓN—se identifican por el símbolo de alerta de seguridad. PELIGRO (DANGER) identifica los riesgos más serios. Las etiquetas de

Leer atentamente todas las indicaciones de seguridad de este manual y las etiquetas de seguridad de la máquina. Mantener las etiquetas de seguridad en buen estado. Sustituir las etiquetas de seguridad que falten o estén deterioradas. Asegurarse de que todos los nuevos componentes del equipo y las piezas de repuesto nuevas tengan las etiquetas de seguridad actuales. Las etiquetas de seguridad de recambio están disponibles en el concesionario John Deere.

Puede haber información de seguridad adicional en piezas y componentes provenientes de otros proveedores que no se reproduce en este manual del operador.

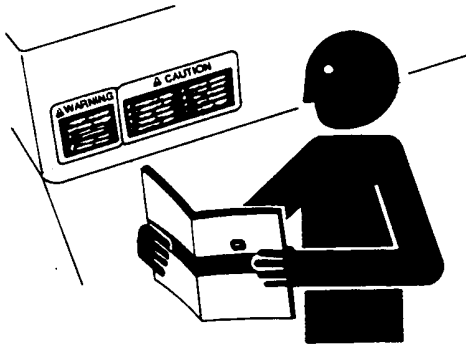
Aprender a utilizar correctamente la máquina y sus mandos. No permitir la utilización de la máquina a personas sin la debida preparación.

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

Si no se entiende cualquier parte del manual y se necesita ayuda, consultar al concesionario John Deere.

DX,READ-63-16JUN09

Señales de seguridad y manual del operador en español

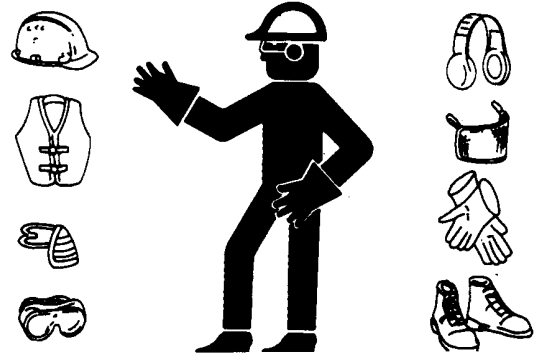


TS201—UN—15APR13

Hay versiones del manual del operador y de las señales de seguridad, disponibles en español para esta máquina, que pueden obtenerse a través de los concesionarios John Deere. Consultar al concesionario John Deere.

OUC6075,0000145-63-22MAY08

Usar ropa adecuada



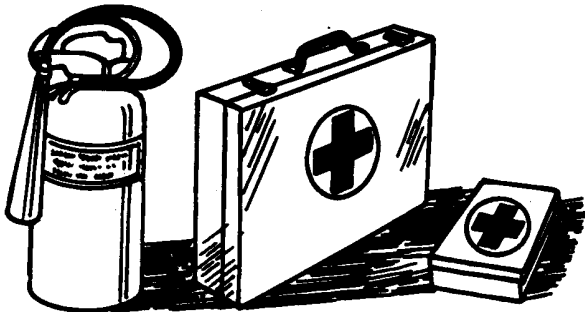
TS206—UN—15APR13

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

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,WEAR2-63-03MAR93

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

Protección contra el ruido



TS207—UN—23AUG88

El rango de nivel de sonido depende de muchos factores, entre ellos la configuración de la máquina, el estado y mantenimiento de la máquina, la superficie del terreno, el entorno de trabajo, los ciclos de trabajo, el ruido del entorno y los aperos.

La exposición prolongada a ruidos fuertes puede provocar sordera parcial o total.

Siempre usar protección auditiva. Usar dispositivos de protección adecuados, como orejeras o tapones para los oídos, a fin de protegerse contra ruidos molestos o excesivos.

DX,NOISE-63-03OCT17

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

Manejo seguro de componentes electrónicos y soportes



TS249—UN—23AUG88

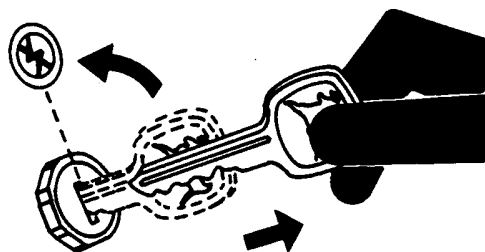
Sufrir una caída durante la instalación y separación de componentes electrónicos del equipo puede causar lesiones graves. Utilizar una escalera o plataforma para alcanzar cada punto de montaje. Asegurarse de apoyar los pies y las manos de forma segura sobre peldaños y asideros. No instalar ni retirar componentes si ha llovido o si hay hielo.

Emplear a un escalador certificado para instalar una estación base de RTK en una torre u otra estructura alta o para dar servicio a la misma en estas condiciones.

Al instalar o realizar trabajos de mantenimiento en un mástil receptor de posicionamiento global sobre un apero, utilizar las técnicas de elevación apropiadas y un equipo de seguridad. El mástil pesa mucho y puede ser difícil de manejar. Se necesitan dos personas para alcanzar los puntos de montaje no accesibles desde el suelo o desde una plataforma de servicio.

DX,WW,RECEIVER-63-24AUG10

Estacionamiento seguro de la máquina



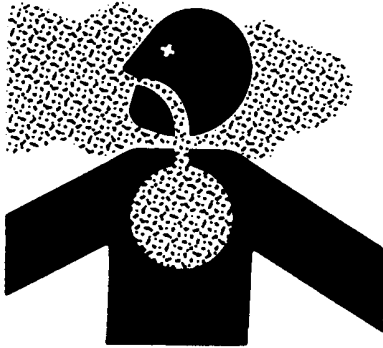
TS230—UN—24MAY89

Antes de realizar trabajos en la máquina:

- Bajar todo el equipo al suelo.
- Detener el motor y extraer la llave.
- Desconectar el cable a masa de la batería.
- Colocar una etiqueta de "NO PONER EN FUNCIONAMIENTO" en el puesto del operador.

DX,PARK-63-04JUN90

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

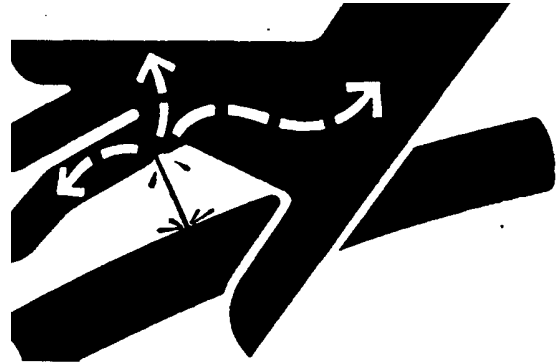


TS953—UN—15MAY90

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

Evitar fluidos a alta presión



X9811—UN—23AUG88

Inspeccionar periódicamente (al menos una vez al año) si las mangueras hidráulicas presentan fugas, dobleces, cortes, grietas, abrasión, ampollas, corrosión, mallas de cable expuestas o cualquier otro signo de desgaste o daños.

Sustituir inmediatamente los conjuntos de mangueras desgastadas o dañadas con piezas de repuesto autorizadas por John Deere.

Las fugas de fluidos a presión pueden penetrar en 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 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 inyectado en la piel debe extraerse quirúrgicamente a las pocas horas de haber ocurrido, de lo contrario podría producirse gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones deben recomendar 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 o +1 309-748-5636.

DX,FLUID-63-12OCT11

Comprobación de las mangueras hidráulicas



X9811—UN—23AUG88

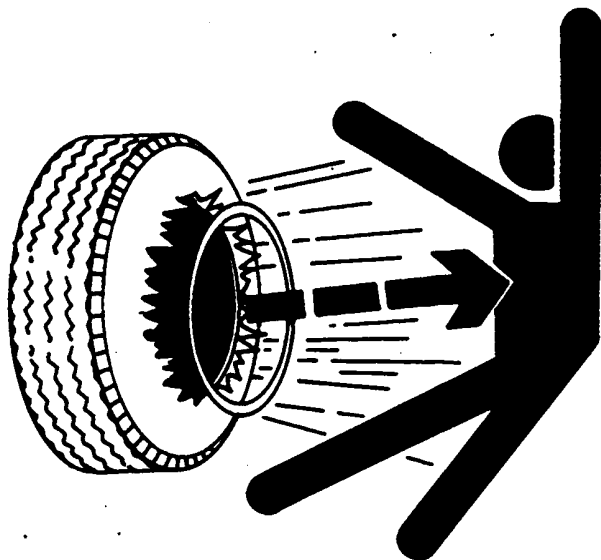
Las mangueras hidráulicas pueden fallar por daños físicos, dobleces, envejecimiento y exposición. Examinar regularmente las mangueras. Sustituir las mangueras dañadas.

El escape de fluidos a presión puede penetrar en la piel y provocar lesiones graves. 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 inyectado en la piel debe extraerse quirúrgicamente a la mayor brevedad posible, de lo contrario 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 a Deere Company Medical Department en Moline, Illinois, EE.UU.

NXN,9930,HYD-63-29NOV16

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.

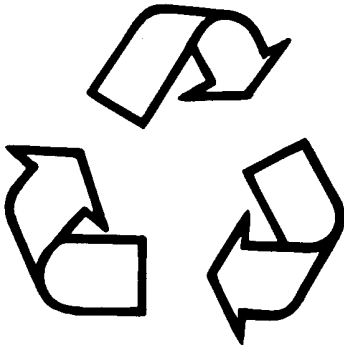
Nunca soldar o calentar un conjunto de rueda y neumático. El calor puede originar un aumento de la presión de inflado y provocar la explosión del neumático. La soldadura puede deformar o debilitar la estructura de la rueda.

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

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

Manejo seguro de productos químicos



TS1132—UN—15APR13

El contacto directo con productos químicos peligrosos podría resultar en lesiones graves. Los productos potencialmente peligrosos usados en los equipos John Deere incluyen lubricantes, refrigerante, pinturas y adhesivos.

La hoja de información de seguridad de materiales (MSDS) proporciona detalles específicos sobre productos químicos: riesgos para la salud, procedimientos de seguridad, y técnicas de respuesta frente a emergencias.

Revisar la hoja de información de seguridad de materiales (MSDS) antes de empezar cualquier trabajo que implique el uso de productos químicos peligrosos. De este modo se conocen exactamente cuales son los riesgos y como trabajar con seguridad. Seguir las indicaciones y utilizar el equipo recomendado.

(Contactar con el concesionario John Deere para obtener copias de la MSDS sobre los productos químicos usados en los equipos John Deere.)

DX, MSDS, NA-63-03MAR93

Mantenimiento seguro del equipo pulverizador

⚠ ATENCIÓN: Los vapores o las soluciones de pulverizado pueden ser muy peligrosas. Tratar con sumo cuidado los productos químicos de pulverizado, así como las soluciones o sus restos. NO corra riesgos. En caso de duda, proceder igual que si hubiera contaminación.

Antes de efectuar trabajo alguno:

- Utilizar el equipo de protección personal adecuado (ver Manejo seguro de químicos agrícolas en esta sección)
- Limpiar el vehículo (ver Limpieza de vehículos los productos químicos peligrosos, incluidos pesticidas, en esta sección)
- Vaciar el depósito de solución (ver Vaciado del depósito de solución en el manual del operador de la máquina)
- Enjuagar el sistema de pulverización (ver Funcionamiento de sistema de enjuague (Enjuague de la barra de pulverización y del depósito de solución) o Uso de enjuague de la estación de carga en el manual del operador de la máquina)
- Vaciar los depósitos de productos químicos de inyección directa (ver Vaciado de los depósitos de productos químicos en la sección Llenado y vaciado)
- Enjuagar el sistema de inyección directa (ver la sección Enjuague del sistema)
- Aliviar la presión de la barra de pulverización (ver Alivio de la presión de la barra de pulverización en la sección Funcionamiento)

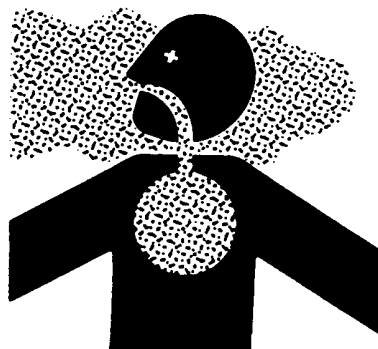
OUO6435,00005F3-63-13OCT11

herramientas del tamaño correcto. NO usar herramientas de unidades tradicionales estadounidenses o ajustadores métricos. Evitar lesiones corporales causadas por llaves que puedan deslizarse.

Usar únicamente piezas de servicio que cumplan con las especificaciones de John Deere.

DX,REPAIR-63-17FEB99

Trabajar en lugares ventilados



TS220—UN—15APR13

Los gases que se escapan del sistema de escape pueden causar malestares físicos y hasta la muerte. Si fuera necesario hacer funcionar un motor en un lugar cerrado, retirar los gases de escape del recinto mediante una extensión del tubo de escape.

Si se carece de extensión para el escape, abrir todas las puertas y ventanas para que se renueve el aire.

DX,AIR-63-17FEB99

Uso de las herramientas adecuadas



TS779—UN—08NOV89

Usar herramientas adecuadas para realizar la tarea. Herramientas y procedimientos improvisados pueden crear riesgos de seguridad.

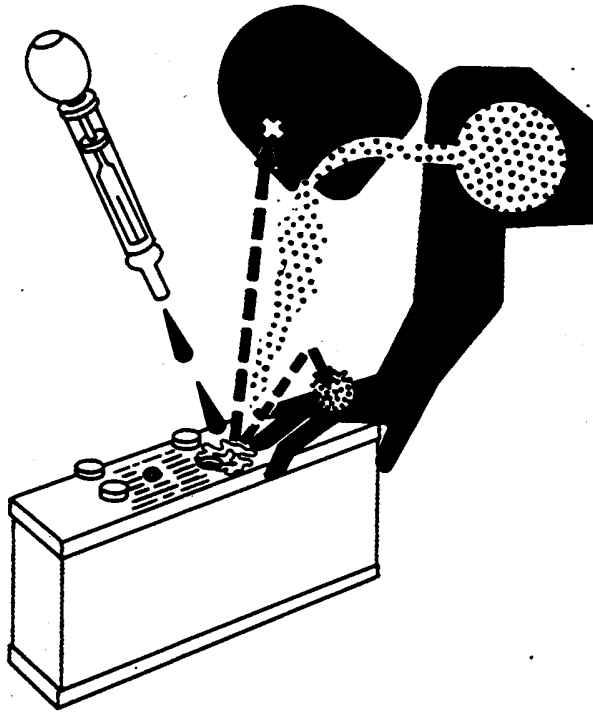
Usar herramientas eléctricas solamente para desapretar piezas y fijadores roscados.

Para desapretar y apretar tornillería, usar las

Manejo seguro de baterías



TS204—UN—15APR13



TS203—UN—23AUG88

El gas dentro de la batería puede explotar. Evitar la presencia de chispas y llamas cerca de las baterías. Utilizar una linterna para comprobar el nivel del electrolito de la batería.

Nunca compruebe la carga de la batería haciendo un puente entre los bornes de la batería con un objeto metálico. Utilice un voltímetro o un hidrómetro.

Retire siempre primero el cable de masa (-) de la batería y vuelva a conectarlo en último lugar.

El ácido sulfúrico en el electrolito de la batería es tóxico y lo bastante concentrado como para quemar la piel, agujerear la ropa y causar ceguera si llega a salpicar los ojos.

Evite los riesgos del modo siguiente:

- Cargar las baterías en un lugar bien ventilado
- Utilizar guantes de goma y gafas de seguridad
- Evitar el uso de aire a presión para limpiar las baterías
- Evitar respirar los gases despedidos cuando se añada electrolito
- Evitar los derrames o el goteo de electrolito
- Utilizar un cargador de baterías o procedimiento de recarga correctos.

Si el ácido entra en contacto con la piel o los ojos:

1. Enjuagar la piel con agua.

2. Aplicar bicarbonato sódico o cal para neutralizar el ácido.
3. Lavar los ojos con agua durante 15— 30 minutos. Acudir al médico inmediatamente.

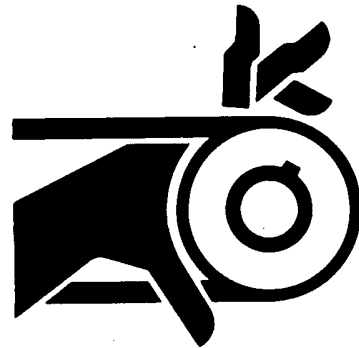
Si se llegara a ingerir ácido:

1. No inducir el vómito.
2. Beber grandes cantidades de agua o leche, sin exceder los 2 litros (2 qt).
3. Acudir al médico inmediatamente.

ADVERTENCIA: Los bornes, contactos y accesorios de la batería contienen plomo y derivados de plomo, productos químicos conocidos en el Estado de California como causantes de cáncer y daños reproductivos. **Lavarse las manos después de haber manejado las baterías.**

DX,WW,BATTERIES-63-02DEC10

Mantenimiento seguro de las correas de transmisión



TS285—UN—23AUG88

Cuando se realice el mantenimiento de las correas de transmisión, tomar las siguientes medidas de precaución:

- Evitar lesiones graves por atrapamiento de manos o brazos en la máquina. No intentar nunca limpiar, revisar o ajustar las correas mientras la máquina está funcionando. Apagar siempre el motor, aplicar el freno de estacionamiento y quitar la llave.
- No intentar limpiar las correas con solventes de limpieza inflamables.

OUO6043,00015E3-63-24MAY04

Evitar abrir el sistema de alimentación de alta presión



TS1343—UN—18MAR92

El fluido de alta presión que queda en las tuberías puede causar graves lesiones. Por lo tanto en motores con sistema de inyección de combustible de alta presión Common Rail, no se deben desconectar ni tampoco intentar reparar las tuberías de combustible, los sensores u otros componentes situados entre la bomba de combustible de alta presión y los inyectores.

Las reparaciones del sistema deben ser realizadas sólo por personal técnico cualificado. Acudir al Concesionario John Deere.

DX,WW,HPCR1-63-07JAN03

Mantenimiento seguro del sistema de refrigeración



TS281—UN—15APR13

⚠ ATENCIÓN: La liberación explosiva de fluidos del sistema de refrigeración presurizado puede causar quemaduras graves.

Apagar el motor, aplicar el freno de estacionamiento y retirar la llave.

Nunca añadir refrigerante, si el motor está sobrecalentado. Esperar hasta que se enfríe.

NUNCA retirar la tapa del depósito de rebose cuando el refrigerante o el motor están calientes. Esperar hasta que el refrigerante del motor se haya enfriado antes de sacar la tapa.

Afloje lentamente el tapón para aliviar la presión antes de quitarlo del todo.

Añadir refrigerante sólo cuando el motor esté apagado.

OUO6092,000026F-63-11FEB14

Mantenimiento seguro de acumuladores



TS281—UN—15APR13

Las fugas de fluidos o gases de los acumuladores de presión pueden causar lesiones graves. El exceso de calor puede provocar la explosión del acumulador y las tuberías bajo presión pueden cortarse accidentalmente. No soldar ni utilizar un soplete cerca de un acumulador o tubería bajo presión.

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

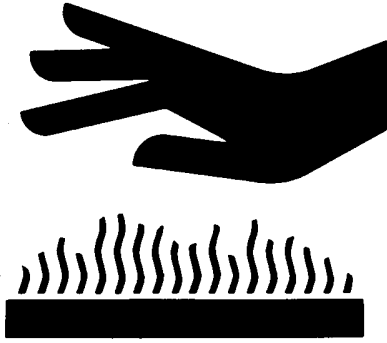
No es posible reparar los acumuladores.

DX,WW,ACCLA-63-15APR03

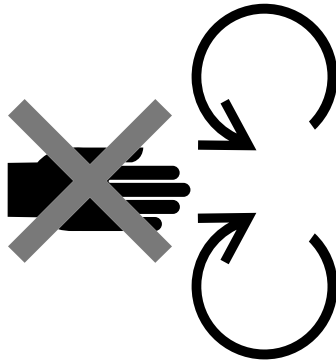
Limpieza segura del filtro de escape



TS227—UN—15APR13



TS271—UN—23AUG88



TS1693—UN—09DEC09



TS1695—UN—07DEC09

Durante la limpieza del filtro de escape, es posible que el motor gire a altas revoluciones sin carga y a altas temperaturas por un largo período de tiempo. Los gases de escape y los componentes del filtro de escape alcanzan temperaturas suficientemente altas pudiendo causar quemaduras en la piel o fundir materiales comunes.

Mantener la máquina alejada de personas, animales o estructuras que puedan sufrir daños a causa de dichos componentes o por los gases de escape calientes. Evitar el riesgo de incendios o explosión de materiales o vapores inflamables alejando estos del escape. Tanto personas como cualquier objeto inflamable y que pueda fundirse o explotar deberán permanecer alejados de la salida del escape.

Examinar si hay restos chamuscados en la máquina y áreas circundantes durante y tras la limpieza del filtro de escape.

Añadir combustible con el motor en marcha puede provocar un incendio o una explosión. Detener siempre el motor antes de repostar y limpiar todo resto de combustible derramado.

Cerciórese siempre de que el motor se haya detenido cuando vaya a subir la máquina a un camión o a un remolque.

El contacto con componentes del escape aún calientes puede provocar lesiones graves.

Evitar tocar componentes calientes hasta que se hayan enfriado a una temperatura segura.

Si para el procedimiento debe tenerse el motor en marcha:

- Activar solo los elementos del tren de fuerza que se necesiten para las operaciones de mantenimiento
- Asegurarse de que no se encuentre nadie en el puesto del operador ni cerca de la máquina.

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

Antes de abandonar el puesto del operador, poner la transmisión en (punto muerto), aplicar el freno o el mecanismo de estacionamiento y desconectar la alimentación de corriente a los accesorios y componentes.

Apagar el motor y sacar la llave (si existe) antes de abandonar la máquina.

DX,EXHAUST,FILTER-63-12JAN11

Evitar el contacto con los gases de escape calientes



RG17488—UN—21AUG09

Las máquinas o accesorios en los que se están realizando trabajos de mantenimiento con el motor en marcha pueden provocar lesiones graves. Evitar el contacto de la piel con los gases de escape y componentes calientes.

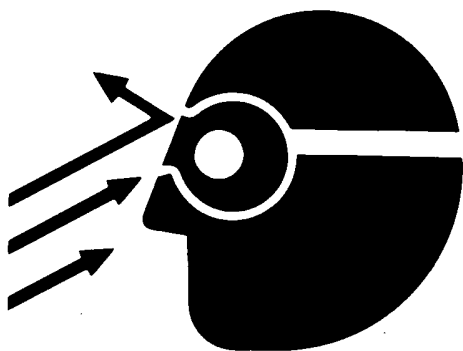
Las piezas externas del sistema de escape y los fluidos expulsados pueden calentarse considerablemente durante el funcionamiento de la máquina. Los gases de escape y los componentes del sistema de escape

alcanzan temperaturas lo suficientemente altas para provocar quemaduras o incendios y derretir materiales comunes.

DX,EXHAUST-63-20AUG09

Uso de aire comprimido para limpiar

⚠ ATENCIÓN: Reducir la presión del aire comprimido a menos de 210 kPa (2 bar) (30 psi) cuando se utilice para limpiar. Ver que no haya personas cerca del lugar, protegerse contra los residuos lanzados y usar equipo protector, incluyendo gafas de seguridad.



TS266—UN—23AUG88
AG,OUO6043,83-63-28JUL99

Zona de trabajo

La zona de trabajo se define y debe ser como sigue:

- una zona de 1 metro alrededor de la máquina para la preparación del líquido a pulverizar (trabajo de llenado) y la limpieza del aparataje de pulverizado
- el asiento de la máquina desde donde se realiza la protección de cultivos

Las zonas de peligro son:

- la zona de trabajo del operador en la que se realiza la preparación del líquido a pulverizar y la limpieza de la pulverizadora
- la "zona de maniobras" de los componentes de la pulverizadora, en concreto la zona de 1 metro alrededor de la máquina como un todo y la zona necesaria para extender las barras de pulverización

OUO6092,0000362-63-03MAY10

Operación segura

Comprobar siempre la seguridad general de la máquina antes de utilizarla.

Antes de utilizar la máquina, revisar que no haya personas u obstáculos a su alrededor. Asegurar una visibilidad adecuada.

Manejar el vehículo sólo con todas las protecciones en su posición correcta.

NO arrancar el motor con la palanca de control multifunción engranada.

NO trabajar cerca de cunetas o arroyos.

NO plegar ni desplegar la barra de pulverización cerca de alambres suspendidos.

Siempre detener la máquina completamente antes de invertir el sentido de marcha.

Conducir lentamente sobre terreno abrupto.

Disminuya la velocidad al girar.

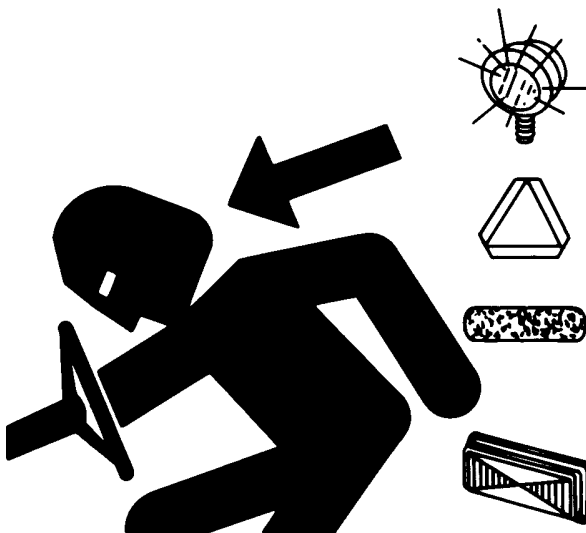
Siempre apagar el motor antes de abandonar la máquina. Sacar la llave cuando se va a dejar la máquina desatendida. El freno de estacionamiento se aplica al apagar el motor, sin importar la posición de la palanca de control multifunción.

Mantener las manos, los pies y la ropa lejos de los elementos en movimiento.

Usar ropa ajustada y con cinturón para evitar que la misma sea atrapada por alguna parte de la máquina.

OUO6092,0000360-63-30APR10

Uso de luces y dispositivos de seguridad



TS951—UN—12APR90

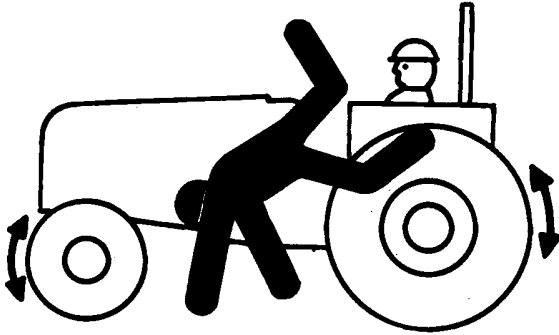
Evitar colisiones con otros vehículos, especialmente con tractores de movimiento lento que lleven aperos o equipo remolcado y máquinas autopropulsadas que transiten por las vías públicas. Observar con frecuencia si se aproxima tráfico por detrás, especialmente al girar, y señalizar las maniobras con los intermitentes.

Utilizar los faros principales, las luces de advertencia y los intermitentes de giro tanto de día como de noche. Seguir las normativas locales en materia de iluminación y señalización de equipos. Mantener las luces y las

señalizaciones visibles, limpias y en buen estado. Sustituir o reparar las luces y señalizaciones dañadas o ausentes. El concesionario John Deere dispone de juegos de luces de seguridad para aperos.

DX,FLASH-63-07JUL99

No admitir pasajeros en la máquina



TS290—UN—23AUG88

Sólo se admite al operador en la máquina. No admitir acompañantes. Los acompañantes corren el riesgo de resultar heridos por objetos extraños o de caer de la máquina. Además los pasajeros obstaculizan la visión del operador lo que resulta en un modo de conducir inseguro por parte del operador.

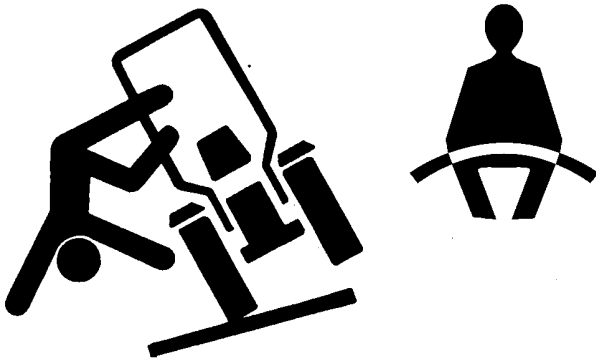
DX,RIDER-63-03MAR93

Máquina equipada con asiento del acompañante

En las máquinas que están equipadas con asiento del acompañante, se permite que un conductor brinde instrucciones al operador. Consultar Usar el cinturón de seguridad adecuadamente, en esta sección.

WZ00232,00001DD-63-03AUG09

Uso adecuado del cinturón de seguridad



TS1729—UN—24MAY13

Evitar lesiones graves o mortales por aplastamiento en caso de vuelco.

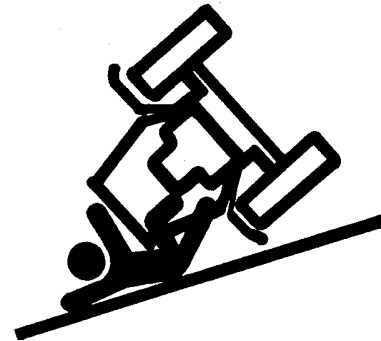
- Agarrar el cinturón de seguridad por la hebilla y pasarlo a lo largo del cuerpo.
- Insertar la trabilla en la fijación. Escuchar cómo encastra.
- Tirar del cinturón para asegurarse de que esté bien enganchado.
- Tensar el cinturón a lo largo de las caderas.

Sustituir todo el cinturón de seguridad si su tornillería de montaje, hebilla, cinturón o mecanismo retractor muestran evidencias de daños.

Revisar el cinturón de seguridad y sus elementos de fijación por lo menos una vez al año. Examinar si hay tornillos flojos o daños del cinturón, como p.ej. cortes, zonas deshilachadas u otros signos de desgaste extremo o inusual, decoloración o abrasión. Utilizar únicamente repuestos homologados para su máquina. Acudir al concesionario John Deere.

OUO6092,00009E7-63-26OCT15

Tener cuidado en las laderas



RW13093—UN—07DEC88

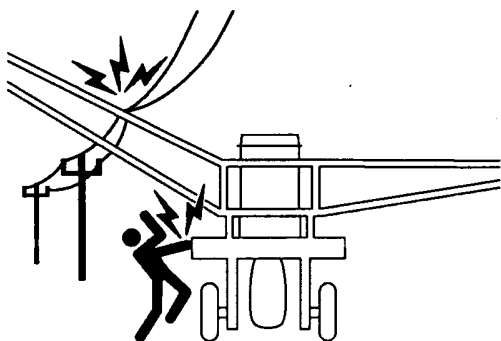
Esquivar pozos, zanjas y obstáculos que puedan ocasionar un vuelco de la pulverizadora, especialmente en laderas. Evitar giros bruscos y cerrados en las laderas.

Nunca conducir cerca de la orilla de un barranco o zanja.

Evitar las pendientes que son demasiado inclinadas para el funcionamiento.—

OUO6092,0000F99-63-28JUN07

Transporte y funcionamiento seguro



N44191—UN—27APR92

Manténgase alejado de los cables eléctricos aéreos. El operario y demás personas pueden sufrir graves lesiones o la muerte si la máquina toca los cables eléctricos. Estar al tanto de las dimensiones de la máquina en cuanto a altura de transporte y altura de trabajo y de plegado de la máquina.

Realizar una evaluación completa del campo antes de efectuar la pulverización para decidir cuál es el mejor método de trabajo y las operaciones de plegado/desplegado de la barra de pulverización.

Detenerse lentamente para evitar el “cabeceo” de la máquina.

Mantener el emblema de Vehículo en movimiento lento (VML) y los reflectores limpios y en su lugar.

No superar el límite máximo de velocidad de transporte especificado en el Manual del operador.

Reducir la velocidad en superficies heladas, mojadas o de grava suelta.

Comprobar y respetar las regulaciones locales referentes al tamaño, las luces y los rótulos que debe tener el equipo antes de conducir en vías públicas.

OUO6092,0000377-63-14MAY10

Evitar el arranque imprevisto de la máquina



TS177—UN—11JAN89

Evitar el arranque imprevisto de la máquina. ¡Peligro de muerte!

No arrancar la máquina haciendo puentes. La máquina puede ponerse en marcha al arrancarla cuando se ha intervenido en el sistema de arranque.

NO arrancar NUNCA el motor estando Ud de pie al lado de la máquina. Sólo arrancar el motor desde el asiento del operador con el cambio en punto muerto o en posición de estacionamiento.

DX,BYPAS1-63-29SEP98

Manipulación segura del combustible— Prevención de incendios



TS202—UN—23AUG88

Manejar con cuidado el combustible: es altamente inflamable. No fumar ni repostar combustible cerca de llamas o chispas.

Detener siempre el motor antes de llenar el depósito. Llenar el depósito de combustible en exteriores.

Para evitar incendios, mantener la máquina limpia sin residuos, grasa ni tierra. Limpiar el combustible que pueda derramarse.

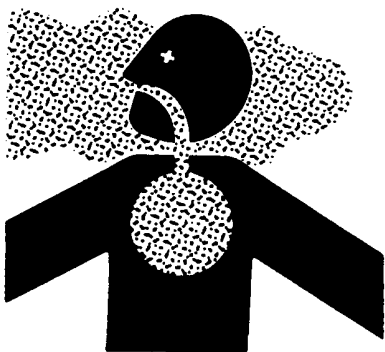
Utilizar sólo un recipiente de combustible homologado para transportar líquidos inflamables.

Nunca llenar el recipiente de combustible en un vehículo con suelo recubierto de plástico. Antes de rellenar un recipiente de combustible, colocarlo siempre sobre el suelo. Antes de retirar la tapa, tocar el recipiente de combustible con la boquilla del surtidor de combustible. Mantener la boquilla del surtidor de combustible en contacto con la abertura del recipiente durante todo el proceso de llenado.

No almacenar el recipiente de combustible cerca de llamas, chispas o luces piloto (por ejemplo, de calentadores de agua u otros equipos).

DX,FIRE1-63-12OCT11

Manejo seguro de agroquímicos



TS220—UN—15APR13



A34471

A34471—UN—11OCT88

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

Seguir siempre todas las indicaciones dadas en las etiquetas para un uso eficaz, seguro y legal de los agroquímicos.

Reducir el riesgo de exposición y lesiones:

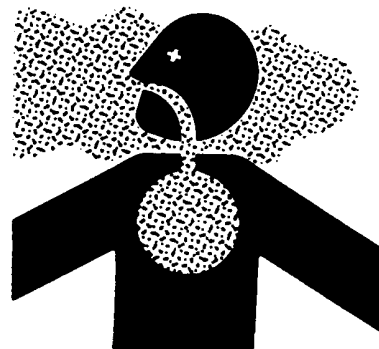
- Usar el equipo de protección personal adecuado que recomiende el fabricante. Si no se han recibido instrucciones del fabricante, seguir las siguientes pautas generales:
 - Productos químicos con la indicación **Peligro**: Los más tóxicos. En general requieren el uso de gafas, mascarilla respiratoria, guantes y protección cutánea.
 - Productos químicos con etiqueta de **"Advertencia"**: Menos tóxicos. En general requieren el uso de gafas, guantes y protección cutánea.
 - Productos químicos con la indicación **Atención**: Los menos tóxicos. En general requieren el uso de guantes y protección cutánea.
- Evitar inhalar polvo y material pulverizado.
- Tener siempre jabón, agua y una toalla a mano al trabajar con productos químicos. Si los productos químicos entran en contacto con la piel, las manos o el rostro, lavarse inmediatamente con agua y jabón.

Si los productos químicos entran en contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con agua.

- Lavarse las manos y el rostro después de usar productos químicos y antes de comer, beber, fumar u orinar.
- No fumar ni comer mientras se aplican productos químicos.
- Luego de manipular productos químicos, siempre tomar una ducha o baño y cambiarse la ropa. Lavar la ropa antes de volver a usarla.
- Acudir al médico inmediatamente si se sufre alguna afección durante el uso de productos químicos o poco después de ello.
- Mantener los productos químicos en sus envases originales. No transferir los productos químicos a recipientes sin rótulo ni a recipientes utilizados para comidas o bebidas.
- Almacenar los productos químicos en una zona segura y bajo llave, lejos de todo alimento utilizado para personas o animales. Mantenerlos fuera del alcance de los niños.
- Desechar siempre los envases de modo adecuado. Enjuagar los recipientes vacíos tres veces, perforar o aplastar los envases y desecharlos adecuadamente.

DX,WW,CHEM01-63-05APR04

Cómo evitar la exposición a productos químicos



TS220—UN—15APR13



TS272—UN—23AUG88

⚠ ATENCIÓN: La exposición a los productos químicos, que incluye a los pesticidas, puede causar lesiones o muerte.

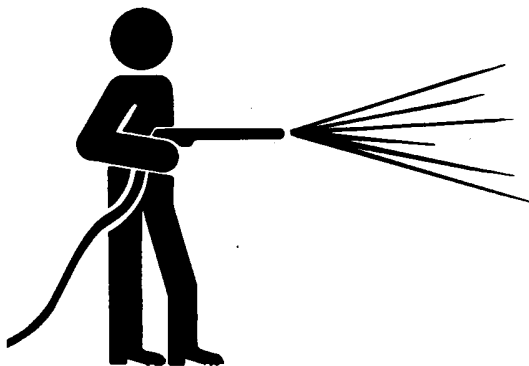
ESTA CABINA, EL INDICADOR DE PRESIÓN DE CABINA Y LOS FILTROS DE AIRE DE LA CABINA NO PROVEEN PROTECCIÓN COMPLETA CONTRA LA EXPOSICIÓN A PRODUCTOS QUÍMICOS.

Para reducir el riesgo de la exposición a productos químicos:

- Usar EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL según las indicaciones en el adhesivo suministrado por el fabricante del producto químico
- Solamente personal cualificado debe manejar los pesticidas
- Al pulverizar, mantener siempre las puertas y ventanas cerradas
- Verificar que los filtros de carbón activos de John Deere o los repuestos correspondientes, estén instalados todo el tiempo (consultar la sección Verificación y reemplazo de filtros de aire de la cabina y aire acondicionado)
- Mantener los productos químicos fuera de la cabina
- Limpiar o quitar los zapatos contaminados o la ropa contaminada antes de entrar en la cabina
- Mantener el interior de la cabina limpio
- Leer y seguir todas las instrucciones dadas en los siguientes documentos:
 - El adhesivo del fabricante del producto químico aplica
 - la norma estándares de protección de trabajadores de la Agencia de Protección Ambiental (EPA) de los EE.UU. correspondiente a pesticidas agrícolas
 - Reglas estatales o regionales para la seguridad y salud de trabajadores
 - Manual del operador de la máquina
- Hay que satisfacer muchos requisitos, incluidos los reglamentos de la EPA
- Aun cuando se esté en el interior de la cabina, siempre usar camisas con mangas largas, pantalones largos, zapatos y calcetines al aplicar productos químicos, incluidos los pesticidas
- Si debe abandonar la cabina cuando hay productos químicos presentes, incluidos pesticidas, siempre usar el equipo de protección personal recomendado por el fabricante del producto químico
- Antes de volver a entrar a la cabina, quitarse el equipo de protección personal usado para trabajar con productos químicos, incluidos pesticidas, y guardarlo según lo estipulado en las disposiciones de la EPA para evitar contaminar la cabina

OUO6092,00004DE-63-07FEB11

Limpieza del vehículo con productos químicos peligrosos, como pesticidas



T6642EJ—UN—18OCT88

⚠ ATENCIÓN: Al aplicar productos químicos peligrosos, como pesticidas, se pueden acumular residuos en el interior o en el exterior del vehículo. Limpiar el vehículo según las instrucciones de modo de empleo del producto químico.

Cuando la máquina está expuesta a productos químicos peligrosos, limpiar su interior y exterior diariamente para mantenerla libre de acumulaciones visibles de tierra y de contaminantes.

1. Limpie el suelo de la cabina con una escoba o un aspirador de polvo.
2. Limpiar todos los componentes del revestimiento interior de la cabina.

IMPORTANTE: La aplicación directa de agua presurizada en los componentes electrónicos/ eléctricos o los conectores, rodamientos y retenes hidráulicos, bombas de inyección de combustible u otras piezas y componentes sensibles puede originar desperfectos en la máquina. Reducir la presión y pulverizar a un ángulo de entre 45° y 90°.

3. Lavar el exterior del vehículo por completo.
4. Desechar el agua de lavar con concentraciones peligrosas de ingredientes activos o no activos de acuerdo a los reglamentos o normativas publicados.

OUO6092,000081B-63-18JAN21

Uso no autorizado

A continuación relacionamos las aplicaciones para las que esta máquina NO ES APTA:

Pulverización o atomización de sustancias distintas a productos químicos para la protección de cultivos y/o fertilizantes líquidos.

Utilización del depósito para almacenamiento de

sustancias no destinadas a la protección de cultivos o fertilización.

⚠ ATENCIÓN: Las intervenciones en máquinas sin limpiar suponen un riesgo innecesario, por lo que está estrictamente prohibido.

WZ00232,0000066-63-28AUG07

Salida de emergencia



N93801—UN—15AUG11

A—Martillo

⚠ ATENCIÓN: Cubrirse los ojos, la cara y la piel descubierta de los vidrios rotos o triturados cuando se utilice el martillo para romper vidrios.

En caso de emergencia, salir de la cabina por la puerta de entrada, cuando sea posible. En caso de que no se pueda salir por la puerta de entrada o ventana, hay un martillo (A) en la cabina para romper la ventana y poder salir.

CS12167,00004D7-63-12NOV13

Instrucciones de montaje

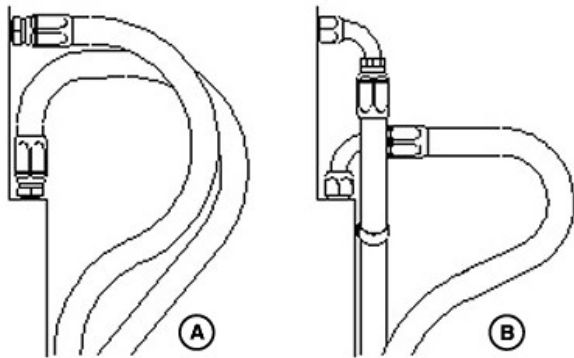
Introducción

El procedimiento de instalación de la tolva granular difiere según el número de serie del sistema de aplicación de la barra de pulverización AB485. Verificar que se siga el procedimiento correcto antes de iniciar la instalación.

NOTA: Para máquinas con un número de serie inferior a 190000, se debe sustituir el grupo de cables del sistema de barra de pulverización.

BN55050,0000327-63-01APR19

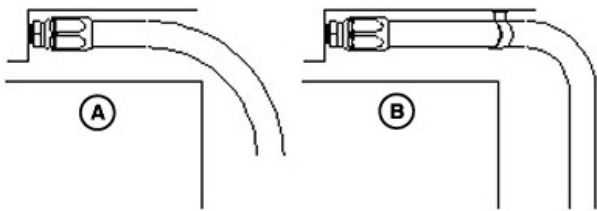
Guía de instalación de mangueras



A—Incorrecto
B—Correcto

N97036—UN—27FEB12

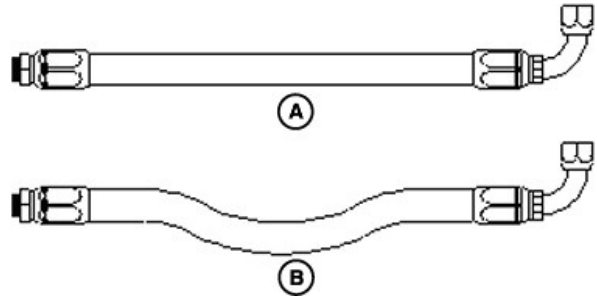
Durante la instalación, utilizar codos y adaptadores para aliviar la presión del conjunto y para obtener instalaciones más fáciles y limpias, accesibles para la inspección y mantenimiento. Tener en cuenta que los racores de extremo de metal no pueden considerarse parte del tramo flexible del conjunto.



A—Incorrecto
B—Correcto

N97037—UN—27FEB12

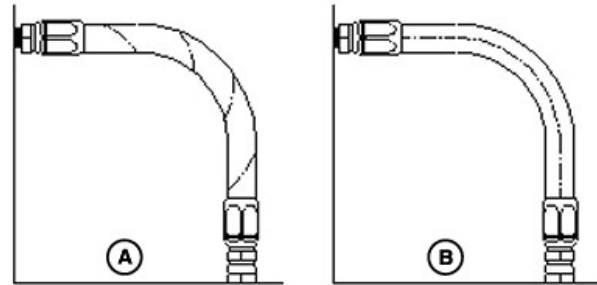
Instalar tramos de manguera para evitar la frotación o abrasión. Se necesitarán abrazaderas para sostener los tramos largos de manguera o para mantenerla alejada de las piezas móviles. Es importante que las abrazaderas tengan el tamaño correcto. Una abrazadera demasiado grande hará que la manguera se mueva dentro de ella y producirá abrasión en ese punto.



A—Incorrecto
B—Correcto

N97038—UN—27FEB12

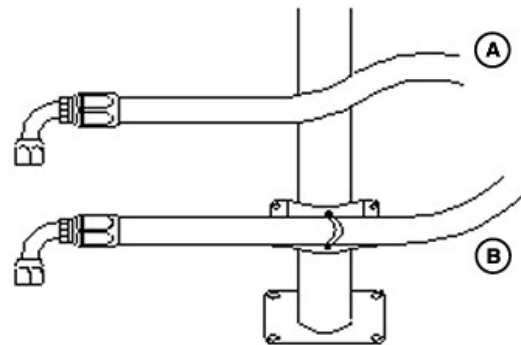
En instalaciones rectas de manguera, dejar la holgura suficiente en la tubería de la manguera para dar lugar a cambios de longitud que se producirán cuando se aplique presión. Este cambio de longitud puede ser de +2% a -4%.



A—Incorrecto
B—Correcto

N97039—UN—27FEB12

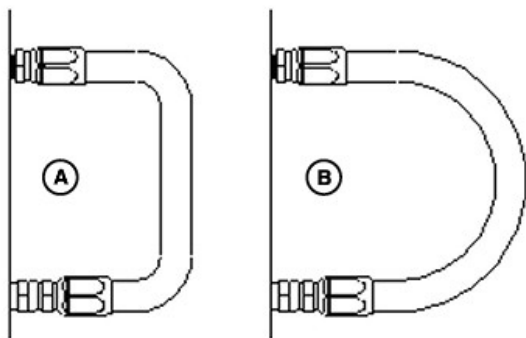
No torcer la manguera durante la instalación. Esto puede determinarse mediante la línea impresa en la manguera. La presión aplicada a una manguera torcida puede romper la manguera o aflojar las conexiones.



A—Incorrecto
B—Correcto

N97040—UN—27FEB12

Alejar la manguera de las piezas calientes. La alta temperatura ambiente acortará la vida útil de la manguera. Si no puede alejarse de la fuente de calor, aislarla.



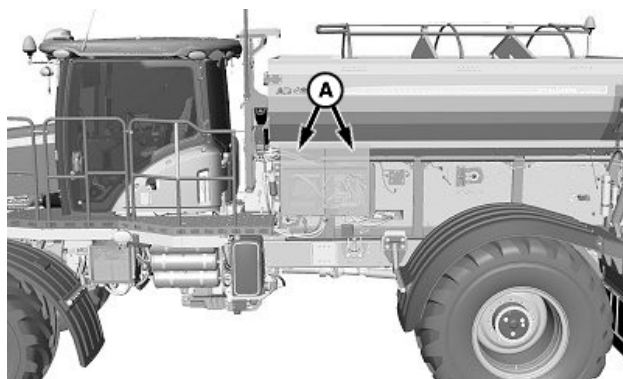
N97041—UN—27FEB12

A—Incorrecto
B—Correcto

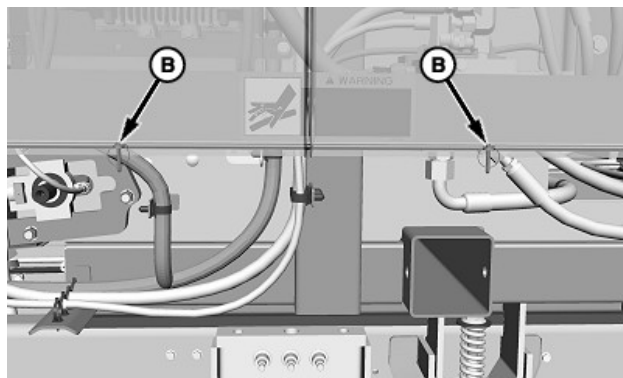
Mantener el radio de curvatura de la manguera lo más grande posible para evitar que la manguera se doble y limite el caudal. Consultar las especificaciones del catálogo en cuanto al radio de curvatura mínimo.

