

Sistema de aplicación de la barra de pulverización AB485 (edición norteamericana)



JOHN DEERE

MANUAL DEL OPERADOR

Sistema de aplicación de la barra de
pulverización AB485 (edición norteamericana)

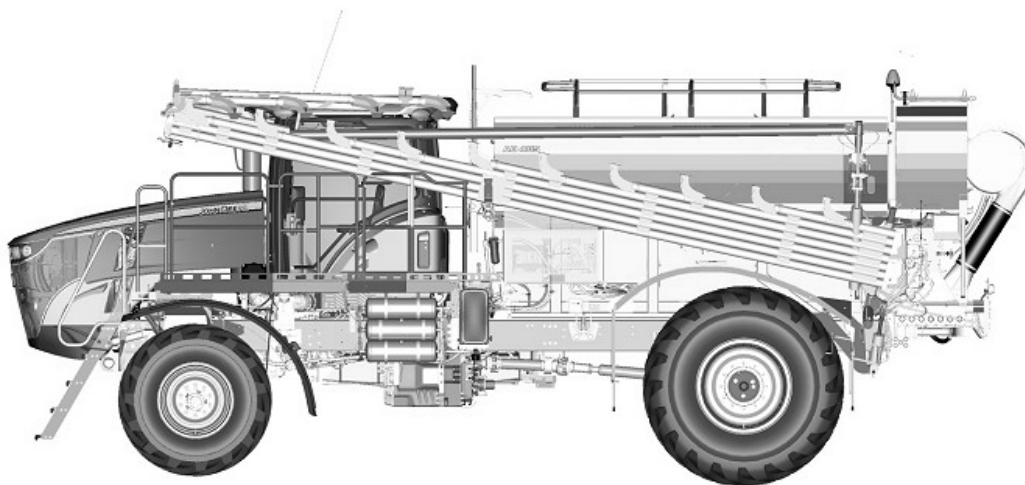
OMKK62971 EDICIÓN D0 (SPANISH)

John Deere Des Moines Works

Edición norteamericana
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 de la máquina y debe acompañar a la máquina en el momento de su venta.

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.

ESCRIBIR LOS NÚMEROS DE IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO (PIN) en la sección Especificaciones o Números de identificación de este manual. Anotar detalladamente todos los números de serie. Son de gran importancia en caso de robo facilitando el trabajo de la policía. Además, el concesionario necesitará dichos números cuando se pidan repuestos. Guardar estos números en un lugar seguro fuera 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 también proporciona mejoras en campo, frecuentemente sin cargo alguno para el cliente, incluso si el producto 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"). También hay disponible una tolva para producto secundario. Esto permite esparcir dos tipos diferentes de fertilizantes de forma individual o combinada. También está disponible una tolva de micronutrientes para permitir la distribución de un fertilizante de dosis baja o producto químico seco. La tolva principal y la tolva para producto secundario no están diseñadas para esparcir caliza agrícola. Los esparcidores están diseñados para su uso en el aplicador de nutrientes de alta capacidad F4365. La aplicación de materiales agrícolas granulares de circulación 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 usted 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.

OUO6092,0000B74-63-01MAY18

Preentrega

Después de haber montado la máquina completamente, revisarla para comprobar que se encuentra en buenas condiciones antes de entregarla al cliente. La lista de verificación siguiente es un recordatorio de los elementos que se deben inspeccionar. Marcar cada punto si la revisión ha sido satisfactoria o después de haber realizado las reparaciones necesarias.

- La señal de vehículo de movimiento lento y los reflectores están instalados.
- Verificar que todos los adhesivos de seguridad estén donde corresponde. (Para conocer su ubicación, ver la sección Ubicación de los adhesivos de seguridad en este manual).
- Verificar que esté instalado el adhesivo de límite de velocidad según su ubicación.
- Todos los niveles de fluido han sido revisados. Todos los engrasadores se han lubricado.
- Los neumáticos están bien inflados. Apretar los pernos de rueda al par de apriete especificado.
- Llevar a cabo una revisión del esparcidor con la caja vacía. Manipular la configuración para verificar que las velocidades altas y bajas de la correa (manual) y del ventilador cumplan con las especificaciones. (Ver Revisión del esparcidor en la sección Calibraciones).
- Verificar que la tensión y el guiado de la cadena transportadora sean correctos. (Ver Comprobación de la tensión de las cadenas transportadoras—Cada 50 horas, en la sección Engrase y mantenimiento).
- Los sistemas hidráulicos funcionan correctamente y no tienen fugas.