OUO6092,0000B7C-63-12SEP16

Sustitución del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática— Máquinas con número de serie inferior a 190000



N140899—UN—21DEC18

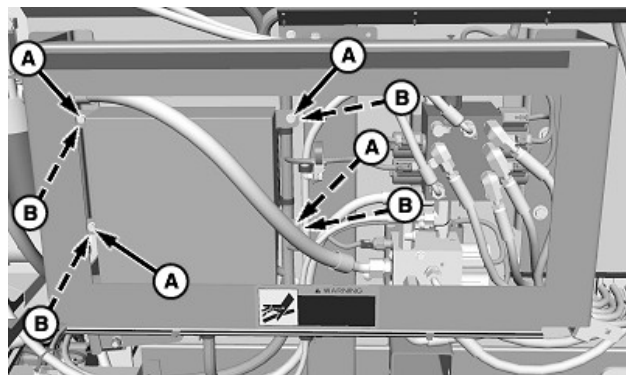


N140900—UN—21DEC18

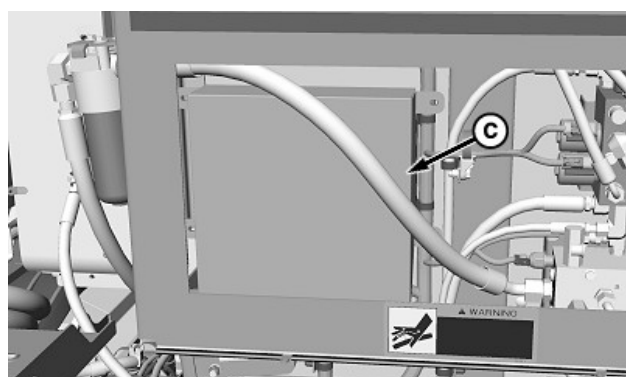
A—Canal de material (se usan 2)
B—Pasador (se usan 2)

1. Localizar los canales de material (A) en el lado izquierdo de la máquina como se muestra.

2. Retirar y conservar los pasadores (B) y los canales de material.



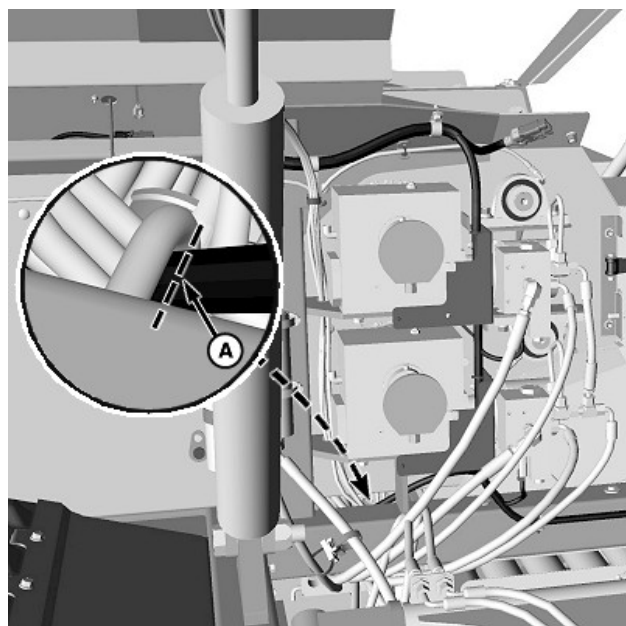
N140901—UN—21DEC18



N140902—UN—21DEC18

A—Tornillo de brida, M8 x 20 (se usan 4)
B—Contratuercas de brida, M8 (se usan 4)
C—Cubierta de la unidad de control

3. Retirar y conservar los tornillos de brida (A), las contratuercas de brida (B) y la cubierta de la unidad de control (C).

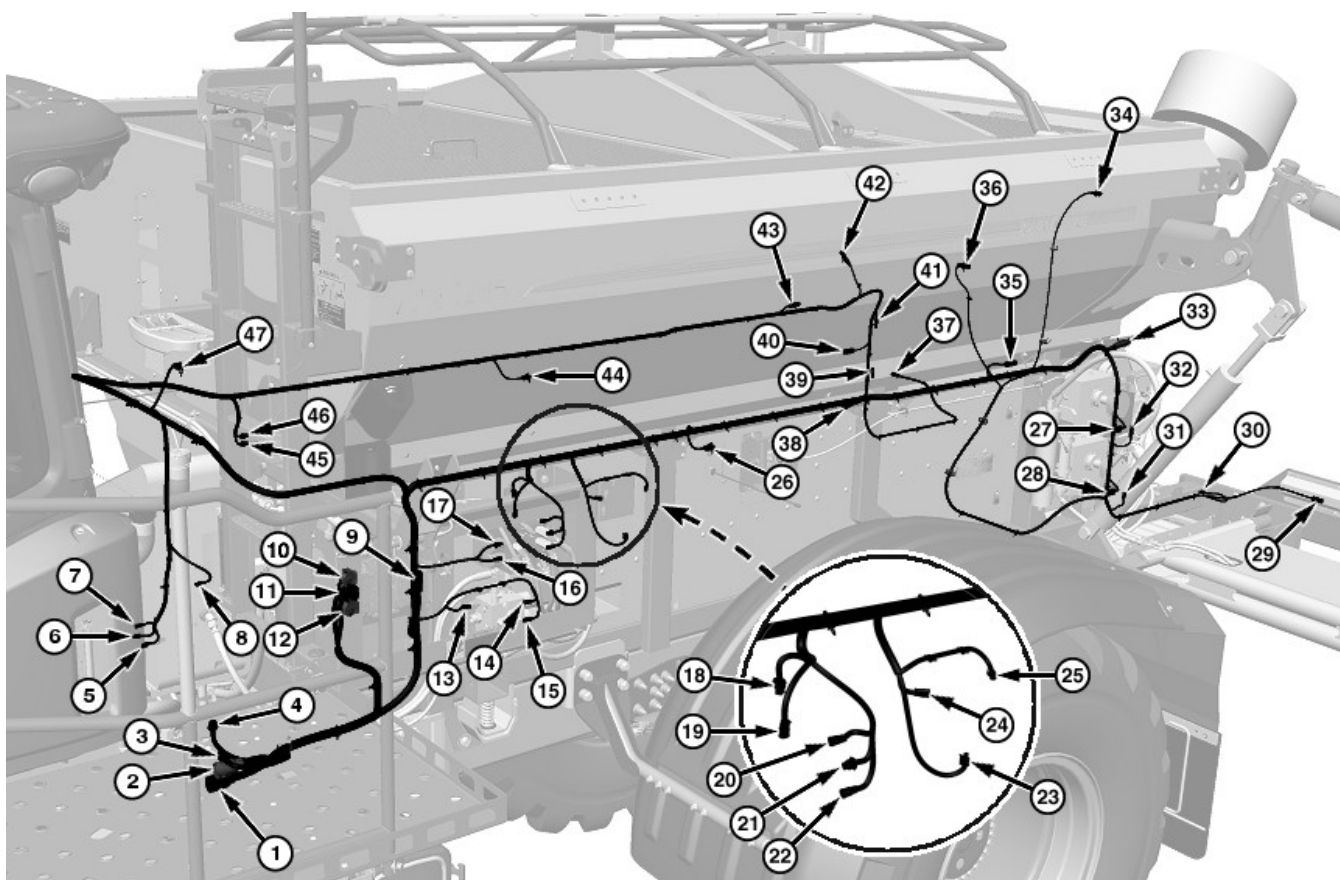


N140904—UN—21DEC18

A—Ubicación

4. Cortar el grupo de cables en la ubicación (A) como

se muestra para facilitar la extracción del grupo de cables.



N140903—UN—21DEC18

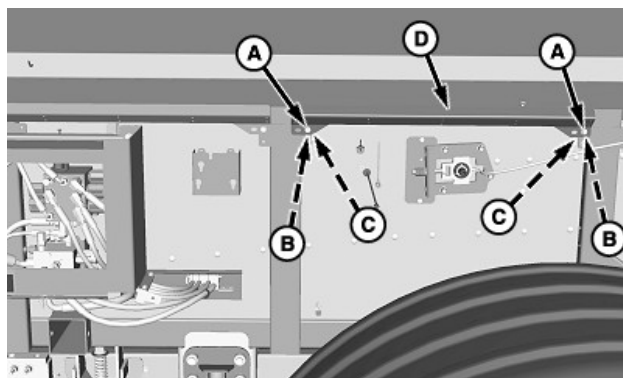
Extracción del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática

- 1—Conector del grupo de cables en línea del sistema 1 del chasis
- 2—Conector del grupo de cables en línea del sistema 2 del chasis
- 3—Conector de interconexión del chasis del apero de la red local de controladores (CAN)
- 4—Conector de resistencia de cierre activa del apero de la red local de controladores (CAN)
- 5—Conector del sensor de presión del ventilador hidráulico
- 6—Conector de la válvula proporcional del ventilador
- 7—Conector de la válvula de conexión/desconexión del ventilador
- 8—Conector del sensor de temperatura del aceite hidráulico
- 9—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC)
- 10—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC)
- 11—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC)
- 12—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC)
- 13—Sensor de presión hidráulica del transportador
- 14—Conector de la válvula proporcional del transportador de tolva 2
- 15—Conector de la válvula proporcional del transportador de la tolva 1
- 16—Conector de retención de la barra de pulverización
- 17—Conector de plegado de la barra de pulverización
- 18—Conector de despliegue, retención, elevación de la barra de pulverización
- 19—Conector de plegado, desenganche y descenso de la barra de pulverización

- 20—Conector del accionador de bloqueo doble
- 21—Conector de elevación y descenso de la barra de pulverización derecha
- 22—Conector de elevación y descenso de la barra de pulverización izquierda
- 23—Conector del sensor de presión de tolva de granular
- 24—Conector de la válvula proporcional del lado izquierdo del rodillo dosificador
- 25—Conector de la válvula proporcional del lado derecho del rodillo dosificador
- 26—Conector del sensor de nivel bajo de la tolva 1 del lado izquierdo
- 27—Conector de velocidad del transportador izquierdo de la tolva 2
- 28—Conector de velocidad del transportador izquierdo de la tolva 1
- 29—Conector de interconexión de la luz trasera izquierda
- 30—Conector de luz de la placa de matrícula
- 31—Conector de activación del transportador izquierdo de la tolva 1
- 32—Conector de activación del transportador izquierdo de la tolva 2
- 33—Conector de interconexión de tolva granular
- 34—Conector del sensor de velocidad del ventilador
- 35—Conector del sensor de nivel bajo de la tolva 2 del lado izquierdo
- 36—Conector del sensor de nivel alto de tolva 2
- 37—Conector de interconexión de la luz trasera derecha
- 38—Conector de velocidad del transportador derecho de la tolva 1

- 39—Conector de activación del transportador derecho de la tolva 1
- 40—Conector de velocidad del transportador derecho de la tolva 2
- 41—Conector de activación del transportador derecho de la tolva 2
- 42—Conector de interconexión de luz de aviso giratoria trasera

5. Localizar y retirar el grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática desconectando todos los componentes necesarios del grupo de cables (1—47).

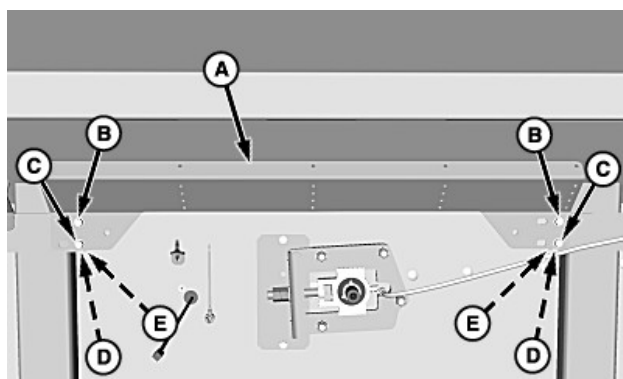


N140905—UN—21DEC18

- A—Tornillo de brida, M8 x 25 (se usan 2)
- B—Contratuercas, acero inoxidable, M8 (se usan 2)
- C—Arandela, acero inoxidable, 8,74 mm (0.34 in) DI x 19,05 mm (0.75 in) DE (se usan 2)
- D—Soporte del grupo de cables eléctricos

6. Retirar y conservar los tornillos de brida (A), las contratueras (B) y las arandelas (C). Desechar el soporte del grupo de cables eléctricos (D).

NOTA: Aplicar compuesto antigripaje a toda la tornillería de acero inoxidable antes del montaje.



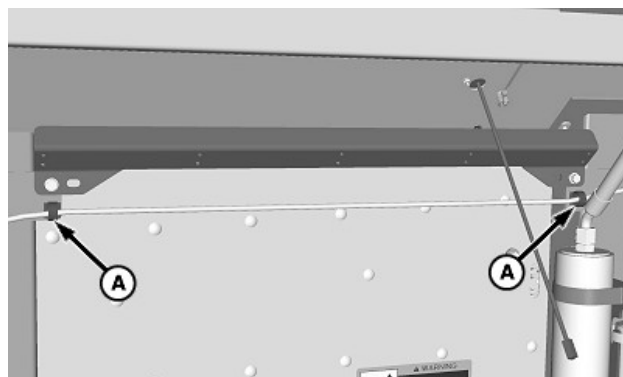
N141448—UN—21DEC18

- A—Soporte de retención de manguera delantero
- B—Tornillería
- C—Tornillo de brida, M8 x 25 (se usan 2)
- D—Contratuercas, acero inoxidable, M8 (se usan 2)
- E—Arandela, acero inoxidable, 8,74 mm (0.34 in) DI x 19,05 mm (0.75 in) DE (se usan 2)

7. Instalar el soporte de retención de manguera delantero (A) suministrado como se muestra, utilizando la tornillería (B) conservada anteriormente y los tornillos de brida (C), las

- 43—Conector del sensor de nivel bajo de la tolva 2 del lado derecho
- 44—Conector del sensor de nivel bajo de la tolva 1 del lado derecho
- 45—Conector del ventilador de enfriador hidráulico inferior
- 46—Conector del ventilador de enfriador hidráulico superior
- 47—Conector del sensor de nivel alto de tolva 1

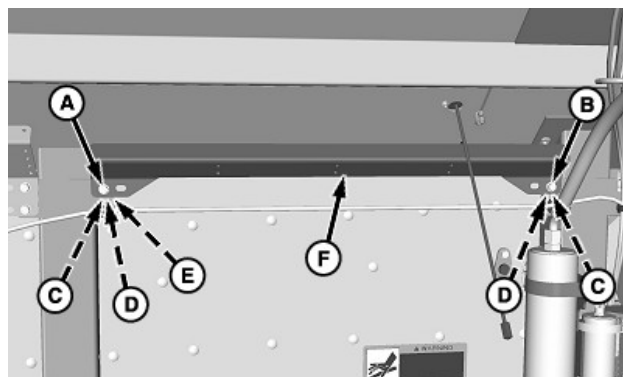
contratuercas (D) y las arandelas (E) suministrados. NO apretar completamente la tornillería.



N141450—UN—21DEC18

- A—Banda de sujeción con chapa de seguridad a presión (se usan 2)

8. Retirar y desechar las bandas de sujeción con las chapas de seguridad (A).

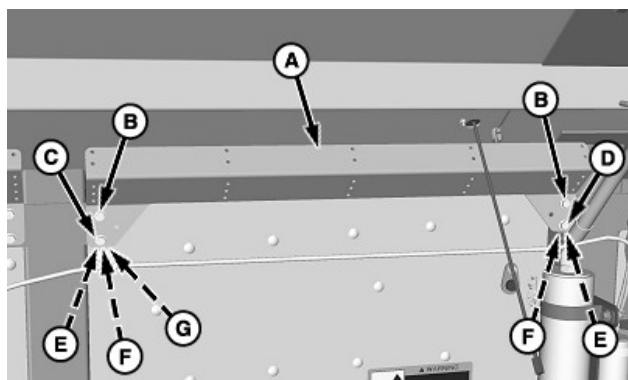


N140906—UN—21DEC18

- A—Tornillo de brida M8 x 60
- B—Tornillo de brida M8 x 25
- C—Contratuercas, acero inoxidable, M8 (se usan 2)
- D—Arandela, acero inoxidable, 8,74 mm (0.34 in) DI x 19,05 mm (0.75 in) DE (se usan 2)
- E—Casquillo, 10 mm (0.4 in) DI x 40 mm (1.6 in)
- F—Soporte del grupo de cables eléctricos

9. Retirar y conservar el tornillo de brida (A), el tornillo de brida (B), las contratueras (C), las arandelas (D) y el casquillo (E). Desechar el soporte del grupo de cables eléctricos (F).

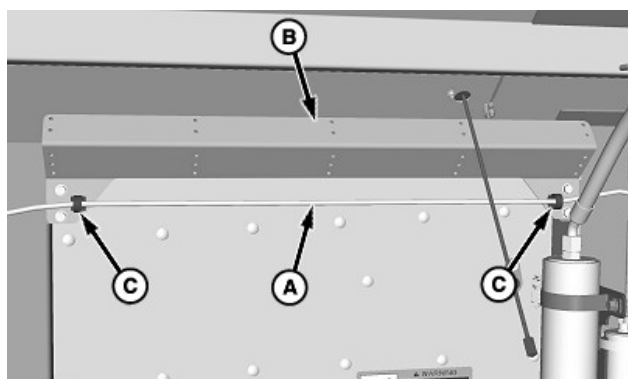
NOTA: Aplicar compuesto antigripaje a toda la tornillería de acero inoxidable antes del montaje.



N141449—UN—21DEC18

- A—Soporte de retención de manguera trasera
- B—Tornillería
- C—Tornillo de brida, M8 x 60
- D—Tornillo de brida, M8 x 25
- E—Contratuerca, acero inoxidable, M8 (se usan 2)
- F—Arandela, acero inoxidable, 8,74 mm (0.34 in) DI x 19,05 mm (0.75 in) DE (se usan 2)
- G—Casquillo, 10 mm (0.4 in) DI x 40 mm (1.6 in)

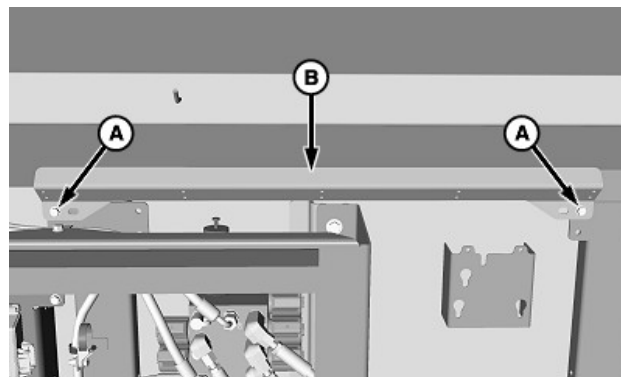
10. Instalar el soporte de retención de manguera trasera (A) suministrado como se muestra, utilizando la tornillería (B) anteriormente conservada, el tornillo de brida (C), el tornillo de brida (D), las contratuercas (E), las arandelas (F) y el casquillo (G) suministrados. NO apretar completamente la tornillería.



N141514—UN—21DEC18

- A—Manguera de grasa
- B—Soporte de retención de manguera trasera
- C—Banda de sujeción con chapa de seguridad a presión, 21.6 mm (0.85 in) (se usan 2)

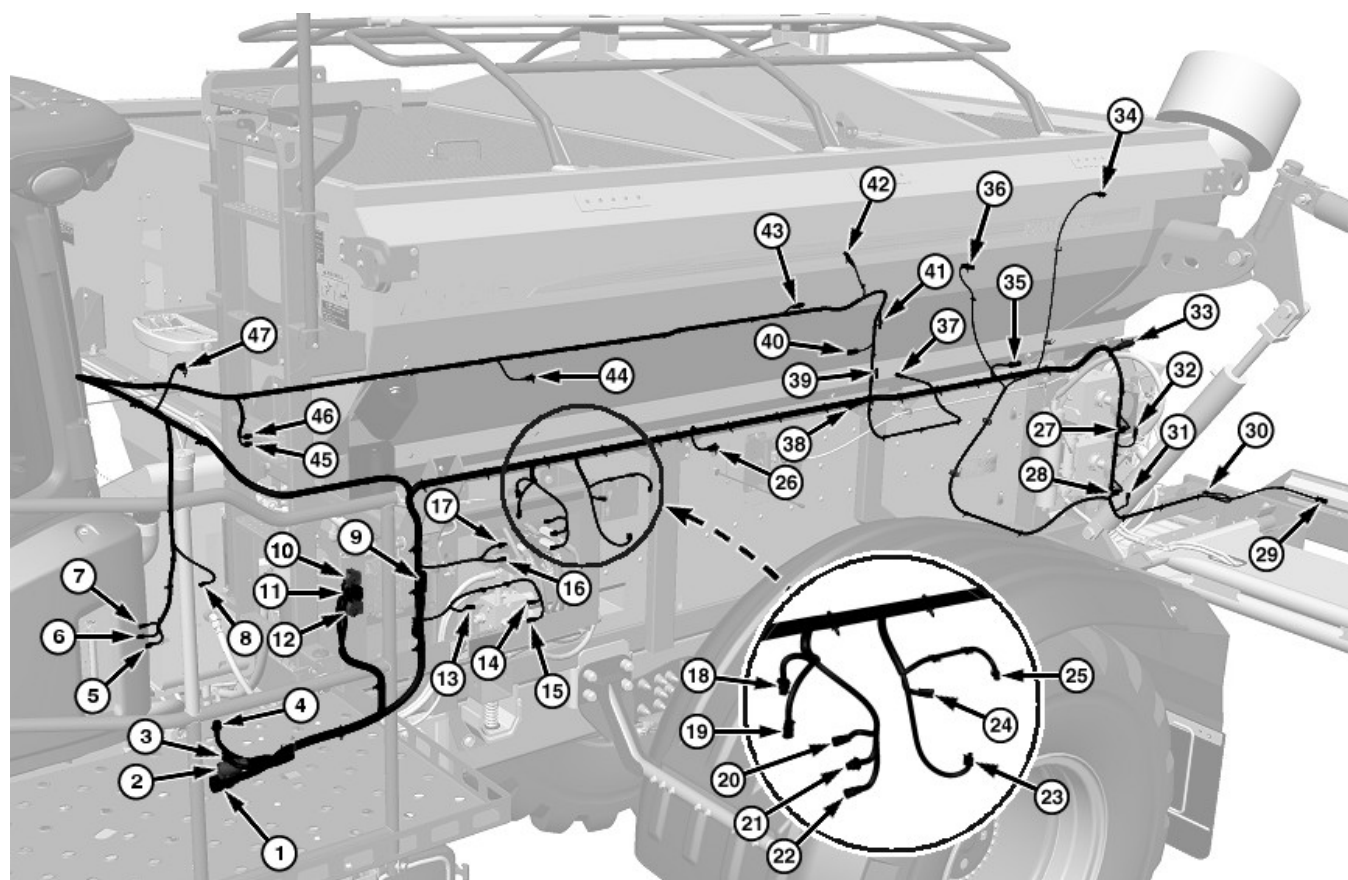
11. Fijar la manguera de engrase (A) al soporte de retención de la manguera trasera previamente instalado (B) utilizando las bandas de sujeción proporcionadas con las chapas de seguridad a presión (C).



N141536—UN—21DEC18

- A—Tornillería
- B—Soporte del grupo de cables eléctricos

12. Aflojar la tornillería (A) del soporte del grupo de cables eléctricos (B).



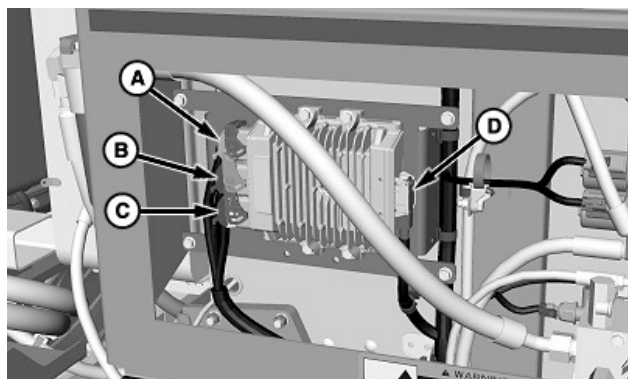
Tendido del cableado

N140903—UN—21DEC18

- | | |
|---|---|
| 1—Conector del grupo de cables en línea del sistema 1 del chasis | 22—Conector de elevación y descenso de la barra de pulverización izquierda |
| 2—Conector del grupo de cables en línea del sistema 2 del chasis | 23—Conector del sensor de presión de tolva de granular |
| 3—Conector de interconexión del chasis del apero de la red local de controladores (CAN) | 24—Conector de la válvula proporcional del lado izquierdo del rodillo dosificador |
| 4—Conector de resistencia de cierre activa del apero de la red local de controladores (CAN) | 25—Conector de la válvula proporcional del lado derecho del rodillo dosificador |
| 5—Conector del sensor de presión del ventilador hidráulico | 26—Conector del sensor de nivel bajo de la tolva 1 del lado izquierdo |
| 6—Conector de la válvula proporcional del ventilador | 27—Conector de velocidad del transportador izquierdo de la tolva 2 |
| 7—Conector de la válvula de conexión/desconexión del ventilador | 28—Conector de velocidad del transportador izquierdo de la tolva 1 |
| 8—Conector del sensor de temperatura del aceite hidráulico | 29—Conector de interconexión de la luz trasera izquierda |
| 9—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC) | 30—Conector de luz de la placa de matrícula |
| 10—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC) | 31—Conector de activación del transportador izquierdo de la tolva 1 |
| 11—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC) | 32—Conector de activación del transportador izquierdo de la tolva 2 |
| 12—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC) | 33—Conector de interconexión de tolva granular |
| 13—Sensor de presión hidráulica del transportador | 34—Conector del sensor de velocidad del ventilador |
| 14—Conector de la válvula proporcional del transportador de tolva 2 | 35—Conector del sensor de nivel bajo de la tolva 2 del lado izquierdo |
| 15—Conector de la válvula proporcional del transportador de la tolva 1 | 36—Conector del sensor de nivel alto de tolva 2 |
| 16—Conector de retención de la barra de pulverización | 37—Conector de interconexión de la luz trasera derecha |
| 17—Conector de plegado de la barra de pulverización | 38—Conector de velocidad del transportador derecho de la tolva 1 |
| 18—Conector de despliegue, retención, elevación de la barra de pulverización | 39—Conector de activación del transportador derecho de la tolva 1 |
| 19—Conector de plegado, desenganche y descenso de la barra de pulverización | 40—Conector de velocidad del transportador derecho de la tolva 2 |
| 20—Conector del accionador de bloqueo doble | 41—Conector de activación del transportador derecho de la tolva 2 |
| 21—Conector de elevación y descenso de la barra de pulverización derecha | 42—Conector de interconexión de luz de aviso giratoria trasera |

- 43—Conector del sensor de nivel bajo de la tolva 2 del lado derecho
44—Conector del sensor de nivel bajo de la tolva 1 del lado derecho

13. Tender el grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática suministrado como se muestra.

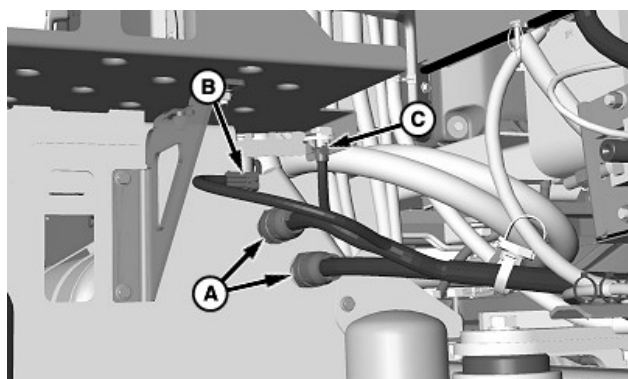


N141451—UN—21DEC18

- A—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC)
B—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC)
C—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC)
D—Conector de control de aire de la barra de pulverización (BAC)

NOTA: Al tender y conectar el grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática, fijar con bandas de sujeción y chapas de seguridad a presión según sea necesario.

14. Conectar los conectores de control de aire de la barra de pulverización (BAC) (A—D).

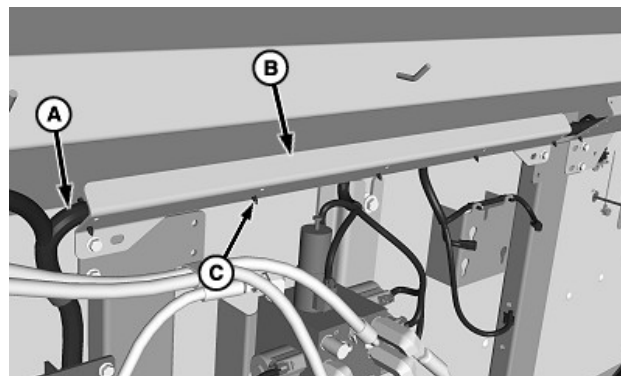


N141452—UN—21DEC18

- A—Conector de tabique
B—Conector de interconexión
C—Conector de resistencia de cierre

15. Conectar los conectores de tabique (A), el conector de interconexión (B) y el conector de resistencia de cierre (C).

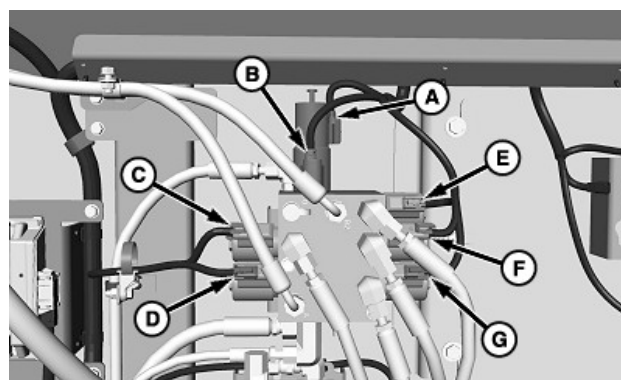
- 45—Conector del ventilador de enfriador hidráulico inferior
46—Conector del ventilador de enfriador hidráulico superior
47—Conector del sensor de nivel alto de tolva 1



N141453—UN—21DEC18

- A—Cableado
B—Soporte del grupo de cables
C—Chapa de seguridad a presión

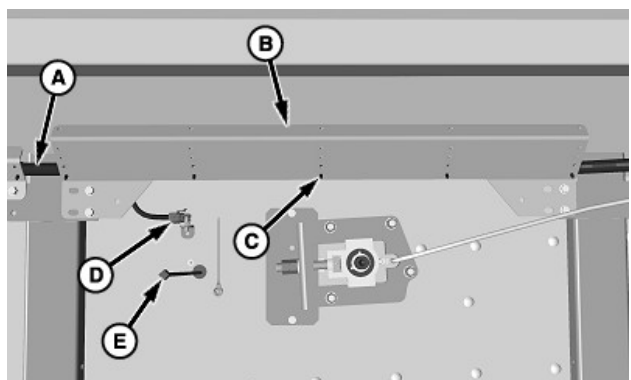
16. Asegurar el grupo de cables (A) al soporte del grupo de cables (B) como se muestra con las chapas de seguridad a presión (C).



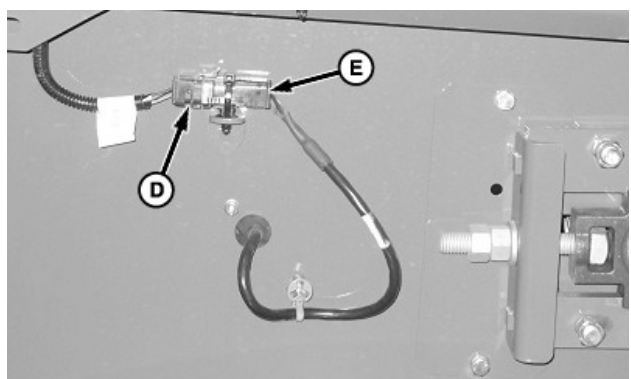
N141454—UN—21DEC18

- A—Conector de despliegue, retención, elevación de la barra de pulverización
B—Conector de plegado, desenganche y descenso de la barra de pulverización
C—Conector de plegado de la barra de pulverización
D—Conector de retención de la barra de pulverización
E—Conector del accionador de bloqueo doble
F—Conector de elevación y descenso de la barra de pulverización derecha
G—Conector de elevación y descenso de la barra de pulverización izquierda

17. Conectar los conectores del grupo de cables (A—G) como se muestra.



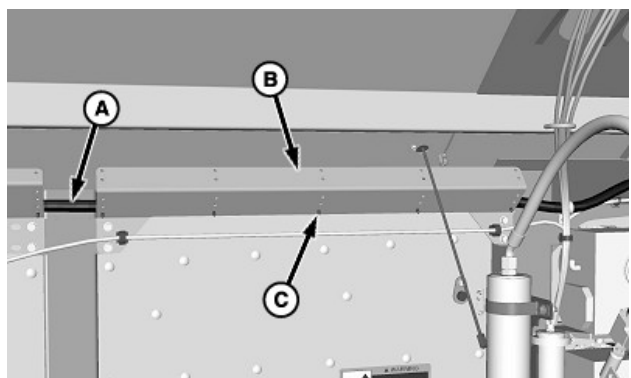
N141513—UN—21DEC18



N141519—UN—21DEC18

- A—Cableado
- B—Soporte de retención de manguera delantera
- C—Chapa de seguridad a presión
- D—Conector de grupo de cables
- E—Sensor de nivel bajo de tolva 1 del lado izquierdo

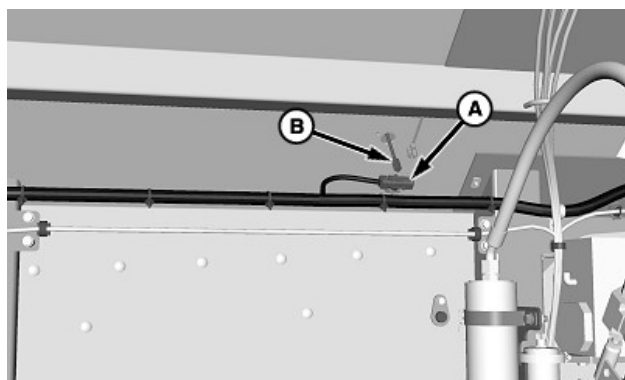
18. Fijar el grupo de cables (A) al soporte de retención de la manguera delantera previamente instalado (B) con las chapas de seguridad a presión (C).
19. Conectar el conector del grupo de cables (D) al sensor de nivel bajo de la tolva 1 del lado izquierdo (E).



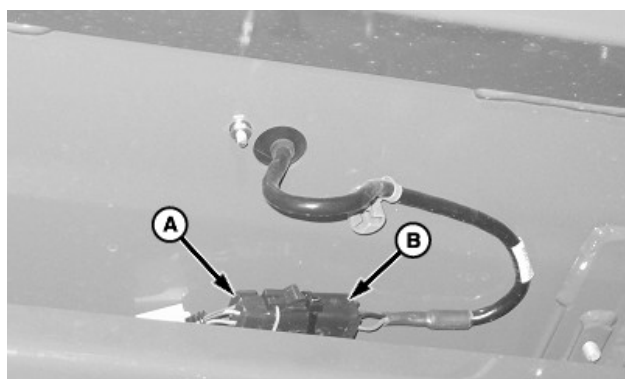
N141515—UN—21DEC18

- A—Cableado
- B—Soporte de retención de manguera trasera
- C—Chapa de seguridad a presión

20. Asegurar el grupo de cables (A) al soporte de retención de la manguera trasera previamente instalado (B) como se muestra con las chapas de seguridad a presión (C).



N141516—UN—21DEC18

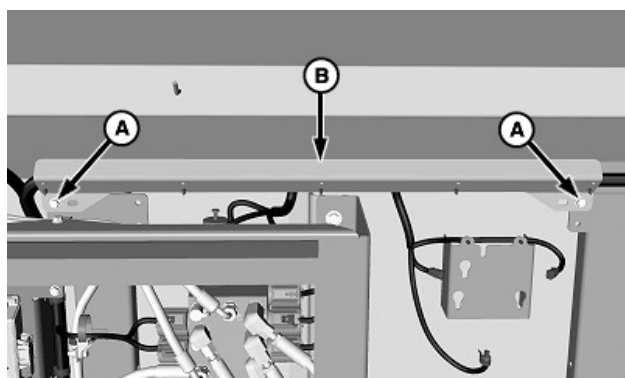


N141520—UN—21DEC18

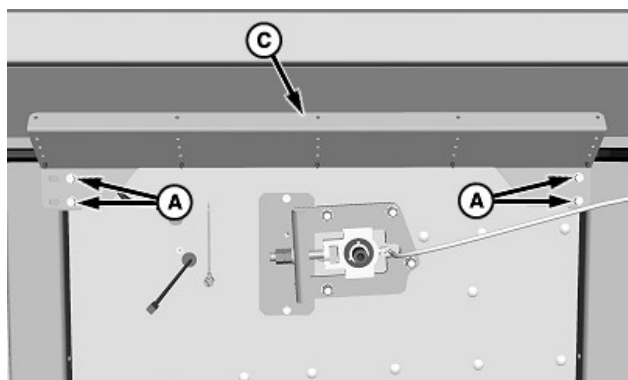
- A—Conector de grupo de cables
- B—Sensor de nivel bajo de tolva 2 del lado izquierdo

NOTA: Se ha retirado el soporte de retención de la manguera trasera de esta imagen para mayor claridad.

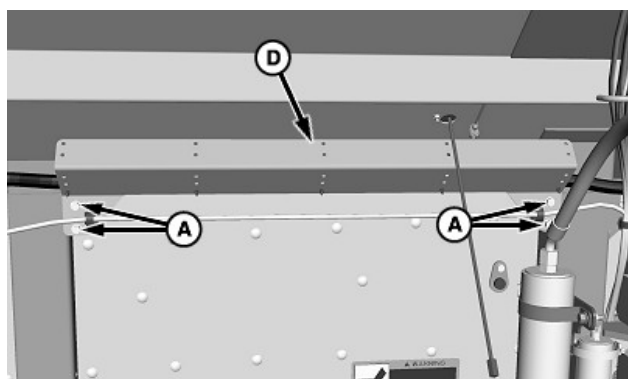
21. Conectar el conector del grupo de cables (A) al sensor de nivel bajo de la tolva 2 del lado izquierdo (B).



N141537—UN—21DEC18



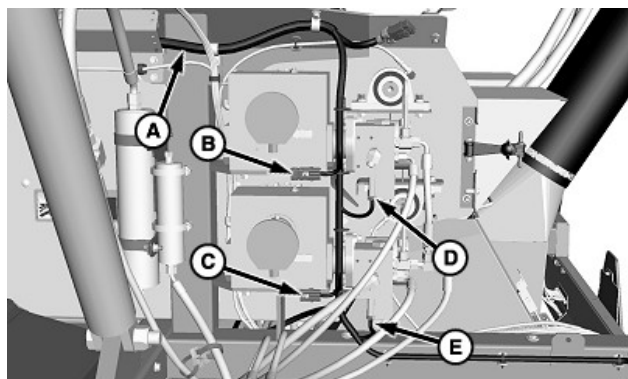
N141524—UN—21DEC18



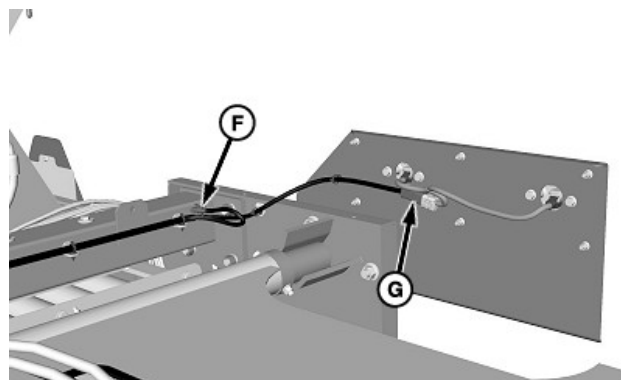
N141525—UN—21DEC18

- A—Tornillería
B—Soporte del grupo de cables eléctricos
C—Soporte de retención de manguera delantera
D—Soporte de retención de manguera trasera

22. Apretar la tornillería (A) en el soporte del grupo de cables eléctrico (B), el soporte de retención de la manguera delantera (C) y el soporte de retención de la manguera trasera (D).



N141517—UN—21DEC18

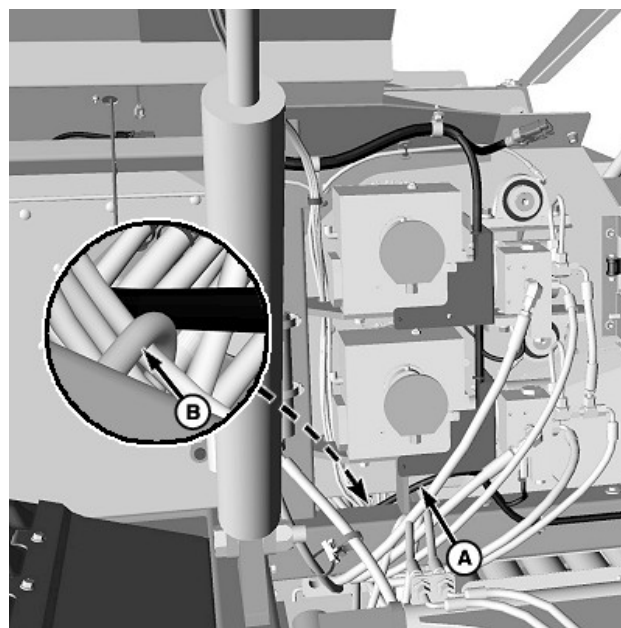


N141518—UN—21DEC18

- A—Cableado
B—Conector de velocidad del transportador izquierdo de la tolva 2
C—Conector de velocidad del transportador izquierdo de la tolva 1
D—Conector de activación del transportador izquierdo de la tolva 2
E—Conector de activación del transportador izquierdo de la tolva 1
F—Conector de luz de placa de matrícula
G—Conector de interconexión de la luz trasera izquierda

NOTA: Se han retirado algunas piezas de estas imágenes para mayor claridad.

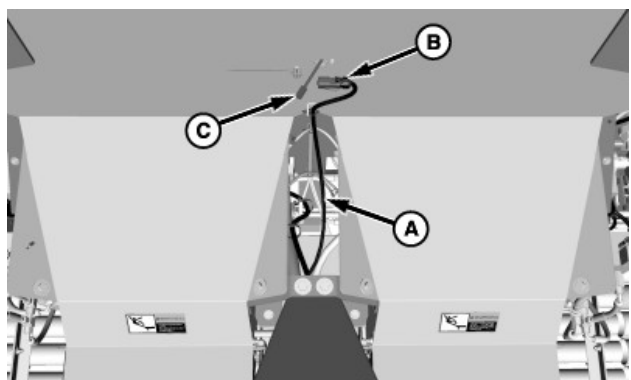
23. Continuar el tendido del grupo de cables (A) como se muestra. Conectar los conectores del grupo de cables (B—G).



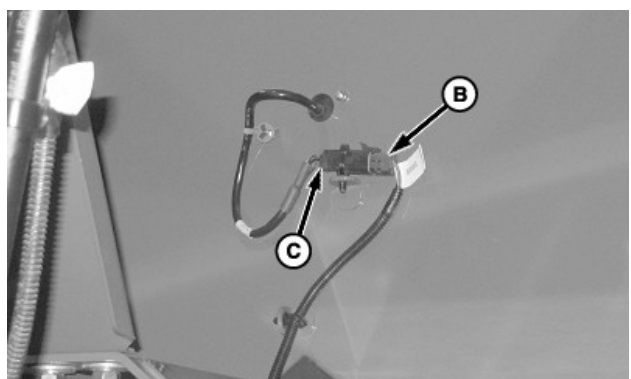
N141540—UN—21DEC18

- A—Cableado
B—Anillo de seguridad

24. Tender el grupo de cables (A) alrededor del anillo de seguridad (B) como se muestra.



N141541—UN—21DEC18

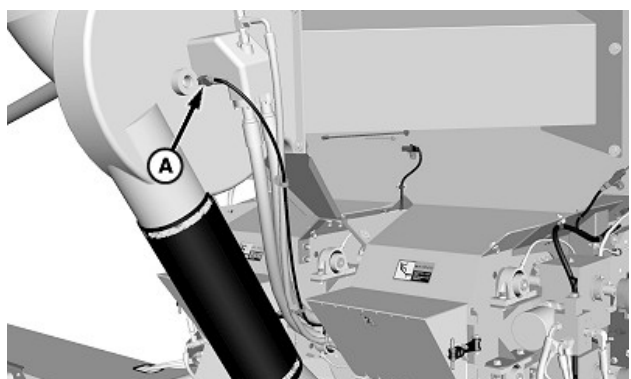


N141584—UN—21DEC18

A—Cableado
B—Conector de grupo de cables
C—Sensor de nivel alto de tolva 2

NOTA: Se han retirado algunas piezas de esta imagen para mayor claridad.

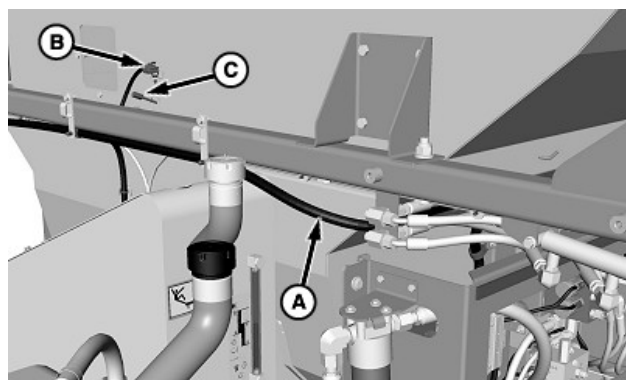
25. Continuar el tendido del grupo de cables (A) como se muestra.
26. Conectar el conector del grupo de cables (B) al sensor de nivel alto de la tolva 2 (C).



N141585—UN—21DEC18

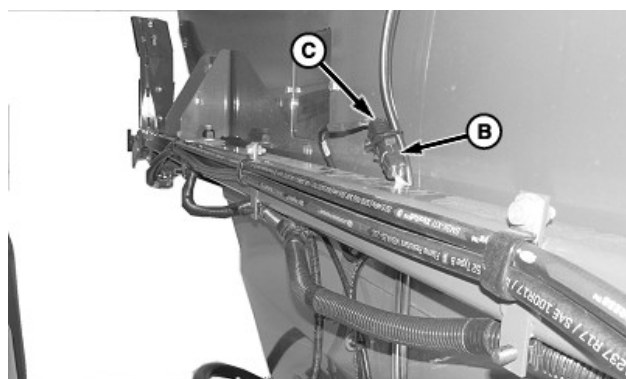
A—Conector del sensor de velocidad del ventilador

27. Conectar el conector del sensor de velocidad del ventilador (A).



N141521—UN—21DEC18

Esquina delantera izquierda

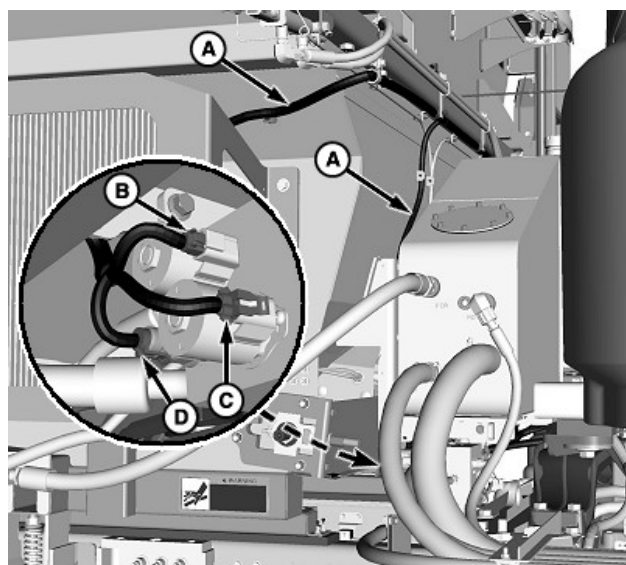


N141522—UN—21DEC18

A—Cableado
B—Conector de grupo de cables
C—Sensor de nivel alto de tolva 1

NOTA: Se han retirado algunas piezas de esta imagen para mayor claridad.

28. Tender el grupo de cables (A) como se muestra.
29. Conectar el conector del grupo de cables (B) al sensor de nivel alto de la tolva 1 (C).



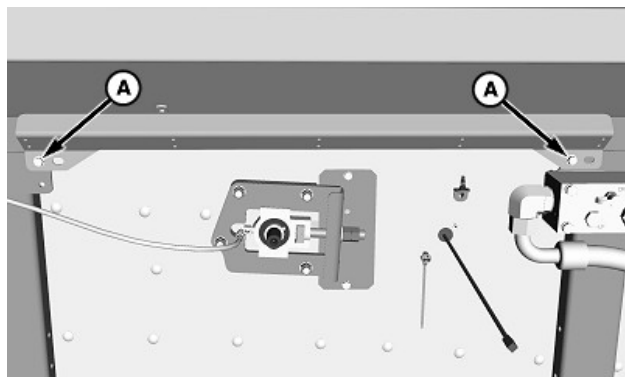
N141523—UN—21DEC18

A—Cableado

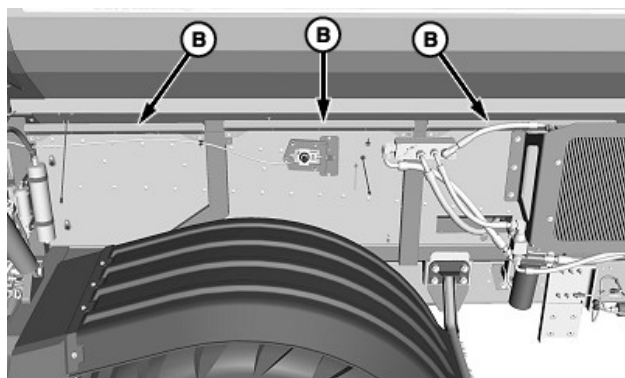
- B**—Conector de la válvula de conexión/desconexión del ventilador
C—Conector de la válvula proporcional del ventilador
D—Conector del sensor de presión del ventilador hidráulico

30. Continuar el tendido del grupo de cables (A) como se muestra.

31. Conectar los conectores del grupo de cables (B—D).



N141527—UN—21DEC18

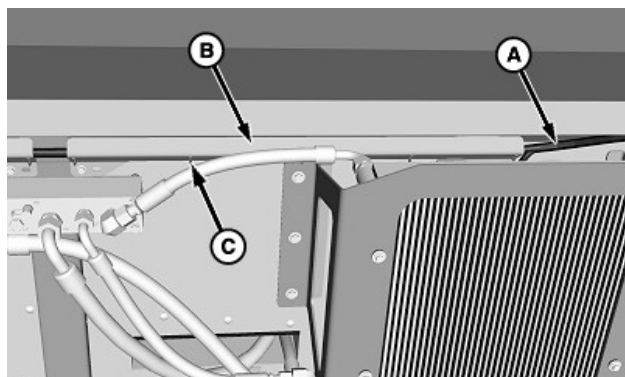


N141528—UN—21DEC18

Lado derecho

- A**—Tornillería
B—Soporte del grupo de cables eléctricos

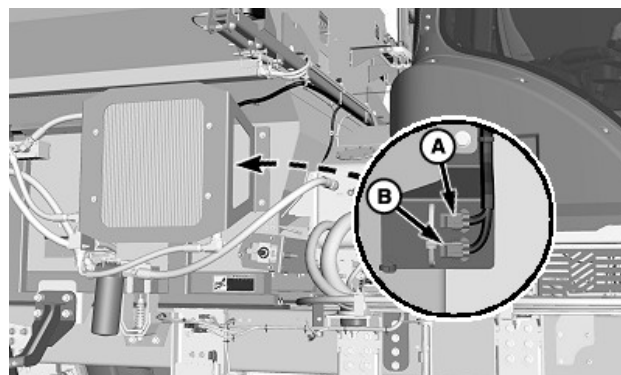
32. Aflojar la tornillería (A) de los soportes del grupo de cables eléctricos (B).