- Se han pintado todos los componentes que hayan sufrido ralladuras durante el transporte.
- Los valores de fábrica del monitor se han confirmado y/o ajustado de modo que coincidan con los valores de calibración.
- Todos los programas de mejora del producto (PIP) abiertos obligatoriamente deben completarse antes de enviar la máquina al cliente.
- Esta máquina ha sido revisada por completo y, hasta donde se puede determinar, está lista para entregarse al cliente.

Firmado: _____

Fecha: _____

OUO6092,0000B75-63-09APR18

Entrega

La siguiente lista de revisiones es un recordatorio de la información que debe comunicarse al cliente en el momento de la entrega de la máquina. Marcar cada punto después de haberlo explicado por completo al cliente.

- Comunicarle al cliente que use las herramientas adecuadas.
- Explicar al cliente que la vida útil de esta y de cualquier máquina depende de la lubricación regular que se indica en el Manual del operador.
- Entregar el manual del operador al cliente y explicar todos los ajustes de funcionamiento.
- Instruir al operador para verificar que la tensión y el guiado de la cadena transportadora son correctos cada 50 horas. (Ver Comprobación de la tensión de las cadenas transportadoras—Cada 50 horas, en la sección Engrase y mantenimiento de este manual).
- Guiar al cliente a la sección Patrón de esparcido del manual del operador. Enseñarle a realizar las pruebas indicadas antes de esparcir un producto nuevo.
- Asegurarse de que el cliente sea consciente de las medidas de seguridad que deben tomarse mientras se usa esta máquina.
- Cuando se transporta la máquina por carretera o autopista, se deben usar las luces o dispositivos para advertir adecuadamente a los conductores de otros vehículos. Con respecto a esto, indicar al cliente que revise las normativas gubernamentales locales.
- Hasta donde se puede determinar, esta máquina ha sido entregada lista para el uso en campo. El cliente ha sido informado por completo acerca del cuidado y funcionamiento adecuados.

Introducción

Firmado: _____

Fecha: _____

OUO6092,0000B76-63-16MAR18

Después de la venta

A continuación se sugiere una lista de los elementos que se deben revisar en una visita al concesionario durante la primera temporada de funcionamiento, normalmente después de 50 a 100 horas de trabajo.

- ☐ Revisar con el cliente el rendimiento de la máquina. Asegurarse de que se entiendan los ajustes correctos de funcionamiento.
- ☐ De ser posible, accionar la máquina para comprobar que funciona correctamente.
- ☐ Verificar que la tensión y el guiado de la cadena transportadora sean correctos. (Ver Comprobación de

la tensión de las cadenas transportadoras—Cada 50 horas, en la sección Engrase y mantenimiento de este manual).

- ☐ Comprobar en toda la máquina si hay tornillería floja o faltante.
- ☐ Comprobar si hay piezas rotas o dañadas.
- ☐ Preguntar al cliente si se ha realizado la lubricación periódica recomendada.
- ☐ Repasar el manual del operador con el cliente y remarcar la importancia de realizar el engrase correctamente y de las precauciones de seguridad.