N141529—UN—21DEC18

- A**—Cableado
B—Soporte del grupo de cables eléctricos
C—Chapa de seguridad a presión

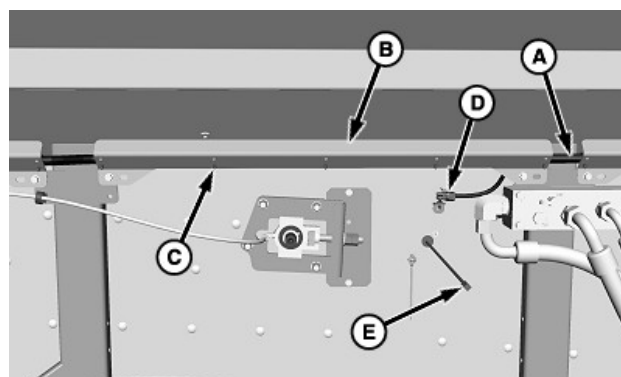
33. Fijar el grupo de cables (A) al soporte del grupo de cables eléctricos (B) con las chapas de seguridad a presión (C).



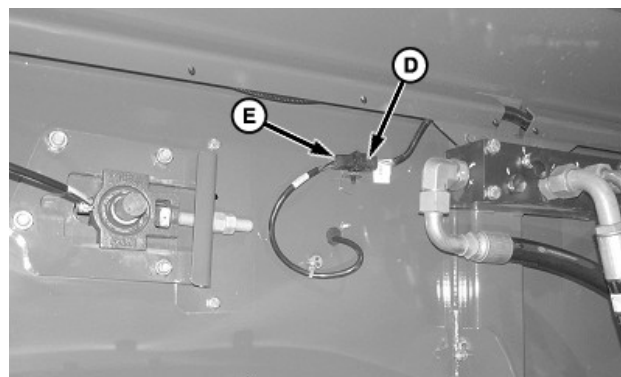
N141526—UN—21DEC18

- A**—Conector del ventilador de enfriador hidráulico superior
B—Conector del ventilador de enfriador hidráulico inferior

34. Conectar los conectores del grupo de cables (A y B).



N141530—UN—21DEC18

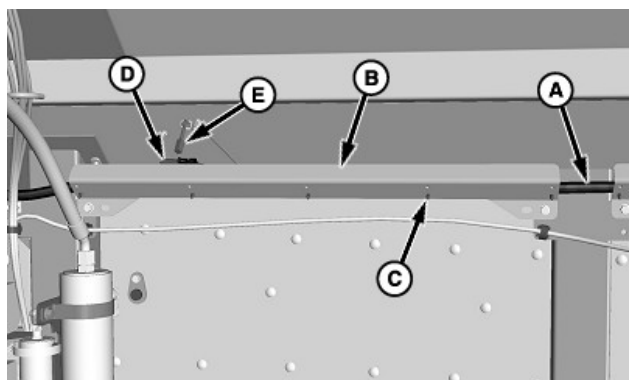


N141531—UN—21DEC18

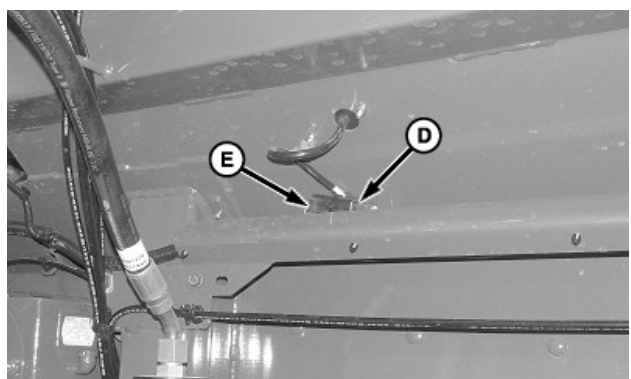
- A**—Cableado
B—Soporte del grupo de cables eléctricos
C—Chapa de seguridad a presión
D—Conector de grupo de cables
E—Sensor de nivel bajo de tolva 1 del lado derecho

35. Fijar el grupo de cables (A) al soporte del grupo de cables eléctricos (B) con las chapas de seguridad a presión (C).

36. Conectar el conector del grupo de cables (D) al sensor de nivel bajo de la tolva 1 del lado derecho (E).



N141532—UN—21DEC18

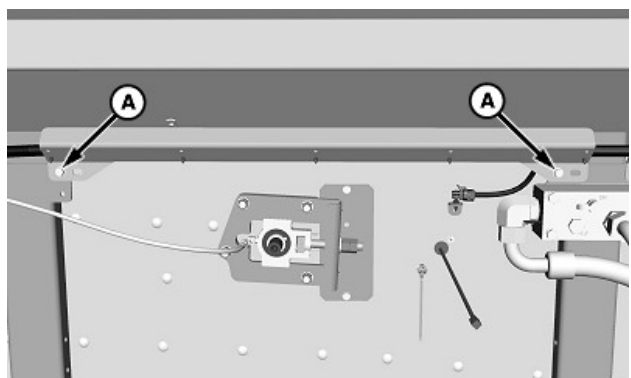


N141533—UN—21DEC18

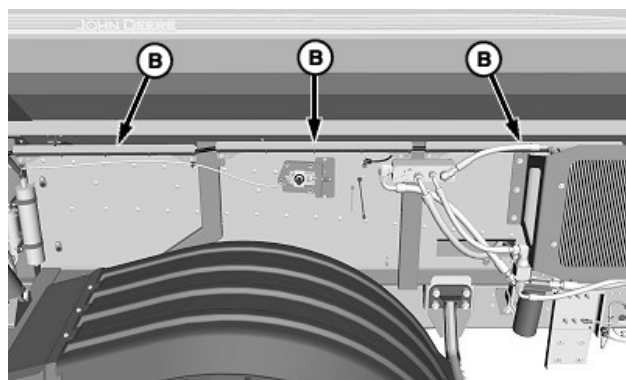
- A—Cableado
- B—Soporte del grupo de cables eléctricos
- C—Chapa de seguridad a presión
- D—Conector de grupo de cables
- E—Sensor de nivel bajo de tolva 2 del lado derecho

37. Fijar el grupo de cables (A) al soporte del grupo de cables eléctricos (B) con las chapas de seguridad a presión (C).

38. Conectar el conector del grupo de cables (D) al sensor de nivel bajo de la tolva 2 del lado derecho (E).



N141534—UN—21DEC18

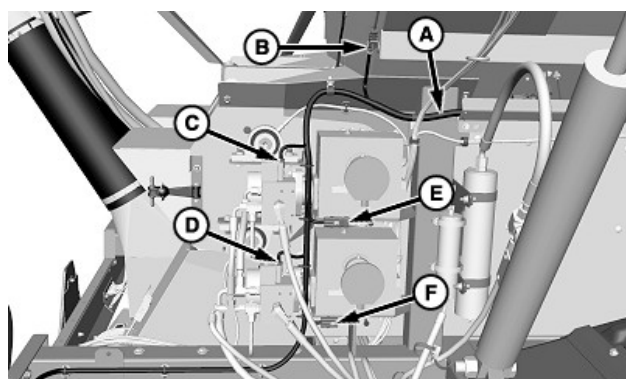


N141535—UN—21DEC18

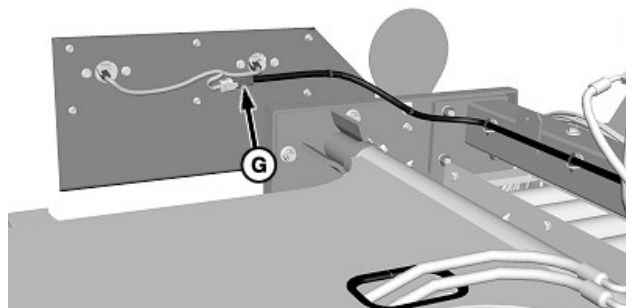
Lado derecho

- A—Tornillería
- B—Soporte del grupo de cables eléctricos

39. Apretar la tornillería (A) en los soportes del grupo de cables eléctricos (B).



N141538—UN—21DEC18



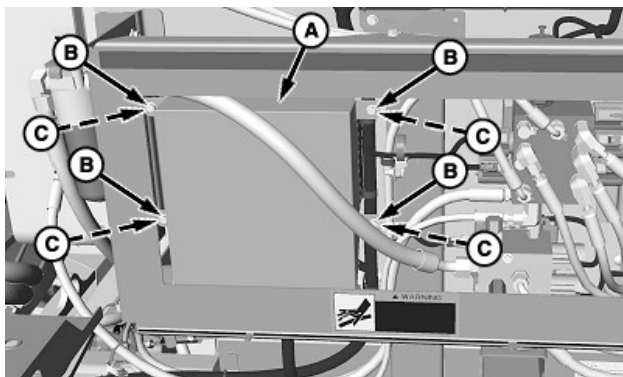
N141539—UN—21DEC18

- A—Cableado
- B—Conector de interconexión de luz de aviso giratoria trasera
- C—Conector de activación del transportador derecho de la tolva 2
- D—Conector de activación del transportador derecho de la tolva 1
- E—Conector de velocidad del transportador derecho de la tolva 2
- F—Conector de velocidad del transportador derecho de la tolva 1
- G—Conector de interconexión de la luz trasera derecha

NOTA: Se han retirado algunas piezas de estas imágenes para mayor claridad.

40. Continuar el tendido del grupo de cables (A) como

se muestra. Conectar los conectores del grupo de cables (B—G).



N141591—UN—21DEC18

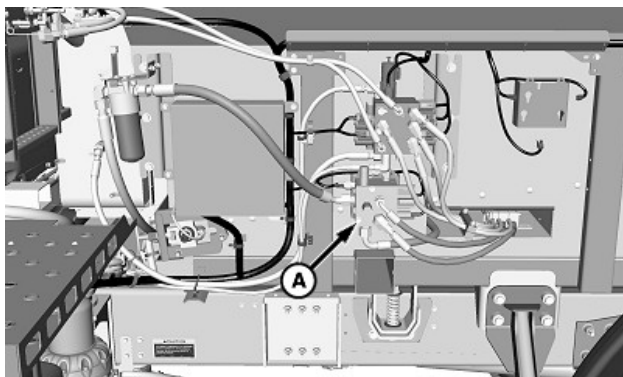
- A—Cubierta de la unidad de control
B—Tornillo de brida, M8 x 20 (se usan 4)
C—Contratuerca de brida, M8 (se usan 4)

41. Instalar la cubierta de la unidad de control (A) previamente conservada con los tornillos de brida (B) y las contratuercas de brida (C) previamente conservados.

BN55050,00002F1-63-22JAN19

Instalación de tolva granular—Máquinas con número de serie inferior a 190000

NOTA: Se han retirado algunas piezas de estas imágenes para mayor claridad.

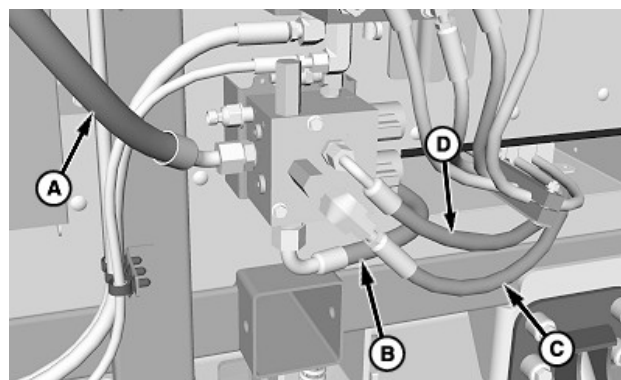


N141586—UN—21DEC18

Ubicación de la válvula de control

- A—Válvula de control del transportador

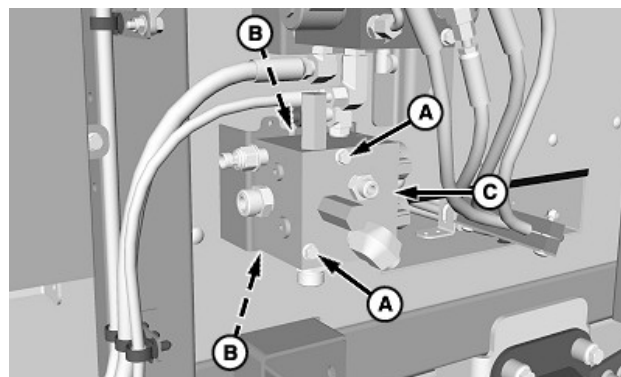
1. Localizar la válvula de control del transportador (A) como se muestra.



N141587—UN—21DEC18

- A—Manguera hidráulica de 800 mm (31.5 in)
B—Manguera hidráulica de 825 mm (32.5 in)
C—Manguera hidráulica de 4440 mm (175 in)
D—Manguera hidráulica de 4595 mm (181 in)

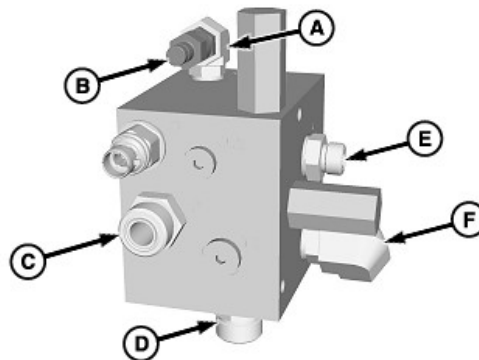
2. Etiquetar y desconectar las mangueras hidráulicas (A—D) de la válvula de control del transportador. Taponar las mangueras hidráulicas.



N141588—UN—21DEC18

- A—Tornillo de brida, M8 x 120 (se usan 2)
B—Tuerca de brida M8 (se usan 2)
C—Válvula de control

3. Retirar y conservar los tornillos de brida (A), las tuercas de brida (B) y la válvula de control del transportador (C).

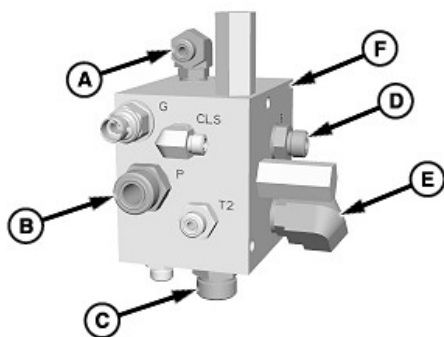


N141589—UN—21DEC18

- A—Racor, acodado ajustable de 90°, junta tórica frontal
B—Puerto de diagnóstico
C—Racor, espárrago recto, junta tórica frontal
D—Racor, espárrago recto, junta tórica frontal
E—Racor, espárrago recto, junta tórica frontal
F—Racor, acodado ajustable de 90°, junta tórica frontal

4. Retirar y conservar los componentes (A—F) de la válvula de control del transportador.
5. Desechar la válvula de control del transportador.

IMPORTANTE: Usar siempre juntas tóricas nuevas al instalar los racores. Las juntas tóricas dañadas o usadas pueden provocar fugas.



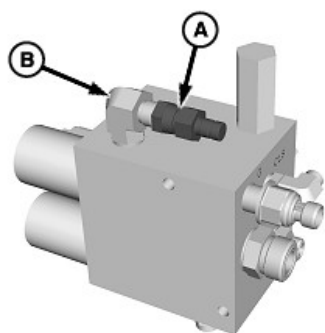
N141592—UN—21DEC18

- A—Racor, acodado ajustable de 90°, junta tórica frontal
B—Racor, espárrago recto, junta tórica frontal
C—Racor, espárrago recto, junta tórica frontal
D—Racor, espárrago recto, junta tórica frontal
E—Racor, acodado ajustable de 90°, junta tórica frontal
F—Válvula de control del transportador

6. Instalar los componentes (A—E) previamente conservados en la válvula de control del transportador (F) proporcionada como se muestra. Apretar a los valores especificados.

Especificación

Racor acodado (A) a la válvula de control (F)—Par de apriete (seco).	30 N·m (22 lb-ft)
Racores rectos (B y C) a la válvula de control (F)—Par de apriete.	67 N·m (49.5 lb-ft)
Racor recto (D) y racor acodado (E) a la válvula de control (F)—Par de apriete.	45 N·m (33 lb-ft)



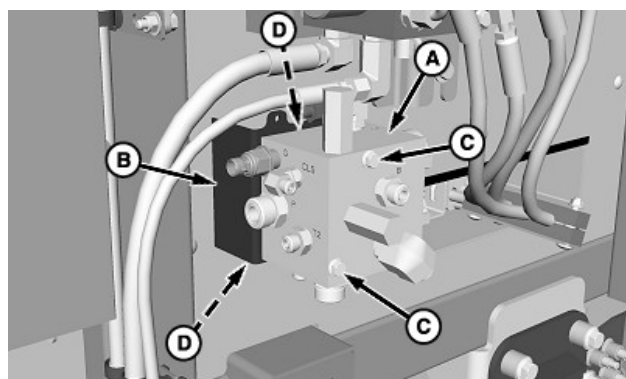
N141593—UN—21DEC18

- A—Puerto de diagnóstico
B—Racor, acodado ajustable de 90°, junta tórica frontal

7. Instalar el puerto de diagnóstico (A) previamente conservado en el racor acodado (B) previamente instalado como se muestra. Apretar al valor especificado.

Especificación

Puerto de diagnóstico (A) al racor acodado (B)—Par de apriete (seco).	30 N·m (22 lb-ft)
---	----------------------



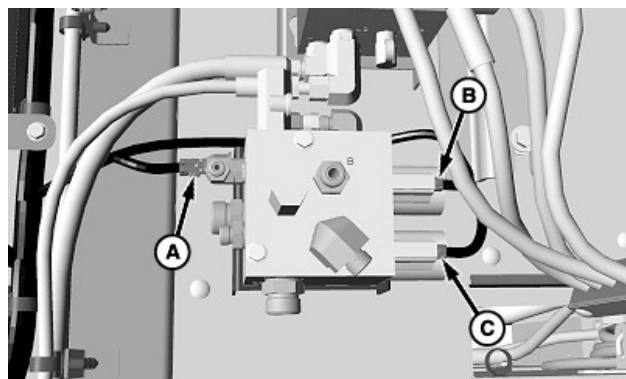
N141590—UN—21DEC18

- A—Válvula de control
B—Soporte de montaje de la válvula
C—Tornillo de brida, M8 x 120 (se usan 2)
D—Tuerca de brida M8 (se usan 2)

8. Instalar la válvula de control del transportador (A) en el soporte de montaje de la válvula (B) con los tornillos de brida (C) y las tuercas de brida (D) previamente conservados. Apretar al valor especificado.

Especificación

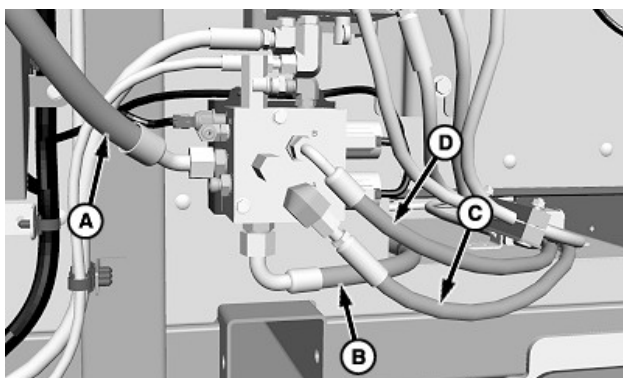
Tornillería de montaje de la válvula de control—Par de apriete (seco).	37 N·m (27 lb-ft)
--	----------------------



N141597—UN—21DEC18

- A—Conector del sensor de presión hidráulica del transportador
B—Conector de la válvula proporcional del transportador de tolva 2
C—Conector de la válvula proporcional del transportador de la tolva 1

9. Conectar los conectores del grupo de cables (A—C).



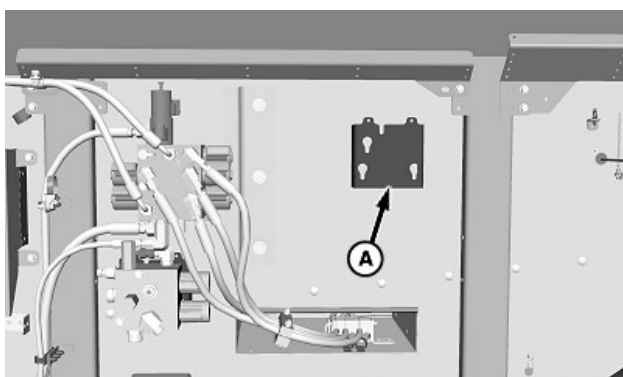
N141596—UN—21DEC18

- A—Manguera hidráulica de 800 mm (31.5 in)
B—Manguera hidráulica de 825 mm (32.5 in)
C—Manguera hidráulica de 4440 mm (175 in)
D—Manguera hidráulica de 4595 mm (181 in)

10. Retirar los tapones e instalar las mangueras hidráulicas retiradas anteriormente (A—D). Apretar a los valores especificados.

Especificación

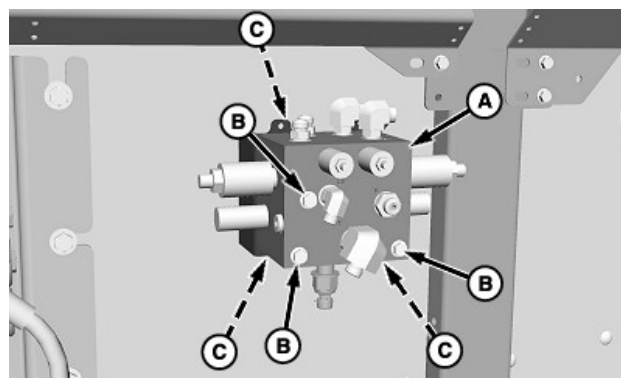
Manguera hidráulica (A) al racor de la junta tórica—Par de apriete (seco).	102 N·m (75 lb-ft)
Manguera hidráulica (B) al racor de la junta tórica—Par de apriete (seco).	152 N·m (112 lb-ft)
Mangueras hidráulicas (C y D) a racores de junta tórica—Par de apriete.	63 N·m (46.5 lb-ft)



N141594—UN—21DEC18

- A—Soporte de montaje de la válvula

11. Localizar el soporte de montaje de la válvula (A) como se muestra.



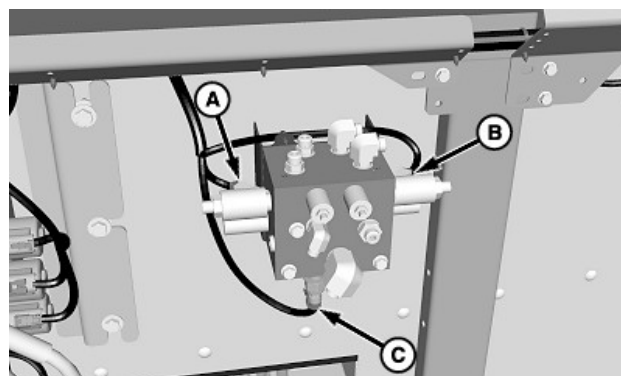
N141595—UN—21DEC18

- A—Válvula de control de tolva granular
B—Tornillo de brida, M8 x 120 (se usan 3)
C—Tuerca de brida M8 (se usan 3)

12. Instalar la válvula de control de tolva granular (A) suministrada en el soporte de montaje de la válvula con los tornillos de brida (B) y las tuercas de brida (C) suministrados. Apretar al valor especificado.

Especificación

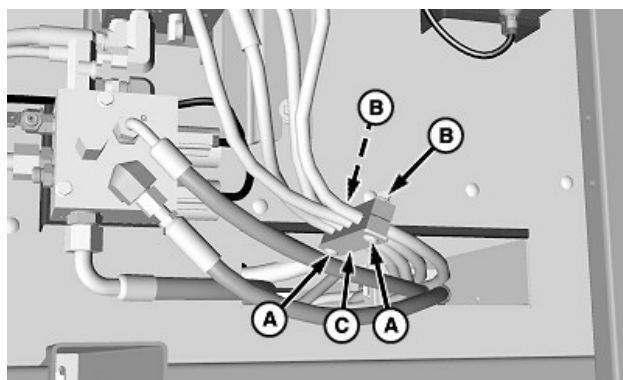
Tornillería de montaje de la válvula de control—Par de apriete (seco).	37 N·m (27 lb-ft)
--	----------------------



N141598—UN—21DEC18

- A—Conector de la válvula proporcional del lado izquierdo del rodillo dosificador
B—Conector de la válvula proporcional del lado derecho del rodillo dosificador
C—Conector del sensor de presión de tolva de granular

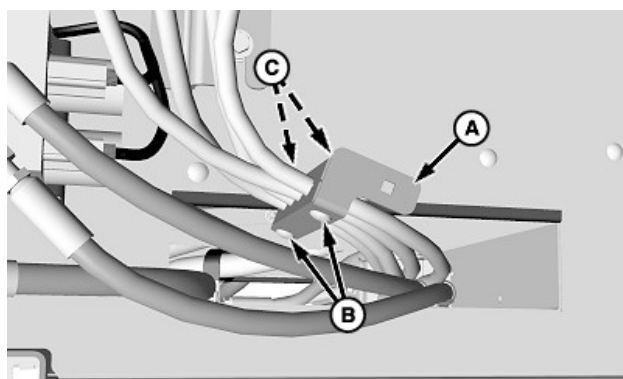
13. Conectar los conectores del grupo de cables (A—C).



N141599—UN—21DEC18

- A—Tornillos de cabeza redonda, M8 x 55 (se usan 2)**
B—Tuerca de brida M8 (se usan 2)
C—Placa de fijación

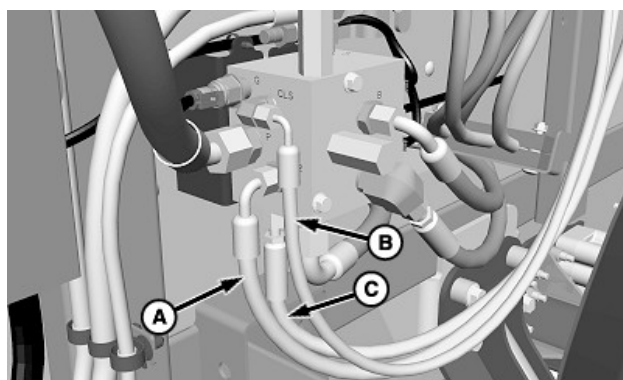
14. Retirar y conservar los pernos de cabeza redonda (A) y las tuercas de brida (B). Desechar la placa de fijación (C).



N141600—UN—21DEC18

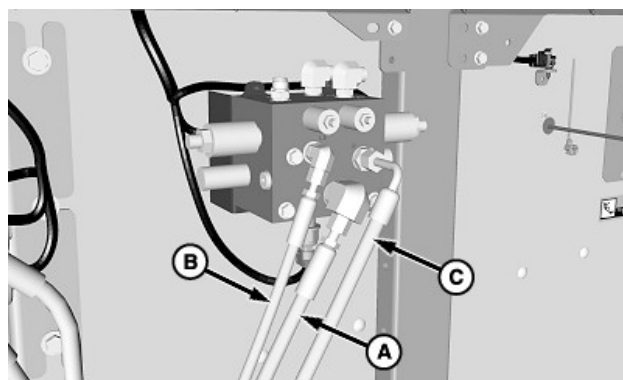
- A—Soporte de abrazadera de manguera**
B—Tornillo de cabeza redonda, M8 x 55 (se usan 2)
C—Tuerca de brida M8 (se usan 2)

15. Instalar el soporte de la abrazadera de manguera (A) suministrado con los pernos de cabeza redonda (B) y las tuercas de brida (C) previamente conservados.



N141601—UN—21DEC18

Válvula de control del transportador



N141602—UN—21DEC18

Válvula de control de tolva granular

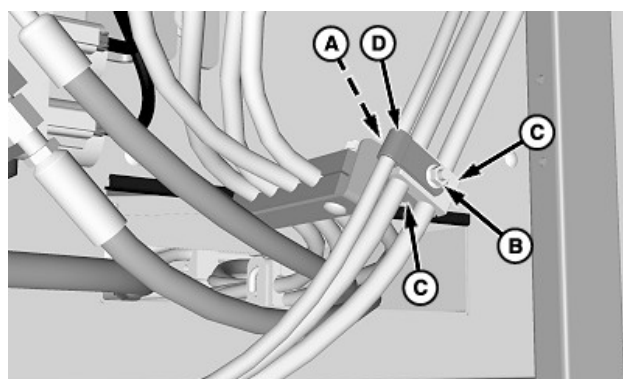
- A—Manguera hidráulica, retorno de tolva granular, 1010 mm (39.8 in)**
B—Manguera hidráulica, señal piloto, 1065 mm (42 in)
C—Manguera hidráulica, suministro de tolva granular, 1030 mm (40.6 in)

16. Instalar las mangueras hidráulicas proporcionadas (A—C) en la válvula de control del transportador y la válvula de control de tolva granular como se muestra. Apretar a los valores especificados.

Especificación

Mangueras hidráulicas (A y C) a los racores de junta tórica—Par de apriete (seco). 37 N·m (27 lb-ft)

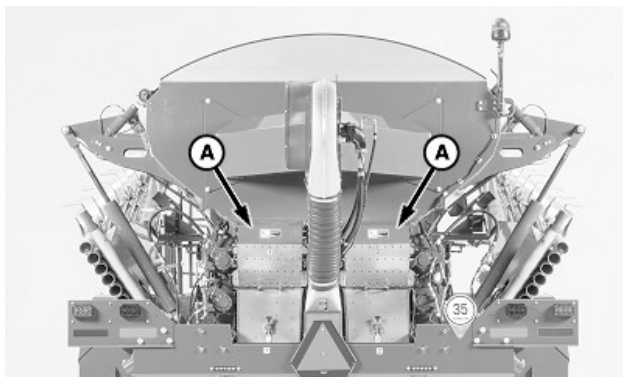
Manguera hidráulica (B) a racores de junta tórica—Par de apriete. 24 N·m (18 lb-ft)



N141603—UN—21DEC18

- A—Tornillo de cabeza redonda, M8 x 45**
B—Tuerca embreada, M8
C—Abrazadera de bloque (se usan 2)
D—Abrazadera en P, 11 mm (0.43 in.)

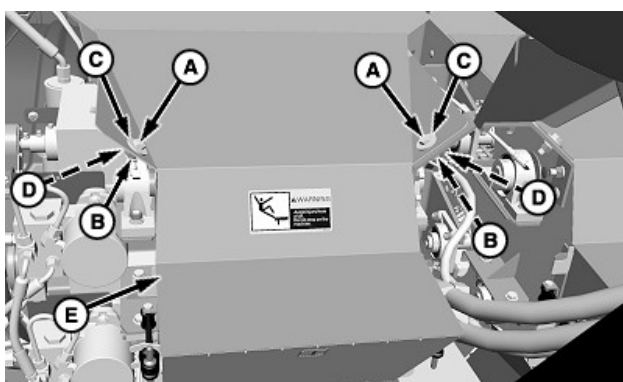
17. Asegurar las mangueras hidráulicas al soporte de la abrazadera de manguera previamente instalado como se muestra con el tornillo de cabeza redonda (A), la tuerca de brida (B), las abrazaderas de bloque (C) y la abrazadera en P (D).



N141604—UN—21DEC18

A—Cubierta del transportador

18. Localizar las cubiertas del transportador (A) como se muestra.



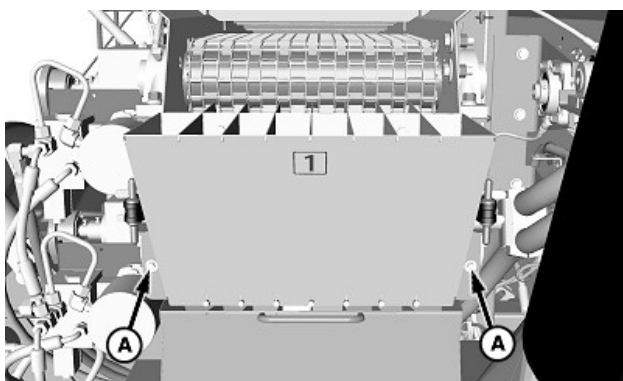
N141605—UN—21DEC18

Cubierta del transportador izquierdo

- A—Tornillo (se usan 2)
B—Tuerca (se usan 2)
C—Arandela (se usan 2)
D—Arandela de bloqueo (se usan 2)
E—Cubierta del transportador

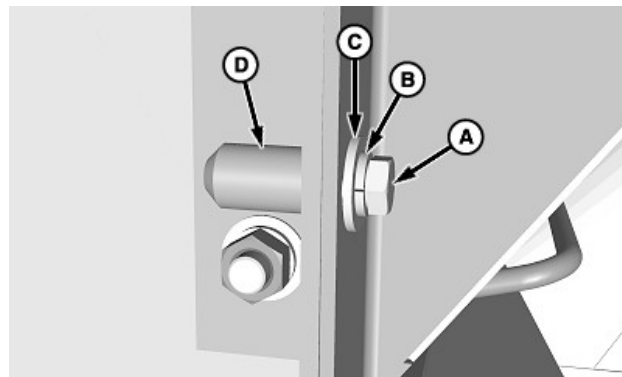
19. Retirar los tornillos (A), las tuercas (B), las arandelas (C), las arandelas de bloqueo (D) y la cubierta del transportador (E).

20. Repetir el procedimiento para la cubierta del transportador restante.

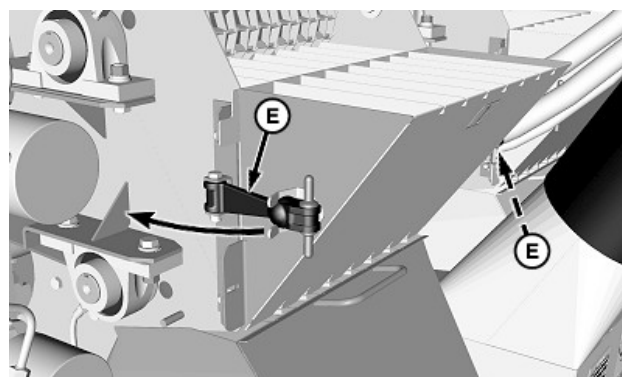


N141607—UN—21DEC18

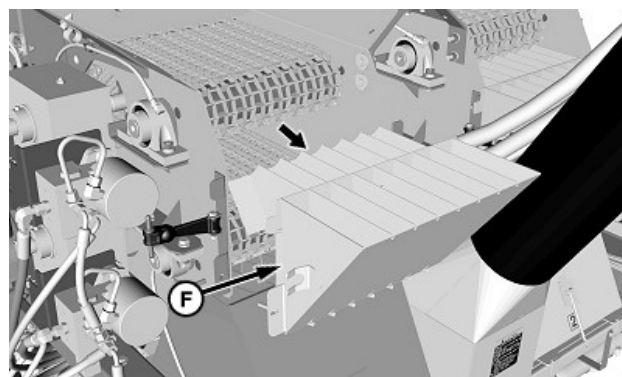
Divisor de material izquierdo



N141608—UN—21DEC18



N141609—UN—21DEC18



N141610—UN—21DEC18

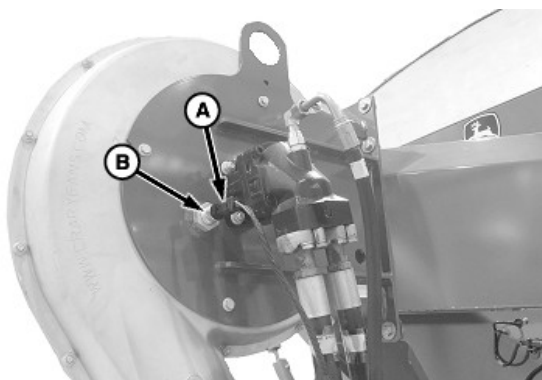
- A—Tornillo, acero inoxidable, M6 x 20 (se usan 2)
B—Arandela de bloqueo, acero inoxidable, 6,4 mm (0.25 in) (se usan 2)
C—Arandela, acero inoxidable, 6,4 mm (0.25 in) DI x 18 mm (0.71 in) DE (se usan 2)
D—Pasador guía (se usan 2)
E—Retención (se usan 2)
F—Divisor de material

21. Retirar y conservar los tornillos (A), las arandelas de bloqueo (B), las arandelas (C) y los pasadores guía (D).

22. Soltar las retenciones (E) como se muestra.

23. Retirar y conservar el divisor de material (F).

24. Repetir el procedimiento para el divisor de material restante.



N141612—UN—21DEC18

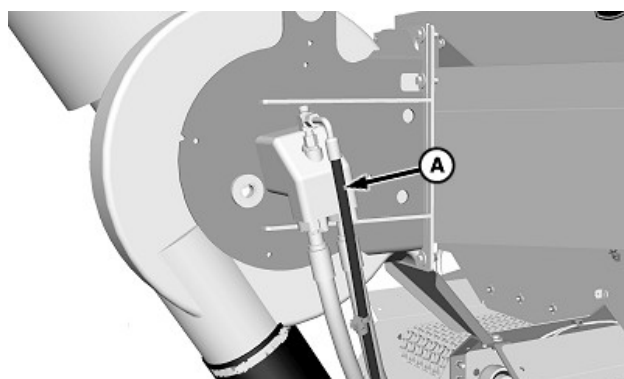
A—Conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática

B—Sensor de velocidad del ventilador

25. Desconectar el conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática (A) del sensor de velocidad del ventilador (B).

NOTA: Los siguientes pasos sobre la extracción de la manguera hidráulica se pueden saltar si se dispone de un segundo dispositivo de elevación adecuado para mantener apartados el conjunto del ventilador y las mangueras de la zona de trabajo una vez extraídos.

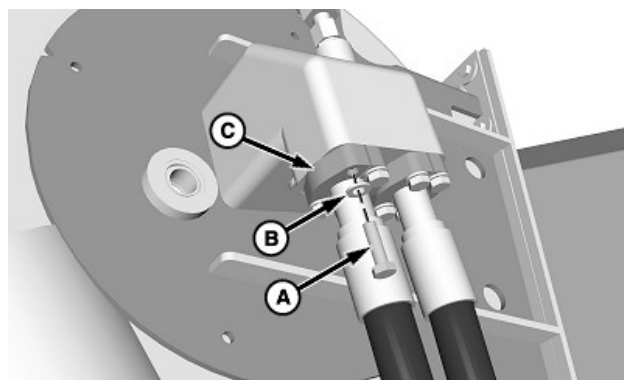
Usar un recipiente adecuado para recoger cualquier fuga de fluido durante la extracción de las mangueras hidráulicas.



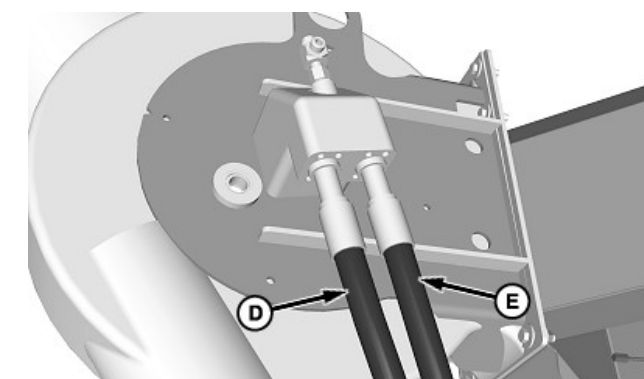
N141613—UN—21DEC18

A—Manguera hidráulica, caja del motor del ventilador, 5590 mm (220 in)

26. Etiquetar y desconectar la manguera hidráulica (A). Taponar la manguera hidráulica.



N141614—UN—21DEC18



N141857—UN—21DEC18

A—Tornillo M10 x 35 (se usan 8)

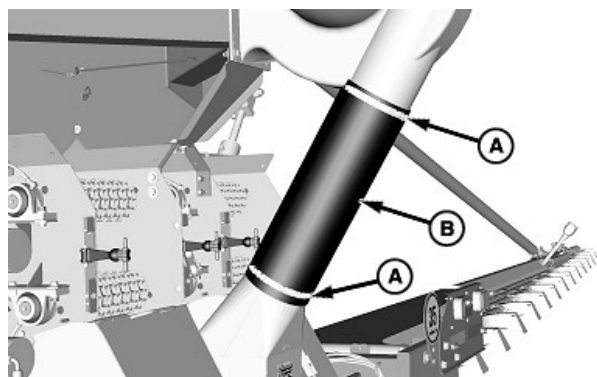
B—Arandela, 10,5 mm (0.4 in) DI x 20 mm (0.8 in) DE (se usan 8)

C—Media abrazadera (se usan 4)

D—Manguera hidráulica, boca del motor del ventilador, 5700 mm (224.5 in)

E—Manguera hidráulica, boca del motor del ventilador, 5560 mm (219 in)

27. Retirar y conservar los tornillos (A), las arandelas (B) y las medias abrazaderas (C).
28. Etiquetar y desconectar las mangueras hidráulicas (D y E). Taponar las mangueras hidráulicas.
29. Mantener apartadas las mangueras hidráulicas del área de trabajo para evitar daños.

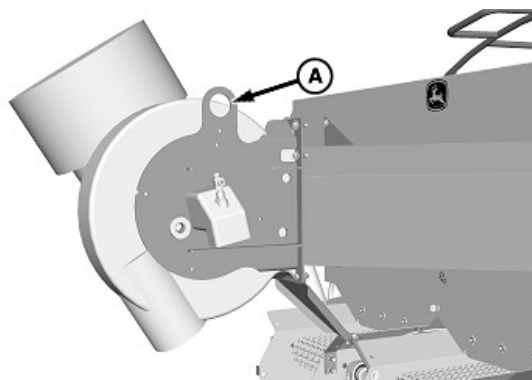


N141611—UN—21DEC18

A—Abrazadera (se usan 2)

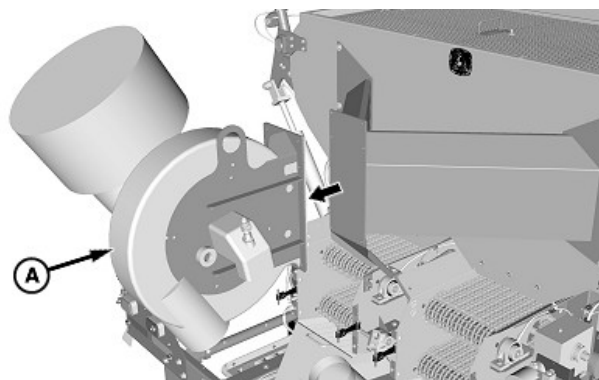
B—Tubería de suministro de aire

30. Retirar y conservar las abrazaderas (A) y el tubo de suministro de aire (B).



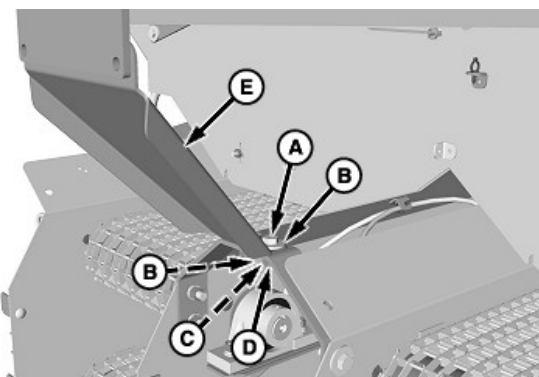
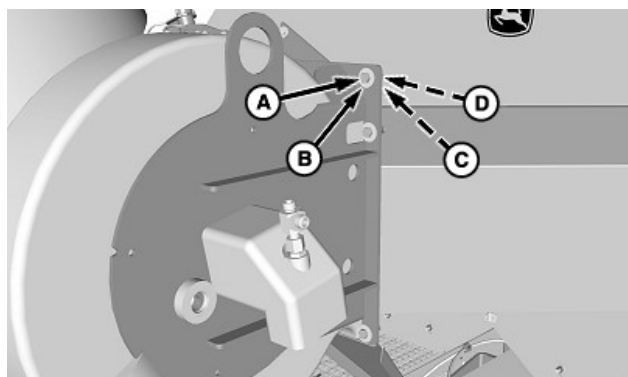
A—Punto de elevación

31. Fijar un dispositivo de elevación adecuado al conjunto del ventilador en el punto de elevación (A) como se muestra.



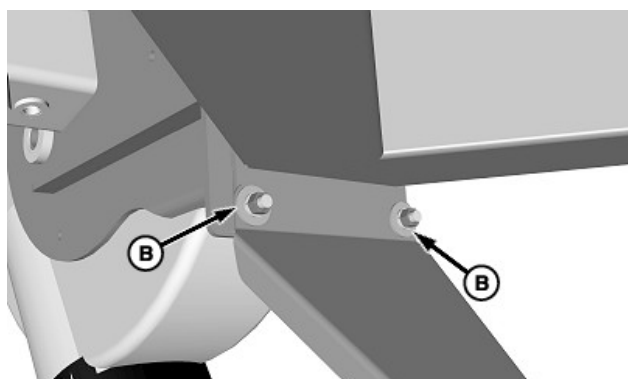
A—Conjunto de ventilador

33. Retirar el conjunto del ventilador (A) de la máquina y colocarlo alejado del área de trabajo para evitar daños.



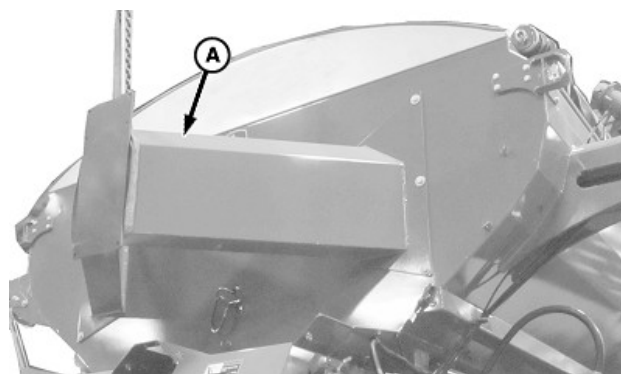
- A—Tornillo (se usan 2)
B—Arandela (se usan 4)
C—Arandela de bloqueo (se usan 2)
D—Tuerca (se usan 2)
E—Soporte de apoyo

34. Retirar los tornillos (A), las arandelas (B), las arandelas de bloqueo (C), las tuercas (D) y el soporte de apoyo (E).



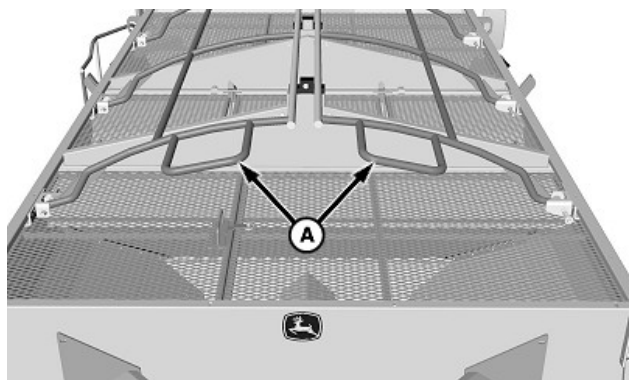
- A—Tornillo (se usan 6)
B—Arandela (se usan 8)
C—Arandela de bloqueo (se usan 6)
D—Tuerca (se usan 6)

32. Retirar y desechar los tornillos (A), las arandelas (B), las arandelas de bloqueo (C) y las tuercas (D) de los soportes de apoyo del ventilador.

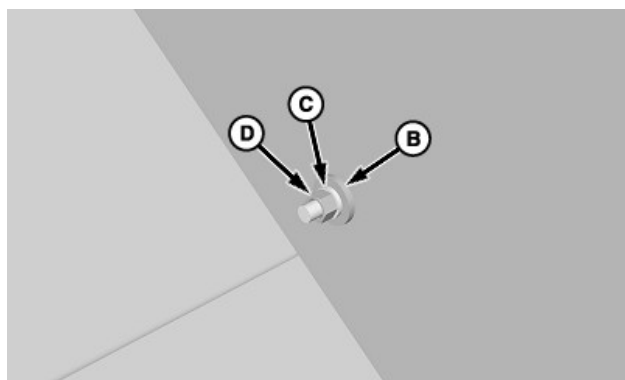


A—Soporte del ventilador

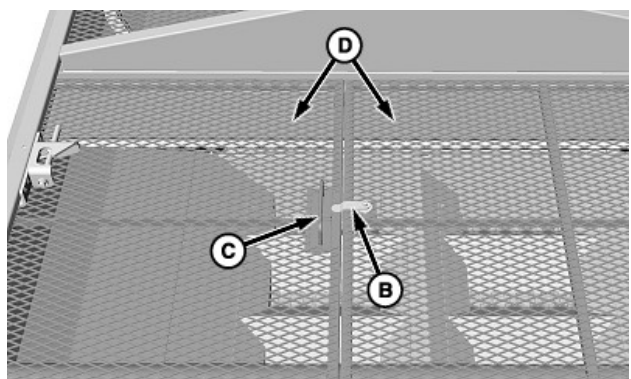
35. Fijar un dispositivo de elevación adecuado al soporte del ventilador (A) como se muestra.