Firmado: _____

Fecha: _____

OUO6092,0000B77-63-16MAR18

REGISTRO DEL PROPIETARIO

Nombre _____

Dirección _____

Ciudad _____

Estado _____

Número de modelo _____

Número de serie _____

Fecha de compra _____

OUO6092,0000B78-63-12SEP16

Índice

	Página		Página
Seguridad		Salida de emergencia	05-14
Identificación de la información de seguridad	05-1	Ubicación de las etiquetas de seguridad	
Comprensión de las palabras de señalización	05-1	Sustitución de las etiquetas de seguridad	10-1
Seguimiento de las instrucciones de seguridad	05-1	Adhesivo del depósito	10-1
Estar preparado en caso de emergencia	05-2	Adhesivo del lado delantero izquierdo	10-1
Usar ropa adecuada	05-2	Adhesivos de la esquina delantera izquierda	10-2
Protección contra el ruido	05-2	Adhesivos traseros	10-3
Prácticas de mantenimiento seguras	05-3	Adhesivo del lado delantero izquierdo	10-3
Estacionamiento seguro de la máquina	05-3	Adhesivo del lado izquierdo	10-4
Quitar la pintura antes de soldar o calentar	05-3	Adhesivo trasero izquierdo	10-4
Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión	05-4	Adhesivo trasero derecho	10-4
Evitar fluidos a alta presión	05-4	Adhesivo del lado derecho	10-5
Puesta fuera de servicio — Reciclaje adecuado y desecho de fluidos y componentes	05-5	Adhesivo del lado delantero derecho	10-5
Manejo seguro de productos químicos	05-5	Adhesivo de la esquina delantera derecha	10-5
Mantenimiento seguro del equipo de aplicación	05-6	Adhesivo de la ventana delantera derecha de la cabina	10-6
Uso de las herramientas adecuadas	05-6	Instrucciones de montaje	
Trabajar en lugares ventilados	05-6	Guía de instalación de mangueras	15-1
Manejo seguro de baterías	05-6	Instalación de la luz de aviso giratoria	15-2
Mantenimiento seguro de las correas de transmisión	05-7	Instalación del soporte para el receptor StarFire™ (solo exportaciones de la UE)	15-2
Uso de aire comprimido para limpiar	05-8	Instalación de tolva granular	15-3
Mantenimiento de una zona de seguridad alrededor de la máquina	05-8	Instalación del adhesivo de límite de velocidad	15-16
Zona de trabajo	05-8	Características de seguridad	
Prevención de accidentes por máquina en retroceso	05-8	Características de seguridad	20-1
Antes del funcionamiento de la máquina	05-8	Sistema de aplicación de productos secos	
Manejo seguro de la máquina	05-9	Sistema de aplicación de productos secos	
Evitar lesiones debidas a objetos despedidos	05-9	Acceso	25-1
Uso de luces y dispositivos de seguridad	05-9	Página principal	25-1
No admitir pasajeros en la máquina	05-9	Edición de los preajustes de la dosis	25-2
Asiento del acompañante	05-10	Detalles de la tolva	25-3
Uso adecuado de pasamanos y escalones	05-10	Reinicio del contador de tolvas	25-5
Uso adecuado del cinturón de seguridad	05-10	Controles de cebado	25-5
Precaución de manejo en laderas	05-10	Encadenado de tolvas	25-6
Transporte y funcionamiento seguro	05-11	Tapas de tolvas	25-8
Evitar el arranque imprevisto de la máquina	05-11	Purga de tolva	25-8
Manipulación segura del combustible— Prevención de incendios	05-11	Alarmas de tolvas y productos	25-9
Manejo seguro de agroquímicos	05-11	Alarma de dosis deseada	25-10
Esparcimiento de materiales polvorientos (según la configuración de la máquina)	05-12	Alarma de densidad de producto	25-10
Prevención de exposición a productos químicos	05-12	Selección del preajuste del ventilador	25-11
Limpieza del vehículo con productos químicos peligrosos, como pesticidas	05-13	Edición del preajuste del ventilador	25-12
Uso no autorizado	05-13	Ajustes avanzados	25-13
		Calibraciones	
		Calibración de la velocidad de alimentación del transportador	30-1