N141864—UN—21DEC18

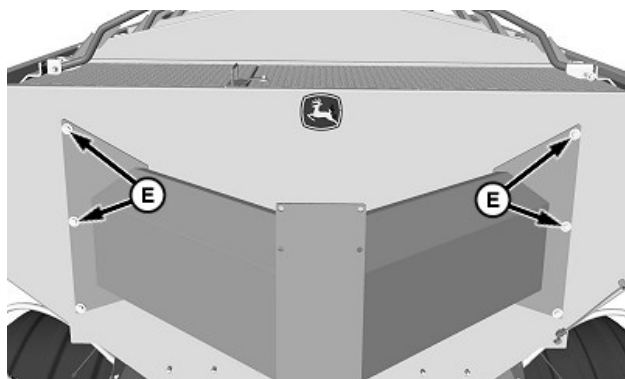


N141868—UN—21DEC18



N141865—UN—21DEC18

Tolva trasera



N141869—UN—21DEC18

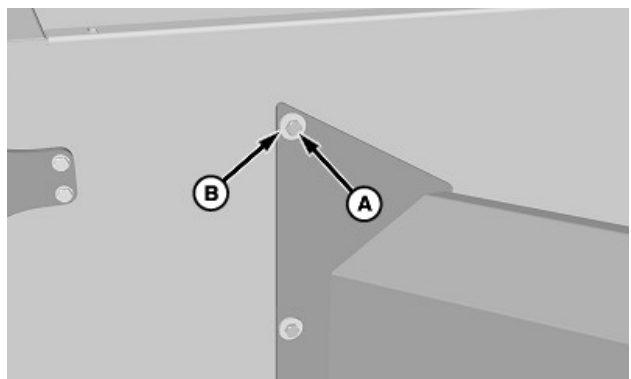
Parte trasera de la caja del esparcidor

- A—Pasamanos
- B—Retención
- C—Palanca
- D—Rejilla

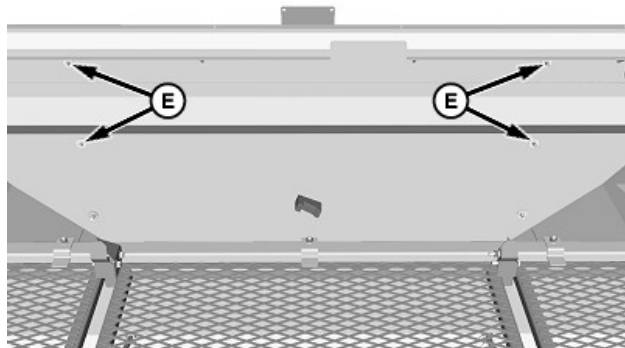
36. Levantar los pasamanos (A) en la parte superior de la tolva.

37. Girar la retención (B).

38. Usar la palanca (C) para elevar las rejillas (D).



N141867—UN—21DEC18

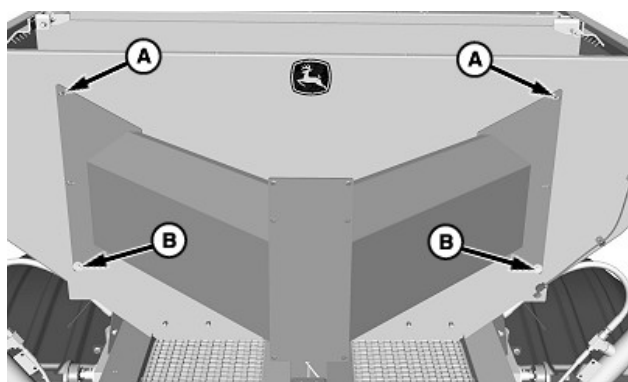


N141870—UN—21DEC18

Interior de la tolva trasera

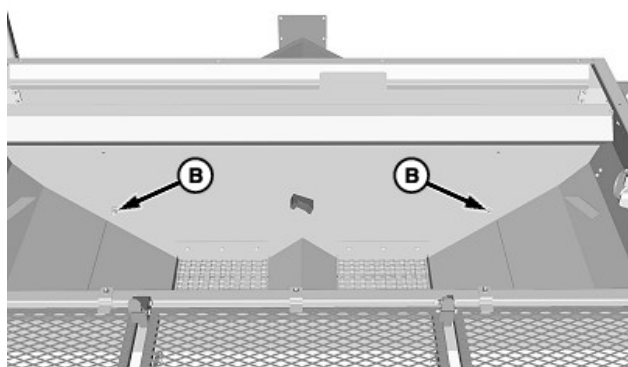
- A—Tornillo (se usan 4)
- B—Arandela (se usan 8)
- C—Arandela de bloqueo (se usan 4)
- D—Tuerca (se usan 4)
- E—Ubicación

39. Retirar y desechar los tornillos (A), las arandelas (B), las arandelas de bloqueo (C) y las tuercas (D) de las ubicaciones (E) como se muestra.



N141871—UN—21DEC18

Parte trasera de la caja del esparcidor



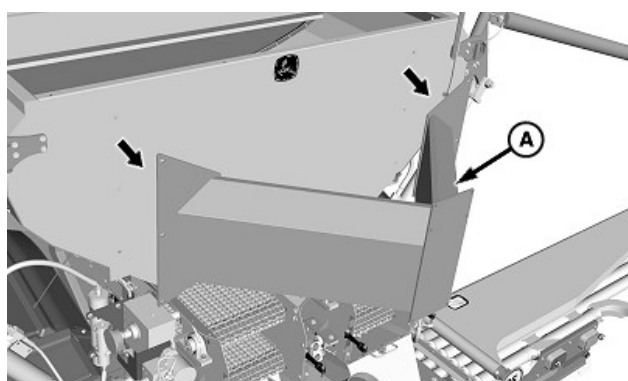
N141872—UN—21DEC18

Interior de la tolva trasera

A—Punto de elevación
B—Ubicación

40. Fijar el dispositivo de elevación a los puntos de elevación adicionales (A).

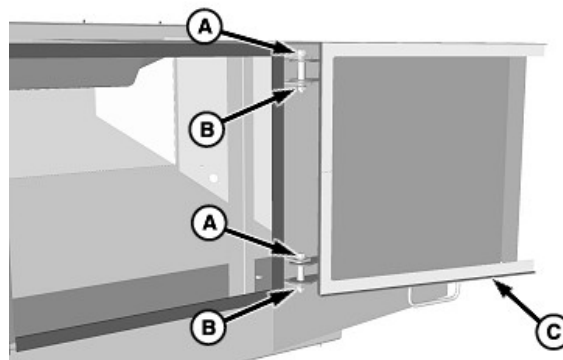
41. Retirar y desechar la tornillería restante en las ubicaciones (B) como se muestra.



N141873—UN—21DEC18

A—Soporte del ventilador

42. Retirar el soporte del ventilador (A) de la máquina.

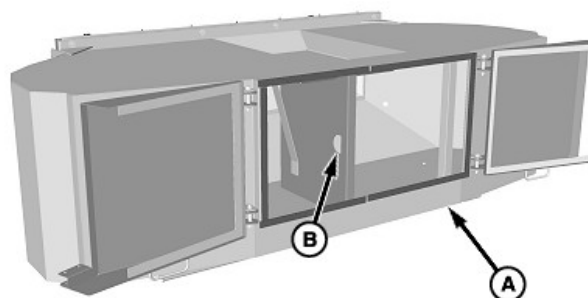


N141945—UN—07JAN19

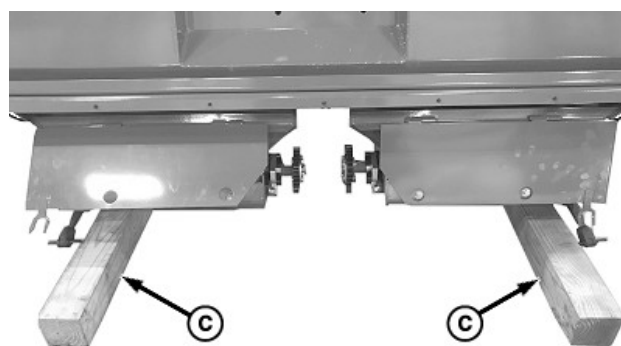
A—Tornillo (se usan 4)
B—Tuerca (se usan 4)
C—Cubierta (se usan 2)

43. Instalar la tolva granular proporcionada siguiendo los siguientes pasos:

- Verificar que todos los tornillos (A) y las tuercas (B) que sujetan las cubiertas (C) estén apretados antes de elevar la tolva para evitar dañar las cubiertas.



N141946—UN—07JAN19

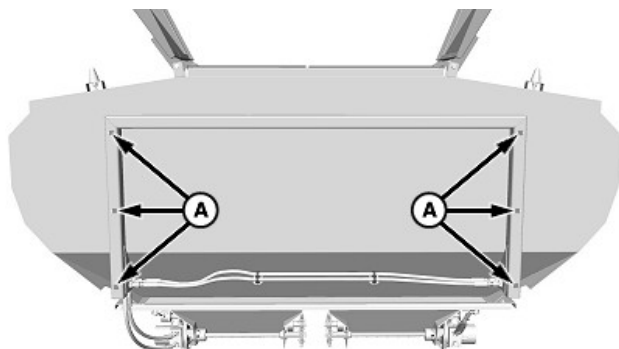


N141947—UN—07JAN19

A—Tolva granular
B—Punto de elevación
C—Bloque de madera (se usan 2)

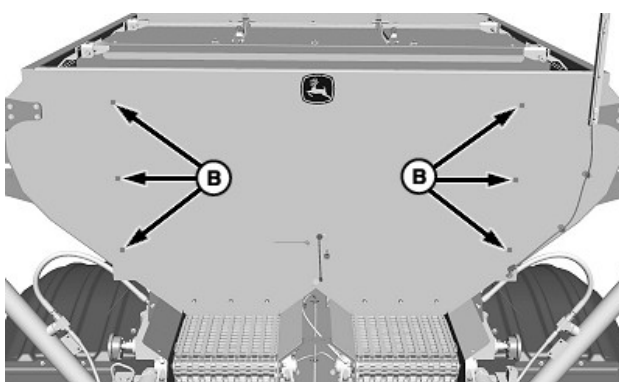
- Fijar un dispositivo de elevación adecuado a la tolva granular suministrada (A) en el punto de elevación (B).
- Elevar lentamente la tolva granular y colocar bloques de madera (C) debajo de la tolva en

las ubicaciones que se muestran para evitar dañar los componentes de la tolva.



N141875—UN—21DEC18

Parte delantera de la tolva granular

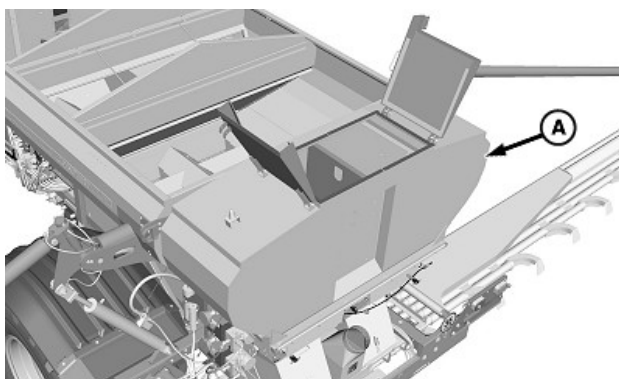


N141876—UN—21DEC18

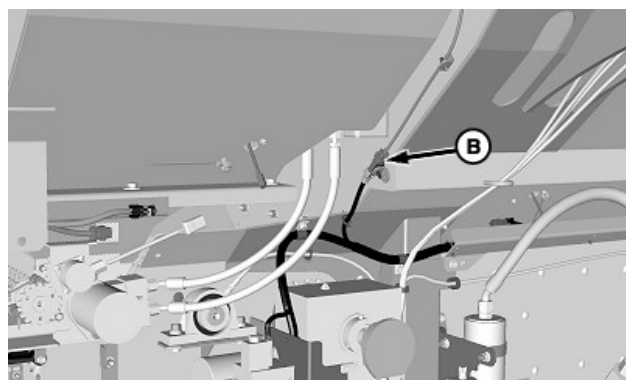
Parte trasera de la caja del esparcidor

A—Perno (se usan 6)
B—Orificio (se usan 6)

- d. Alinear los pernos (A) en la parte delantera de la tolva granular con los orificios (B) en la parte trasera de la caja del esparcidor.



N141877—UN—21DEC18

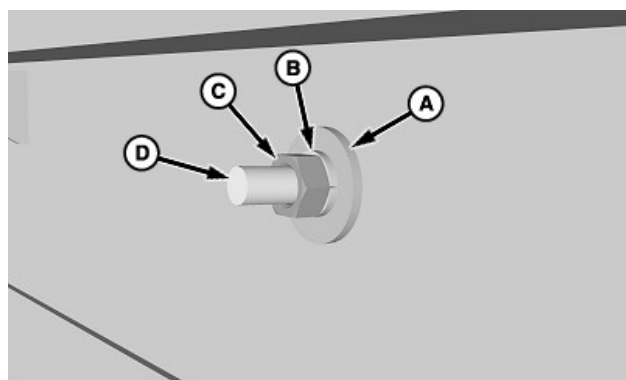


N141878—UN—21DEC18

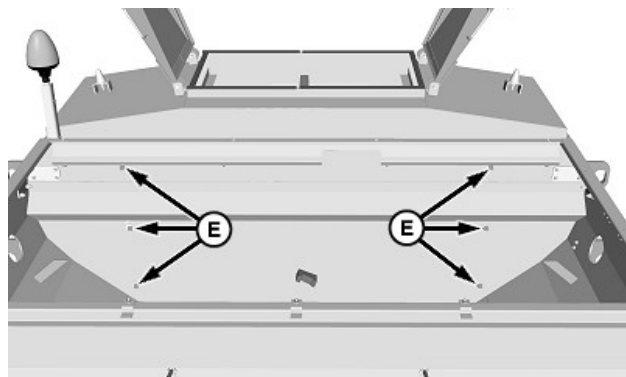
A—Tolva granular
B—Conector de la luz de aviso giratoria

- e. Instalar la tolva granular (A) en la caja del esparcidor como se muestra.

NOTA: Tener cuidado al instalar la tolva granular para evitar dañar el conector de la luz de aviso giratoria (B).



N141879—UN—21DEC18



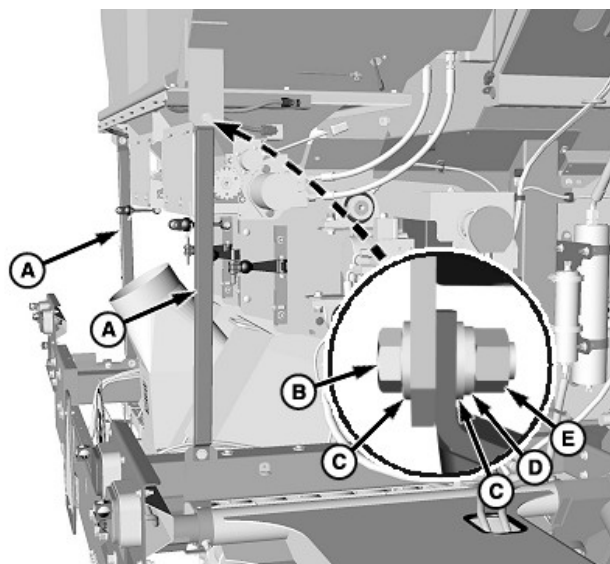
N141880—UN—21DEC18

Interior de la tolva trasera

A—Arandela, 10,3 mm (0.41 in) DI x 31,75 mm (1.25 in) DE (se usan 6)
B—Arandela de bloqueo, 10,4 mm (0.41 in) (se usan 6)
C—Tuerca M10 (se usan 6)
D—Perno
E—Ubicación

44. Instalar las arandelas suministradas (A), las arandelas de bloqueo (B) y las tuercas (C) en los

pernos (D) en las ubicaciones (E) como se muestra. NO apretar la tornillería.

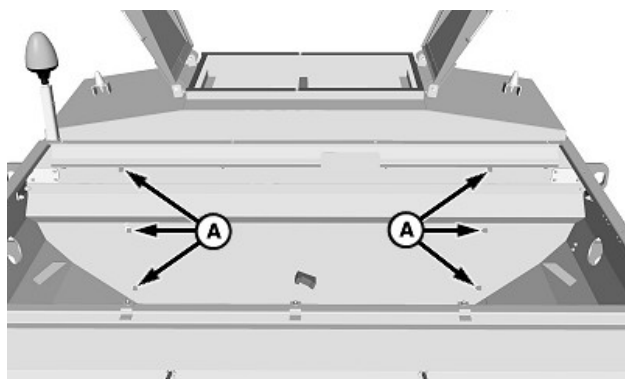


N141881—UN—21DEC18

- A—Soporte de tolva granular (se usan 2)
- B—Tornillo M12 x 35 (se usan 4)
- C—Arandela, 12,7 mm (0.5 in) DI x 25 mm (1 in) DE (se usan 8)
- D—Arandela de bloqueo, 13 mm (0.5 in) (se usan 4)
- E—Tuerca M12 (se usan 4)

45. Instalar los soportes de tolva granular proporcionados (A) como se muestra con los tornillos (B), las arandelas (C), las arandelas de bloqueo (D) y las tuercas (E) suministrados.

NOTA: Es posible que sea necesario elevar la tolva granular para alcanzar la altura deseada para la instalación correcta del soporte.



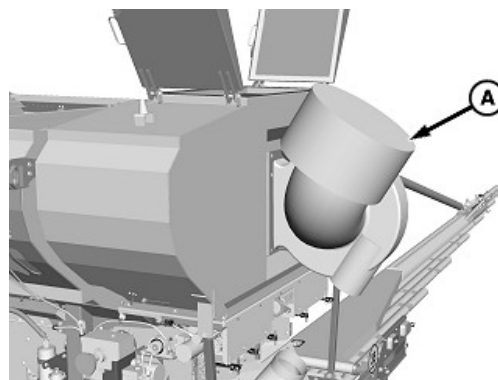
N141882—UN—07JAN19

Interior de la tolva trasera

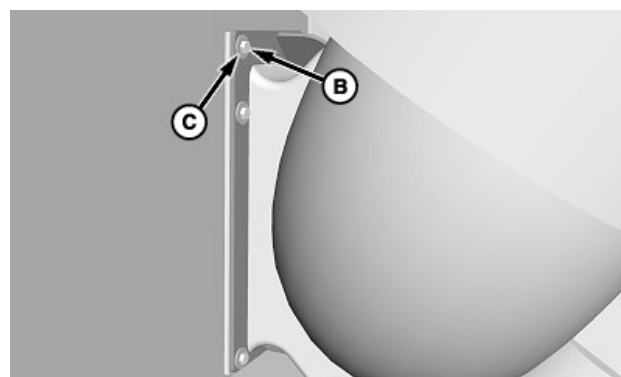
A—Ubicación

46. Apretar la tornillería en las ubicaciones (A) como se muestra.

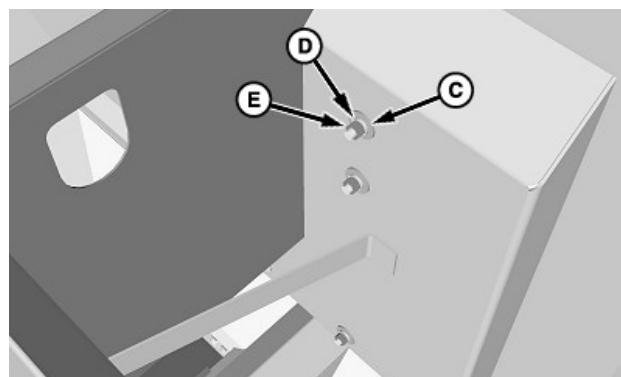
NOTA: Aplicar compuesto antigripaje a toda la tornillería de acero inoxidable antes del montaje.



N141883—UN—07JAN19



N141884—UN—07JAN19



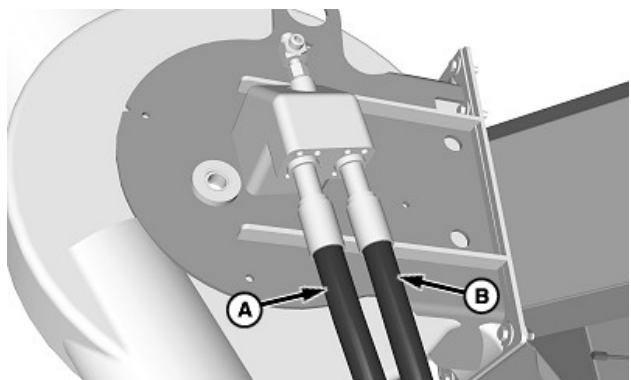
N141885—UN—07JAN19

Interior de la tolva granular

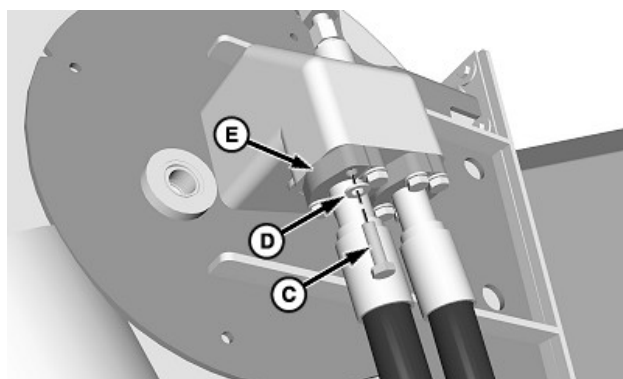
- A—Conjunto de ventilador
- B—Tornillo, acero inoxidable, M12 x 45 (se usan 6)
- C—Arandela, acero inoxidable, 13 mm (0.5 in) DI x 37 mm (1.5 in) DE (se usan 12)
- D—Arandela de bloqueo, acero inoxidable, 12,7 mm (0.5 in) (se usan 6)
- E—Tuerca, acero inoxidable, M12 (se usan 6)

47. Instalar el conjunto del ventilador (A) previamente retirado en la tolva granular como se muestra, con los tornillos (B), las arandelas (C), las arandelas de bloqueo (D) y las tuercas (E) suministrados.

IMPORTANTE: Usar siempre juntas tóricas nuevas al instalar las mangueras hidráulicas. Las juntas tóricas dañadas o usadas pueden provocar fugas.



N141887—UN—07JAN19



N141888—UN—07JAN19

- A**—Manguera hidráulica, boca del motor del ventilador, 5700 mm (224.5 in)
B—Manguera hidráulica, boca del motor del ventilador, 5560 mm (219 in)
C—Tornillo M10 x 35 (se usan 8)
D—Arandela, 10,5 mm (0.4 in) DI x 20 mm (0.8 in) DE (se usan 8)
E—Media abrazadera (se usan 4)

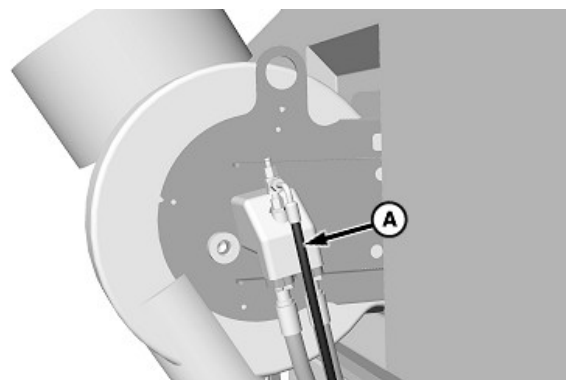
48. Retirar los tapones e instalar las mangueras hidráulicas (A y B) previamente retiradas utilizando los tornillos (C), las arandelas (D) y las abrazaderas (E) que se retiraron anteriormente. Apretar al valor especificado.

Especificación

Tornillería de la manguera hidráulica—Par de apriete. 73 N·m (54 lb-ft)

IMPORTANTE: Llenar la manguera hidráulica (A) completamente de aceite antes de instalarla para evitar que el ventilador funcione en seco y provoque un fallo prematuro del motor.

Usar siempre juntas tóricas nuevas al instalar las mangueras hidráulicas. Las juntas tóricas dañadas o usadas pueden provocar fugas.



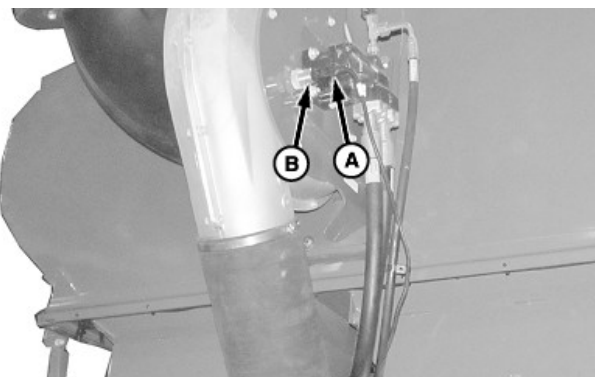
N141886—UN—07JAN19

- A**—Manguera hidráulica, caja del motor del ventilador, 5590 mm (220 in)

49. Retirar el tapón e instalar la manguera hidráulica anteriormente retirada (A). Apretar al valor especificado.

Especificación

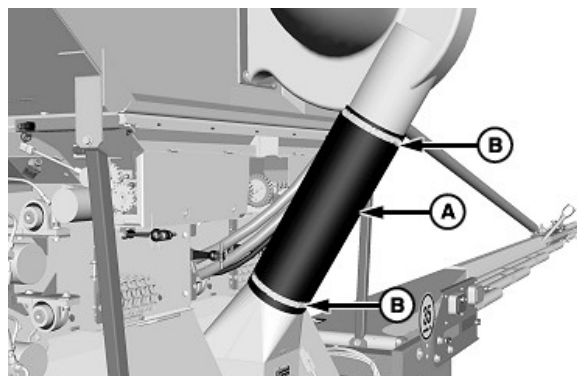
Manguera hidráulica (A) al racor de la junta tórica—Par de apriete. 63 N·m (46.5 lb-ft)



N141917—UN—07JAN19

- A**—Conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática
B—Sensor de velocidad del ventilador

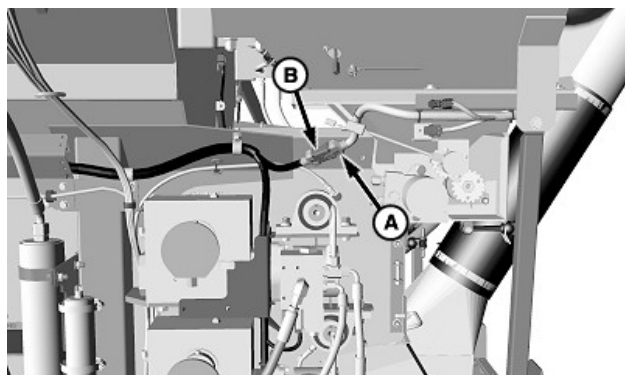
50. Conectar el conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática (A) al sensor de velocidad del ventilador (B).



N141889—UN—07JAN19

- A**—Tubería de suministro de aire
B—Abrazadera (se usan 2)

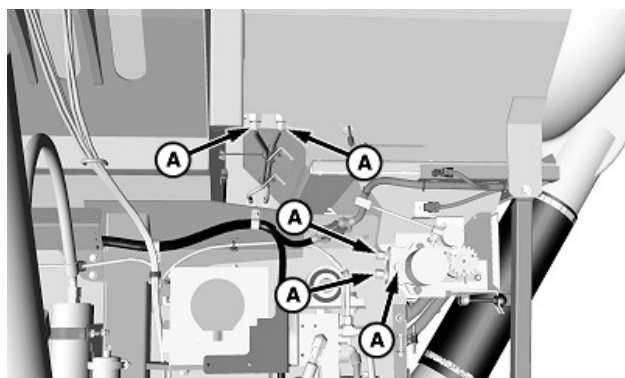
51. Instalar el tubo de suministro de aire (A) previamente conservado con las abrazaderas (B) previamente conservadas.



N141890—UN—07JAN19

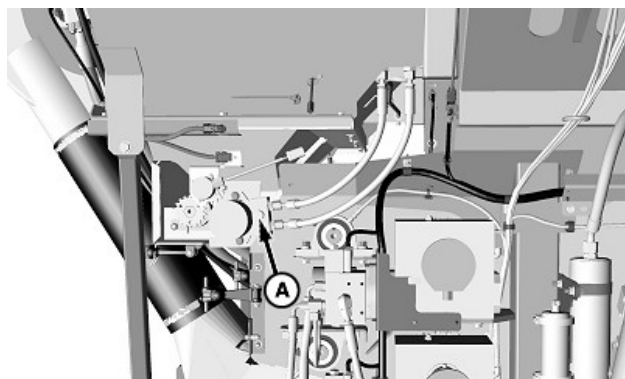
- A—Conector del grupo de cables de tolva granular
B—Conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática

52. Conectar el conector del grupo de cables de tolva granular (A) al conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática (B).



N141918—UN—07JAN19

Lado trasero izquierdo

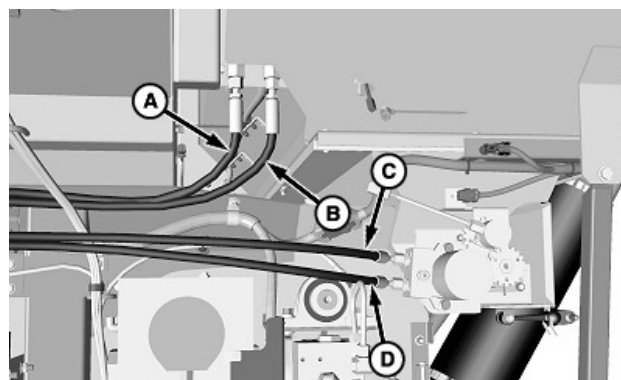


N141919—UN—07JAN19

Lado trasero derecho

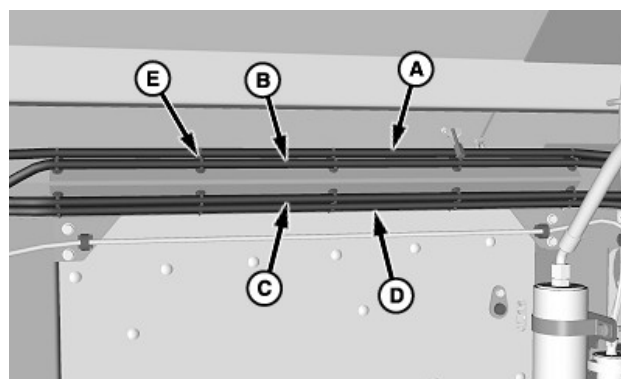
- A—Tapa (se usan 6)

53. Retirar y desechar las tapas (A) de los racores como se muestra.



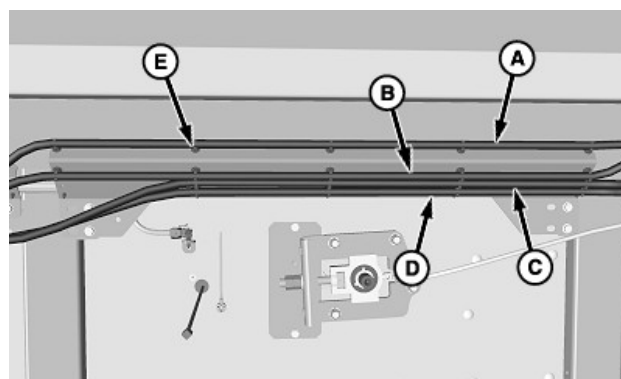
N141920—UN—07JAN19

Lado trasero izquierdo



N141921—UN—07JAN19

Soporte de retención de manguera trasera



N141922—UN—07JAN19

Soporte de retención de manguera delantera

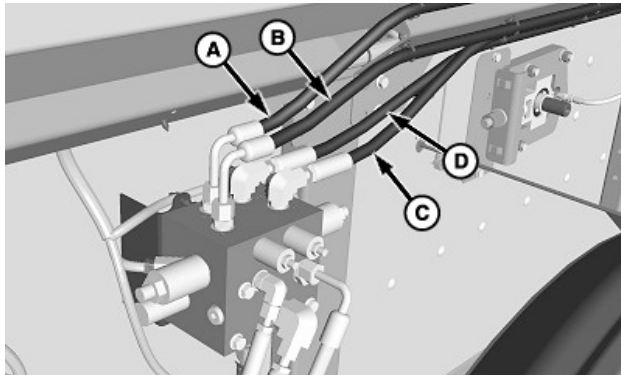
- A—Manguera hidráulica, transportador, 2750 mm (108.3 in)
B—Manguera hidráulica, presión del rodillo, 2800 mm (110.2 in)
C—Manguera hidráulica, presión del motor, 2840 mm (111.8 in)
D—Manguera hidráulica, retorno del motor, 2850 mm (112.2 in)
E—Banda de sujeción con chapa de seguridad a presión, 50 mm (2 in) (se usan 38)

54. Instalar las mangueras hidráulicas proporcionadas (A—D) como se muestra. Apretar al valor especificado.

Especificación

Mangueras hidráulicas (A—D) a
racores de junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)

55. Asegurar las mangueras hidráulicas a los soportes de retención de manguera como se muestra utilizando las bandas de sujeción con las chapas de seguridad a presión (E).



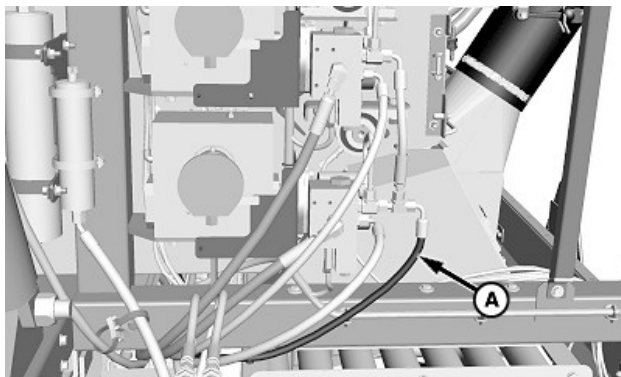
N141923—UN—07JAN19

- A—Manguera hidráulica, transportador, 2750 mm (108.3 in)
B—Manguera hidráulica, presión del rodillo, 2800 mm (110.2 in)
C—Manguera hidráulica, presión del motor, 2840 mm (111.8 in)
D—Manguera hidráulica, retorno del motor, 2850 mm (112.2 in)

56. Instalar las mangueras hidráulicas (A—D) en la válvula de control de tolva granular como se muestra. Apretar al valor especificado.

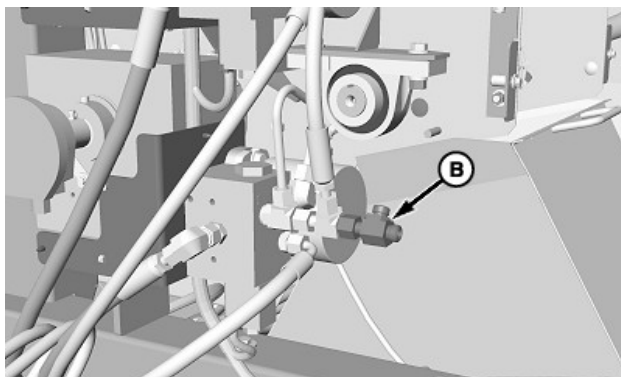
Especificación

Mangueras hidráulicas (A—D) a
racores de junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)

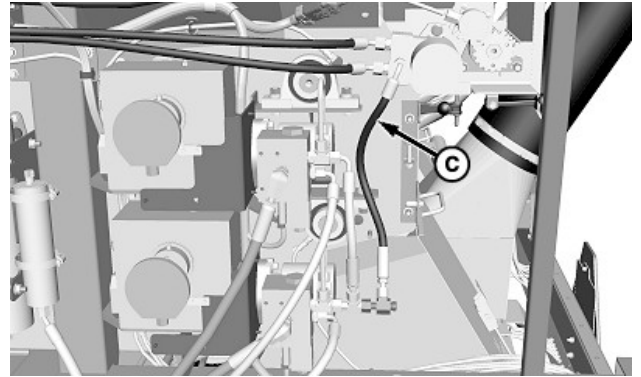


N141924—UN—07JAN19

Lado trasero izquierdo



N141925—UN—07JAN19



N141926—UN—07JAN19

- A—Manguera hidráulica de 1480 mm (58.3 in)
B—Racor en T, prolongador giratorio, junta tórica frontal
C—Manguera hidráulica, transportador, 460 mm (18 in)

57. Etiquetar y desconectar la manguera hidráulica (A).
Taponar la manguera hidráulica.

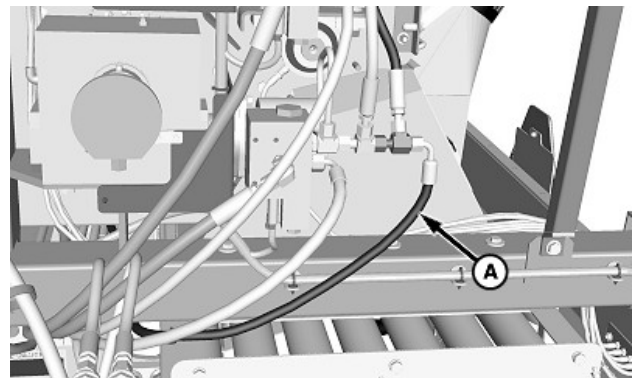
IMPORTANTE: Usar siempre juntas tóricas nuevas al instalar los racores. Las juntas tóricas dañadas o usadas pueden provocar fugas.

58. Instalar el racor en T (B) suministrado como se muestra.

59. Instalar la manguera hidráulica suministrada (C) en el racor previamente instalado y el motor hidráulico. Apretar al valor especificado.

Especificación

Manguera hidráulica (C) a
racores de junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)



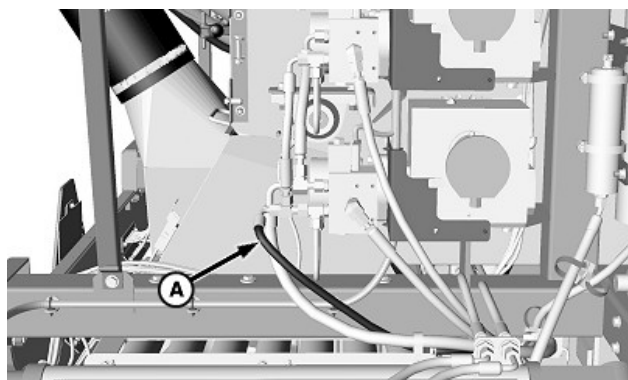
N141927—UN—07JAN19

- A—Manguera hidráulica de 1480 mm (58.3 in)

60. Retirar el tapón e instalar la manguera hidráulica previamente retirada (A) en el racor en T instalado anteriormente. Apretar al valor especificado.

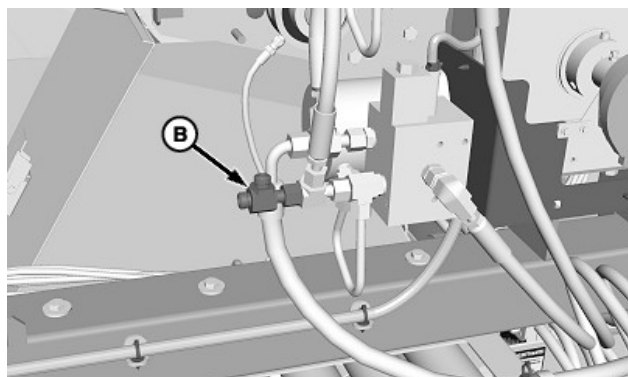
Especificación

Manguera hidráulica (A) al racor
de la junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)

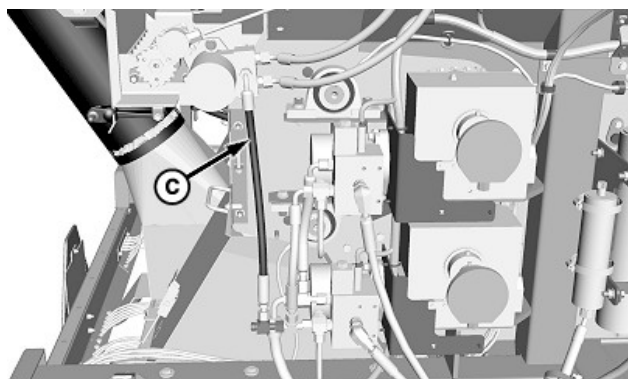


Lado trasero derecho

N141928—UN—07JAN19



N141929—UN—07JAN19



N141930—UN—07JAN19

- A—Manguera hidráulica de 1260 mm (49.6 in)
B—Racor en T, prolongador giratorio, junta tórica frontal
C—Manguera hidráulica, transportador, 460 mm (18 in)

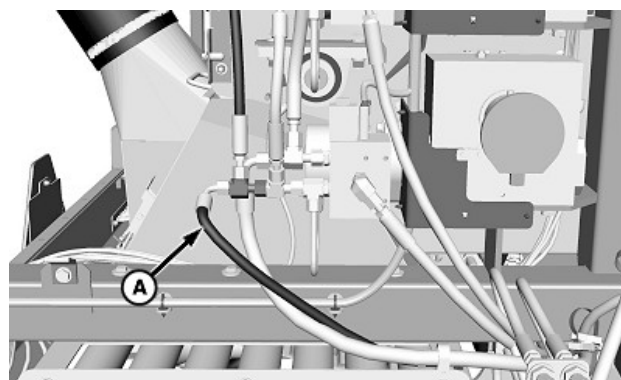
61. Etiquetar y desconectar la manguera hidráulica (A).
Taponar la manguera hidráulica.

IMPORTANTE: Usar siempre juntas tóricas nuevas al instalar los racores. Las juntas tóricas dañadas o usadas pueden provocar fugas.

62. Instalar el racor en T (B) suministrado como se muestra.
63. Instalar la manguera hidráulica suministrada (C) en el racor previamente instalado y el motor hidráulico. Apretar al valor especificado.

Especificación

Manguera hidráulica (C) a
racores de junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)



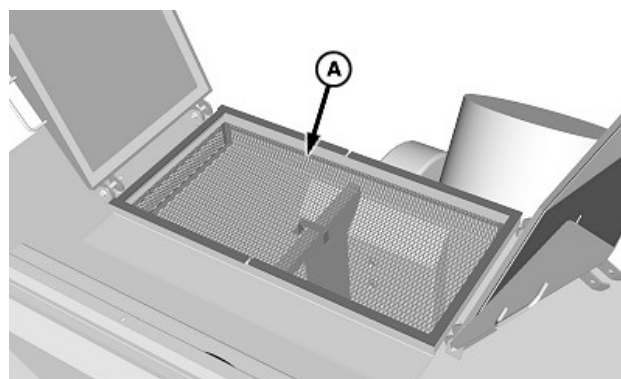
N141931—UN—07JAN19

- A—Manguera hidráulica de 1260 mm (49.6 in)

64. Retirar el tapón e instalar la manguera hidráulica previamente retirada (A) en el racor en T instalado anteriormente. Apretar al valor especificado.

Especificación

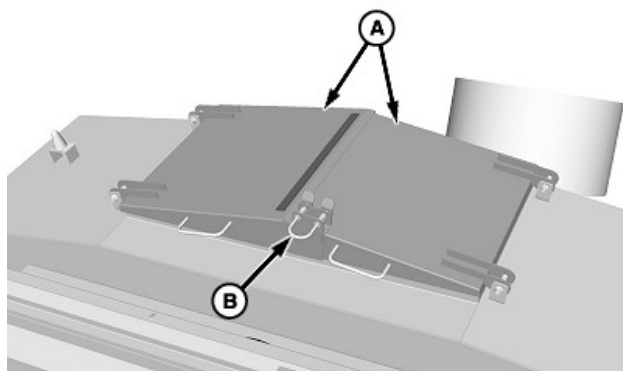
Manguera hidráulica (A) al racor
de la junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)



N141932—UN—07JAN19

- A—Rejilla

65. Instalar la rejilla (A) en la tolva granular como se muestra.

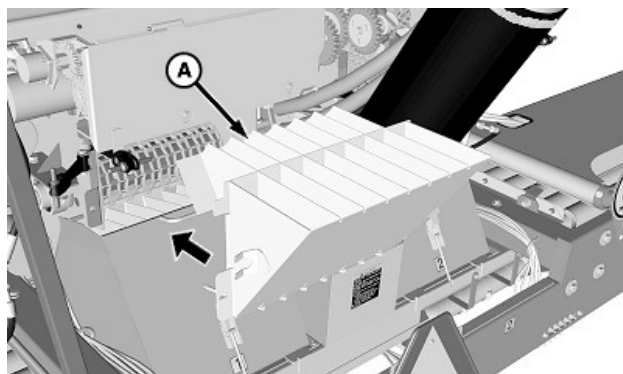


N141933—UN—07JAN19

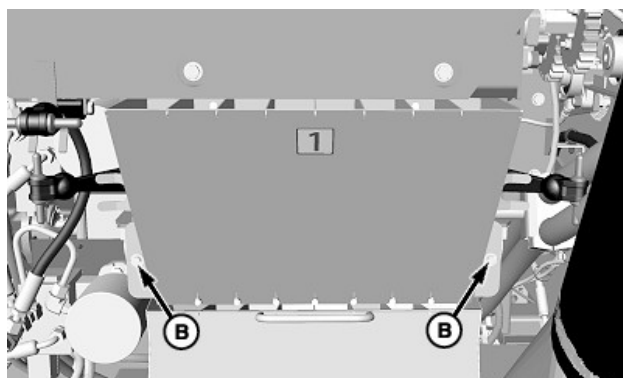
A—Cubierta
B—Retención

66. Cerrar las cubiertas de tolva granular (A) y fijarlas con la retención (B).

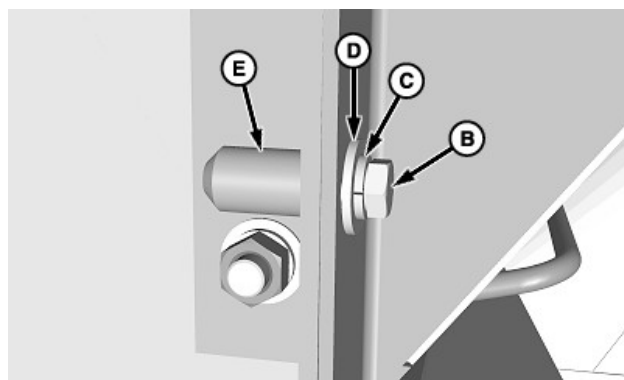
NOTA: Aplicar compuesto antigripaje a toda la tornillería de acero inoxidable antes del montaje.



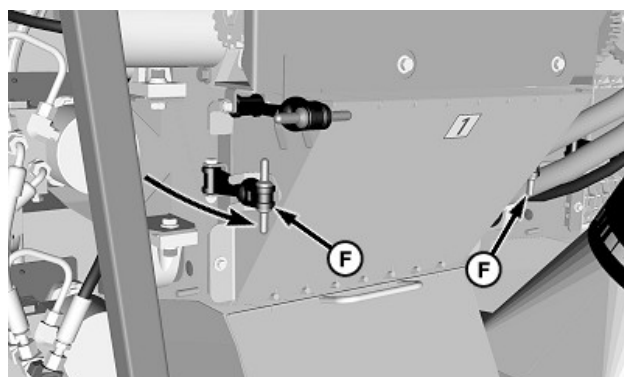
N141934—UN—07JAN19



N141935—UN—07JAN19



N141942—UN—07JAN19



N141943—UN—07JAN19

A—Divisor de material
B—Tornillo, acero inoxidable, M6 x 20 (se usan 2)
C—Arandela de bloqueo, acero inoxidable, 6,4 mm (0.25 in) (se usan 2)
D—Arandela, acero inoxidable, 6,4 mm (0.25 in) DI x 18 mm (0.71 in) DE (se usan 2)
E—Pasador guía (se usan 2)
F—Retención (se usan 2)

67. Instalar el divisor de material (A) previamente retirado como se muestra utilizando los tornillos (B), las arandelas de bloqueo (C), las arandelas (D) y los pasadores guía (E) previamente conservados.

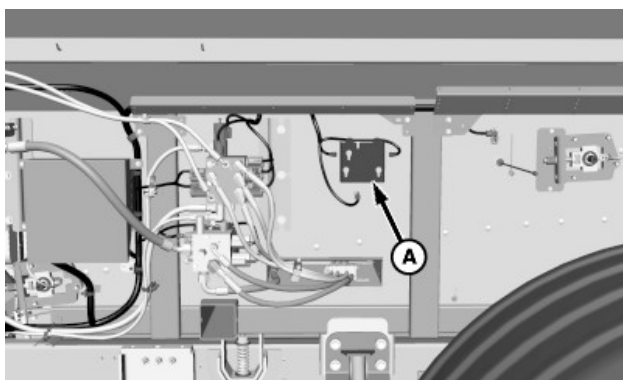
68. Fijar el divisor de material cerrando las retenciones (F).

69. Repetir el procedimiento para el divisor de material restante.

BN55050,00002F2-63-22JAN19

Instalación de tolva de granular—Máquinas con número de serie 190001 y superiores

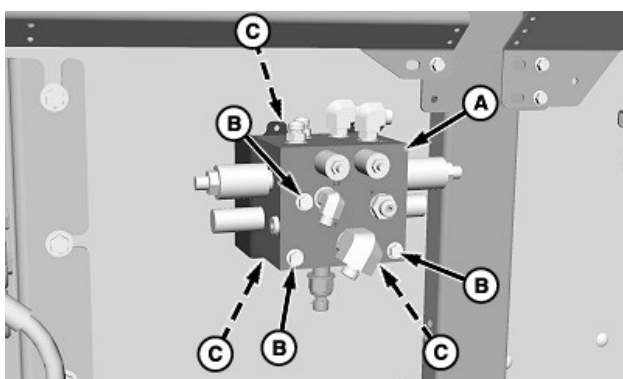
NOTA: Se han retirado algunas piezas de estas imágenes para mayor claridad.



A—Soporte de montaje de la válvula

N141944—UN—07JAN19

1. Localizar el soporte de montaje de la válvula (A) como se muestra.



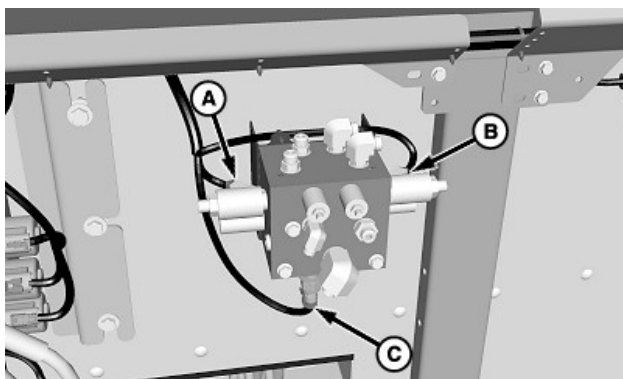
N141595—UN—21DEC18

A—Válvula de control de tolva granular
B—Tornillo de brida, M8 x 120 (se usan 3)
C—Tuerca de brida M8 (se usan 3)

2. Instalar la válvula de control de tolva granular (A) suministrada en el soporte de montaje de la válvula con los tornillos de brida (B) y las tuercas de brida (C) suministrados. Apretar al valor especificado.

Especificación

Tornillería de montaje de la
 válvula de control—Par de
 apriete (seco). 37 N·m
 (27 lb-ft)

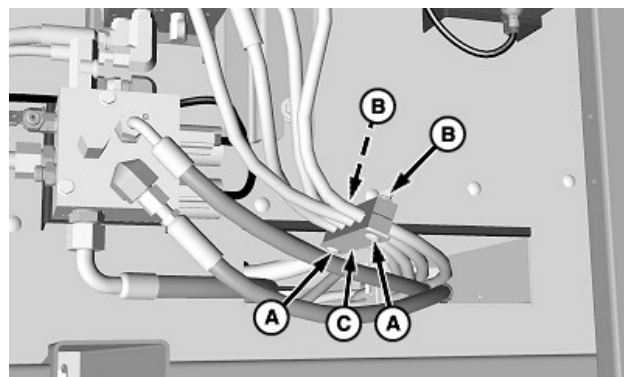


N141598—UN—21DEC18

A—Conector de la válvula proporcional del lado izquierdo del rodillo dosificador

B—Conector de la válvula proporcional del lado derecho del rodillo dosificador
C—Conector del sensor de presión de tolva de granular

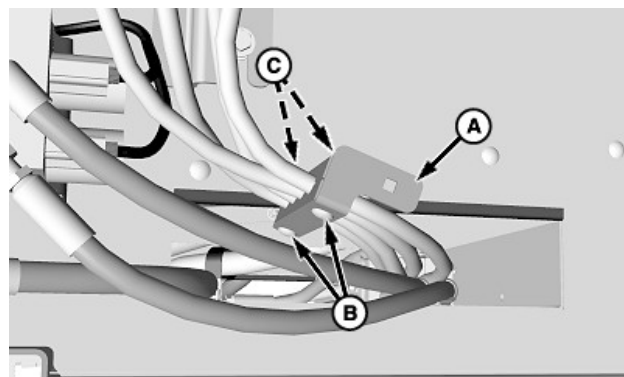
3. Conectar los conectores del grupo de cables (A—C).



N141599—UN—21DEC18

A—Tornillos de cabeza redonda, M8 x 55 (se usan 2)
B—Tuerca de brida M8 (se usan 2)
C—Placa de fijación

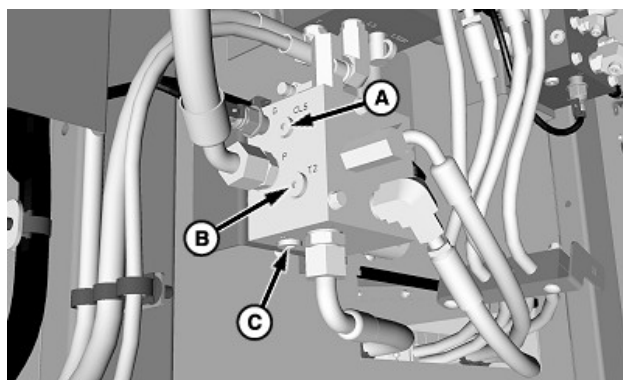
4. Retirar y conservar los pernos de cabeza redonda (A) y las tuercas de brida (B). Desechar la placa de fijación (C).



N141600—UN—21DEC18

A—Soporte de abrazadera de manguera
B—Tornillo de cabeza redonda, M8 x 55 (se usan 2)
C—Tuerca de brida M8 (se usan 2)

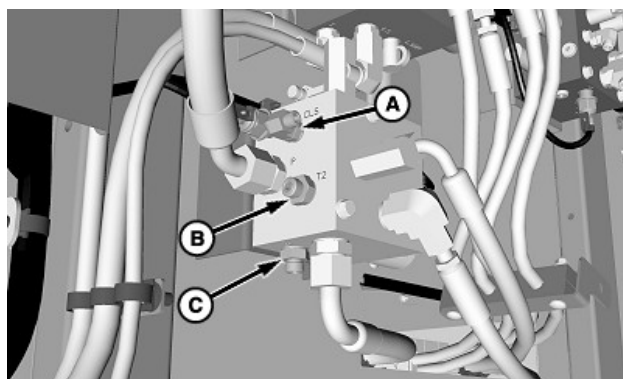
5. Instalar el soporte de la abrazadera de manguera (A) suministrado con los pernos de cabeza redonda (B) y las tuercas de brida (C) previamente conservados.



N142180—UN—14JAN19

A—Tapón de boca
B—Tapón de boca
C—Tapón de boca

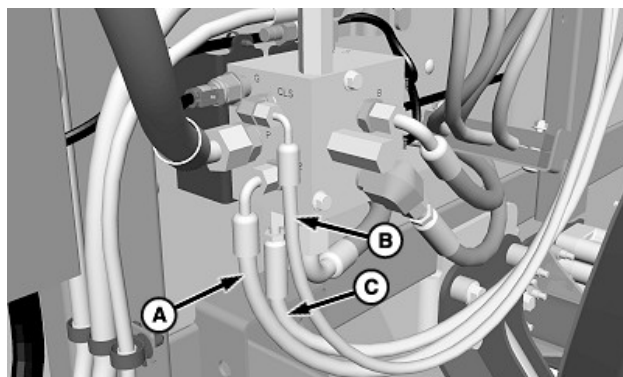
6. Retirar y desechar los tapones de boca (A—C) de la válvula de control del transportador.



N142181—UN—14JAN19

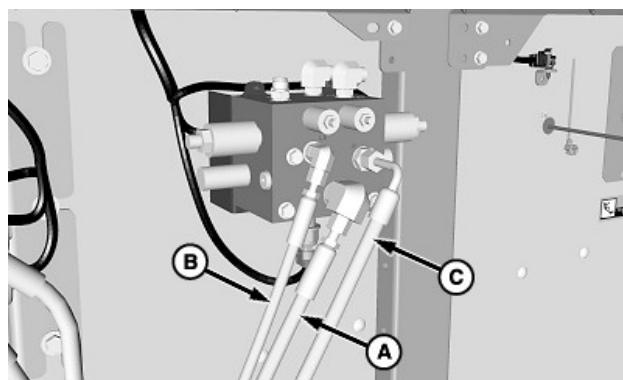
A—Racor, acodado ajustable de 90°, junta tórica frontal
B—Racor, espárrago recto, junta tórica frontal
C—Racor, espárrago recto, junta tórica frontal

7. Instalar los racores suministrados (A—C) en la válvula de control del transportador como se muestra.



N141601—UN—21DEC18

Válvula de control del transportador



N141602—UN—21DEC18

Válvula de control de tolva granular

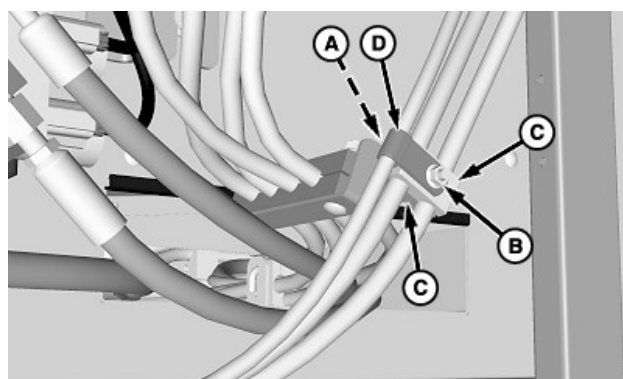
A—Manguera hidráulica, retorno de tolva granular, 1010 mm (39.8 in)
B—Manguera hidráulica, señal piloto, 1065 mm (42 in)
C—Manguera hidráulica, suministro de tolva granular, 1030 mm (40.6 in)

8. Instalar las mangueras hidráulicas proporcionadas (A—C) en la válvula de control del transportador y la válvula de control de tolva granular como se muestra. Apretar a los valores especificados.

Especificación

Mangueras hidráulicas (A y C) a los racores de junta tórica—Par de apriete (seco). 37 N·m (27 lb-ft)

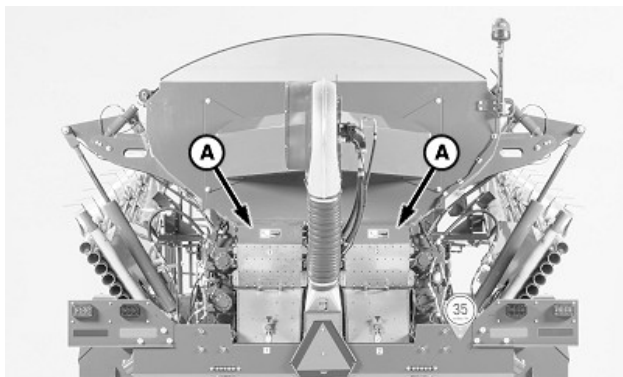
Manguera hidráulica (B) a racores de junta tórica—Par de apriete. 24 N·m (18 lb-ft)



N141603—UN—21DEC18

A—Tornillo de cabeza redonda, M8 x 45
B—Tuerca embridada, M8
C—Abrazadera de bloque (se usan 2)
D—Abrazadera en P, 11 mm (0.43 in.)

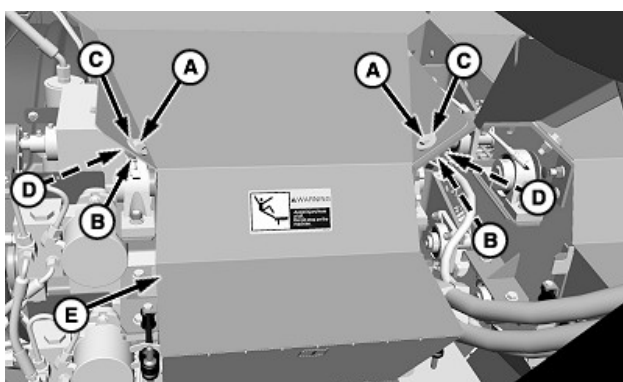
9. Asegurar las mangueras hidráulicas al soporte de la abrazadera de manguera previamente instalado como se muestra con el tornillo de cabeza redonda (A), la tuerca de brida (B), las abrazaderas de bloque (C) y la abrazadera en P (D).



N141604—UN—21DEC18

A—Cubierta del transportador

10. Localizar las cubiertas del transportador (A) como se muestra.



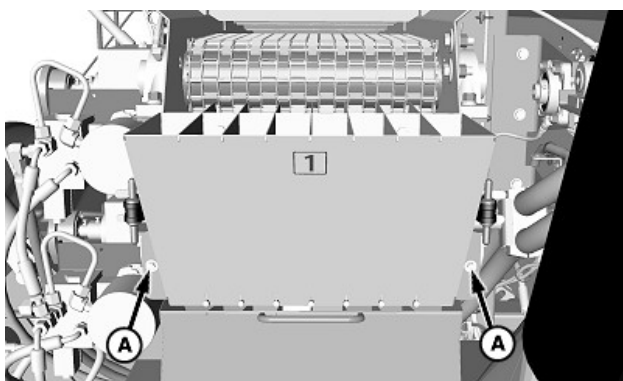
N141605—UN—21DEC18

Cubierta del transportador izquierdo

- A—Tornillo (se usan 2)
B—Tuerca (se usan 2)
C—Arandela (se usan 2)
D—Arandela de bloqueo (se usan 2)
E—Cubierta del transportador

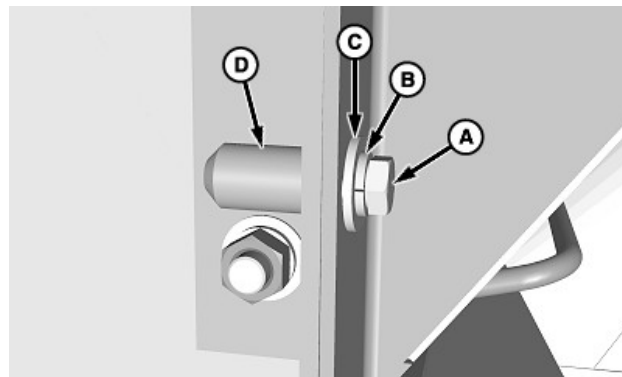
11. Retirar los tornillos (A), las tuercas (B), las arandelas (C), las arandelas de bloqueo (D) y la cubierta del transportador (E).

12. Repetir el procedimiento para la cubierta del transportador restante.

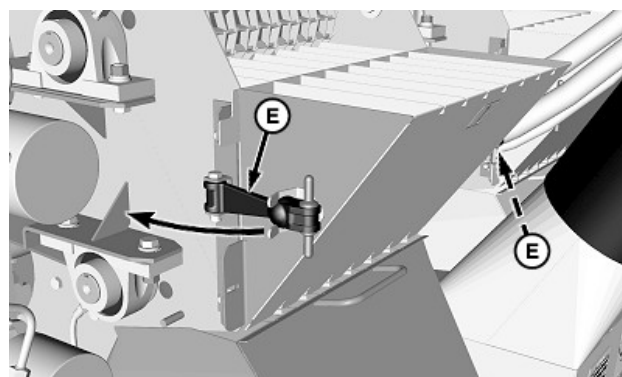


N141607—UN—21DEC18

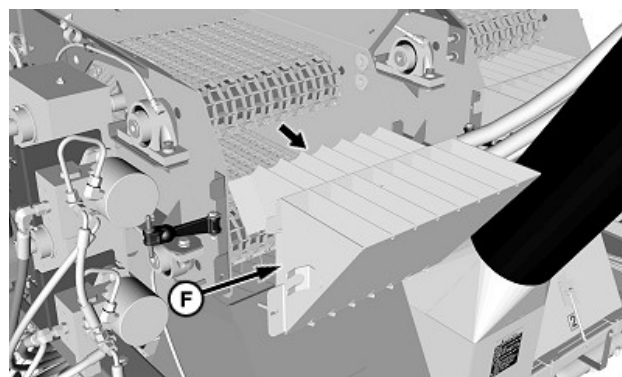
Divisor de material izquierdo



N141608—UN—21DEC18



N141609—UN—21DEC18



N141610—UN—21DEC18

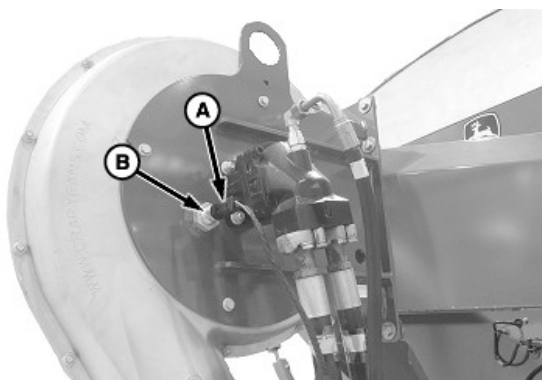
- A—Tornillo, acero inoxidable, M6 x 20 (se usan 2)
B—Arandela de bloqueo, acero inoxidable, 6,4 mm (0.25 in) (se usan 2)
C—Arandela, acero inoxidable, 6,4 mm (0.25 in) DI x 18 mm (0.71 in) DE (se usan 2)
D—Pasador guía (se usan 2)
E—Retención (se usan 2)
F—Divisor de material

13. Retirar y conservar los tornillos (A), las arandelas de bloqueo (B), las arandelas (C) y los pasadores guía (D).

14. Soltar las retenciones (E) como se muestra.

15. Retirar y conservar el divisor de material (F).

16. Repetir el procedimiento para el divisor de material restante.



N141612—UN—21DEC18

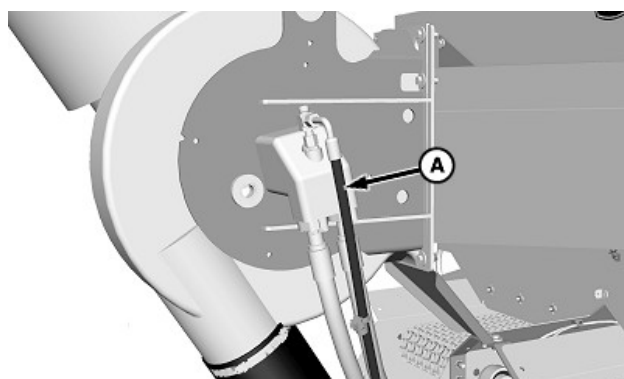
A—Conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática

B—Sensor de velocidad del ventilador

17. Desconectar el conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática (A) del sensor de velocidad del ventilador (B).

NOTA: Los siguientes pasos sobre la extracción de la manguera hidráulica se pueden saltar si se dispone de un segundo dispositivo de elevación adecuado para mantener apartados el conjunto del ventilador y las mangueras de la zona de trabajo una vez extraídos.

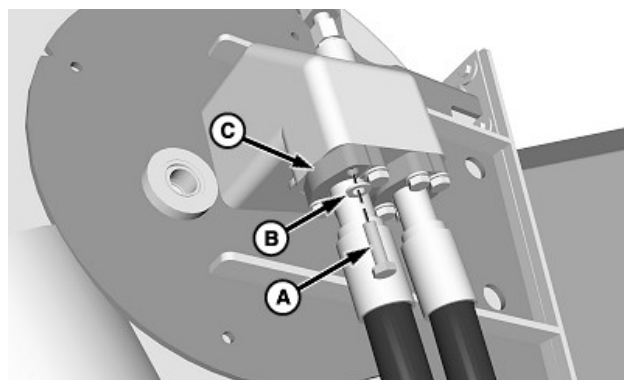
Usar un recipiente adecuado para recoger cualquier fuga de fluido durante la extracción de las mangueras hidráulicas.



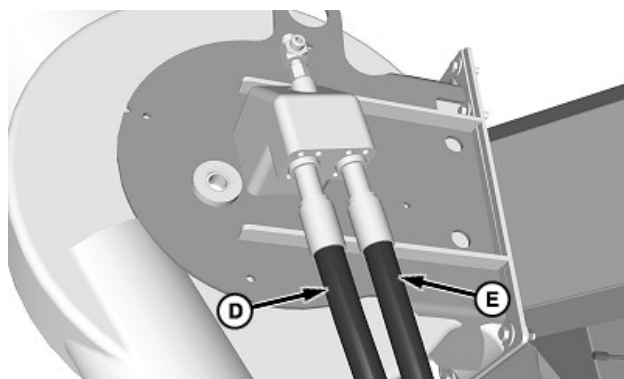
N141613—UN—21DEC18

A—Manguera hidráulica, caja del motor del ventilador, 5590 mm (220 in)

18. Etiquetar y desconectar la manguera hidráulica (A). Taponar la manguera hidráulica.



N141614—UN—21DEC18



N141857—UN—21DEC18

A—Tornillo M10 x 35 (se usan 8)

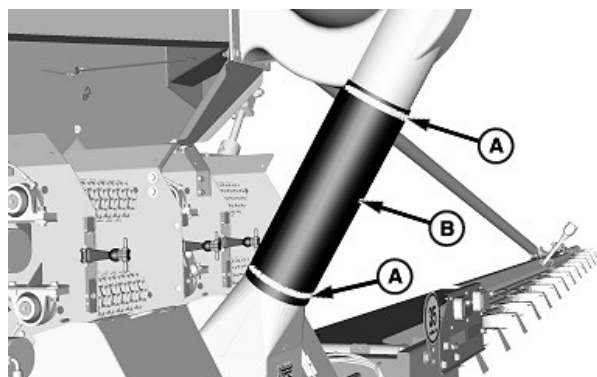
B—Arandela, 10,5 mm (0.4 in) DI x 20 mm (0.8 in) DE (se usan 8)

C—Media abrazadera (se usan 4)

D—Manguera hidráulica, boca del motor del ventilador, 5700 mm (224.5 in)

E—Manguera hidráulica, boca del motor del ventilador, 5560 mm (219 in)

19. Retirar y conservar los tornillos (A), las arandelas (B) y las medias abrazaderas (C).
20. Etiquetar y desconectar las mangueras hidráulicas (D y E). Taponar las mangueras hidráulicas.
21. Mantener apartadas las mangueras hidráulicas del área de trabajo para evitar daños.

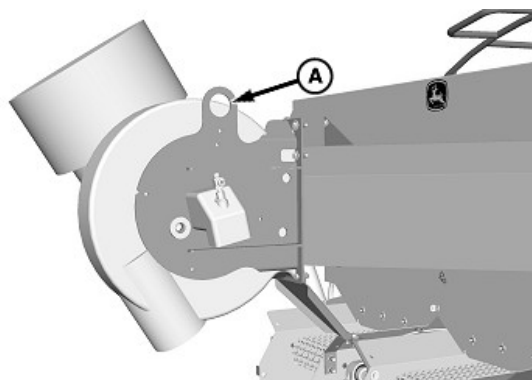


N141611—UN—21DEC18

A—Abrazadera (se usan 2)

B—Tubería de suministro de aire

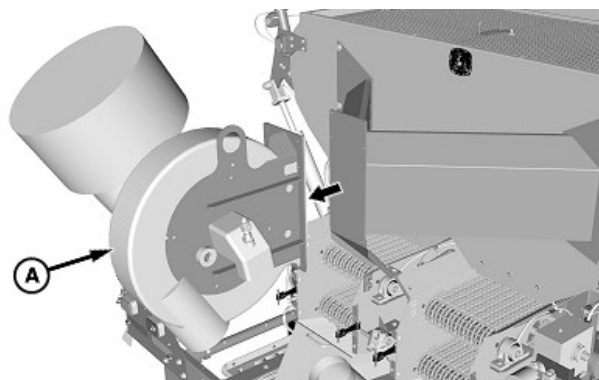
22. Retirar y conservar las abrazaderas (A) y el tubo de suministro de aire (B).



N141859—UN—21DEC18

A—Punto de elevación

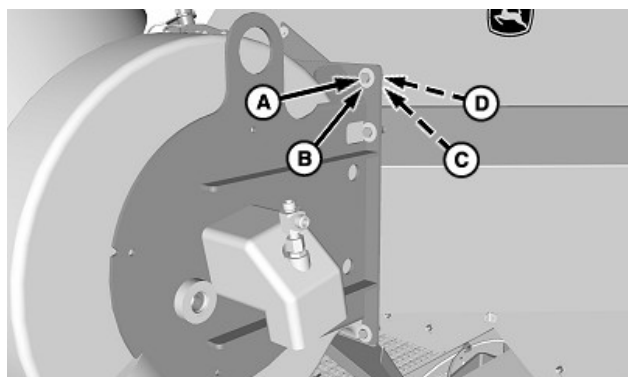
23. Fijar un dispositivo de elevación adecuado al conjunto del ventilador en el punto de elevación (A) como se muestra.



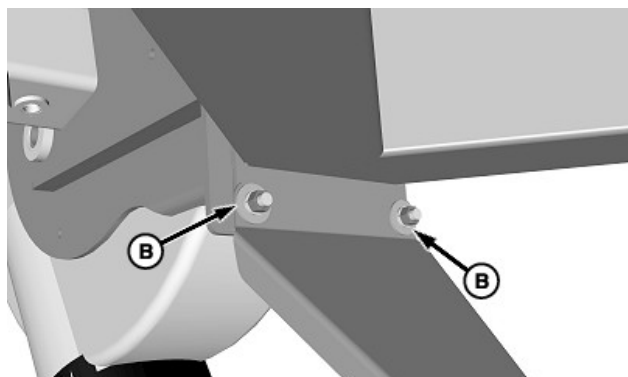
N141862—UN—21DEC18

A—Conjunto de ventilador

25. Retirar el conjunto del ventilador (A) de la máquina y colocarlo alejado del área de trabajo para evitar daños.



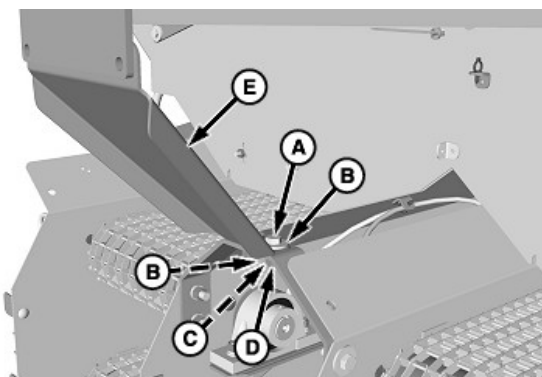
N141860—UN—21DEC18



N141861—UN—21DEC18

- A—Tornillo (se usan 6)
B—Arandela (se usan 8)
C—Arandela de bloqueo (se usan 6)
D—Tuerca (se usan 6)

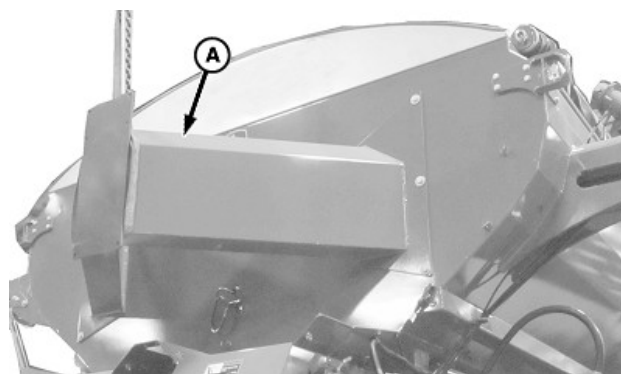
24. Retirar y desechar los tornillos (A), las arandelas (B), las arandelas de bloqueo (C) y las tuercas (D) de los soportes de apoyo del ventilador.



N141863—UN—21DEC18

- A—Tornillo (se usan 2)
B—Arandela (se usan 4)
C—Arandela de bloqueo (se usan 2)
D—Tuerca (se usan 2)
E—Soporte de apoyo

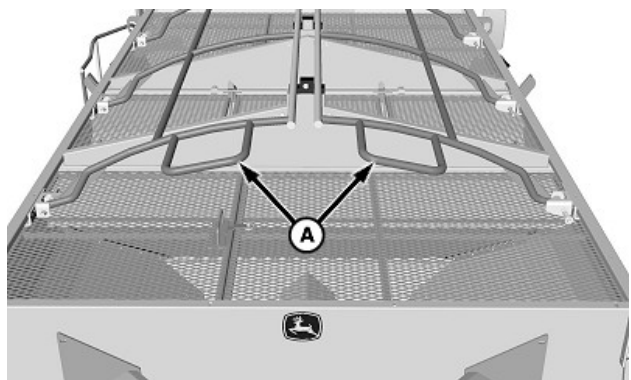
26. Retirar los tornillos (A), las arandelas (B), las arandelas de bloqueo (C), las tuercas (D) y el soporte de apoyo (E).



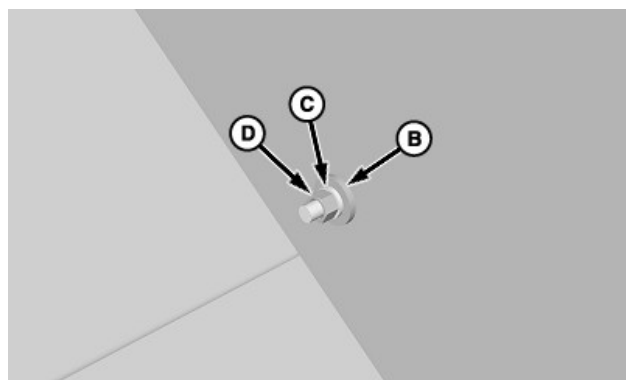
N141866—UN—21DEC18

A—Soporte del ventilador

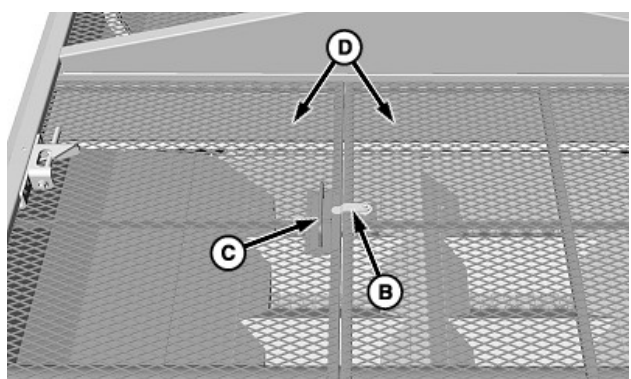
27. Fijar un dispositivo de elevación adecuado al soporte del ventilador (A) como se muestra.



N141864—UN—21DEC18

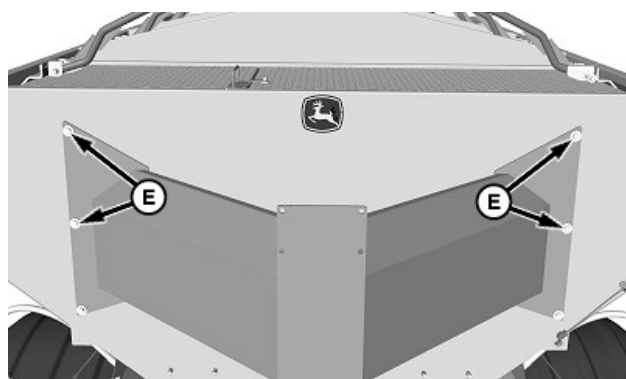


N141868—UN—21DEC18



N141865—UN—21DEC18

Tolva trasera



N141869—UN—21DEC18

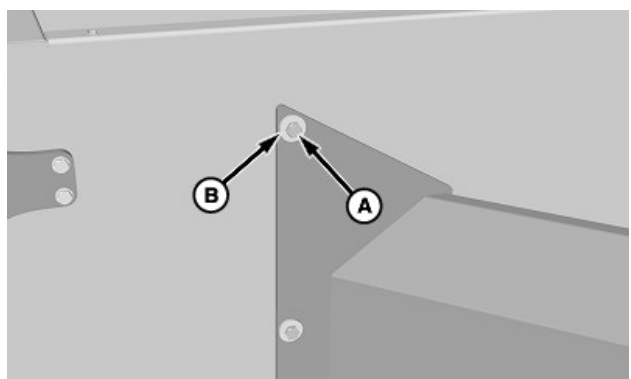
Parte trasera de la caja del esparcidor

- A—Pasamanos
- B—Retención
- C—Palanca
- D—Rejilla

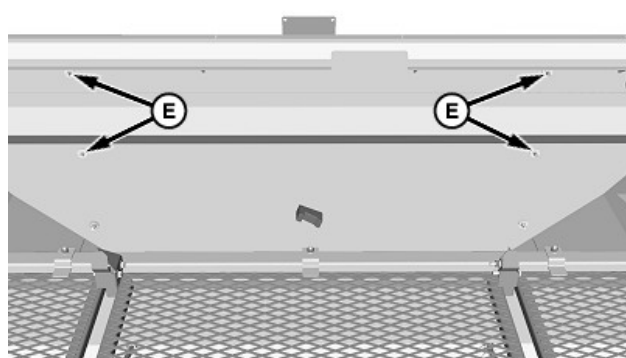
28. Levantar los pasamanos (A) en la parte superior de la tolva.

29. Girar la retención (B).

30. Usar la palanca (C) para elevar las rejillas (D).



N141867—UN—21DEC18

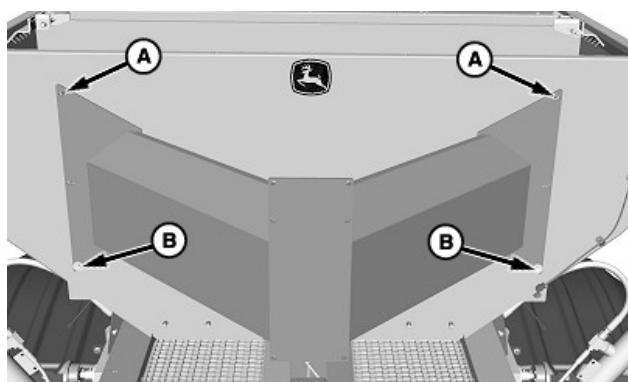


N141870—UN—21DEC18

Interior de la tolva trasera

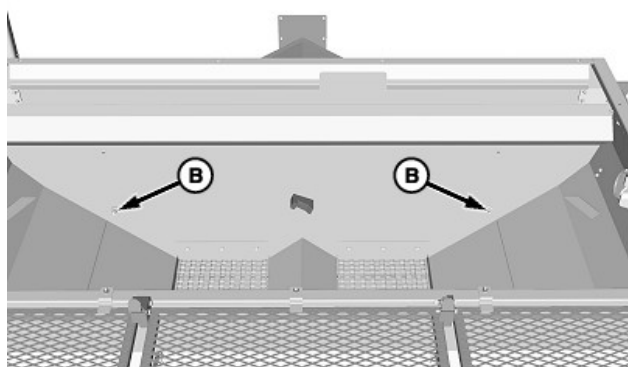
- A—Tornillo (se usan 4)
- B—Arandela (se usan 8)
- C—Arandela de bloqueo (se usan 4)
- D—Tuerca (se usan 4)
- E—Ubicación

31. Retirar y desechar los tornillos (A), las arandelas (B), las arandelas de bloqueo (C) y las tuercas (D) de las ubicaciones (E) como se muestra.



N141871—UN—21DEC18

Parte trasera de la caja del esparcidor



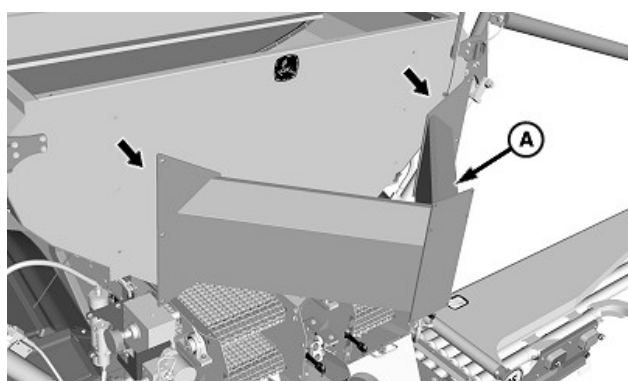
N141872—UN—21DEC18

Interior de la tolva trasera

A—Punto de elevación
B—Ubicación

32. Fijar el dispositivo de elevación a los puntos de elevación adicionales (A).

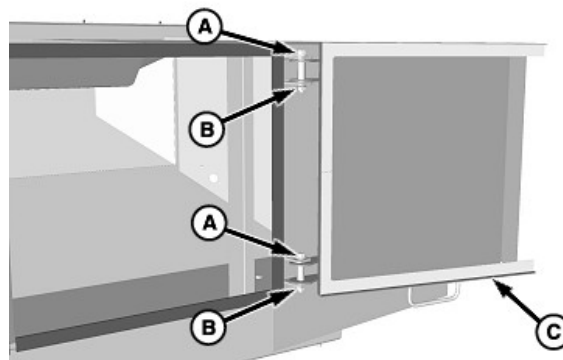
33. Retirar y desechar la tornillería restante en las ubicaciones (B) como se muestra.



N141873—UN—21DEC18

A—Soporte del ventilador

34. Retirar el soporte del ventilador (A) de la máquina.

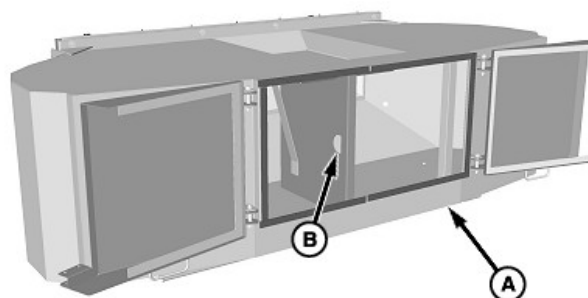


N141945—UN—07JAN19

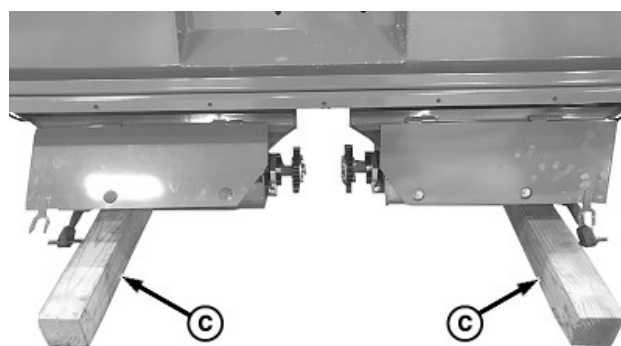
A—Tornillo (se usan 4)
B—Tuerca (se usan 4)
C—Cubierta (se usan 2)

35. Instalar la tolva granular proporcionada siguiendo los siguientes pasos:

- Verificar que todos los tornillos (A) y las tuercas (B) que sujetan las cubiertas (C) estén apretados antes de elevar la tolva para evitar dañar las cubiertas.



N141946—UN—07JAN19

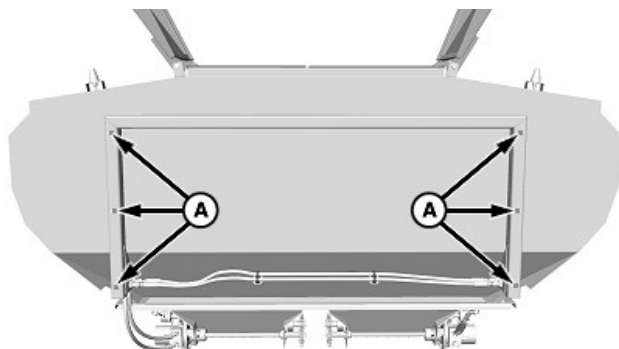


N141947—UN—07JAN19

A—Tolva granular
B—Punto de elevación
C—Bloque de madera (se usan 2)

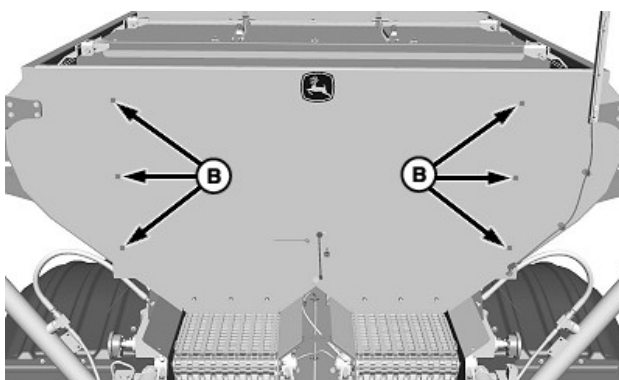
- Fijar un dispositivo de elevación adecuado a la tolva granular suministrada (A) en el punto de elevación (B).
- Elevar lentamente la tolva granular y colocar bloques de madera (C) debajo de la tolva en

las ubicaciones que se muestran para evitar dañar los componentes de la tolva.



N141875—UN—21DEC18

Parte delantera de la tolva granular

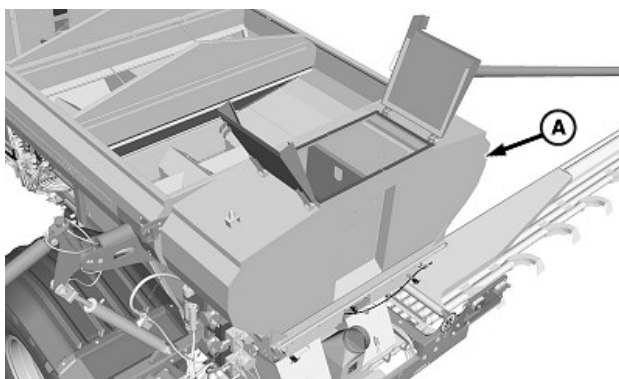


N141876—UN—21DEC18

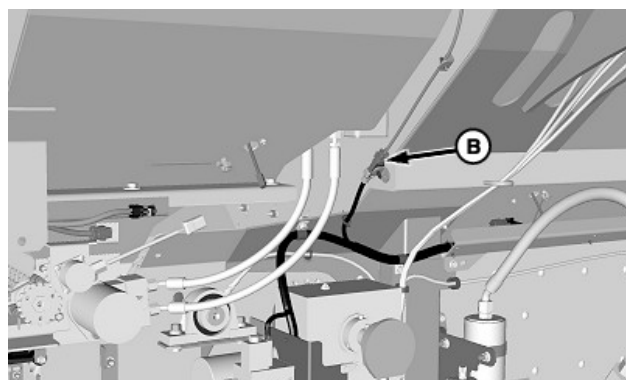
Parte trasera de la caja del esparcidor

A—Perno (se usan 6)
B—Orificio (se usan 6)

- d. Alinear los pernos (A) en la parte delantera de la tolva granular con los orificios (B) en la parte trasera de la caja del esparcidor.



N141877—UN—21DEC18

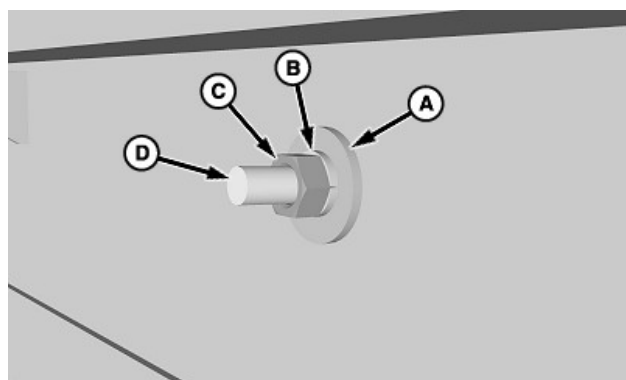


N141878—UN—21DEC18

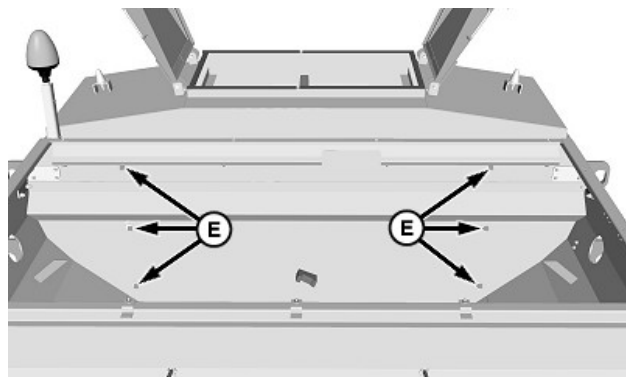
A—Tolva granular
B—Conector de la luz de aviso giratoria

- e. Instalar la tolva granular (A) en la caja del esparcidor como se muestra.

NOTA: Tener cuidado al instalar la tolva granular para evitar dañar el conector de la luz de aviso giratoria (B).



N141879—UN—21DEC18



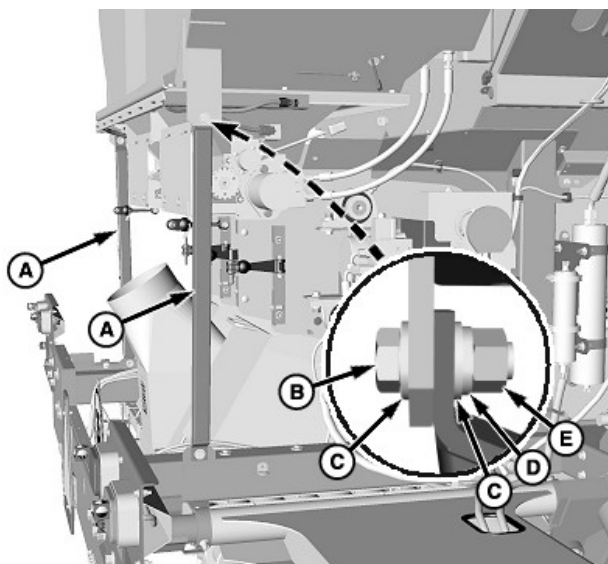
N141880—UN—21DEC18

Interior de la tolva trasera

A—Arandela, 10,3 mm (0.41 in) DI x 31,75 mm (1.25 in) DE (se usan 6)
B—Arandela de bloqueo, 10,4 mm (0.41 in) (se usan 6)
C—Tuerca M10 (se usan 6)
D—Perno
E—Ubicación

36. Instalar las arandelas suministradas (A), las arandelas de bloqueo (B) y las tuercas (C) en los

pernos (D) en las ubicaciones (E) como se muestra.
NO apretar la tornillería.

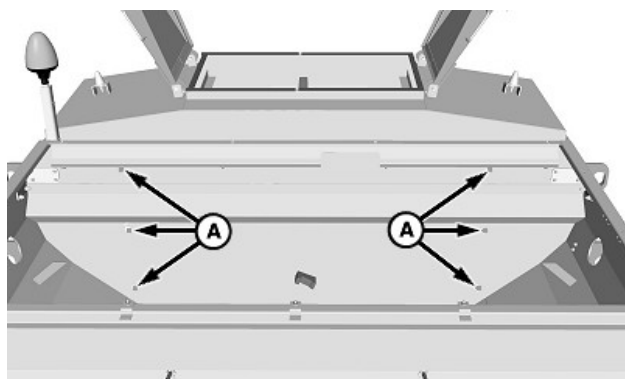


N141881—UN—21DEC18

- A—Soporte de tolva granular (se usan 2)
- B—Tornillo M12 x 35 (se usan 4)
- C—Arandela, 12,7 mm (0.5 in) DI x 25 mm (1 in) DE (se usan 8)
- D—Arandela de bloqueo, 13 mm (0.5 in) (se usan 4)
- E—Tuerca M12 (se usan 4)

37. Instalar los soportes de tolva granular proporcionados (A) como se muestra con los tornillos (B), las arandelas (C), las arandelas de bloqueo (D) y las tuercas (E).

NOTA: Es posible que sea necesario elevar la tolva granular para alcanzar la altura deseada para la instalación correcta del soporte.



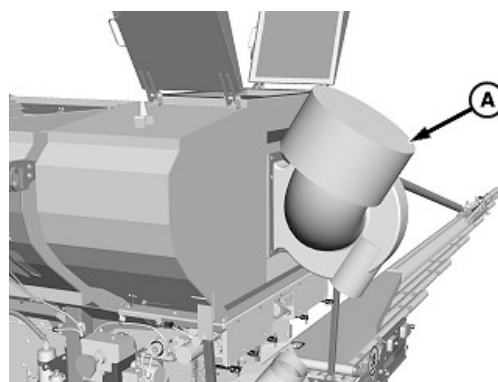
N141882—UN—07JAN19

Interior de la tolva trasera

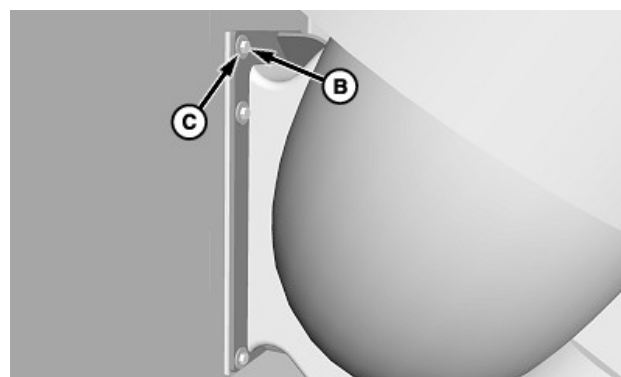
A—Ubicación

38. Apretar la tornillería en las ubicaciones (A) como se muestra.

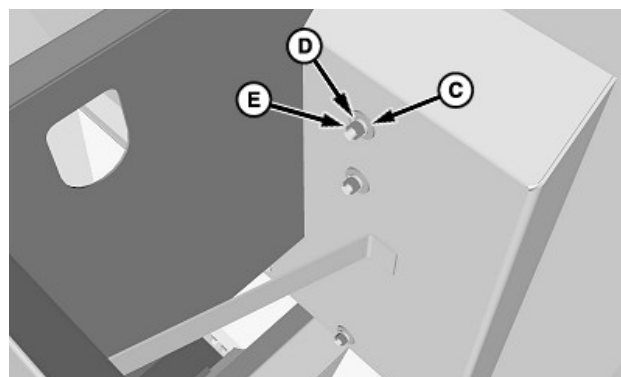
NOTA: Aplicar compuesto antigripaje a toda la tornillería de acero inoxidable antes del montaje.



N141883—UN—07JAN19



N141884—UN—07JAN19



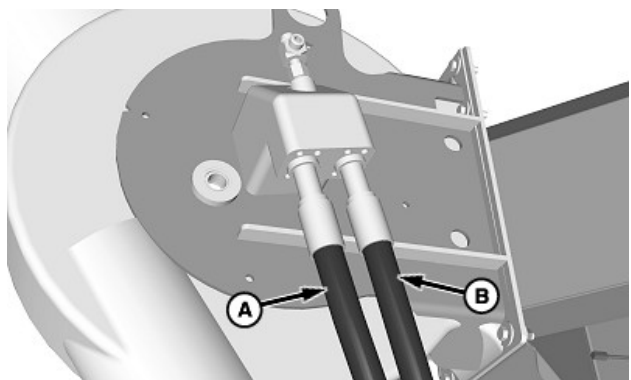
N141885—UN—07JAN19

Interior de la tolva granular

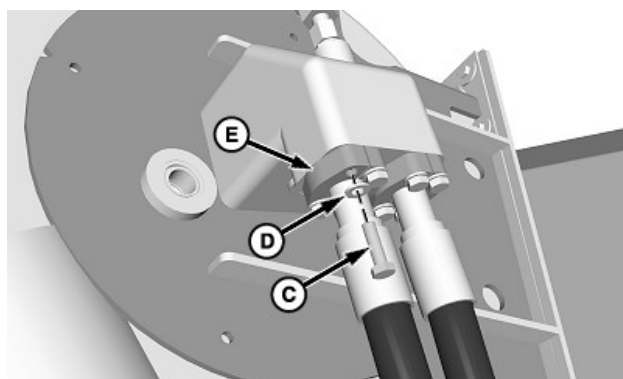
- A—Conjunto de ventilador
- B—Tornillo, acero inoxidable, M12 x 45 (se usan 6)
- C—Arandela, acero inoxidable, 13 mm (0.5 in) DI x 37 mm (1.5 in) DE (se usan 12)
- D—Arandela de bloqueo, acero inoxidable, 12,7 mm (0.5 in) (se usan 6)
- E—Tuerca, acero inoxidable, M12 (se usan 6)

39. Instalar el conjunto del ventilador (A) previamente retirado en la tolva granular como se muestra, con los tornillos (B), las arandelas (C), las arandelas de bloqueo (D) y las tuercas (E) suministrados.

IMPORTANTE: Usar siempre juntas tóricas nuevas al instalar las mangueras hidráulicas. Las juntas tóricas dañadas o usadas pueden provocar fugas.



N141887—UN—07JAN19



N141888—UN—07JAN19

- A**—Manguera hidráulica, boca del motor del ventilador, 5700 mm (224.5 in)
B—Manguera hidráulica, boca del motor del ventilador, 5560 mm (219 in)
C—Tornillo M10 x 35 (se usan 8)
D—Arandela, 10,5 mm (0.4 in) DI x 20 mm (0.8 in) DE (se usan 8)
E—Media abrazadera (se usan 4)

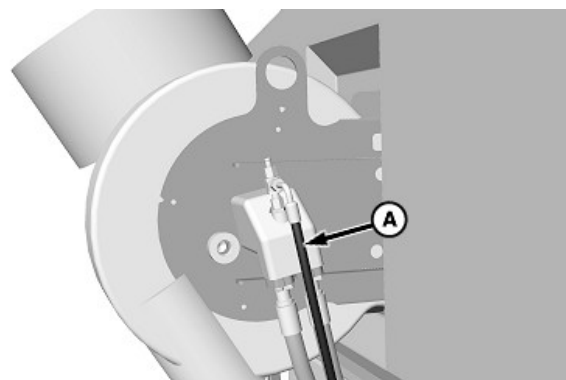
40. Retirar los tapones e instalar las mangueras hidráulicas (A y B) previamente retiradas utilizando los tornillos (C), las arandelas (D) y las abrazaderas (E) que se retiraron anteriormente. Apretar al valor especificado.

Especificación

Tornillería de la manguera hidráulica—Par de apriete. 73 N·m (54 lb-ft)

IMPORTANTE: Llenar la manguera hidráulica (A) completamente de aceite antes de instalarla para evitar que el ventilador funcione en seco y provoque un fallo prematuro del motor.

Usar siempre juntas tóricas nuevas al instalar las mangueras hidráulicas. Las juntas tóricas dañadas o usadas pueden provocar fugas.



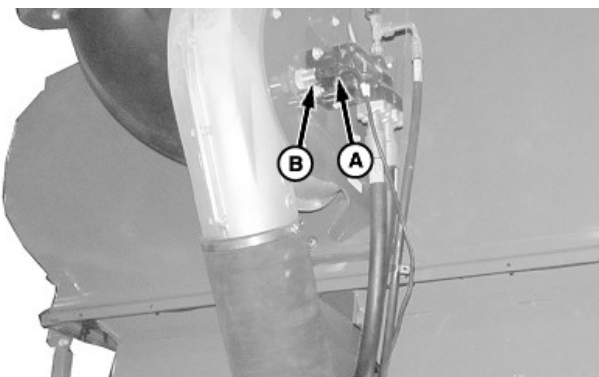
N141886—UN—07JAN19

- A**—Manguera hidráulica, caja del motor del ventilador, 5590 mm (220 in)

41. Retirar el tapón e instalar la manguera hidráulica anteriormente retirada (A). Apretar al valor especificado.

Especificación

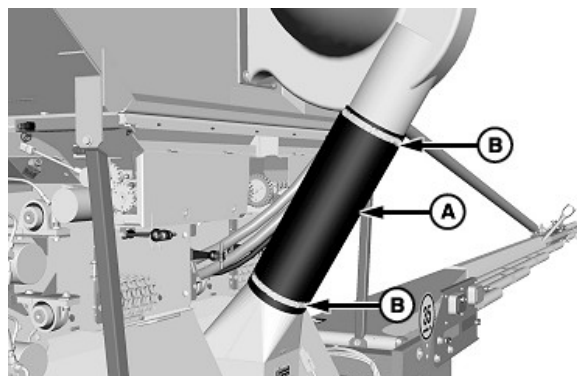
Manguera hidráulica (A) al racor de la junta tórica—Par de apriete. 63 N·m (46.5 lb-ft)



N141917—UN—07JAN19

- A**—Conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática
B—Sensor de velocidad del ventilador

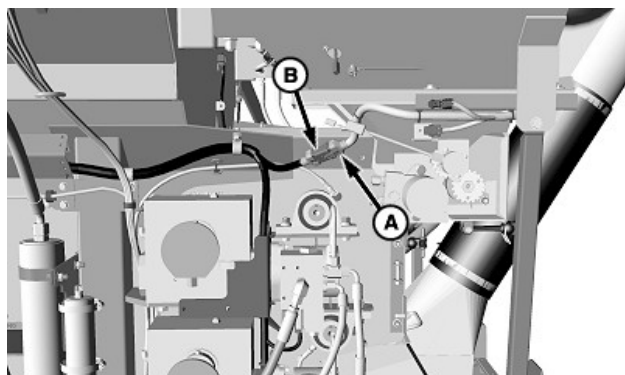
42. Conectar el conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática (A) al sensor de velocidad del ventilador (B).



N141889—UN—07JAN19

- A**—Tubería de suministro de aire
B—Abrazadera (se usan 2)

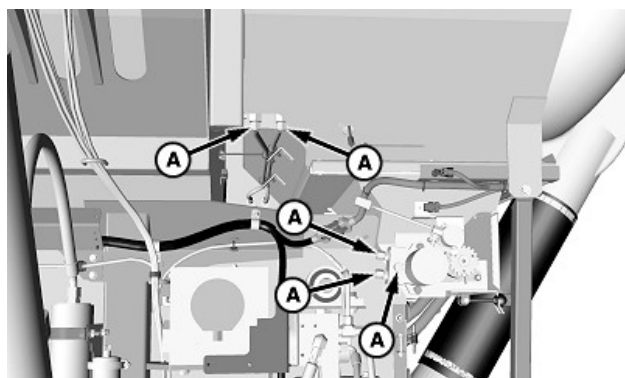
43. Instalar el tubo de suministro de aire (A) previamente conservado con las abrazaderas (B) previamente conservadas.



N141890—UN—07JAN19

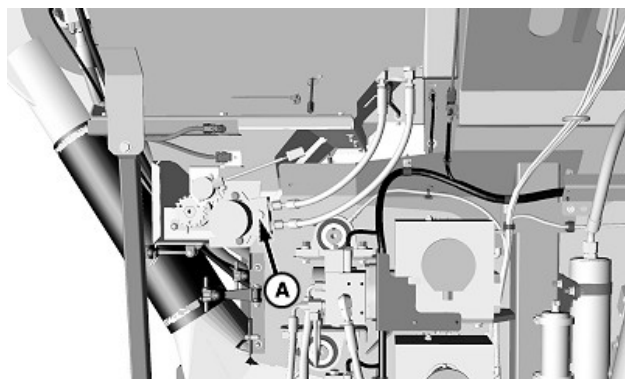
- A—Conector del grupo de cables de tolva granular
B—Conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática

44. Conectar el conector del grupo de cables de tolva granular (A) al conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática (B).



N141918—UN—07JAN19

Lado trasero izquierdo

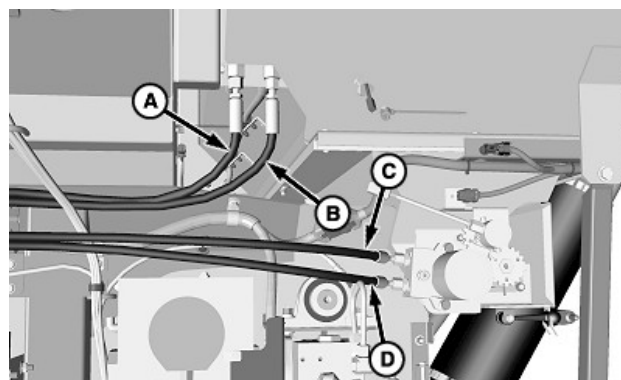


N141919—UN—07JAN19

Lado trasero derecho

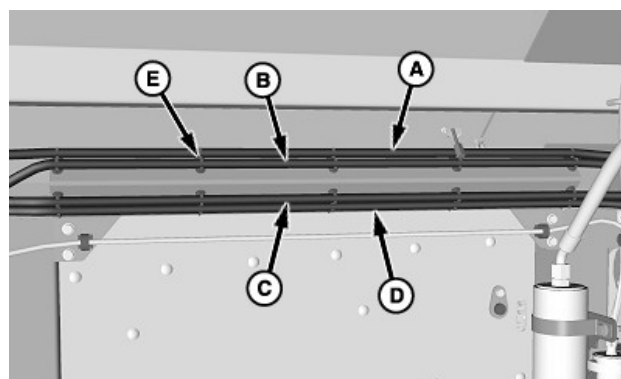
- A—Tapa (se usan 6)

45. Retirar y desechar las tapas (A) de los racores como se muestra.



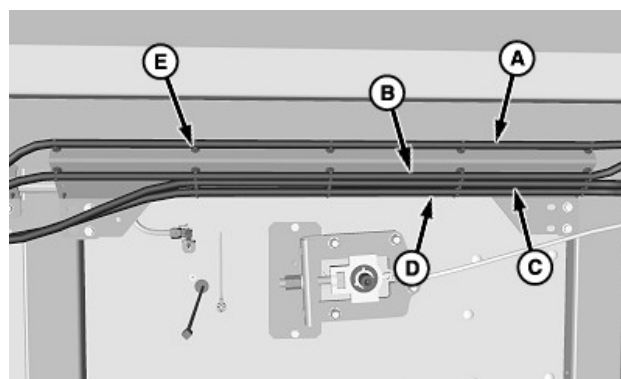
N141920—UN—07JAN19

Lado trasero izquierdo



N141921—UN—07JAN19

Soporte de retención de manguera trasera



N141922—UN—07JAN19

Soporte de retención de manguera delantera

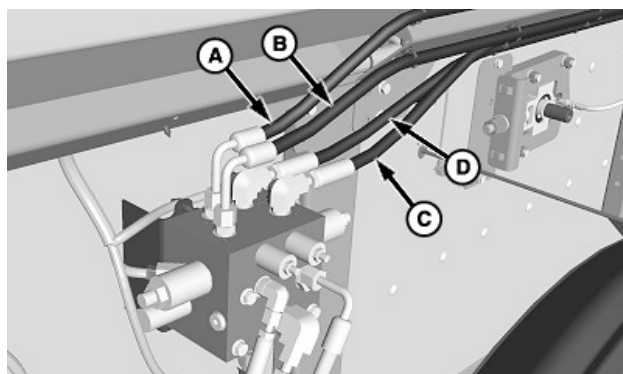
- A—Manguera hidráulica, transportador, 2750 mm (108.3 in)
B—Manguera hidráulica, presión del rodillo, 2800 mm (110.2 in)
C—Manguera hidráulica, presión del motor, 2840 mm (111.8 in)
D—Manguera hidráulica, retorno del motor, 2850 mm (112.2 in)
E—Banda de sujeción con chapa de seguridad a presión, 50 mm (2 in) (se usan 38)

46. Instalar las mangueras hidráulicas proporcionadas (A—D) como se muestra. Apretar al valor especificado.

Especificación

Mangueras hidráulicas (A—D) a
racores de junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)

47. Asegurar las mangueras hidráulicas a los soportes de retención de manguera como se muestra usando las bandas de sujeción con chapas de seguridad a presión (E).



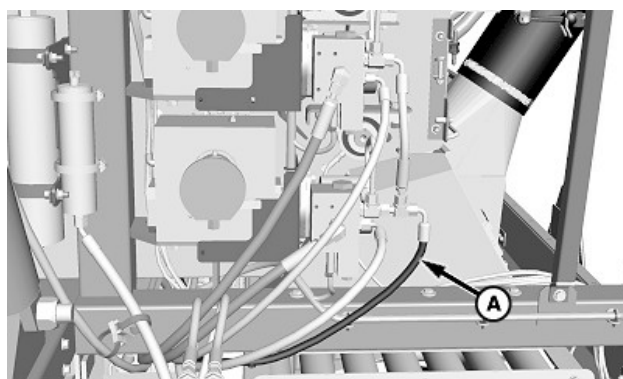
N141923—UN—07JAN19

- A—Manguera hidráulica, transportador, 2750 mm (108.3 in)
B—Manguera hidráulica, presión del rodillo, 2800 mm (110.2 in)
C—Manguera hidráulica, presión del motor, 2840 mm (111.8 in)
D—Manguera hidráulica, retorno del motor, 2850 mm (112.2 in)

48. Instalar las mangueras hidráulicas (A—D) en la válvula de control de tolva granular como se muestra. Apretar al valor especificado.

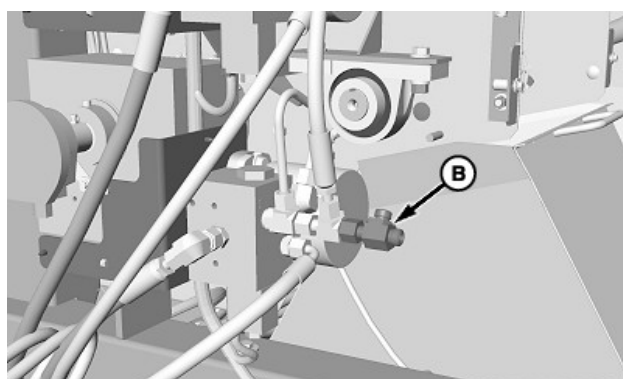
Especificación

Mangueras hidráulicas (A—D) a
racores de junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)



N141924—UN—07JAN19

Lado trasero izquierdo



N141925—UN—07JAN19



N141926—UN—07JAN19

- A—Manguera hidráulica de 1480 mm (58.3 in)
B—Racor en T, prolongador giratorio, junta tórica frontal
C—Manguera hidráulica, transportador, 460 mm (18 in)

49. Etiquetar y desconectar la manguera hidráulica (A).
Taponar la manguera hidráulica.

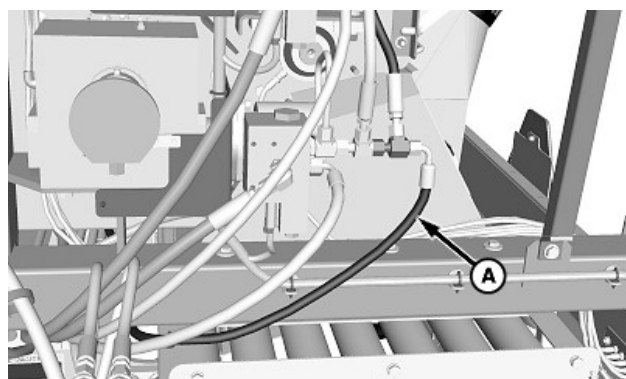
IMPORTANTE: Usar siempre juntas tóricas nuevas al instalar los racores. Las juntas tóricas dañadas o usadas pueden provocar fugas.

50. Instalar el racor en T (B) suministrado como se muestra.

51. Instalar la manguera hidráulica suministrada (C) en el racor previamente instalado y el motor hidráulico. Apretar al valor especificado.

Especificación

Manguera hidráulica (C) a
racores de junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)



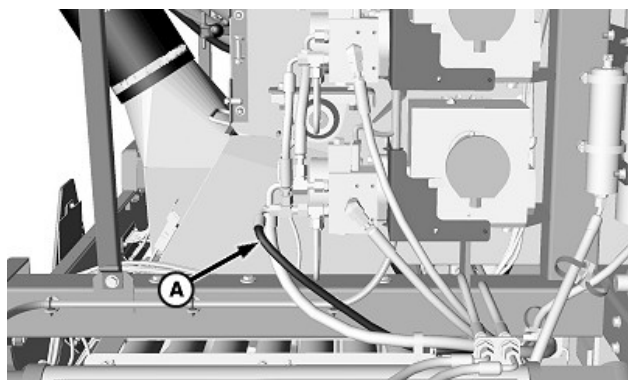
N141927—UN—07JAN19

- A—Manguera hidráulica de 1480 mm (58.3 in)

52. Retirar el tapón e instalar la manguera hidráulica previamente retirada (A) en el racor en T instalado anteriormente. Apretar al valor especificado.

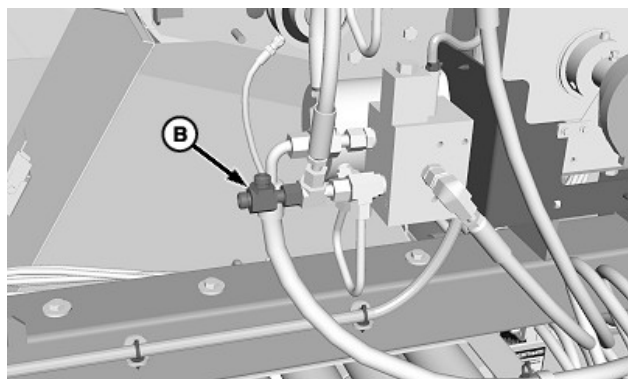
Especificación

Manguera hidráulica (A) al racor
de la junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)

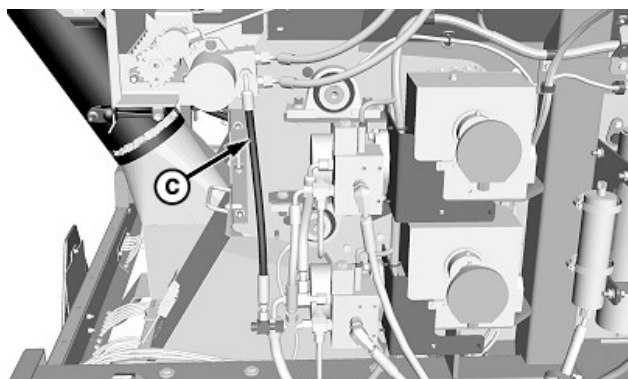


N141928—UN—07JAN19

Lado trasero derecho



N141929—UN—07JAN19



N141930—UN—07JAN19

- A—Manguera hidráulica de 1260 mm (49.6 in)
B—Racor en T, prolongador giratorio, junta tórica frontal
C—Manguera hidráulica, transportador, 460 mm (18 in)

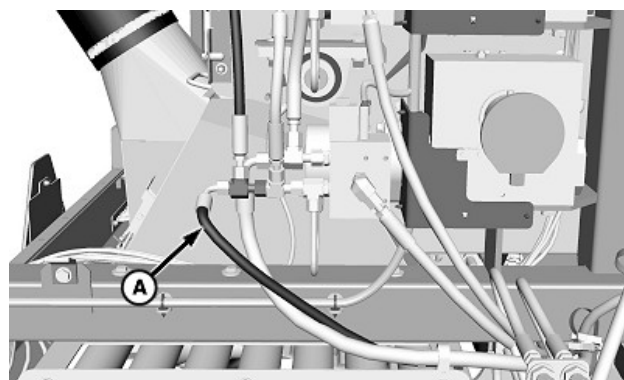
53. Etiquetar y desconectar la manguera hidráulica (A).
Taponar la manguera hidráulica.

IMPORTANTE: Usar siempre juntas tóricas nuevas al instalar los racores. Las juntas tóricas dañadas o usadas pueden provocar fugas.

54. Instalar el racor en T (B) suministrado como se muestra.
55. Instalar la manguera hidráulica suministrada (C) en el racor previamente instalado y el motor hidráulico. Apretar al valor especificado.

Especificación

Manguera hidráulica (C) a
racores de junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)



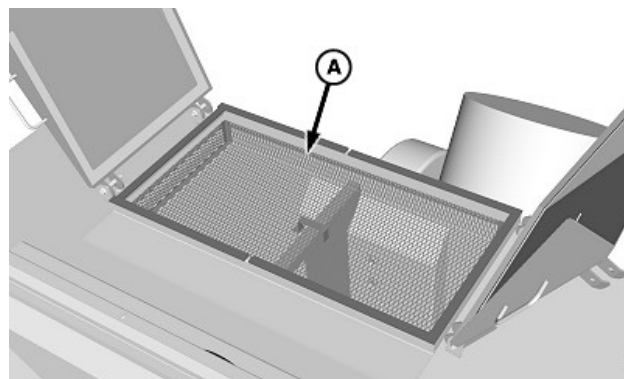
N141931—UN—07JAN19

A—Manguera hidráulica de 1260 mm (49.6 in)

56. Retirar el tapón e instalar la manguera hidráulica previamente retirada (A) en el racor en T instalado anteriormente. Apretar al valor especificado.

Especificación

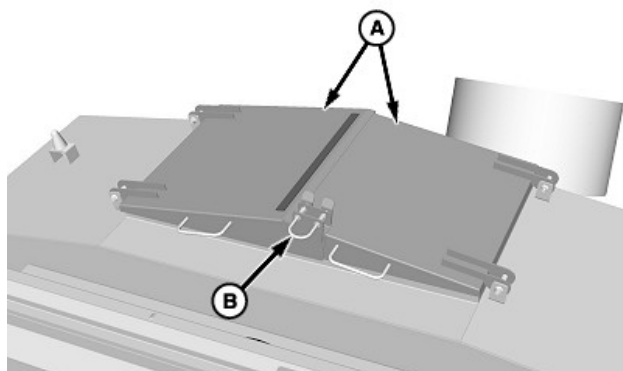
Manguera hidráulica (A) al racor
de la junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 N·m
(27.3 lb-ft)



N141932—UN—07JAN19

A—Rejilla

57. Instalar la rejilla (A) en la tolva granular como se muestra.

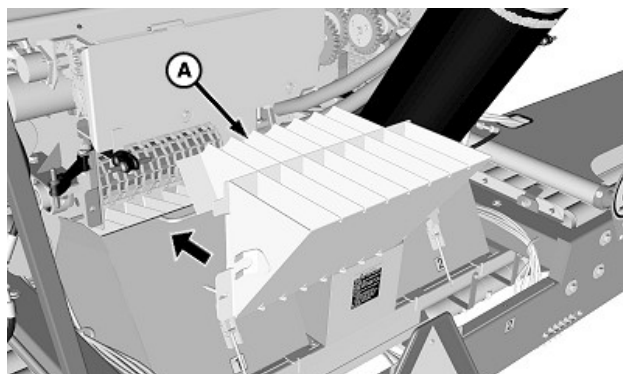


N141933—UN—07JAN19

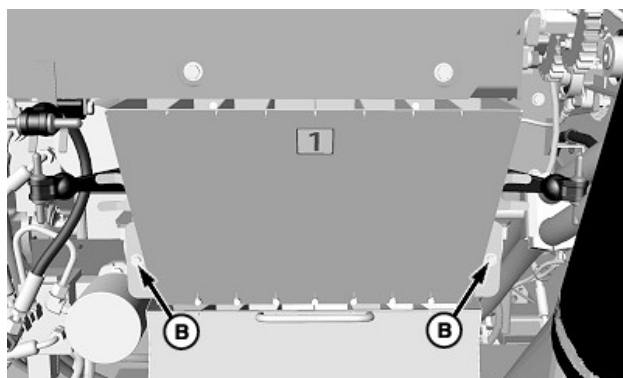
A—Cubierta
B—Retención

58. Cerrar las cubiertas de tolva granular (A) y fijarlas con la retención (B).

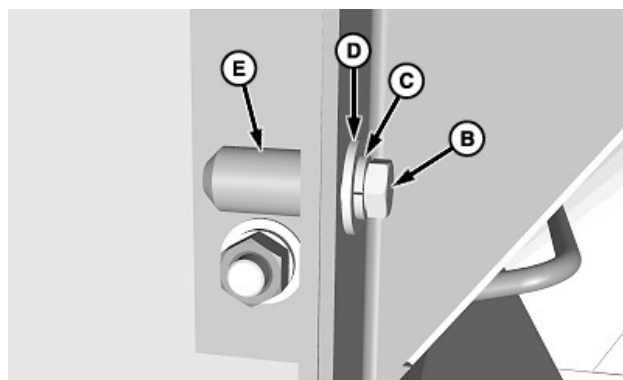
NOTA: Aplicar compuesto antigripaje a toda la tornillería de acero inoxidable antes del montaje.



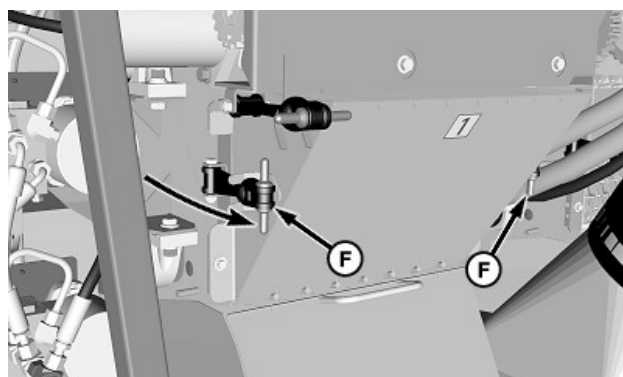
N141934—UN—07JAN19



N141935—UN—07JAN19



N141942—UN—07JAN19



N141943—UN—07JAN19

A—Divisor de material
B—Tornillo, acero inoxidable, M6 x 20 (se usan 2)
C—Arandela de bloqueo, acero inoxidable, 6,4 mm (0.25 in) (se usan 2)
D—Arandela, acero inoxidable, 6,4 mm (0.25 in) DI x 18 mm (0.71 in) DE (se usan 2)
E—Pasador guía (se usan 2)
F—Retención (se usan 2)

59. Instalar el divisor de material (A) previamente retirado como se muestra, utilizando los tornillos (B), las arandelas de bloqueo (C), las arandelas (D) y los pasadores guía (E) previamente conservados.

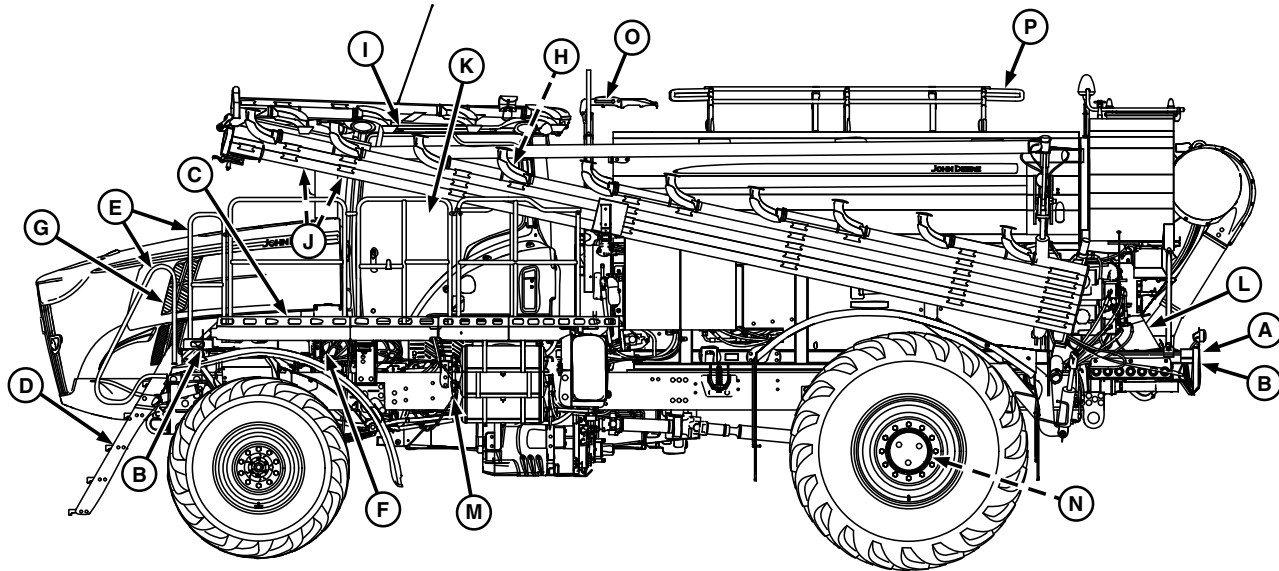
60. Fijar el divisor de material cerrando las retenciones (F).

61. Repetir el procedimiento para el divisor de material restante.

BN55050,00002F3-63-22JAN19

Características de seguridad

Características de seguridad



N137277—UN—07MAY18

- A—SEÑAL DE VEHÍCULO DE MOVIMIENTO LENTO:** advierte a los demás conductores de la presencia de la máquina en vías públicas.
- B—LUCES DE ADVERTENCIA DELANTERAS Y TRASERAS:** advierten a los demás conductores de la presencia de la máquina en vías públicas.
- C—SUPERFICIES ANTIDESLIZANTES:** ayudan a evitar el patinaje al caminar por la plataforma.
- D—ESCALONES Y PLATAFORMAS CON RELIEVE:** ayudan a evitar el patinaje al caminar sobre las plataformas o escaleras y reducen la acumulación de suciedad y lodo.
- E—PASAMANOS:** proporcionan apoyo al subir a la máquina o caminar sobre las plataformas.
- F—PROTECCIÓN DEL SOLENOIDE DE ARRANQUE:** para evitar el arranque en derivación.
- G—PROTECCIÓN DEL VENTILADOR:** ofrece protección contra el ventilador del motor.
- H—SALIDA DE EMERGENCIA:** permite salir por el lado derecho de la cabina, si fuese necesario.

- I—CABINA TIPO PULVERIZADOR CON CINTURÓN DE SEGURIDAD:** para la comodidad y seguridad del operador.
- J—LIMPIAPARABRISAS Y ESPEJOS RETROVISORES GRANDES:** permiten ver con claridad el espacio alrededor de la máquina.
- K—FRENO DE ESTACIONAMIENTO AUTOMÁTICO:** evita movimientos inesperados de la máquina. Se conecta automáticamente cuando la máquina se detiene y la palanca de control de velocidad se mueve a punto muerto.
- L—PROTECCIÓN DEL TRANSPORTADOR:** ofrece protección contra la cadena transportadora y el motor MultApplier.
- M—DESCONEXIÓN DE LA BATERÍA:** capacidad para apagar toda la alimentación eléctrica de la máquina.
- N—FRENOS NEUMÁTICOS:** se activan cuando se mantiene una potencia cero durante cinco segundos.
- O—ESCALERA:** permite acceder a la parte superior de las tolvas para el mantenimiento.
- P—PASAMANOS DE MANTENIMIENTO:** ayuda a evitar resbalones y caídas desde las tolvas de producto durante el mantenimiento.

NOTA: La salida de emergencia del lado derecho (H) está disponible utilizando el martillo para cristales ubicado en el poste de la cabina trasero izquierdo.

OOU6092,0000B87-63-14MAY18

Además de las funciones de seguridad aquí descritas, otros componentes y sistemas, etiquetas de seguridad en la máquina, mensajes de seguridad en el manual del operador y en otros lugares, así como el cuidado y la atención de un operador competente, contribuyen a la seguridad de los operadores y otras personas que se encuentren cerca de la máquina.

Aplicación del sistema de aplicación de productos secos

Acceso al sistema de aplicación de productos secos

Carga de la aplicación a través de la pantalla:



Menú

H113668—UN—22OCT15

1. Menú



Configuración de la máquina

N119118—UN—23SEP16

2. Pestaña de Configuración de la máquina



Sistema de aplicación de productos secos

N119606—UN—16FEB16

3. Sistema de aplicación de productos secos

Acceso a la aplicación a través de la barra de navegación:



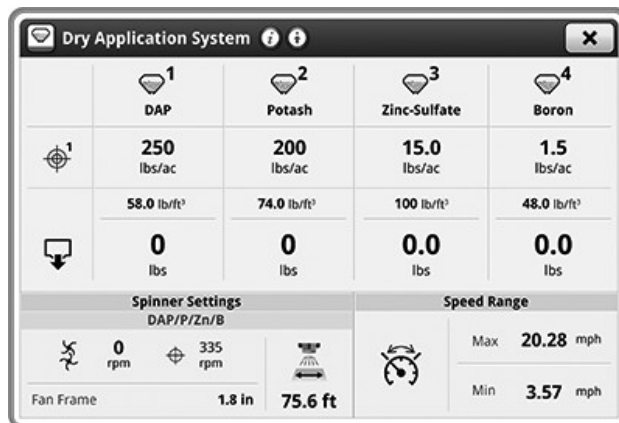
Sistema de aplicación de productos secos

N119604—UN—03NOV16

Presionar el botón de Sistema de aplicación de productos secos en la barra de navegación en pantalla.

BN55050,0000211-63-09FEB21

Página principal de Sistema de aplicación de productos secos



N121528—UN—16FEB16

Sistema de aplicación de productos secos

NOTA: El texto destacado identifica que hay disponible información adicional en esta sección u otra sección de esta publicación.

La página principal se muestra solo como ejemplo. La página principal puede variar en función de las opciones o el equipo conectado.

El número de tolvas disponibles viene determinado por el tipo de máquina y lo que introduzca el operador a través de la aplicación Perfil de máquina. (Para obtener más información sobre el perfil de máquina, consultar el manual del operador del monitor.)

La aplicación Sistema de aplicación de productos secos se utiliza para configurar el esparcidor de productos secos con el fin de asegurar la aplicación apropiada de fertilizante o productos químicos.

Utilizar cuando:

- Las dosis cambien.
- Se cambie el producto que se aplica.
- Se cambien los ajustes del ventilador.
- Se accionen la lona enrollable y el cebado del transportador.
- Se lleve a cabo la calibración de la velocidad de alimentación del transportador (CFR).

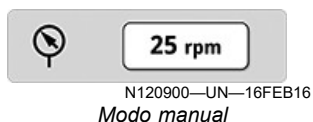
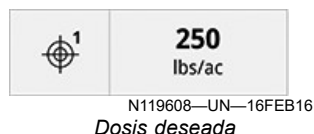


Tolva de producto

N119607—UN—16FEB16

Elementos accesibles en la página principal de Sistema de aplicación de productos secos:

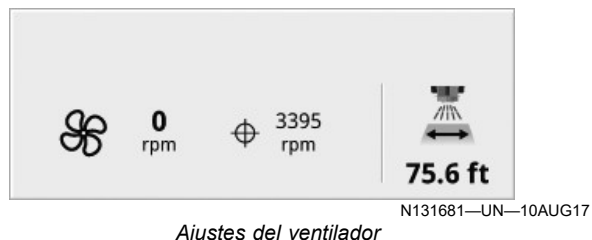
Gestión de producto: muestra el número de tolva de producto y producto seleccionado.



Dosis objetivo: muestra la dosis de aplicación actual, o velocidad del transportador cuando se está en modo manual.



Detalles de la tolva: muestra la densidad del producto y cantidad de producto que se ha aplicado. Permite el acceso a la configuración de la tolva y a la operación del aceitador de cadena y de cebado del transportador.



Ajustes del ventilador: velocidad del ventilador real y deseada y anchura de distribución.



Intervalo de velocidad: velocidades mínima y máxima entre las que se puede alcanzar la dosis deseada.



Ajustes avanzados

Ajustes avanzados— Acceso a ajustes adicionales y otros menos comunes.

Módulos de las páginas de ejecución



Dosis de tolvas

Los módulos de esta aplicación pueden añadirse a las página de ejecución usando el Administrador de configuración. (Para obtener más información, ver Administrador de configuración, en el manual del operador.)

Ejemplo:

Dosis de tolva: visualizar la dosis deseada y ajustarla como se desee.

NOTA: Puede haber disponibles diferentes módulos según la aplicación.

Teclas de acceso directo

Se pueden añadir teclas de acceso directo para esta aplicación a la barra de accesos directos con el Administrador de configuración. (Para obtener más información, ver Administrador de configuración, en el manual del operador.)

Ejemplo:



Esparcidor

N119659—UN—16FEB16

Estado del esparcidor: estado del esparcidor y acceso rápido a la aplicación Sistema de aplicación de productos secos.

NOTA: Pueden haber disponibles diferentes teclas de acceso directo según la aplicación.

PR79369,000013F-63-09FEB21

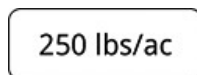
Editar preajustes de la dosis

Editar la dosis deseada para cada tolva de producto y para cada preajuste de la dosis. Los preajustes de la dosis se pueden ajustar para que apliquen la cantidad correcta de producto.

Modificar cuando:

- Las dosis cambien.
- Se cambien los productos que se aplican.

Elementos accesibles desde la página Editar dosis preselecc.:



Dosis

N119612—UN—16FEB16

Tasa: muestra la dosis.

Formulación: abre la aplicación Configuración de trabajo. Permite la selección de prescripción cuando se carga alguna en la máquina.



Prescripción

N120899—UN—16FEB16

NOTA: Las prescripciones se deben crear externamente y luego cargarse en la máquina para que se pueda acceder a ellas para el control de dosis.

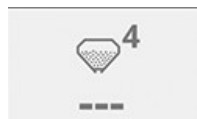


Ajustes avanzados

N118004—UN—22OCT15

Ajustes avanzados— Acceso a ajustes adicionales y otros menos comunes.

Procedimiento para modificar:



Tolva de producto

N119613—UN—16FEB16

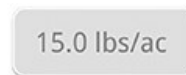
NOTA: Las tolvas de producto no seleccionadas para la aplicación se visualizan en gris.



Transportador desactivado

N119614—UN—16FEB16

NOTA: Las tolvas de producto seleccionadas, pero desactivadas, se visualizan con el transportador desactivado. Las dosis de una tolva de producto desactivada se pueden editar.



Editar dosis preselecc.

N121510—UN—16FEB16

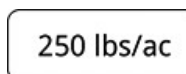
NOTA: Cuando se cargan formulaciones en Configuración de trabajo para un producto dado, los campos de entrada de modo de dosis se desactivan. Esto muestra que la formulación manipula todos los ajustes de dosis para esa tolva y ese producto.



Dosis deseada

N119608—UN—16FEB16

1. Seleccionar la dosis deseada.



Casilla de entrada

N119612—UN—16FEB16

2. Seleccionar la casilla de entrada.

3. Introducir la dosis deseada mediante el teclado.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

4. Seleccionar Aceptar para guardar el valor.

5. Repetir según sea necesario para las demás tolvas de producto.

PR79369,0000140-63-09FEB21

Detalles de la tolva

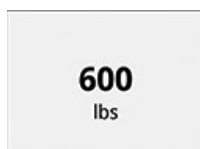
Detalles de la tolva permiten configurar los controles de tolva, accionar la lona enrollable, engrasar la cadena, purgar la tolva y cebar el transportador. Las tolvas se deben configurar de manera apropiada con el fin de alcanzar la dosis deseada seleccionada.

Modificar cuando:

- Se cambie de producto.
- Se cambie la apertura del portón de alimentación.
- Se active o desactive una tolva.
- Se cebe el transportador.

- Se purgue una tolva.
- Se engrasen las cadenas.
- Se accionen las tapas de las tolvas.

Elementos accesibles en la página Detalles de la tolva:



Contador de tolva

N119615—UN—17FEB16

Contador de tolva: Muestra la cantidad de producto aplicada desde la tolva desde que se reinició por última vez.



Reinicio del contador de tolvas

N119116—UN—17FEB16

Reinicio de contador de tolva: reinicia el contador de la tolva a cero.



Controles de cebado

N119619—UN—16FEB16

Controles de cebado: carga el transportador con producto.



Lona enrollable

N119622—UN—16FEB16

Lona enrollable: opera las lonas enrollables de las tolvas 1 y 2.



Purga de tolva

N119625—UN—16FEB16

Purga de tolva: vacía el producto de la tolva con el transportador o los rodillos dosificadores.



Tolva activa

N119117—UN—17FEB16

Tolva activa: Edita solo los ajustes de la tolva seleccionada.



Tolva activa

N131682—UN—10AUG17

Tolva activa (ventilador): permite editar solo los ajustes de la tolva seleccionada.

NOTA: El número de tolvas disponibles viene determinado por el tipo de máquina y lo que introduzca el operador a través de la aplicación Perfil de máquina. (Para obtener más información sobre el perfil de máquina, consultar el manual del operador del monitor.)



Indicador de tolva

N120257—UN—16FEB16

Indicador de tolva: muestra la tolva actual seleccionada.



Tolva de producto

N120258—UN—16FEB16

Producto: muestra el producto aplicado actualmente.



Velocidad del transportador

N120902—UN—16FEB16

Velocidad del transportador: muestra la velocidad actual del transportador.



CONEXIÓN/DESCONEXIÓN

N118056—UN—17FEB16

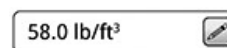
Botón basculante: activar o desactivar la tolva seleccionada.



Encadenado de tolvas

N119620—UN—16FEB16

Encadenado de tolvas: muestra la configuración del encadenado de tolvas.



Densidad del producto

N119621—UN—16FEB16

Densidad del producto: Muestra la densidad del encadenador de tolvas del producto que se aplica.



N119623—UN—16FEB16

Velocidad de alimentación del transportador

Valor de la velocidad de alimentación del transportador (CFR): muestra el valor de velocidad de alimentación del transportador del encadenado de tolvas que se determina a través de la calibración.



N119624—UN—16FEB16

Calibración de CFR

Calibración de CFR: inicia el procedimiento de calibración.



N119626—UN—16FEB16

Abertura del portón de alimentación

Abertura del portón de alimentación: Muestra la apertura del portón de alimentación actual.



N119628—UN—12MAY16

Alarmas de tolva

Alarmas de tolva: muestra los ajustes y niveles de alarma.



N118004—UN—22OCT15

Ajustes avanzados

Ajustes avanzados: acceso a ajustes adicionales y otros menos comunes.

PR79369,0000141-63-09FEB21

Reinicio del contador de tolvas

Este proceso reinicia los contadores de tolvas a cero.

Reiniciar solo la tolva seleccionada cuando:

- Solo la tolva seleccionada se haya vuelto a llenar con producto.

Reiniciar todas las tolvas cuando:

- Todas las tolvas se hayan vuelto a llenar con producto al mismo tiempo.

VM03385,0000036-63-27JAN17

Controles de cebado

Los controles de cebado permiten cargar el transportador con producto estando detenido. La carga del transportador antes de la aplicación reduce el tiempo necesario para alcanzar la dosis deseada deseada.

Realizar cuando:

- La tolva de producto se haya vaciado.

Elementos accesibles en la página Controles de cebado:



N131683—UN—10AUG17

Velocidad de ventilador

Velocidad del ventilador: muestra la velocidad actual del ventilador.



N120903—UN—16FEB16

Sistema hidráulico activado

Estado del sistema hidráulico: muestra el estado actual del sistema hidráulico del esparcidor.



N120905—UN—16FEB16

Información de tolva

Información de tolva: muestra el número de tolva y el producto actual seleccionado.



N119631—UN—16FEB16

Cebado

Cebado: inicia el procedimiento de cebado.



N120907—UN—16FEB16

Velocidad del transportador

Velocidad del transportador: muestra la velocidad actual del transportador.

Procedimiento:



N119609—UN—16FEB16

Detalles de la tolva

1. Seleccionar Detalles de la tolva.



N119619—UN—16FEB16

Controles de cebado

2. Seleccionar Controles de cebado.

ATENCIÓN: Las correas comienzan a moverse al presionar el botón. Podría ocurrir la descarga de producto si los esparcidores centrífugos siguen activados. Los esparcidores centrífugos no pueden estar protegidos debido a su función. Mantenerse alejado de los esparcidores centrífugos mientras están activados.



N120497—UN—02NOV16

Interruptor de bomba de solución

3. Activar el sistema hidráulico del esparcidor. Presionar el interruptor de la bomba de solución en CommandARM™.



N119631—UN—16FEB16

Cebado del transportador

4. Seleccionar para la tolva de producto deseada.



N118091—UN—16FEB16

Indicador de progreso

NOTA: El indicador de progreso y la velocidad del transportador se visualizan cuando el cebado está en curso.



N119631—UN—16FEB16

Cebado del transportador

NOTA: El botón de cebado del transportador se visualiza cuando el procedimiento se ha completado.



Cerrar

N118396—UN—17FEB16

5. Seleccionar para volver a la página anterior.

PR79369,0000142-63-10FEB21

Encadenado de tolvas

El encadenado de tolvas permite cambiar manual o automáticamente de una tolva a otra durante la aplicación. La operación apropiada del encadenado de tolvas minimiza los espacios sin aplicación cuando se cambia de tolva.

Modificar cuando:

- Espaciar un único producto con un aplicador de tolva doble.
- Se cambie entre encadenado manual y automático.

Seleccionar Encadenado de tolvas automático:

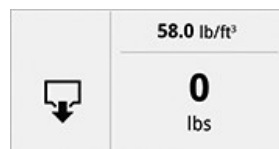
- Para la mayoría de las operaciones.

Seleccionar Encadenado de tolvas manual:

NOTA: Cuando se opere en modo manual, se debe asegurar que se alcance la cobertura apropiada. Se pueden obtener mayores velocidades del transportador cuando una sola tolva está activada. Una mayor velocidad del transportador produce una dosis mayor.

- Cuando los niveles de producto están por debajo del sensor de nivel bajo en la tolva.

Procedimiento para modificar:



N119609—UN—16FEB16

Detalles de la tolva

1. Seleccionar Detalles de la tolva.



N153663—UN—06JAN21

Modo de encadenado de tolvas

2. Seleccionar para elegir el modo de encadenado de tolvas.

NOTA: La tolva 1 es la delantera y la tolva 2 es la trasera. El encadenado de tolvas no está disponible para tolvas de micronutrientes.

3. Seleccionar el modo de encadenado de tolvas deseado:



DESCONECTADO

N119632—UN—16FEB16

- **APAGADO:** el encadenado de tolvas no está activo.



Tolva 1 a tolva 2 automático

N119633—UN—16FEB16

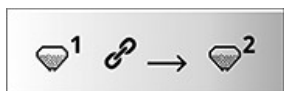
- **Tolva 1 a tolva 2 automático:** primero se vacía la tolva 1 y luego cambia automáticamente a la tolva 2.



Tolva 2 a tolva 1 automático

N119634—UN—17FEB16

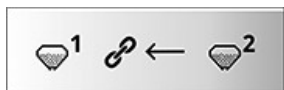
- **Tolva 2 a tolva 1 automático:** primero se vacía la tolva 2 y luego cambia automáticamente a la tolva 1.



Tolva 1 a tolva 2 manual

N119635—UN—17FEB16

- **Tolva 1 a tolva 2 manual:** primero se vacía la tolva 1 y luego el operador debe seleccionar la tolva 2 para continuar con la aplicación.



Tolva 2 a tolva 1 manual

N119636—UN—16FEB16

- **Tolva 2 a tolva 1 manual:** primero se vacía la tolva 2 y luego hay que seleccionar la tolva 1 para continuar con la aplicación.

Procedimiento de uso:

Modo automático

1. Se esparce producto desde la primera tolva en secuencia.

NOTA: El esparcimiento cambia automáticamente a la tolva siguiente en secuencia cuando el sensor de la primera tolva muestra que esta está vacía. Podría quedar producto por debajo del sensor de vacío en la primera tolva. Desactivar el encadenado de tolva o seleccionar el modo manual para vaciar la tolva.

2. Aplicar el producto de esparcimiento de la siguiente tolva.



Bomba de solución

N120497—UN—02NOV16

Si se realiza un ciclo de APAGADO/ENCENDIDO del interruptor de la bomba de solución o de la llave de contacto con el encadenado de tolvas activado, ocurre lo siguiente:

- Se selecciona la primera tolva en la secuencia de encadenado para el esparcimiento.
- El encadenado de tolvas cambia a la tolva siguiente si el sensor de la primera tolva indica vacío.

NOTA: El interruptor de la bomba de solución funciona como interruptor de activación del sistema hidráulico cuando está instalado el esparcidor de productos secos.

Modo manual

1. Aplicar el producto desde la primera tolva en secuencia.



Cadena de tolva

N119637—UN—16FEB16

NOTA: En modo manual, se puede cambiar de tolva en cualquier momento.

2. Seleccionar para cambiar la tolva en uso.



Bomba de solución

N120497—UN—02NOV16

Si se realiza un ciclo de conexión/desconexión del interruptor de la bomba de solución o de la llave de contacto con el encadenado de tolvas activado, ocurre lo siguiente:

- Se selecciona la primera tolva en la secuencia de encadenado para el esparcimiento.



Cadena de tolva

N119637—UN—16FEB16

- El encadenado de tolva cambia a la tolva siguiente cuando se selecciona el botón Cadena de tolvas.

PR79369,0000143-63-10FEB21

Tapas de tolvas

La aplicación Tapas de tolvas abre o cierra la lona enrollable en las tolvas 1 y 2 y las tapas en las tolvas de micronutrientes (si existen). Al taparse las tolvas de producto se evita que el producto se humedezca o salga volando durante el transporte o la operación en el campo.

Operar las tapas de tolvas cuando:

- Se carguen las tolvas con producto.
- Se transporte.
- Funcionamiento en el campo.
- Esté lloviendo.

Elementos accesibles en la página Tapas de tolvas:



Lona enrollable abierta

N119638—UN—18FEB16

Apertura de la lona enrollable — Retrae la lona enrollable para permitir el acceso a la tolva.



Lona enrollable cerrada

N119653—UN—16FEB16

Lona enrollable cerrada: cierra la lona enrollable para cubrir las tolvas.

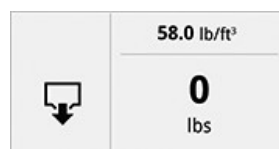


Ajustes avanzados

N118004—UN—22OCT15

Ajustes avanzados: acceso a otros ajustes y parámetros menos habituales.

Procedimiento de funcionamiento:



Detalles de la tolva

N119609—UN—16FEB16

- Seleccionar Detalles de la tolva.



Lona enrollable

N119622—UN—16FEB16

- Seleccionar Lona enrollable.



Tapas de tolvas

N119629—UN—16FEB16

- Seleccionar las tapas de tolva (si existen).



Indicador del temporizador

N120908—UN—16FEB16

NOTA: Un indicador de temporizador se visualiza en el botón seleccionado cuando la función está en curso.

- Mantener seleccionado el botón de la función de tapa de tolva deseada.
- Verificar visualmente que la función de tapa de tolva deseada se haya completado.
- Soltar la tecla.



Cerrar

N118396—UN—17FEB16

- Seleccionar para volver a la pantalla anterior.

BN55050,000020E-63-14MAY18

Purga de las tolvas

Purga de tolva permite extraer el material de la tolva con la máquina detenida.

Realizar cuando:

- Se efectúe la limpieza al final de la temporada.
- Se efectúe la limpieza antes de una nueva tarea.
- Se vacíe la tolva para servicio.

Elementos accesibles en la página Purga de tolva:



Purga de tolva

N119640—UN—17FEB16

Purga de la tolva: vacía la tolva seleccionada utilizando la correa del transportador.



Ventilador conectado/desconectado

N118056—UN—17FEB16

CONEXIÓN/DESCONEXIÓN del ventilador (si existe): enciende o apaga el ventilador durante la purga de la tolva.

Elementos de las tolvas de micronutrientes (si existen)



Purga del rodillo dosificador

N119641—UN—17FEB16

Purga del rodillo dosificador: vacía la tolva de micronutrientes a través de los rodillos de alimentación.



Ajustes avanzados

N118004—UN—22OCT15

Ajustes avanzados: acceso a ajustes adicionales y otros menos comunes.

Procedimiento del ventilador de purga de tolva



Detalles de la tolva

N119609—UN—16FEB16

1. Seleccionar Detalles de la tolva.

⚠ ATENCIÓN: El transportador comienza el movimiento al pulsar el botón. Puede ocurrir descarga de producto si el ventilador sigue activado.



Purga de tolva

N119625—UN—16FEB16

2. Seleccionar Purga de la tolva.



CONEXIÓN/DESCONEXIÓN

N118056—UN—17FEB16

3. Conectar el ventilador si se desea.

4. Seleccionar la función de purga deseada.



Indicador de progreso

N118091—UN—16FEB16

NOTA: El indicador de progreso se visualiza mientras la función está en curso.



Purga de tolva

N119640—UN—17FEB16

5. Seleccionar la función de purga para terminar el procedimiento.



Cerrar

N118396—UN—17FEB16

6. Seleccionar para volver a la pantalla anterior.

CS12167,0000A8F-63-10FEB21

Alarmas de tolvas y productos

Alarmas de tolvas y productos ajustan y activan todas las alarmas de cada tolva de producto. Alarmas informa al operador las desviaciones que podrían afectar negativamente en la precisión de la aplicación.

Modificar cuando:

- Se active o desactive la alarma de nivel bajo de tolva.
- Se ajuste la desviación permitida de dosis deseada y densidad de producto.

Elementos accesibles en la página Alarmas de tolvas y productos:



Selector de tolva

N119117—UN—17FEB16

Selector de tolva: selecciona la tolva que ajustar en la barra de selección.

NOTA: El número de tolvas disponibles viene determinado por el tipo de máquina y lo que introduzca el operador a través de la aplicación *Perfil de máquina*. (Para obtener más información sobre el perfil de máquina, consultar el manual del operador del monitor.)



N118056—UN—17FEB16

Alarma de nivel bajo de tolva

Alarma de nivel bajo de tolva: alerta al operador del nivel bajo de producto en la tolva. Cada tolva instalada posee un sensor de nivel bajo.



N119643—UN—02NOV16

Alarma de dosis deseada

Alarma de dosis deseada: permite ajustar la desviación permitida de la dosis deseada.



N119643—UN—02NOV16

Alarma de densidad de producto

Alarma de densidad del producto: permite ajustar la desviación permitida a partir de la densidad de producto deseada.



N118004—UN—22OCT15

Ajustes avanzados

Ajustes avanzados: acceso a ajustes adicionales y otros menos comunes.

PR79369,0000144-63-10FEB21

Alarma de dosis deseada

La alarma de dosis deseada informa al operador cuando la dosis aplicada alcanza o supera la desviación establecida para la dosis deseada durante seis segundos de forma continua. Podrían ser necesarios ajustes de máquina o de visualización si la dosis deseada no se pudiese mantener.

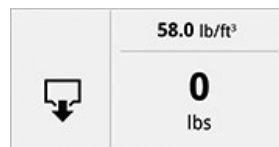
Características de la alarma de dosis deseada:

- El nivel predeterminado es del 15 %.
- Si el porcentaje de desviación es demasiado pequeño, la alarma sonará frecuentemente. En este caso, la máquina podría no ser capaz de mantener la dosis dentro de la desviación debido a las

condiciones del campo y las características del producto.

- Si el porcentaje de desviación es demasiado grande, la alarma no sonará con la frecuencia necesaria. En este caso, la aplicación podría no ser regular y no se alcanzarían los resultados deseados.

Procedimiento para modificar:



N119609—UN—16FEB16

Detalles de la tolva

1. Seleccionar Detalles de la tolva.



N119628—UN—12MAY16

Alarmas de tolva

2. Seleccionar Alarmas de tolvas.



N119643—UN—02NOV16

Alarma de dosis deseada

3. Seleccionar la alarma de dosis deseada para editar el valor.

4. Introducir el valor deseado con el teclado.



N118151—UN—16FEB16

ACEPTAR

5. Seleccionar OK (Aceptar) para confirmar.

PR79369,0000145-63-10FEB21

Alarma de densidad de producto

La alarma de densidad de producto informa de que existe una diferencia superior o inferior a la desviación establecida entre la densidad del producto seleccionado y la del producto utilizado durante la calibración de la tasa de alimentación del transportador (CFR).

Características de la alarma de densidad de producto:

- El porcentaje predeterminado es 15%.
- Si el porcentaje de desviación es demasiado pequeño, la alarma indicará a menudo que se necesita calibrar. Una calibración excesiva reduce el tiempo de aplicación.
- Si el porcentaje de desviación es demasiado grande,

la alarma no indicará a tiempo que se necesita calibrar. Las dosis no serán precisas.

Procedimiento para modificar:



Detalles de la tolva

N119609—UN—16FEB16

1. Seleccionar Detalles de la tolva.



Alarmas de tolva

N119628—UN—12MAY16

2. Seleccionar Alarmas de tolvas.



Alarma de densidad de producto

N119643—UN—02NOV16

3. Seleccionar la alarma de densidad del producto para editar el valor.
4. Introducir el valor deseado con el teclado.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

5. Seleccionar OK (Aceptar) para confirmar.

PR79369,0000146-63-10FEB21

Selección del preajuste del ventilador

Selección del preajuste del ventilador permite seleccionar los ajustes del ventilador utilizados para la aplicación. También se puede crear un preajuste o editar uno existente.

Modificar cuando:

- Se cambien los productos de aplicación.
- Se añade un producto o mezcla.

Elementos accesibles en la página Selección del preajuste del ventilador:



Editar

N119644—UN—17FEB16

Editar — Notifica los ajustes existentes en un preajuste.



Añadir preajuste

N119645—UN—17FEB16

Añadir preajuste — Crea un preajuste.



Cancelar

N118394—UN—17FEB16

Cancelar — Vuelve a la página anterior. No se guarda cambio alguno.

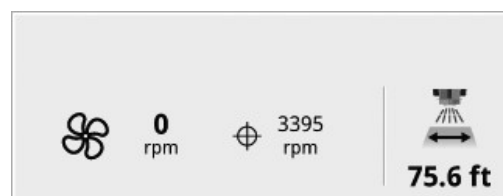


ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

Aceptar: guarda el cambio de la selección.

Procedimiento para la Selección del preajuste del ventilador:



Ajustes del ventilador

N131681—UN—10AUG17

1. Seleccionar Ajustes del ventilador.



Preajuste del ventilador

N121511—UN—18FEB16

2. Seleccionar el preajuste del ventilador deseado.



Añadir preajuste

N119645—UN—17FEB16

3. Seleccionar para añadir un nuevo ajuste.



Editar

N119644—UN—17FEB16

4. Seleccionar para editar el preajuste seleccionado, si se desea.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

5. Seleccionar para confirmar el preajuste seleccionado.



Cancelar

N118394—UN—17FEB16

6. Seleccionar para volver a la pantalla anterior y utilizar el preajuste anterior.

CS12167,0000A91-63-02MAY18

Edición del preajuste del ventilador

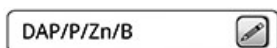
La edición del preajuste del ventilador configura la velocidad deseada del ventilador y la anchura de distribución para la mezcla de producto seleccionada. Los ajustes del ventilador deben ser correctos para asegurar una cobertura y patrón de aplicación apropiados.

La velocidad del ventilador se puede ajustar durante el funcionamiento y ajustar en cualquier lugar entre 3500 y 4500 r.p.m., según el tipo de producto y la dosis. Para los productos que tienen una densidad mayor, se impregnan y/o se aplican en proporciones altas, el ventilador debe ajustarse a las r.p.m. máximas. Para dosis más bajas y productos de menor densidad, se puede reducir la velocidad del ventilador para prolongar la vida útil del ventilador.

Modificar cuando:

- Se cambie el producto o la mezcla de aplicación.
- No se alcance la anchura de distribución deseada.
- Se añade un preajuste nuevo.

Elementos accesibles en la página Edición del preajuste del ventilador:



Nombre del producto

N119646—UN—17FEB16

Nombre: nombre del producto o mezcla de productos.



Velocidad del ventilador deseada

N119647—UN—17FEB16

Velocidad del ventilador deseada: velocidad del ventilador deseada.



Ancho de esparcido

N119648—UN—16FEB16

Anchura de distribución: anchura de distribución alcanzada durante la prueba del patrón de distribución.

NOTA: Ver el manual del operador del esparcidor para obtener instrucciones sobre la realización de la prueba de patrón de esparcimiento.



Ajustes de bastidor de ventilador

N119649—UN—16FEB16

Ajustes del bastidor del ventilador: ajuste del bastidor del ventilador que se utiliza para la aplicación.

NOTA: El ajuste del bastidor de ventilador se debe cambiar fuera de la cabina. La introducción aquí del valor solo informa a la unidad de control el ajuste en uso.



Eliminar

N119650—UN—16FEB16

Borrar: permite eliminar el preajuste desde la memoria de la unidad de control.



Cancelar

N118394—UN—17FEB16

Cancelar: volver a la página anterior; se desechan todos los cambios.



Save (Guardar)

N118093—UN—16FEB16

Guardar: permite guardar todos los cambios y volver a la página anterior.

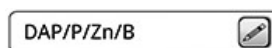


Ajustes avanzados

N118004—UN—22OCT15

Ajustes avanzados: acceso a ajustes adicionales y otros menos comunes.

Procedimiento para modificar o añadir uno nuevo:



Nombre

N119646—UN—17FEB16

1. Introducir el nombre del preajuste.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

2. Seleccionar para confirmar.



N119647—UN—17FEB16

Velocidad del ventilador deseada

3. Introducir la velocidad del ventilador deseada.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

4. Seleccionar para confirmar.



N119648—UN—16FEB16

Ancho de esparcido

5. Introducir la Anchura de esparcimiento alcanzada durante la prueba de patrón de esparcimiento.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

6. Seleccionar para confirmar.



N119649—UN—16FEB16

Ajuste de bastidor del ventilador

7. Introducir el ajuste de bastidor de ventilador.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

8. Seleccionar para confirmar.



Save (Guardar)

N118093—UN—16FEB16

9. Seleccionar para guardar los cambios realizados.



Cancelar

N118394—UN—17FEB16

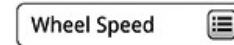
10. Seleccionar para volver a la página anterior; todos los cambios se descartan.

PR79369,0000147-63-26APR21

Información y ajustes | Sistema de aplicación de productos secos

Información y ajustes | El sistema de aplicación de productos secos accede a ajustes adicionales y otros menos comunes.

Elementos accesibles en la página Información y ajustes | Sistema de aplicación de productos secos:



N119651—UN—16FEB16

Control de dosis/Mostrar velocidad

Control de dosis/Mostrar velocidad: Seleccionar para elegir la fuente de velocidad adecuada para la unidad de control de dosis.

PR79369,0000148-63-13MAR20

Control de dosis/Velocidad de la pantalla

El control de dosis/pantalla muestra las fuentes de velocidad disponibles para la unidad de control de dosis. Hay que ajustar la fuente de velocidad según las condiciones del terreno, la disponibilidad de la señal del sistema de posicionamiento global (GPS) y las opciones instaladas.

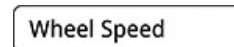
Seleccionar Sistema de posicionamiento global (GPS) cuando:

- Exista la posibilidad de patinaje de los neumáticos.
- Se realicen operaciones normales.

Seleccionar Velocidad de rueda cuando:

- La señal de GPS sea débil.
- El GPS no está instalado.
- No es probable que se produzca un patinaje de los neumáticos.

Procedimiento para modificar:



N153664—UN—06JAN21

Control de dosis/Mostrar velocidad

1. Presionar control de dosis / velocidad de pantalla.
2. Seleccionar la fuente de velocidad.

AZ06166,00007AD-63-11FEB21

Aplicación de calibraciones

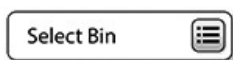
Calibración de la velocidad de alimentación del transportador

Ajusta la velocidad de alimentación del transportador (CFR) dispensando producto dentro de un recipiente sin mover la máquina e introduciendo la cantidad recogida.

Cuándo realizar la calibración:

- La apertura del portón de alimentación haya cambiado en 6.35 mm (0.25 in) o más.
- Existe un cambio significativo en la densidad del producto.
- Exista un cambio significativo en el tamaño del producto.
- Se desconoce la CFR.
- Se ha cambiado la válvula de control del transportador.
- La dosis aplicada no coincide con la dosis deseada.
- La correa izquierda o derecha se vacía antes que en el lado opuesto.

Elementos accesibles en la página Calibración de la tasa de alimentación del transportador:



Seleccionar tolva

N120156—UN—23FEB16

Seleccionar tolva: seleccionar la tolva que se desea utilizar durante la calibración.

NOTA: Las tolvas aparecen en gris cuando están desactivadas.



Begin Calibration (Iniciar calibración)

N120226—UN—23FEB16

Iniciar calibración: inicia el procedimiento de calibración. No disponible cuando se ha seleccionado la ubicación del producto.

Detalles visualizados en la página:

Última calibración	Fecha y hora
Intervalo recomendado	Según se requiera
Tiempo requerido estimado	Varía



Portaobjetos

N120157—UN—23FEB16

Lecturas visualizadas en la página:

NOTA: Las lecturas solo se visualizan después seleccionar la tolva.

Tolva: muestra la tolva seleccionada anteriormente y el producto introducido para esa tolva.



Densidad

N120158—UN—23FEB16

Densidad: muestra el valor introducido anteriormente para la tolva y el producto seleccionados.



Velocidad de alimentación del transportador

N120159—UN—23FEB16

Velocidad de alimentación del transportador: muestra el valor introducido anteriormente para la tolva y el producto seleccionados.

PR79369,0000120-63-23APR21

Procedimiento de calibración de la velocidad de alimentación del transportador

Requisitos del procedimiento:

Estado de motor	En marcha a 1800 r/min como mínimo
Velocidad de rueda	En estacionamiento
Estado del ventilador	DESCONEXIÓN
Cantidad de producto utilizado por prueba	Tolvas 1 y 2: 362.8 kg (800 lb) Tolva 3: 11.34 kg (25 lb)
Selección de tolvas de producto	Cargadas con el producto que se va a esparcir
Recipiente de recogida	Suficientemente grande como para recoger la cantidad de producto que se va a dispensar

NOTA: El procedimiento de calibración requiere la habilidad de capturar el producto dispensado desde el transportador del esparcidor con el ventilador apagado. Incrementar la CFR aumenta la cantidad de producto distribuido. Disminuir la CFR reduce la cantidad de producto distribuido.

Es importante poder medir la profundidad real del producto dispensado en el transportador. Introducir el valor medido en la abertura del portón de alimentación para una calibración y aplicación precisas.

Utilizar la tabla siguiente cuando se solicite introducir el valor de Velocidad de alimentación del transportador (CFR) esperada.

Valores de CFR esperada			
CFR (sistema métrico)	CFR (sistema anglosajón)	Tipo de transportador	Número de tolva
3075	0.2758	Cadena transportadora	1
3075	0.2758	Cadena transportadora	2
492	0.0442	Rodillo dosificador amarillo	3

NOTA: El valor métrico de CFR se basa en una abertura del portón de alimentación de 1,0 cm. El valor anglosajón de CFR se basa en una abertura del portón de alimentación de 1 in.

Antes de realizar la calibración de la CFR, asegurarse de que el producto se distribuya por completo hacia los embudos. Esta verificación es muy importante para la tolva delantera (tolva 1) si hay instalada una tolva para producto secundario. Si el producto no se distribuye por completo, la correa funciona durante un período sin ningún producto. Esta situación genera un valor de calibración falso.

Descripción general del procedimiento



N120226—UN—23FEB16

Begin Calibration (Iniciar calibración)

1. Seleccionar Iniciar calibración para iniciar el procedimiento.
2. Seguir los mensajes en pantalla para completar el procedimiento.



N118093—UN—16FEB16

Save (Guardar)

3. Seleccionar Guardar para confirmar la calibración.

NOTA: Para comprobar la precisión del valor calibrado, repetir el procedimiento utilizando el valor de CFR calculado como valor esperado.



N120225—UN—23FEB16

Repetir calibración

Si la calibración fallase:

1. Seleccionar el botón Repetir calibración.
2. Verificar que se hayan cumplido todos los requisitos enumerados en pantalla.
3. Si la calibración falla dos veces, consultar al

concesionario John Deere o a otro proveedor de servicios cualificado.

PR79369,00000FA-63-26APR21

Revisión del esparcidor

Este procedimiento se puede utilizar para verificar la capacidad de dosificación del esparcidor de productos secos y solucionar problemas con el funcionamiento del componente.

Realizar la revisión del esparcidor cuando:

- Comienza la temporada.
- Se haya sustituido la bomba hidráulica.
- Se hayan sustituido motores y válvulas en el esparcidor.
- La dosis real y la dosis deseada no sean iguales.
- Se verifique la respuesta de velocidad del transportador para la dosis o velocidad de avance deseadas.
- Se verifique la respuesta de velocidad del rotor respecto al régimen del motor.

Elementos accesibles en la página Revisión del esparcidor:



N119102—UN—23FEB16

Iniciar procedimiento

Iniciar procedimiento — Iniciar el procedimiento de prueba.

Requisitos — Estado de la máquina requerido para el procedimiento.

PR79369,000060A-63-23APR21

Procedimiento de revisión del esparcidor

Requisitos del procedimiento:

Estado del interruptor principal	DESCONEXIÓN
Estado del transportador	DESCONEXIÓN
Estado del ventilador	CONECTADO
Estado de motor	En marcha
Estado de máquina	Estacionada, sin aplicar producto

Iconos visualizados durante el procedimiento de revisión del esparcidor:

Procedimiento de velocidad del esparcidor:

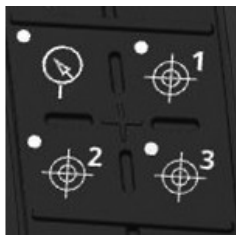
NOTA: Si el ventilador está en marcha, se desconecta cuando se selecciona Iniciar procedimiento.



Iniciar procedimiento

N119102—UN—23FEB16

1. Seleccionar Iniciar procedimiento.



Botones de selección de dosis

N120898—UN—12MAY16

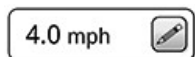
2. Seleccionar el Preajuste de dosis deseado o el Control manual de dosis utilizando los botones de selección de dosis en el CommandARM™.



Casilla de comprobación

N118434—UN—22JAN20

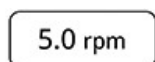
3. Seleccionar las tolvas que se deben comprobar. Se visualizan el producto, la dosis deseada y la velocidad del transportador.



Velocidad de prueba

N120244—UN—23FEB16

4. Seleccionar para introducir la velocidad de prueba. Utilizar la velocidad de aplicación deseada para la prueba.



Velocidad del transportador

N120673—UN—23FEB16

5. Si se selecciona el modo de dosis manual, seleccionar entonces la casilla de entrada para introducir la velocidad de transportador deseada.



Bomba de solución

N120497—UN—02NOV16

6. Activar el sistema hidráulico del esparcidor. Presionar el interruptor de la bomba de solución en CommandARM™.



Régimen máximo

N120670—UN—06DEC16

7. Ajustar el motor a régimen máximo.

⚠ ATENCIÓN: Al pulsar el botón, las correas comienzan a moverse. Si queda producto en las tolvas, puede producirse la descarga del producto.



Sistema de pulverización principal

N120251—UN—04JAN17

8. Presionar la llave de contacto del sistema de pulverización en CommandARM™ para iniciar la prueba. Se visualizan la velocidad del transportador y la dosis real aplicada.



Indicador de progreso

N118091—UN—16FEB16

NOTA: El indicador de progreso se visualiza cuando hay en curso una comprobación de cada tolva seleccionada.

⚠ ATENCIÓN: Los esparcidores centrífugos no pueden estar protegidos debido a su función. Mantenerse alejado de los esparcidores centrífugos mientras giran.



Sistema de pulverización principal

N120251—UN—04JAN17

9. Volver a pulsar la llave de contacto del sistema de pulverización en CommandARM™ para pausar la prueba en cualquier momento.
10. Pausar la prueba y desconectar el sistema

hidráulico del esparcidor antes de finalizar el procedimiento.



Cerrar

N118396—UN—17FEB16

11. Seleccionar el botón Cerrar para finalizar el procedimiento y volver a la pantalla anterior.

Interpretación de los resultados de la prueba:

Si la dosis real y la dosis deseada son iguales, el esparcidor puede alcanzar la aplicación deseada para ese producto a la velocidad de prueba introducida.

Si la dosis real no es constante, consultar la sección Localización de averías del manual del operador o ponerse en contacto con el concesionario John Deere o un proveedor de servicios cualificado.

Si la dosis real es superior a la dosis deseada, disminuir la apertura del portón.

Si la dosis real no alcanza la dosis deseada, aumentar la apertura del portón.

Comparar las velocidades deseada y real del transportador. Estas velocidades se visualizan para la tolva de producto seleccionada y muestran si el sistema puede alcanzar la velocidad de transportador deseada. Ajustar la configuración de la máquina como sea necesario para alcanzar la aplicación deseada.

Comparar las velocidades real y deseada del ventilador para ver si el sistema puede alcanzar la velocidad del rotor deseada. Ajustar la configuración de la máquina como sea necesario para alcanzar la aplicación deseada.

PR79369,00000FB-63-23APR21

Iconos visualizados durante el procedimiento de revisión del esparcidor

Iconos del sistema de aire visualizados:



Tolva de producto

N120910—UN—23FEB16

Producto: producto seleccionado para la tolva mostrada.



Dosis deseada

N118449—UN—23FEB16

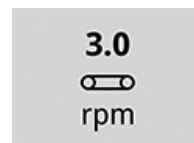
Dosis deseada: dosis de aplicación deseada.



Dosis de aplicación real

N118450—UN—16FEB16

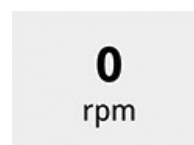
Dosis de aplicación real: dosis de producto aplicado calculada.



Velocidad del transportador

N118399—UN—16FEB16

Velocidad del transportador: velocidad actual del transportador.



Velocidad real del ventilador

N121508—UN—16FEB16

Velocidad real del ventilador: velocidad actual del ventilador.



Velocidad deseada del ventilador

N121509—UN—16FEB16

Velocidad del ventilador deseada: Velocidad del ventilador deseada.



Dosis

N131712—UN—10AUG17

Dosis: Preajuste de la dosis deseada seleccionado.



Correa

N131711—UN—10AUG17

Correa: indica el estado de correa activada.

PR79369,00000FC-63-10MAR20

Selección de control de dosis

Selección de control de dosis

A fin de obtener los resultados deseados a partir de la

revisión del esparcidor, se debe seleccionar el modo de control de dosis apropiado.

Seleccionar el preajuste de dosis cuando:

- Se verifique que se pueden alcanzar las dosis deseadas a la velocidad de avance deseada estando detenido.
- Se comprueben los requisitos de velocidad del transportador para la dosis deseada con la máquina vacía.
- Se verifique que se puede alcanzar la velocidad de rotor deseada.

Seleccionar Control manual de dosis cuando:

- Solo se desee comprobar la velocidad del transportador.
- Se compruebe el funcionamiento del motor de mando del transportador a diversas velocidades de transporte.
- Se compruebe el funcionamiento de la válvula de mando del transportador a diversas velocidades de transporte.
- Se compruebe el funcionamiento de los sensores de mando del transportador a diversas velocidades de transporte.
- Se evalúa el rastreo del transportador.

PR79369,0000113-63-03MAR20

Reiniciar calibraciones | Calibraciones del esparcidor

Este procedimiento restablece todos los valores de calibración del esparcidor a los valores predeterminados de fábrica.

Realizar cuando:

- No se puedan establecer los valores exactos de calibración.
- Se sustituyan componentes principales del sistema del esparcidor.
- Se sustituye la válvula de control del transportador.
- Se sustituye el conjunto del ventilador.

Elementos accesibles en la página Reiniciar calibraciones | Calibraciones del esparcidor:



Reiniciar

N119598—UN—02MAY16

Puesta a cero: iniciar el procedimiento de reinicio.

Procedimiento para poner a cero las calibraciones:

NOTA: Este proceso no se puede deshacer. Una vez que se hayan puesto a cero las calibraciones, habrá que volver a realizar todas las calibraciones.



Reiniciar

N119598—UN—02MAY16

1. Seleccionar el botón Reiniciar.
2. Se ponen a cero las siguientes calibraciones:
 - Calibración del esparcidor (si existe)
 - Calibración del ventilador (si existe)
 - Calibración de la válvula de control del transportador (si existe)



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

3. Seleccionar el botón Aceptar para poner a cero las calibraciones.



Cancelar

N118394—UN—17FEB16

4. Seleccionar el botón Cancelar para volver a la página anterior.

PR79369,00000FF-63-23APR21

Calibrar válvula de control del transportador

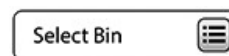
Ajusta las válvulas para asegurar que la velocidad registrada sea precisa.

Cuándo realizar la calibración:

- Se sustituyan componentes.

Elementos accesibles en la página Calibración de la válvula de control del transportador:

Seleccionar tolva: seleccionar la tolva que se desea utilizar durante la calibración.



Seleccionar tolva

N120156—UN—23FEB16

NOTA: Las tolvas aparecen en gris cuando están desactivadas.

Iniciar calibración: inicia el procedimiento de calibración. No disponible hasta que se haya seleccionado la tolva de producto.

Última calibración	Fecha y hora
Intervalo recomendado	Según se requiera
Tiempo requerido estimado	Varía

Lecturas visualizadas en la página:

NOTA: Las lecturas solo se visualizan después seleccionar la tolva.



N131717—UN—12FEB21

Velocidad de la correa

Velocidad de correa: velocidad actual.



N131713—UN—10AUG17

Velocidad de ventilador

Velocidad del ventilador: velocidad actual.



N131714—UN—10AUG17

Régimen del motor

Régimen del motor: Régimen actual.

Elementos de tolva de entrega:



N132485—UN—12FEB21

Rodillo dosificador

Rodillo dosificador: velocidad actual.

MM95366,00005D2-63-11FEB21

Procedimiento de calibración de la válvula de control del transportador

Requisitos del procedimiento:

Estado del ventilador	Detenido
Estado de máquina	En estacionamiento
Estado de motor	Funcionamiento a régimen rápido
Barras de pulverización	Ambos lados activados
Velocidad de la correa	Detenido
Estado de la tolva	Vacío

Descripción general del procedimiento:

ATENCIÓN: El transportador alcanza la velocidad máxima. Asegurarse de llevar a cabo la calibración en una zona despejada y segura.

NOTA: Si el transportador está activado, el sistema lo detiene automáticamente para proceder con la calibración.

Durante la calibración, el operador debe permanecer sentado en el asiento.



Siguiente

N118095—UN—23FEB16

El botón Siguiente no estará disponible si no se cumplen todas las condiciones que se indican en pantalla.



Iniciar calibración

N120226—UN—23FEB16

1. Seleccionar Iniciar calibración para iniciar el procedimiento.
2. Seguir los mensajes en pantalla para completar el procedimiento.



Save (Guardar)

N118093—UN—16FEB16

3. Seleccionar Guardar para confirmar la calibración.

Si la calibración fallase:



ACEPTAR

N120245—UN—23FEB16

1. Seleccionar OK y repetir la calibración.
2. Verificar que se hayan cumplido todos los requisitos enumerados en pantalla.
3. Si la calibración falla dos veces, consultar al concesionario John Deere o a un proveedor de servicios calificado.

MM95366,00005D3-63-11FEB21

Modo de mantenimiento del ventilador

El modo de mantenimiento del ventilador se puede usar para permitir que el ventilador funcione mientras el operador no está en el asiento.

⚠ ATENCIÓN: Puede que el producto aún esté en el distribuidor y en los tubos de aire. El producto se puede descargar cuando el ventilador está en marcha. Los transportadores no se activarán en ningún momento.

Elementos accesibles en la página de modo de mantenimiento del ventilador:



N119102—UN—23FEB16

Inicio del procedimiento

Iniciar procedimiento: inicia el procedimiento.

PR79369,0000102-63-09MAR20

Procedimiento del modo de mantenimiento del ventilador

NOTA: Si se sale de esta pantalla, el motor o la máquina fuera de estacionamiento cancela el procedimiento.

Paso 1: Cumplir los requisitos del procedimiento

- El operador tiene que estar en el asiento.
- El vehículo debe estar en estacionamiento.
- El ventilador debe estar desactivado
- Los transportadores deben estar desactivados.



N118095—UN—23FEB16

Siguiente

Si el operador cumple con todos los prerrequisitos, pulsar el botón Siguiente.

Paso 2: Procedimiento activado

Cuando está activado, el ventilador funciona sin un operador en el asiento de la cabina. El ventilador se puede activar y desactivar según sea necesario mientras el procedimiento está activo.



N139450—UN—10MAR20

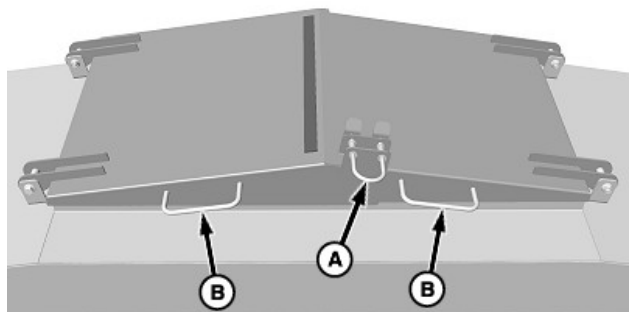
Procedimiento finalizado

NOTA: Aparece una ventana sombreada si el operador pulsa Cancelar, apaga el motor o la pone la máquina fuera de estacionamiento.

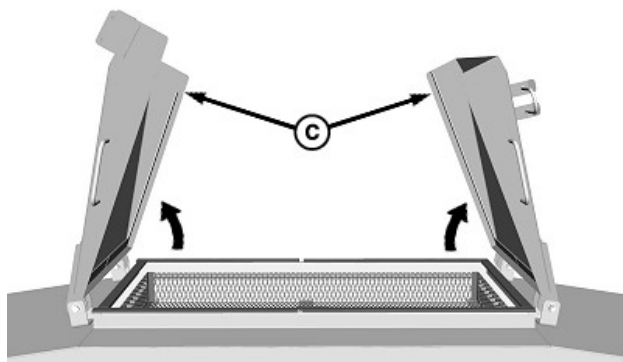
PR79369,000060B-63-23APR21

Funcionamiento del sistema

Apertura de cubiertas de tolva de granular



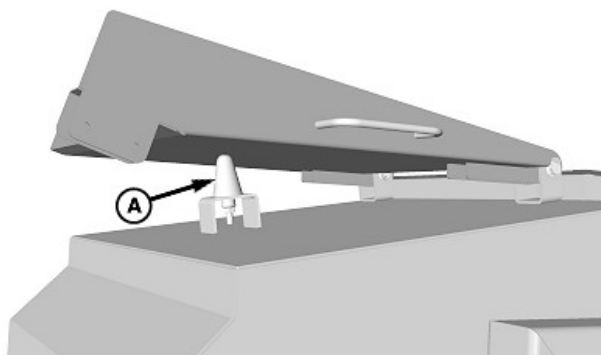
N143652—UN—28MAR19



N143653—UN—28MAR19

A—Retención
B—Palanca
C—Cubierta de tolva

1. Soltar la retención (A).
2. Elevar las cubiertas de la tolva (C) con las asas (B) con como se muestra.



N143654—UN—28MAR19

A—Amortiguador

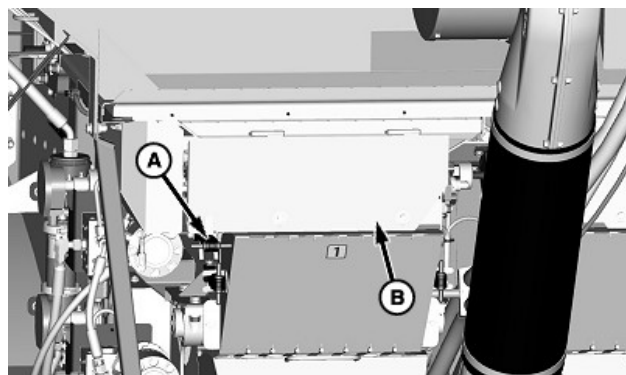
3. Bajar las cubiertas de la tolva hasta los amortiguadores (A).

BN55050,0000394-63-28MAR19

Separación e instalación de los rodillos dosificadores

1. Verificar que la tolva granular esté vacía. Si el

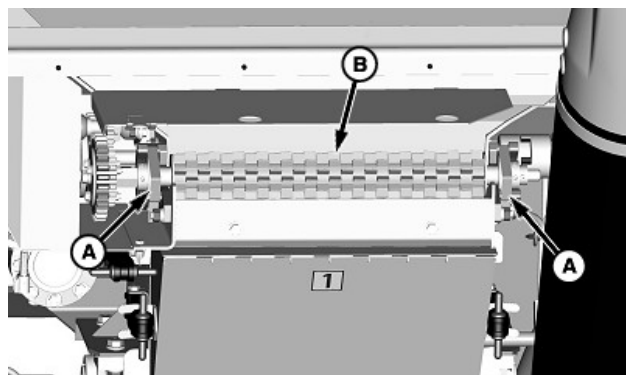
producto sigue en la tolva, realizar un procedimiento de purga de tolva. (Ver Purga de tolva en la sección Sistema de aplicación de productos secos).



N131537—UN—28JUL17

A—Retención
B—Cubierta del rodillo dosificador

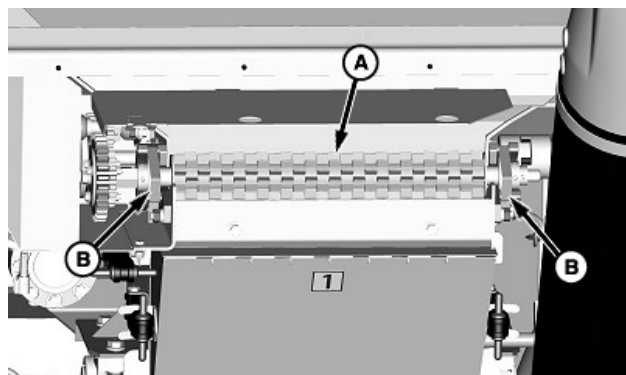
2. Liberar la retención (A) y abrir la cubierta del rodillo dosificador (B).



N131538—UN—28JUL17

A—Presilla del rodamiento
B—Conjunto del rodillo dosificador

3. Liberar las presillas de rodamientos (A) y retirar el conjunto del rodillo dosificador (B).
4. Comprobar si el rodillo dosificador está dañado o desgastado. Sustituir el rodillo dosificador si es necesario.

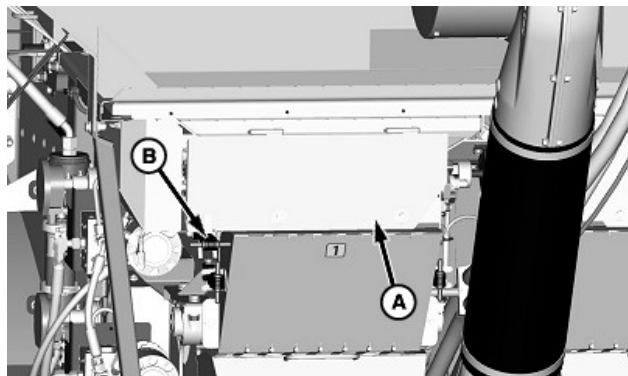


N143655—UN—28MAR19

A—Rodillo dosificador
B—Presilla del rodamiento

NOTA: Al instalar el rodillo dosificador, verificar que las arandelas estén en el interior del soporte de montaje.

5. Instalar el rodillo dosificador (A) como se muestra con las presillas de rodamientos (B).



N143656—UN—28MAR19

A—Cubierta del rodillo dosificador
B—Retención

6. Cerrar la cubierta del rodillo dosificador (A) y fijarla con la retención (B).

BN55050,0000395-63-28MAR19

Métodos aprobados para cargar tolva granular

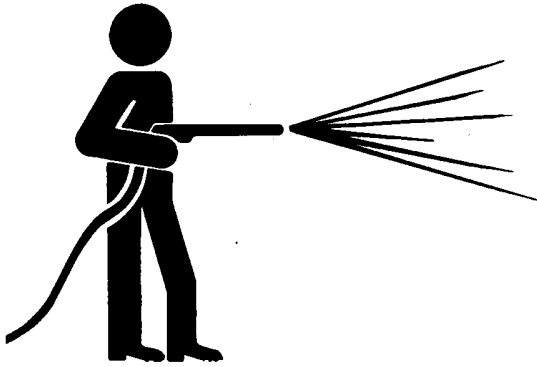
La tolva granular solo debe cargarse con un sinfín o un transportador.

No cargar la tolva granular llevando las bolsas escalera arriba.

BN55050,0000396-63-28MAR19

Engrase y mantenimiento

Limpieza del vehículo con productos químicos peligrosos, como pesticidas



T6642EJ—UN—18OCT88

⚠ ATENCIÓN: Al aplicar productos químicos peligrosos, como pesticidas, se puede acumular un residuo en el interior o en el exterior del vehículo. Limpiar el vehículo según las instrucciones de modo de empleo del producto químico.

Cuando la máquina está expuesta a productos químicos peligrosos, limpiar su interior y exterior diariamente para mantenerla libre de acumulaciones visibles de tierra y de contaminantes.

1. Limpie el suelo de la cabina con una escoba o un aspirador de polvo.
2. Limpie todos los componentes del revestimiento interior de la cabina.

IMPORTANTE: La aplicación directa de agua presurizada en los componentes electrónicos/ eléctricos o los conectores, rodamientos y retenes hidráulicos, bombas de inyección de combustible u otras piezas y componentes sensibles puede originar desperfectos en la máquina. Reducir la presión y pulverizar con un ángulo de 45° a 90°.

3. Lavar el exterior del vehículo por completo.
4. Desechar el agua de lavado con concentraciones peligrosas de ingredientes activos o no activos de acuerdo a las normativas o reglamentos publicados.

OUO6092,0000B98-63-09APR18

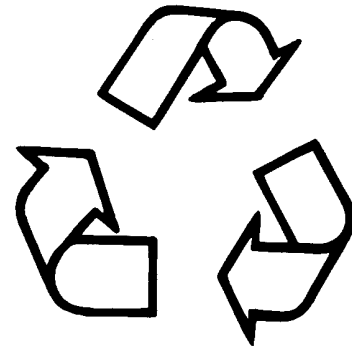
Prevención de contaminación del sistema hidráulico

IMPORTANTE: Es importante mantener limpio el sistema hidráulico cuando trabaja en éste. Evitar la contaminación y monte en un área limpia del taller los cilindros, las mangueras, los acopladores y las válvulas.

No retirar las tapas de los difusores de fluidos hasta el momento de hacer las conexiones. Al cargar el sistema, usar un tractor u otra fuente que contenga aceite limpio y que no tenga materiales abrasivos. Mantener los acoplamientos limpios. Las partículas abrasivas, como arena o fragmentos metálicos, pueden dañar los retenes, las camisas de cilindro y los pistones, causando fugas internas.

OUO6092,0000B99-63-09APR18

Eliminación apropiada de los desechos



TS1133—UN—15APR13

La eliminación incorrecta de desechos puede suponer una amenaza al medio ambiente y la ecología. Desechos potencialmente contaminantes utilizados en equipos John Deere incluyen sustancias o componentes como p.ej. aceite, combustible, refrigerante, líquido de frenos, filtros y baterías.

Usar recipientes a prueba de fugas cuando se vacíen los fluidos. No usar recipientes de comida o bebida que puedan confundir a alguien y hacer que ingiera su contenido.

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

Los refrigerantes utilizados en sistemas de aire acondicionado que se escapan al aire libre pueden deteriorar la atmósfera de la tierra. 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.

Consultar a un centro de protección ambiental o de reciclaje de su localidad o a su concesionario John Deere sobre cuál es el modo correcto de reciclar o desechar los residuos.

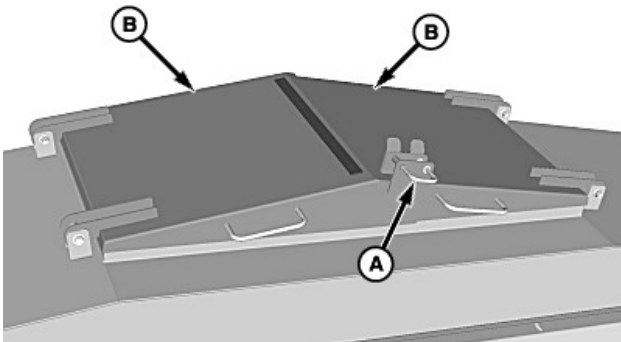
OUO6092,0000B9A-63-09APR18

Intervalos de mantenimiento

MANTENIMIENTO	INTERVALO						
	Después de cada carga	Cada 10 horas / a diario	Según se requiera	50 horas	Cada 2 semanas	200 horas	1000 horas
• Intervalo de mantenimiento requerido							
Limpieza de sensores de tolva			•				
Retirar y limpiar los rodillos dosificadores			•				

BN55050,0000393-63-01APR19

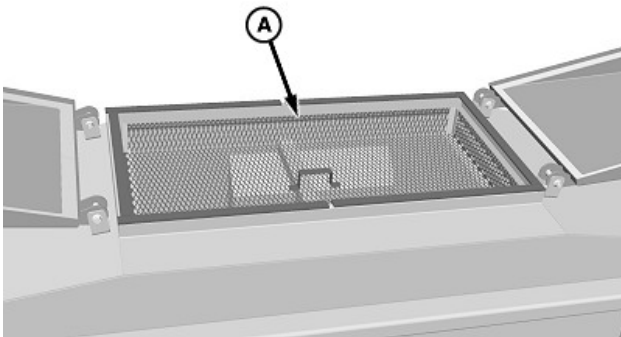
Limpieza de sensores de tolva—Según se requiera



N137280—UN—03MAY18

A—Retención
B—Tapa

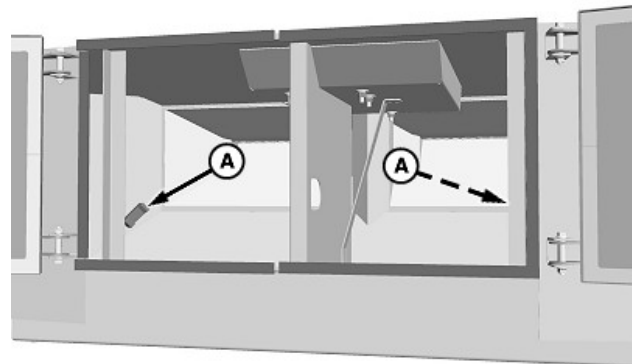
1. Liberar la retención (A) y abrir las cubiertas (B).



N143650—UN—28MAR19

A—Rejilla

2. Retirar la rejilla (A).



N143651—UN—28MAR19

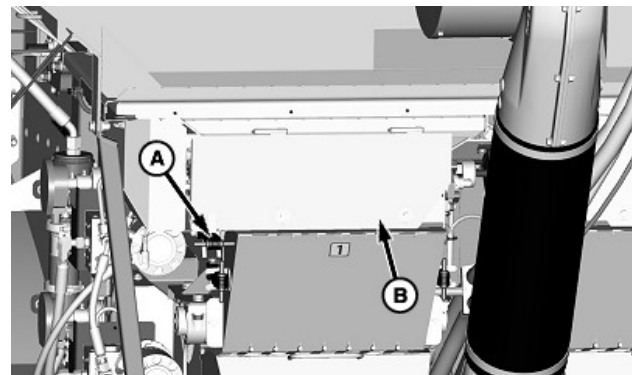
A—Sensores

3. Limpiar los sensores (a) con un cepillo o una manguera.
4. Instalar la rejilla, cerrar la cubierta y sujetar la retención.

BN55050,0000351-63-27MAR19

Extracción y limpieza de los rodillos dosificadores—Según se requiera

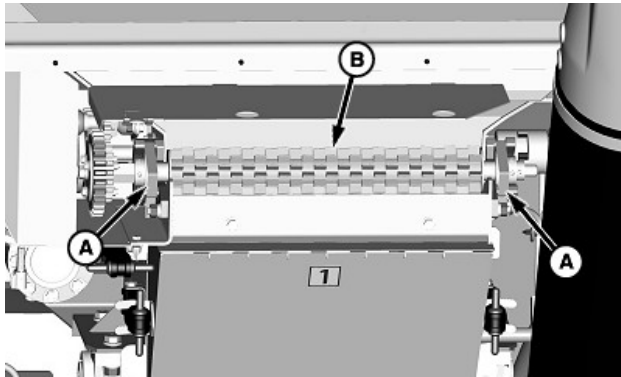
1. Verificar que la tolva granular esté vacía. Si el producto continúa en la tolva, efectuar un procedimiento de purga para la tolva granular. (Ver Purga de tolva en la sección Sistema de aplicación de productos secos).



N131537—UN—28JUL17

A—Retención
B—Cubierta del rodillo dosificador

2. Liberar la retención (A) y abrir la cubierta del rodillo dosificador (B).



N131538—UN—28JUL17

A—Presilla del rodamiento
B—Conjunto del rodillo dosificador

3. Liberar las presillas de rodamientos (A) y retirar el conjunto del rodillo dosificador (B).
4. Limpiar todo el producto de las ranuras del rodillo dosificador que acaba produciendo un rendimiento insatisfactorio.
5. Inspeccionar el rodillo dosificador en busca de daños y sustituir si es necesario.

IMPORTANTE: Verificar que el rodillo dosificador esté completamente seco antes de volver a instalarlo para evitar la acumulación de material que pueda afectar el rendimiento.

NOTA: Si se trabaja en condiciones húmedas, se recomienda cubrir los rodillos dosificadores en polvo de talco para ayudar a evitar la acumulación de material.

6. Instalar todos los componentes extraídos anteriormente en orden inverso.
7. Realizar el procedimiento para el rodillo dosificador restante.

BN55050,0000392-63-28MAR19

Localización de averías

Localización de averías de tolva granular

Síntoma	Problema	Solución
No aparece ningún aviso de nivel bajo cuando la tolva se vacía.	El sensor de la tolva está cubierto de material.	Limpiar el sensor de la tolva. (Ver Limpieza de sensores de tolva—Según se requiera en la sección Engrase y mantenimiento).
	El sensor de la tolva está defectuoso.	Verificar la tensión en la página de lecturas. Sustituir el sensor de tolva si es defectuoso.
	La alarma de la unidad de control no está activada.	Programar la unidad de control para que realice una cuenta atrás y emita un aviso de nivel bajo de la tolva.
La dosis difiere de forma consistente de la dosis programada con la constante del esparcidor estándar.	Las propiedades del producto no coinciden con el valor constante del esparcidor estándar.	Llevar a cabo la calibración de la velocidad de alimentación del transportador (CFR).
Aplicación de producto inconsistente o imprecisa.	Las ranuras del rodillo dosificador están obstruidas, desgastadas o dañadas.	Limpiar o sustituir los rodillos dosificadores.
	Los rodillos dosificadores instalados son incorrectos o están mal emparejados.	Instalar los rodillos dosificadores correctos.
Los rodillos dosificadores del lado derecho no funcionan, pero los del lado izquierdo sí, o al revés.	Interruptor defectuoso.	Sustituir el interruptor.
	Cableado eléctrico defectuoso.	Reparar o sustituir el cableado.
Los rodillos dosificadores se atascan.	Obstrucción en los rodillos dosificadores.	Limpiar la obstrucción.
	Separación insuficiente bajo el rodillo dosificador.	Ajustar las retenciones de los rodamientos para aumentar la separación.

BN55050,0000328-63-01APR19

Especificaciones

Especificaciones

CAPACIDADES	
Capacidad al ras	Punto de medición m³ (yd³) (ft³)
AB485 con una tolva para producto secundario (50/50)	Tolva delantera: 4.25 (5.55) (150) Tolva para producto secundario: 4.25 (5.55) (150)
AB485 con una tolva para producto secundario (60/40)	Tolva delantera: 5.1 (6.7) (180) Tolva para producto secundario: 3.4 (4.4) (120)
Tolva granular	1.1 (1.4) (40)

PESO (VACÍO)	
Elemento	Punto de medición kg (lb)
Máquina base (solo bastidor) — F4365	11391 (25113)
Sistema de aplicación con una tolva para producto secundario	4630 (10209)
Sistema de aplicación con tolva de producto secundario y tolva granular	4900 (10804)

⚠ ATENCIÓN: No exceder la capacidad de carga de los neumáticos empleados ni la masa máxima homologada admisible de la configuración de la máquina, que es la siguiente:

- 12.750 kg (28,110 lb) para F4365

Elementos del esparcidor	Especificación
Presión del distribuidor	1016 mm cda a 4° C—1143 mm cda a 4° C (40 in H ₂ O—45 in H ₂ O)
Portón de alimentación de altura ajustable	25,4-54 mm (1-2.1 in) ^a
R.p.m. controlable del transportador (tolva 1 o tolva 2 funcionando por separado)	2 - 70 r/min
R.p.m. controlable del transportador (tolva 1 y tolva 2 funcionando al mismo tiempo)	2 - 40 r/min
r/min del rodillo dosificador controlable	3 - 61 r/min
Dosis del transportador	50—1200 lb/acre
Dosis de dosificación	6—124 lb/acre
Índice de caudal volumétrico	menos de 26.1 ft³/min ^b

^aLa altura del portón de alimentación se puede ajustar físicamente de 25,4 — 54 mm (1 — 2.1 in). La altura del portón de alimentación establecido de fábrica es de 38,1 mm (1,5 in). No se recomienda ajustar la altura del portón de alimentación por debajo de 38,1 mm (1,5 in). Esto puede causar problemas de rendimiento del transportador, tales como el calado de la correa y la precisión de la dosis pueden verse afectadas, especialmente en proporciones más bajas.

^bEl taponamiento de las barras de pulverización puede ocurrir si la suma del índice de caudal de todas las tolvas es superior al valor especificado.

NOTA: Las dosis del transportador se determinan asumiendo una velocidad del vehículo de 16 km/h (10 mph), 65 lb/ft³ de material, una altura de portón de 38,1 mm (1,5 in) y una CFR de 0,2758. 1200 lb/acre es el **máximo** de dosis entre todas las tolvas con los supuestos listados anteriormente. 50 lb/acre es el **mínimo** de dosis para una tolva simple (1 o 2) con las suposiciones indicadas anteriormente.

Las dosis de dosificación se determinan asumiendo el uso de un rodillo dosificador amarillo, 16 km/h (10 mph) de velocidad del vehículo, 65 lb/ft³ de material y un CFR de 0,0442.

$$A = \frac{B \times C \times .1414}{D}$$

N155451—UN—28APR21
Ecuación para el índice de caudal volumétrico

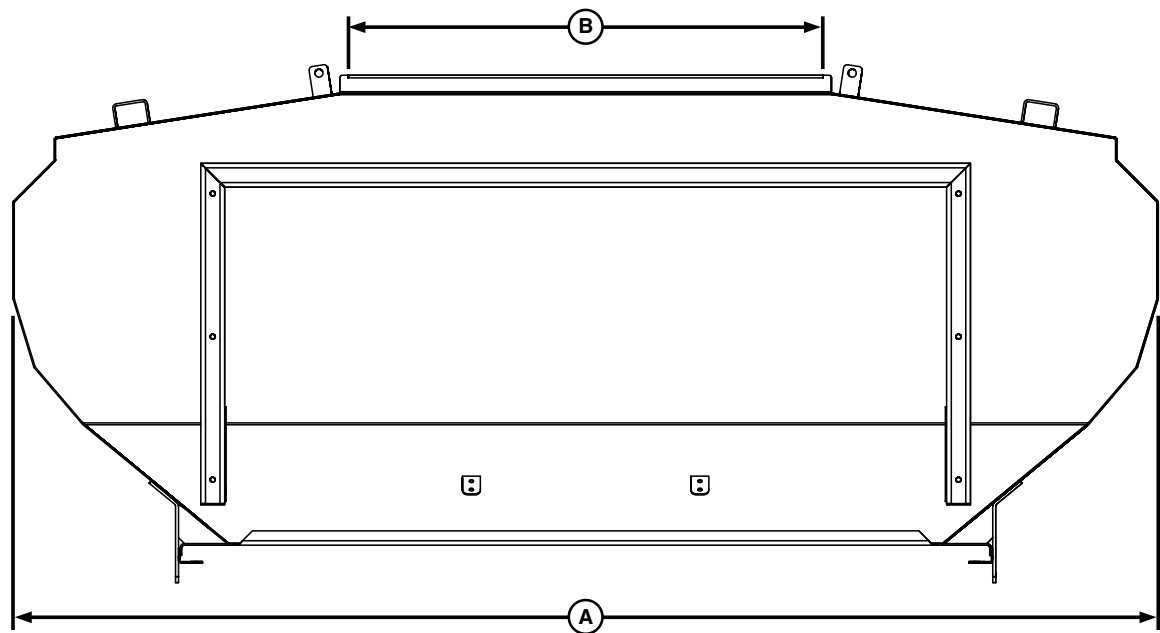
A—Índice de caudal volumétrico (ft³/min)
B—Dosis (lb/acre)
C—Velocidad (mph)
D—Densidad (ft³)

Para calcular el índice de caudal volumétrico por tolva, utilizar la ecuación que se muestra. La constante de

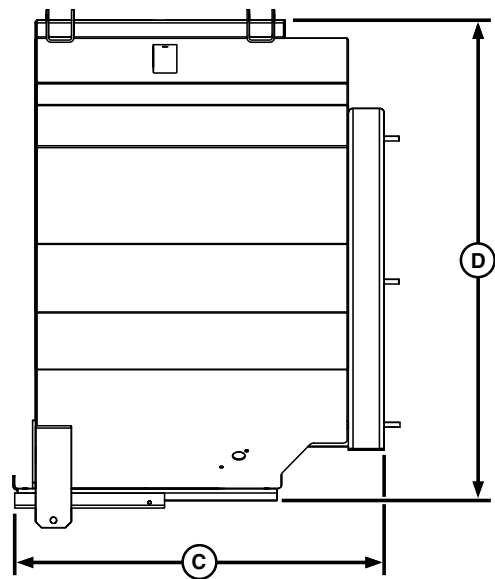
.1414 supone un ancho de esparcimiento de 21 m (70 ft).

BN55050,0000586-63-29APR21

Dimensiones



N142792—UN—27FEB19



N142791—UN—27FEB19

Dimensiones		
Elemento	Descripción	Punto de medición mm (in)
A	Ancho de tolva granular	2438 (96)
B	Ancho de apertura de tolva granular	998 (39)

Especificaciones

Dimensiones		
Elemento	Descripción	Punto de medición mm (in)
C	Longitud de tolva granular	790 (31)
D	Altura de tolva de granular	1000 (39)

BN55050,0000324-63-28MAR19

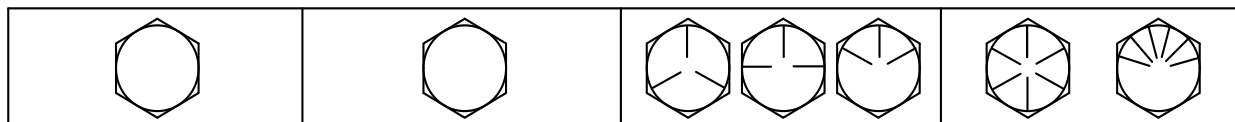
Recomendaciones para la tornillería de acero inoxidable

Aplicar un compuesto anti-gripaje a toda la tornillería de

acero inoxidable antes de la instalación para reducir la excoriación.

BN55050,000058C-63-29APR21

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.

Especificaciones

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

TS1741—UN—22MAY18

^aEl 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.

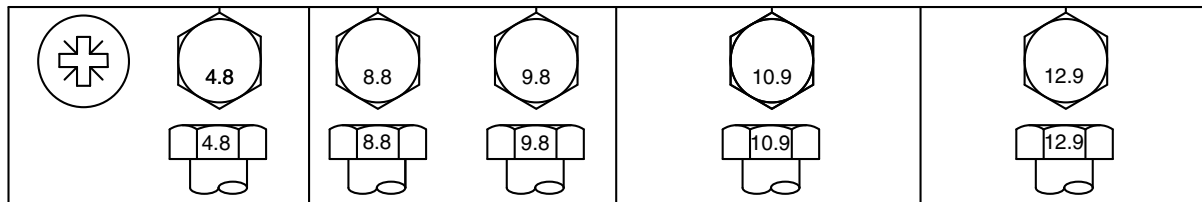
^bEl grado 2 corresponde a tornillos de cabeza hexagonal (no pernos hexagonales) de hasta 152 mm (6 in) de longitud.

^cLos 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.

^dLos 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

Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos

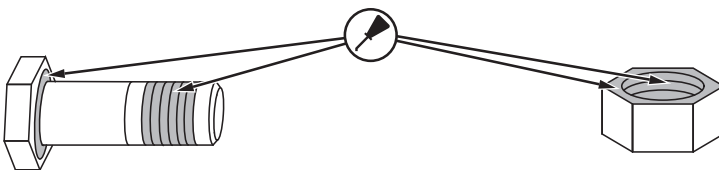


TS1742—UN—31MAY18

Tamaño de tornillería	Grado 4.8				Categoría 8.8 o 9.8				Grado 10.9				Grado 12.9			
	Cabeza hexagonal ^a		Cabeza embreadada ^b		Cabeza hexagonal ^a		Cabeza embreadada ^b		Cabeza hexagonal ^a		Cabeza embreadada ^b		Cabeza hexagonal ^a		Cabeza embreadada ^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
M8	8.6		76.1		9.4		83.2		16.2		143		17.6		156	
M10	16.9		150		18.4		13.6		31.9		23.5		34.7		25.6	
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.

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.

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
Para contratuercas, fijaciones de acero inoxidable o para tuercas de tornillos en U, ver las instrucciones de apriete para cada caso particular.								
• 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—22MAY1

TS1741—UN—22MAY18

^aLos 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.

^bLos 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

Montaje e instalación de racores de cierre frontal—Todas las aplicaciones con presión

Instalación de anillos tóricos de cierre frontal en extremo de espárrago

1. Revisar las superficies de los racores. No deben estar sucias ni tener defectos.
2. Revisar el anillo tórico. No debe presentar daños o defectos.
3. Lubricar los anillos tóricos con aceite del sistema e instalarlos en la ranura.
4. Empujar el anillo tórico en la ranura para que no se desplace durante la instalación.
5. Alinear los racores angulares y apretarlos con la mano presionando a la vez la junta para mantener el anillo tórico en su lugar.
6. Apretar el racor o la tuerca con el par de apriete mostrado en la tabla según el tamaño que indique la raya estampada en el racor. NO dejar que las mangueras se retuerzan al apretar los racores.

Instalación de anillos tóricos de extremo de espárrago ajustables y de cierre frontal

1. Aflojar la contratuerca y la arandela, para descubrir por completo la sección interior del racor.
2. Instalar un dedal sobre las roscas del racor para prevenir melladuras en el anillo tórico.

3. Deslizar el anillo tórico sobre el dedal hasta introducirlo en la sección interior del racor.
4. Retirar el dedal.

Instalación de anillos tóricos de extremo de espárrago rectos y de cierre frontal

1. Instalar un dedal sobre las roscas del racor para prevenir melladuras en el anillo tórico.
2. Deslizar el anillo tórico sobre el dedal hasta introducirlo en la sección interior del racor.
3. Retirar el dedal.

Instalación de racores

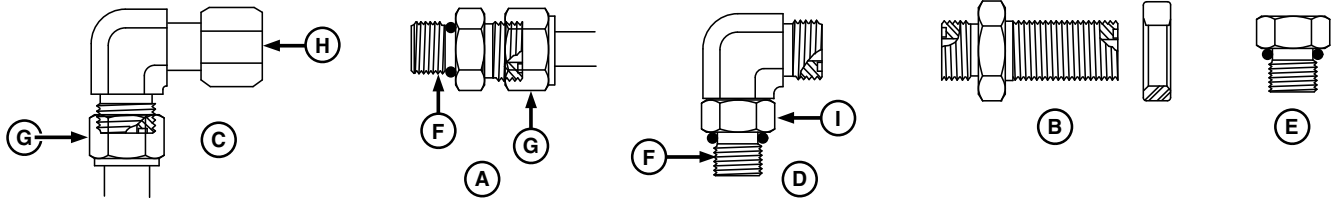
1. Instalar el racor con la mano hasta que quede firme.
2. Orientar los racores ajustables y desenroscar el racor una vuelta como máximo.
3. Aplicar el par de apriete del montaje según la tabla.

Par de apriete del montaje

1. Utilizar una llave para sujetar el cuerpo del conector y otra para ajustar la tuerca.
2. En el caso de mangueras hidráulicas, puede ser necesario utilizar tres llaves para que el racor no quede retorcido: una en el cuerpo del racor, otra en la tuerca y una tercera en el cuerpo del racor de unión de manguera.

OUO6092,000098D-63-07APR15

Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad métrica y racor de extremo de espárrago con anillo tórico—Presiones estándar



N79757—UN—13FEB08

A—Espárrago recto y tuerca de tubo
B—Junta de tabique y contratuerca de tabique
C—Codo de 90° y tuerca de tubo
D—Codo de espárrago ajustable de 90°
E—Tapón de toma

F—Extremo de espárrago
G—Tuerca del tubo
H—Tuerca giratoria
I—Contratuerca

Cuadro del par de apriete de los adaptadores métricos de extremo del anillo tórico y de la junta de estanqueidad frontal—Presión estándar-menor a 27,6 MPA (4.000 PSI)																	
D.E. nominal del tubo ID de manguera				Junta tórica mecánica/ Tuerca giratoria tubular				Par de apriete de la contratuerca de tabique ^A			Anillo tórico recto ajustable y extremos de espárrago del tapón de la toma externa ^A						
Diá- metr- o exte- rior del tubo (sis- tema mé- trico)	Diámetro exterior del tubo (en pulgadas)			Tamaño de rosca	Tama- ño de la tuerca gira- toria hexa- gonal	Par de apriete de la tuerca de tubo/ tuerca giratoria		Medi- da de contra- tuerca hexa- gonal	Par de apriete de contra- tuerca		Tamaño de rosca	Tamaño de la llave recta ^B	Aj. Contra- tuerca Hex. Tamaño	De acero o Hierro gris Par de apriete		Alumi- nio o Latón Par de aprie- te ^C	
mm	Ta- ma- ño de tra- zo	in.	mm	in.	mm	Nm	lb-ft	mm	Nm	lb-ft	mm	mm	mm	N- m	lb-ft	N- m	lb- ft
4	-2	0.1- 25	3,18	—	—	—	—	—	—	—	M8 x 1	12	12	8	6	5	4
5	-3	0.1- 88	4,76	—	—	—	—	—	—	—	M10 X 1	14	14	15	11	10	7
6	-4	0.2- 50	6,35	9/16-18	17	24	18	22	32	24	M12 X 1,5	17	17	25	18	17	12
8	-5	0.3- 12	7,92	—	—	—	—	—	—	—	M14 X 1,5	19	19	40	30	27	20
10	-6	0.3- 75	9,53	11/16-16	22	37	27	27	42	31	M16 X 1,5	22	22	45	33	30	22
12	-8	0.5- 00	12,7- 0	13/16-16	24	50	37	30	93	69	M18 X 1,5	24	24	50	37	33	25
16	-10	0.6- 25	15,8- 8	1-14	30	69	51	36	118	87	M22 X 1,5	27	27	69	51	46	34
20	-12	0.7- 50	19,0- 5	1-3/16-12	36	102	75	41	175	129	M27 X 2	32	32	10- 0	74	67	49
22	-14	0.8- 75	22,2- 3	1-3/16-12	36	102	75	41	175	129	M30 X 2	36	36	13- 0	96	87	64
25	-16	1.0- 00	25,4- 0	1-7/16-12	41	142	105	46	247	182	M33 X 2	41	41	16- 0	118	1- 07	79
28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	M38 x 2	46	46	17- 6	130	1- 17	87
32	-20	1.2- 50	31,7- 5	1-11/16-12	50	190	140	50	328	242	M42 X 2	50	50	21- 0	155	1- 40	1- 03

Especificaciones

38	-24	1.5-00	38,1-0	2-12	60	217	160	60	374	276	M48 X 2	55	55	26-0	192	1-73	1-28
50	-32	2.0-00	50,8-0	—	—	—	—	—	—	—	M60 X 2	65	65	31-5	232	2-10	1-55

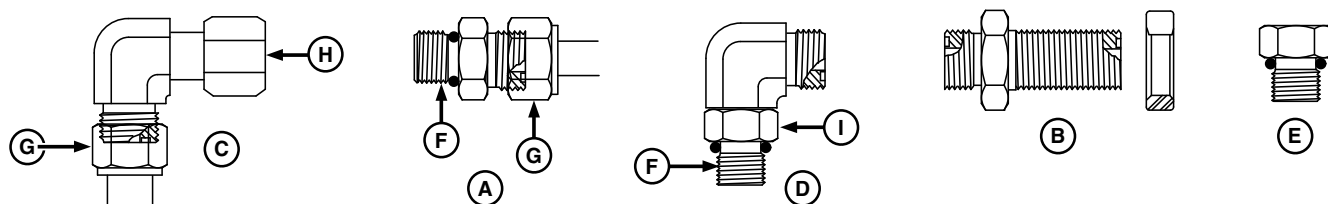
^A La tolerancia es de +15%, menos el 20% del par de apriete medio, a menos que se indique lo contrario.

^B Los tamaños de las llaves Allen rectas listadas se aplican únicamente a los enchufes y podrían no ser iguales a los del tapón correspondiente del mismo tamaño de rosca.

^C Estos pares de apriete se establecieron utilizando enchufes chapados en acero en aluminio y bronce.

OUO6092,0000770-63-07MAR12

Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad métrica y racor de extremo de espárrago con anillo tórico—Aplicaciones de alta presión



N79757—UN—13FEB08

A—Espárrago recto y tuerca de tubo

B—Junta de tabique y contratuerca de tabique

C—Codo de 90° y tuerca de tubo

D—Codo de espárrago ajustable de 90°

E—Tapón de toma

F—Extremo de espárrago

G—Tuerca del tubo

H—Tuerca giratoria

I—Contratuerca

Cuadro de pares de apriete de racores métricos con caras de cierre planas y con anillo tórico—Presión alta—Superior a 27.6 MPA (4,000 psi), presión de trabajo 41.3 MPA (6,000 psi)

D.E. nominal del tubo ID de manguera				Junta tórica mecánica/ Tuerca giratoria tubular				Contratuerca para mamparo Par de apriete ^A			Anillo tórico recto ajustable y extremos de espárrago del tapón de la toma externa ^A				
Diámetro exterior del tubo (sistema métrico)	Diámetro exterior del tubo (en pulgadas)			Tamaño de rosca	Tamaño de la tuerca giratoria hexagonal	Par de apriete de la tuerca de tubo/tuerca giratoria		Medida de contratuerca hexagonal	Par de apriete de contratuerca		Tamaño de rosca	Tamaño de la llave recta ^B	Aj. Contratuerca Tamaño hexagonal	De acero o Hierro gris Par de apriete	
mm	Tamaño de trazo	in.	mm	in.	mm	Nm	lb-ft	mm	Nm	lb-ft	mm.	mm	mm	N·m	lb-ft
4	-2	0.12-5	3,18	—	—	—	—	—	—	—	M8 x 1	12	12	8	6
5	-3	0.18-8	4,76	—	—	—	—	—	—	—	M10 X 1	14	14	15	11
6	-4	0.25-0	6,35	9/16-18	17	24	18	22	32	24	M12 X 1,5	17	17	35	26
8	-5	0.31-2	7,92	—	—	—	—	—	—	—	M14 X 1,5	19	19	45	33
10	-6	0.37-5	9,53	11/16-16	22	37	27	27	42	31	M16 X 1,5	22	22	55	41
12	-8	0.50-0	12,70	13/16-16	24	63	46	30	93	69	M18 X 1,5	24	24	70	52

Especificaciones

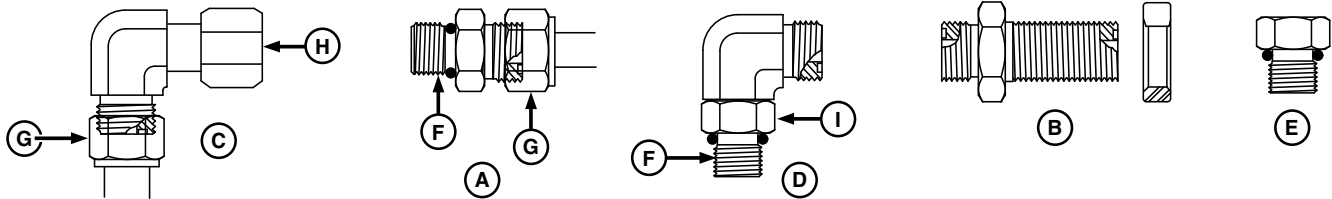
16	-10	0.62-5	15,88	1-14	30	103	76	36	118	87	M22 X 1,5	27	27	100	74
20	-12	0.75-0	19,05	1-3/16-12	36	152	112	41	175	129	M27 X 2	32	32	170	125
22	-14	0.87-5	22,23	1-3/16-12	36	152	112	41	175	129	M30 X 2	36	36	215	159
25	-16	1.00-0	25,40	1-7/16-12	41	214	158	46	247	182	M33 X 2	41	41	260	192
28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	M38 x 2	46	46	320	236
32	-20	1.25-0	31,75	1-11/16-12	—	286	211	50	328	242	M42 X 2	50	50	360	266
38	-24	1.50-0	38,10	2-12	—	326	240	60	374	276	M48 X 2	55	55	420	310

^A La tolerancia es de +15%, menos el 20% del par de apriete medio, a menos que se indique lo contrario.

^B Los tamaños de las llaves Allen rectas listadas se aplican únicamente a los enchufes y podrían no ser iguales a los del tapón correspondiente del mismo tamaño de rosca.

OUO6092,0000771-63-07MAR12

Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad SAE y racor de extremo de espárrago con anillo tórico—Presiones estándar



N79757—UN—13FEB08

A—Espárrago recto y tuerca de tubo
B—Junta de tabique y contratuerca de tabique
C—Codo de 90° y tuerca de tubo
D—Codo de espárrago ajustable de 90°
E—Tapón de toma

F—Extremo de espárrago
G—Tuerca del tubo
H—Tuerca giratoria
I—Contratuerca

Cuadro del par de apriete para adaptadores métricos de extremo del espárrago del anillo tórico y de la junta de estanqueidad frontal — Presión estándar-menor 27,6 MPA (4.000 PSI)

D.E. nominal del tubo ID de manguera				Junta tórica mecánica/ Tuerca giratoria tubular				Par de apriete de la contratuerca de tabique ^A			Anillo tórico recto ajustable y extremos de espárrago del tapón de la toma externa ^A						
Diá- metro exte- rior del tubo (siste- ma métri- co)	Diámetro exterior del tubo (en pulgadas)			Tamaño de rosca	Tamaño de la tuerca giratoria hexago- nal	Par de apriete de la tuerca de tubo/ tuerca gira-to- ria		Medida de contra- tuerca hexago- nal	Par de apriete de contra- tuerca		Tamaño de rosca	Tamaño de la llave recta ^B	Aj. Blo- queo Tuerca Hex. Tamaño	De acero o Hierro gris Par de apriete		Alumi- nio o Latón Par de aprie- te ^C	
mm	Ta- ma- ño de traz- o	in.	mm	in.	in.	N- m	lb- ft		N- m	lb- ft	in.	in.	in.	N- m	l- b- ft	N- m	l- b- ft
5	-3	0.188	4,78	—	—	—	—	—	—	—	3/8-24	5/8	9/16	12	9	8	6
6	-4	0.250	6,35	9/16-18	11/16	2-4	18	13/16	3-2	2-4	7/16-20	5/8	5/8	16	1-2	11	8

Especificaciones

8	-5	0.312	7,92	—	—	—	—	—	—	—	1/2-20	3/4	11/16	24	1-8	16	1-2
10	-6	0.375	9,53	11/16-16	13/16	3-7	27	1	4-2	3-1	9/16-18	3/4	3/4	37	2-7	25	1-8
12	-8	0.500	12,70	13/16-16	15/16	5-0	37	1-1/8	9-3	6-9	3/4-16	7/8	15/16	50	3-7	33	2-5
16	-10	0.625	15,88	1-14	1-1/8	6-9	51	1-5/16	1-1-8	8-7	7/8-14	1-1/16	1-1/16	69	5-1	46	3-4
20	-12	0.750	19,05	1-3/16-12	1-3/8	1-0-2	75	1-1/2	1-7-5	1-2-9	1-1/16-12	1-1/4	1-3/8	1-02	7-5	68	5-0
22	-14	0.875	22,23	1-3/16-12	—	1-0-2	75	—	1-7-5	1-2-9	1-3/16-12	1-3/8	1-1/2	1-22	9-0	81	6-0
25	-16	1.000	25,40	1-7/16-12	1-5/8	1-4-2	10-5	1-3/4	2-4-7	1-8-2	1-5/16-12	1-1/2	1-5/8	1-42	1-0-5	95	7-0
32	-20	1.25	31,75	1-11/16-12	1-7/8	1-9-0	14-0	2	3-2-8	2-4-2	1-5/8-12	1-3/4	1-7/8	1-90	1-4-0	1-27	9-3
38	-24	1.50	38,10	2-12	2-1/4	2-1-7	16-0	2-3/8	3-7-4	2-7-6	1-7/8-12	2-1/8	2-1/8	2-17	1-6-0	1-45	1-0-7
50,8	-32	2.000	50,80	—	—	—	—	—	—	—	2-1/2-12	2-3/4	2-3/4	3-11	2-2-9	2-07	1-5-3

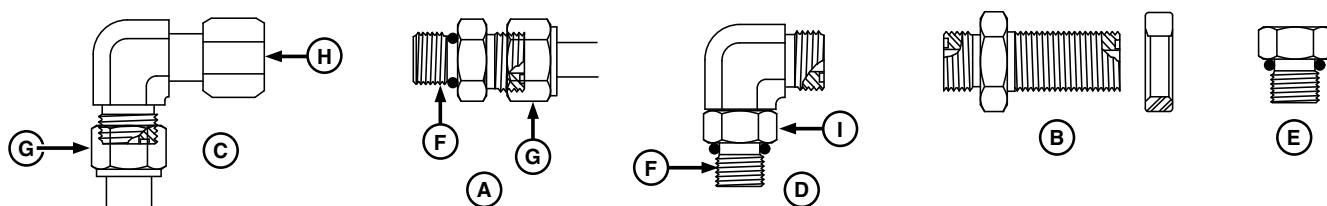
^A La tolerancia es de +15%, menos el 20% del par de apriete medio, a menos que se indique lo contrario.

^B Los tamaños de las llaves Allen rectas listadas se aplican únicamente a los enchufes y podrían no ser iguales a los del tapón correspondiente del mismo tamaño de rosca.

^C Estos pares de apriete se establecieron utilizando enchufes chapados en acero en aluminio y bronce.

OUO6092.0000772-63-07MAR12

Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad SAE y racor de extremo de espárrago con anillo tórico—Aplicaciones de alta presión



N79757—UN—13FEB08

A—Espárrago recto y tuerca de tubo

B—Junta de tabique y contratuerca de tabique

C—Codo de 90° y tuerca de tubo

D—Codo de espárrago ajustable de 90°

E—Tapón de toma

F—Extremo de espárrago

G—Tuerca del tubo

H—Tuerca giratoria

I—Contratuerca

Cuadro de pares de apriete de racores SAE con caras de cierre planas y con anillo tórico—Presión alta—Superior a 27.6 MPA (4,000 psi), presión de trabajo 41.3 MPA (6,000 psi)										
D.E. nominal del tubo ID de manguera		Junta tórica mecánica/ Tuerca giratoria tubular			Contratuerca para mamparo Par de apriete ^A		Anillo tórico recto ajustable y extremos de espárrago del tapón de la toma externa ^A			
Diámetro exterior	Diámetro exterior del tubo (en pulgadas)	Tamaño de rosca	Tamaño de la tuerca giratoria	Par de apriete de la tuerca de tubo/tuerca giratoria	Medida de contratuerca	Par de apriete de contratuerca	Tamaño de rosca	Tamaño de la llave recta ^B	Aj. Bloqueo Tuerca Hex. Tamaño	De acero o Hierro gris Par de apriete

Especificaciones

del tubo (sistema métrico)					hexagonal			hexagonal							
mm	Tamaño de trazo	in.	mm	in.	in.	Nm	lb-ft		Nm	lb-ft	in.	in.	in.	N·m	lb-ft
5	-3	0.18-8	4,78	—	—	—	—	—	—	—	3/8-24	5/8	9/16	18	13
6	-4	0.25-0	6,35	9/16-18	11/16	24	18	13/16	32	24	7/16-20	5/8	5/8	24	18
8	-5	0.31-2	7,92	—	—	—	—	—	—	—	1/2-20	3/4	11/16	30	22
10	-6	0.37-5	9,53	11/16-16	13/16	37	27	1	42	31	9/16-18	3/4	3/4	37	27
12	-8	0.50-0	12,70	13/16-16	15/16	63	46	1-1/8	93	69	3/4-16	7/8	15/16	75	55
16	-10	0.62-5	15,88	1-14	1-1/8	103	76	1-5/16	118	87	7/8-14	1-1/16	1-1/16	103	76
20	-12	0.75-0	19,05	1-3/16-12	1-3/8	152	112	1-1/2	175	129	1-1/16-12	1-1/4	1-3/8	177	131
22	-14	0.87-5	22,23	1-3/16-12	—	152	112	—	175	129	1-3/16-12	1-3/8	1-1/2	231	170
25	-16	1.00-0	25,40	1-7/16-12	1-5/8	214	158	1-3/4	247	182	1-5/16-12	1-1/2	1-5/8	270	199
32	-20	1.25	31,75	1-11/16-12	1-7/8	286	211	2	328	242	1-5/8-12	1-3/4	1-7/8	286	211
38	-24	1.50	38,10	2-12	2-1/4	326	240	2-3/8	374	276	1-7/8-12	2-1/8	2-1/8	326	240

^A La tolerancia es de +15%, menos el 20% del par de apriete medio, a menos que se indique lo contrario.

^B Los tamaños de las llaves Allen rectas listadas se aplican únicamente a los enchufes y podrían no ser iguales a los del tapón correspondiente del mismo tamaño de rosca.

OUO6092.0000773-63-07MAR12

Montaje e instalación de racores de brida de cuatro tornillos—Todas las aplicaciones con presión

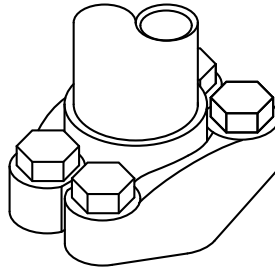
1. Inspeccionar las superficies de sellado en busca de melladuras o rayaduras, asperezas o desniveles. Los rayones causan fugas. Las rugosidades harán que los retenes se desgasten. El alabeo hará que los retenes se extruyan. En caso de no poder pulir los defectos, sustituir la pieza.
2. Instale el anillo tórico correcto en la ranura (y la arandela de refuerzo si se requiere) utilizando vaselina para mantenerlo en su sitio.
3. Para bridas divididas; montar las mitades de la brida dividida sin ajustar, cuidando de que la abertura de junta esté colocada en el centro y perpendicular a la toma. Apretar a mano los tornillos para mantener las piezas en su lugar. No estrujar el anillo tórico.

4. Para las bridas de una sola pieza; colocar la tubería hidráulica en el centro de la brida e instalar los cuatro tornillos. Con la brida situada en el centro de la boca, ajustar a mano los tornillos para que permanezcan en su sitio. No estrujar el anillo tórico.
5. Tanto si se trata de la brida dividida como de la simple, asegurarse de que los componentes se encuentren en la posición correcta y de que los tornillos estén ajustados a mano. Apretar un tornillo y luego el diagonalmente opuesto. Apretar los dos tornillos restantes. Apretar todos los tornillos dentro de los límites especificados que se mencionan en la tabla.

NO usar llaves de aire comprimido. NO apretar por completo un tornillo antes de apretar los otros. NO APRETAR EN EXCESO.

OUO6092.0000774-63-16FEB12

Valores de par de apriete de cuatro tornillos embridados SAE—Aplicaciones con presión estándar



H70423—UN—30NOV01

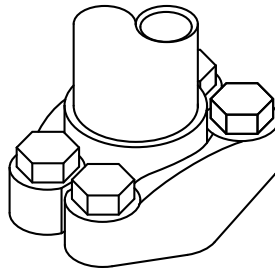
Valores de par de apriete de cuatro tornillos de brida SAE—Aplicaciones de presión 27 600 KPA (4000 PSI)					
		Par de apriete			
		Newton Metros		Pie-libras	
Tamaño nominal de brida	Tamaño del tornillo ^{ab}	min	MÁX	min	MÁX
1/2	5/16-18 UNC	20	31	15	23
3/4	3/8-16 UNC	28	54	21	40
1	3/8-16 UNC	37	54	27	40
1-1/4	7/16-14 UNC	47	85	35	63
1-1/2	1/2-13 UNC	62	131	46	97
2	1/2-13 UNC	73	131	54	97
2-1/2	1/2-13 UNC	107	131	79	97
3	5/8-11 UNC	187	264	138	195
3-1/2	5/8-11 UNC	158	264	117	195
4	5/8-11 UNC	158	264	117	195
5	5/8-11 UNC	158	264	117	195

^aJDM A17D, tornillos de grado SAE 5 o superior con tornillería chapada.

^b1.5.1.2 Se permiten arandelas de seguridad, pero no se recomiendan.

OUO6092.0000775-63-16FEB12

Valores de par de apriete de cuatro tornillos embridados SAE—Aplicaciones de presión alta



H70423—UN—30NOV01

Valores de par de apriete de cuatro tornillos de brida SAE—Aplicaciones de presión 41 400 KPA (6000 PSI)					
		Par de apriete			
		Newton Metros		Pie-libras	
Tamaño nominal de brida	Tamaño del tornillo ^{ab}	min	MÁX	min	MÁX
1/2	5/16-18 UNC	20	31	15	23

Especificaciones

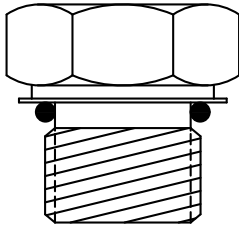
3/4	3/8-16 UNC	34	54	25	40
1	7/16-14 UNC	57	85	42	63
1-1/4	1/2-13 UNC	85	131	63	63
1-1/2	5/8-11 UNC	159	264	117	195
2	3/4-10 UNC	271	468	200	345

^aJDM A17D, tornillos de grado SAE 5 o superior con tornillería chapada.

^b1.5.1.2 Se permiten arandelas de seguridad, pero no se recomiendan.

OUO6092,0000776-63-07MAR12

Tabla de pares de apriete de tapones hexagonales exteriores



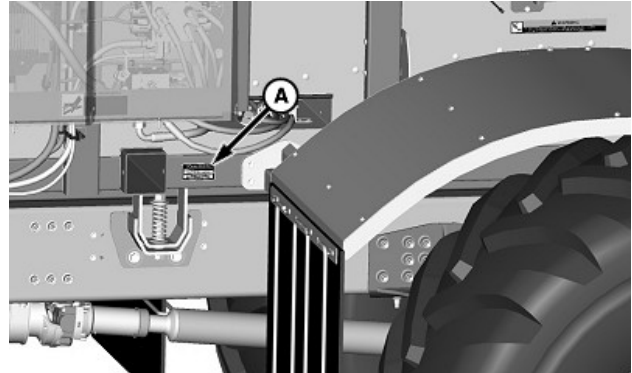
H70356—UN—30NOV01

Tamaño de rosca de boca o extremo recto ^a	Par de apriete +15%/-20%
M8 x 1	10 Nm (89 lb-in.)
M10 x 1	17 Nm (150 lb-in.)
M12 x 1,5	28 Nm (20.6 lb-ft)
M14 x 1,5	39 Nm (28.7 lb-ft)
M16 x 1,5	48 Nm (35.4 lb-ft)
M18 x 1,5	60 Nm (44.2 lb-ft)
M20 x 1,5	60 Nm (44.2 lb-ft)
M22 x 1,5	85 Nm (62.7 lb-ft)
M27 x 2	135 Nm (99.6 lb-ft)
M30 x 2	165 Nm (121.7 lb-ft)
M33 x 2	235 Nm (173.3 lb-ft)
M38 x 2	245 Nm (180.7 lb-ft)
M42 x 2	260 Nm (191.8 lb-ft)
M48 x 2	290 Nm (213.9 lb-ft)
M60 x 2	330 Nm (243.4 lb-ft)

^aLumbrera a JDS-G173.1; extremo de espárrago a JDS-G173.3.

OUO6092,0000777-63-16FEB12

Números de identificación



N132116—UN—16AUG17

A—Número de identificación del producto

Copiar esta sección para registrar los números de serie de los componentes. Registrar los números de serie de los componentes resulta útil para adquirir piezas de repuesto.

El número de identificación del producto (A) se encuentra en el lado delantero izquierdo del esparcidor de productos secos.

Número de identificación del producto (A)

OUO6092,0000BB2-63-10APR18

Interpretación del número de serie de la máquina - PIN de 17 dígitos

1XFDN45XAE0123456

1 2 3 4 5 6 7

N103539—UN—30APR13

Interpretación del número de serie de su máquina		
1	Código internacional del fabricante	XF — Fabricado para la extensión del catálogo de John Deere
2	Modelo de máquina	
3	Sufijo del identificador del modelo	Se calcula empleando los otros 16 dígitos
4	Letra de control	A, B, C, D... (Según JDS G139)
5	Código del año de fabricación	Según la tabla del año de fabricación
6	Información adicional	
7	Número de serie secuencial de fabricación	000001, 000127....

Cada modelo tiene su propio "número secuencial". El número secuencial comienza en 000001 con la primera máquina producida cada año.

Cada modelo tiene su propio "Código de serie de máquina". Este código cambiará cuando se produzca un cambio significativo en la configuración de la máquina.

CS12167,00002B1-63-15MAY13

Tabla de años de fabricación (Dígito 5)

Código del año de fabricación							
Año	Circuito	Año	Circuito	Año	Circuito	Año	Circuito
2008	8	2018	J	2028	W	2038	8
2009	9	2019	K	2029	X	2039	9
2010	A	2020	L	2030	Y	2040	A
2011	B	2021	M	2031	1	2041	B
2012	C	2022	N	2032	2	2042	C
2013	D	2023	P	2033	3	2043	D
2014	E	2024	R	2034	4	2044	E
2015	F	2025	S	2035	5	2045	F
2016	G	2026	T	2036	6	2046	G
2017	H	2027	V	2037	7	2047	H

OUO6092,000077F-63-16FEB12

Conservación de documentos acreditativos de propiedad



TS1680—UN—09DEC03

1. Conservar en un lugar seguro un inventario actualizado de los números de serie de todos los componentes y productos.
2. Verifique regularmente si las placas de identificación continúan en su lugar. Informe sobre cualquier evidencia de manipulación a las autoridades

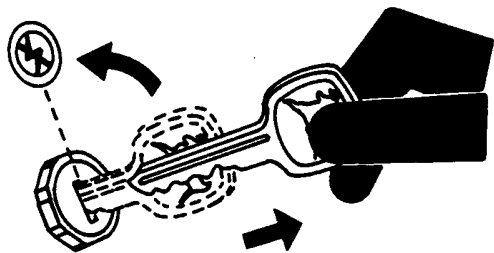
competentes y solicite un duplicado de las placas de identificación.

3. Otros pasos a seguir:

- Marque sus máquinas con un sistema de numeración propio y único.
- Tome fotografías en color de cada máquina desde diversos ángulos.

OUO6092,0000780-63-16FEB12

Conservación segura de las máquinas



TS230—UN—24MAY89

1. Instale dispositivos a prueba de vandalismo.
2. Cuando la máquina está almacenada:
 - Baje equipamiento/aperos al suelo.
 - Ponga las ruedas en su posición más ancha, para dificultar la carga de la máquina en un remolque.
 - Saque todas las llaves y las baterías.
3. Si se estaciona en un recinto interior, ponga el apero más grande delante de la salida y cierre con llave el local de almacenamiento.
4. Si se estaciona en el exterior, hágalo en una zona bien iluminada y vallada.
5. Tomar nota de cualquier actividad sospechosa e informar inmediatamente a las autoridades pertinentes en caso de robo.
6. Notificar cualquier pérdida a su concesionario John Deere.

OUO6092.0000781-63-16FEB12

Índice alfabético

A	
Acceso al sistema de aplicación de productos secos	20-1
Advertencia de seguridad	
Caudal de referencia	20-10
Densidad de producto	20-10
Nivel bajo en tolva	20-9
Aire comprimido, uso para limpiar	05-11
Alarma de densidad de producto	20-10
Alarma de dosis deseada	20-10
Alarmas de tolvas y productos	20-9

B	
Brida de cuatro tornillos SAE	
Alta presión	
Tabla de par de apriete	45-11
Presión estándar	
Tabla de par de apriete	45-11

C	
Calibración de la velocidad de alimentación del transportador	25-1
Calibraciones	
Calibración de la velocidad de alimentación del transportador	25-1
Calibrar válvula de control del transportador	25-5
Iconos visualizados	25-4
Modo de mantenimiento del ventilador	25-6
Procedimiento de calibración de la válvula de control del transportador	25-6
Procedimiento de calibración de la velocidad de alimentación del transportador	25-1
Procedimiento de revisión del esparcidor	25-2
Procedimiento del modo de mantenimiento del ventilador	25-7
Puesta a cero de las calibraciones	25-5
Revisión del esparcidor	25-2
Rodillos dosificadores	25-1
Selección de control de dosis	25-4
Calibrar válvula de control del transportador	25-5
Características de seguridad	15-1
Contaminación del sistema hidráulico	35-1
Control de dosis/velocidad de pantalla	20-13
Controles de cebado	20-5
Correas	
Mantenimiento seguro de las correas de transmisión	05-8

D	
Detalles de la tolva	20-3
Dimensiones	
Tolva granular	45-2
Dosis	
Editar	20-2

E	
Edición de los preajustes de la dosis	20-2
Edición del preajuste del ventilador	20-12
Eliminación apropiada de los desechos	35-1
Encadenado de tolvas	20-6
Engrase y mantenimiento	
Limpieza del vehículo	35-1
Especificaciones	45-1
Especificaciones de la máquina	45-1
Extracción del rodillo dosificador	35-2

F	
Filtro de escape, Seguridad	
Seguridad, filtro de escape	05-9
Fuente de velocidad	
Control de dosis	20-13
Monitor	20-13
Pantalla	20-13

G	
Guía	
Instalación de mangueras	10-1

I	
Iconos visualizados	25-4
Indicación de velocidad	20-13
Instalación de mangueras	
Guía	10-1
Intervalos de mantenimiento	35-2

J	
Junta de estanqueidad métrica SAE y racor de extremo de espárrago con anillo tórico	
Alta presión	
Tabla de par de apriete	45-9
Presión estándar	
Tabla de par de apriete	45-8
Junta de estanqueidad métrica y racor de extremo de espárrago con anillo tórico	
Alta presión	
Tabla de par de apriete	45-7
Presión estándar	
Tabla de par de apriete	45-6

L	
Limpieza	
Sensores de tolva	35-2
Limpieza del rodillo dosificador	35-2
Limpieza del vehículo	
Productos químicos peligrosos, como pesticidas	35-1
Localización de averías	
Tolva granular	40-1

Lubricación y mantenimiento	
Intervalos de mantenimiento	35-2

M

Manejo seguro de baterías	
Manejo seguro de baterías.....	05-7
Mantenimiento	
Intervalos de mantenimiento	35-2
Modo de mantenimiento del ventilador	25-6, 25-7
Monitor CommandCenter™	

Aplicación de calibraciones	
Calibración de la velocidad de alimentación del transportador.....	25-1
Calibrar válvula de control del transportador	25-5
Procedimiento de calibración de la válvula de control del transportador	25-6
Procedimiento de calibración de la velocidad de alimentación del transportador	25-1
Procedimiento de revisión del esparcidor	25-2
Procedimiento del modo de mantenimiento del ventilador.....	25-7
Puesta a cero de las calibraciones	25-5
Revisión del esparcidor.....	25-2
Aplicación del sistema de aplicación de productos secos	
Control de dosis/velocidad de pantalla	20-13
Edición del preajuste del ventilador.....	20-12
Encadenado de tolvas	20-6
Selección del preajuste del ventilador	20-11

Monitor CommandCenter™	
Aplicación del sistema de aplicación de productos secos	
Acceso.....	20-1
Alarma de densidad de producto.....	20-10
Alarma de dosis deseada	20-10
Alarmas de tolvas y productos	20-9
Controles de cebado.....	20-5
Detalles de la tolva.....	20-3
Edición de los preajustes de la dosis.....	20-2
Página principal	20-1
Purga de las tolvas	20-8
Tapas de tolvas.....	20-8

N

Números de identificación	45-12
Números de identificación del producto	45-12

P

Palabras de señalización, comprensión	05-1
Pantalla CommandCenter™	
Aplicación de calibraciones	
Modo de mantenimiento del ventilador	25-6
Aplicación del sistema de aplicación de productos secos	
Ajustes avanzados	20-13

Pantalla CommandCenter™	
Aplicación de calibraciones	
Iconos visualizados	25-4
Selección de control de dosis	25-4
Pantalla de la consola CommandCenter™	
Aplicación del sistema de aplicación de productos secos	
Reinicio del contador de tolvas.....	20-5
Preajustes de la dosis	
Editar	20-2
Procedimiento de calibración de la válvula de control del transportador.....	25-6
Procedimiento de calibración de la velocidad de alimentación del transportador.....	25-1
Procedimientos de revisión del esparcidor	25-2
Puesta a cero de las calibraciones.....	25-5
Purga de las tolvas	20-8

R

Racores de brida de cuatro tornillos	
Montaje e instalación	45-10
Recomendaciones, tornillería de acero inoxidable	45-3
Reinicio del contador de tolvas	20-5
Revisión del esparcidor	25-2
Rodillo dosificador	
Extracción	35-2
Limpieza	35-2

S

Seguridad	
Prácticas de mantenimiento seguras	05-3
Protección contra el ruido	05-2
Seguridad, evitar fluidos a alta presión	
Cuidado con las fugas de alta presión	05-4
Seguridad, manipulación segura del combustible, prevención de incendios	
Prevención de incendios, manipulación segura del combustible	05-13
Selección de control de dosis.....	25-4
Selección del preajuste del ventilador	20-11
Sensores de tolva	
Limpieza	35-2
Sistema de aplicación de productos secos	
Acceso	20-1
Ajustes avanzados	20-13
Alarma de densidad de producto.....	20-10
Alarma de dosis deseada	20-10
Alarmas de tolvas y productos.....	20-9
Control de dosis/velocidad de pantalla	20-13
Controles de cebado	20-5
Detalles de la tolva.....	20-3
Edición de los preajustes de la dosis	20-2
Edición del preajuste del ventilador	20-12
Encadenado de tolvas	20-6
Módulos de página de ejecución	20-1

Página principal.....	20-1
Purga de las tolvas.....	20-8
Reinicio del contador de tolvas	20-5
Selección del preajuste del ventilador	20-11
Tapas de tolvas	20-8
Teclas de acceso directo	20-1

T

Tabla de par de apriete	
Brida de cuatro tornillos SAE	
Alta presión	45-11
Presión estándar	45-11
Junta de estanqueidad métrica SAE y racor de extremo de espárrago con anillo tórico	
Alta presión	45-9
Presión estándar	45-8
Junta de estanqueidad métrica y racor de extremo de espárrago con anillo tórico	
Alta presión	45-7
Presión estándar	45-6
Tapón hexagonal exterior.....	45-12
Tablas de pares de apriete	
En pulgadas.....	45-3
Sistema métrico.....	45-4
Tapas de tolvas	20-8
Tolva granular	
Dimensiones	45-2
Localización de averías.....	40-1
Rodillo dosificador	35-2

V

Valores de par de apriete de la tornillería	
En pulgadas.....	45-3
Sistema métrico.....	45-4
Valores de par de apriete de pernos y tornillos	
En pulgadas.....	45-3
Sistema métrico.....	45-4
Valores de par de apriete de pernos y tornillos no métricos.....	45-3
Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos.....	45-4

Documentación de servicio de John Deere disponible

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:

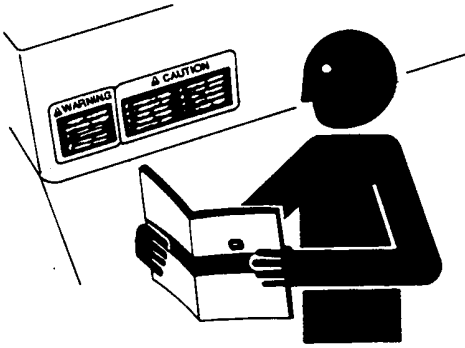
- La serie agrícola trata sobre tecnologías de explotación agrarias y ganaderas.
- La serie Farm Business Management examina problemas “reales” y ofrece soluciones prácticas en las áreas de marketing, financiación, selección de equipamiento y cumplimiento de normativas.
- Los manuales de fundamentos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

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

DX,SERVLIT-63-07DEC16

El servicio John Deere le mantiene en marcha

John Deere está a su servicio



TS201—UN—15APR13

LA SATISFACCIÓN DEL CLIENTE es importante para John Deere.

Nuestro objetivo es proporcionarle un servicio rápido y eficaz a través de una red de concesionarios competentes.

- Mantenimiento y piezas de repuesto para su equipo.
- Técnicos especializados y experimentados y las herramientas de diagnóstico y reparación necesarias para mantener su equipo.

PROCESO DE RESOLUCION DE PROBLEMAS PARA LA SATISFACCION DEL CLIENTE

Su concesionario John Deere y su equipo técnico están a su disposición para atenderle en caso de cualquier problema con su máquina.

1. Si acude a su concesionario, no olvide la siguiente información:

- Modelo de la máquina y número de identificación del producto
- Fecha de compra
- Tipo de problema

2. Hable sobre el problema con el encargado de mantenimiento del concesionario.

3. Si de esta manera no encuentra solución, explíquelo el problema al encargado de ventas y solicite asistencia.

4. Si el problema persiste y el encargado de ventas no lo puede resolver, pídale al concesionario que tome contacto directo con John Deere para obtener asistencia. O contacte con el centro de atención al cliente "Ag Customer Assistance Center", número de teléfono 1-866-99DEERE (866-993-3373) o escríbanos un email a la dirección www.deere.com/en_US/ag/contactus/

DX,IBC,2-63-01MAR06