Continúa en la siguiente página

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

	Página		Página
Procedimiento de calibración de la velocidad de alimentación del transportador	30-1	Limpieza de los conjuntos de embudo—Diariamente	50-4
Revisión del esparcidor	30-2	Revisión del ajuste y el ángulo de las placa de los deflectores—Diariamente	50-4
Procedimiento de revisión del esparcidor	30-2	Extracción y limpieza de los rodillos dosificadores—Diariamente (si existen)	50-4
Iconos visualizados durante el procedimiento de revisión del esparcidor	30-4	Engrase de los pivotes de la barra de pulverización—Diariamente	50-5
Selección de control de dosis	30-4	Engrase de las retenciones del soporte de la barra de pulverización—Diariamente	50-6
Reiniciar calibraciones Calibraciones del esparcidor	30-5	Engrase de la junta de plegado de la barra de pulverización exterior—Diariamente	50-6
Modo de mantenimiento del ventilador	30-5	Engrase del pivote del tirante de la barra de pulverización—Diariamente	50-6
Procedimiento del modo de mantenimiento del ventilador	30-6	Engrase de la horquilla del tirante de la barra de pulverización—Diariamente	50-7
Revisiones preliminares		Limpieza del sensor de la tolva—Según sea necesario	50-7
Revisión del nivel de aceite hidráulico—Diariamente	35-1	Ajuste del divisor de material—Según se requiera	50-9
Alineación de los tubos de distribución con el distribuidor	35-1	Ajuste de la pestaña del divisor—Según se requiera	50-10
Alineación de la barra de pulverización exterior con la interior	35-1	Ajuste del ángulo de los deflectores—Según se requiera	50-10
Revisión de la apertura del portón de alimentación	35-2	Ajuste de las placas de los deflectores—Según se requiera	50-11
Funcionamiento del sistema		Ajuste de la aleta de centrado según se requiera	50-11
Identificación de componentes	40-1	Separación e instalación de los deflectores (según sea necesario)	50-12
Bandeja recolectora	40-2	Ajuste del sensor de velocidad del ventilador —Según sea necesario	50-13
Solapa de cierre del transportador	40-2	Engrase de los rodamientos del eje delantero —Cada 50 horas	50-14
Arranque inicial	40-3	Engrase de los rodamientos del eje de transmisión—Cada 50 horas	50-14
Preparación para el funcionamiento en campo	40-4	Engrase de los rodamientos del eje trasero—Cada 50 horas	50-14
Funcionamiento en campo	40-5	Comprobación de la tensión de las cadenas transportadoras—Cada 50 horas	50-15
Preparación de la máquina para el transporte por carretera	40-6	Apriete de la tornillería de montaje del conjunto del ventilador—Cada 50 horas	50-16
Procedimiento de purga de tolva	40-8	Inspección de las mangueras hidráulicas—Cada 50 horas	50-16
Pautas para la siembra	40-9	Inspección de la lona—Cada 2 semanas (si existe)	50-17
Patrón de esparcimiento		Inspección de la tornillería del conjunto de la lona—Cada 2 semanas (si existe)	50-17
Determinación de la densidad aparente del material	45-1	Comprobación de la tensión del cable del conjunto de la lona—Cada 2 semanas (si existe)	50-17
Determinación de la velocidad de alimentación del transportador de material (CFR)	45-1	Inspección del cuerpo del esparcidor y de la estructura de la barra de pulverización—Cada 200 horas	50-17
Cálculo de la apertura del portón de alimentación	45-2	Ajuste de los cilindros de plegado de la barra de pulverización—Cada 200 horas	50-18
Procedimiento de prueba de la bolsa del esparcidor	45-3	Ajuste del cilindro de plegado de la barra de pulverización exterior—Cada 200 horas	50-18
Hoja de prueba de la bolsa	45-6	Ajuste de la longitud del tirante de la barra de pulverización—Cada 200 horas	50-19
Procedimiento de prueba de la aleta de centrado	45-7	Revisión del aceite de la caja de engranajes —Cada 200 horas	50-20
Engrase y mantenimiento		Ajuste de la tensión de desconexión—Cada 200 horas	50-20
Limpieza del vehículo con productos químicos peligrosos, como pesticidas	50-1		
Prevención de contaminación del sistema hidráulico	50-1		
Eliminación apropiada de los desechos	50-1		
Intervalos de mantenimiento	50-2		
Revisión de la malla del ventilador—Después de cada carga	50-3		
Revisión del nivel de aceite hidráulico—Diariamente	50-3		
Limpieza de los enfriadores de aceite—Diariamente	50-4		

	Página		Página
Inspección de las cadenas transportadoras —Cada 1.000 horas	50-20	Montaje e instalación de racores de brida de cuatro tornillos—Todas las aplicaciones con presión	75-11
Cambio del aceite de la caja de engranajes— 1.000 horas	50-21	Valores de par de apriete de cuatro tornillos embridados SAE—Aplicaciones con presión estándar	75-11
Cambio del aceite hidráulico—1000 horas	50-21	Valores de par de apriete de cuatro tornillos embridados SAE—Aplicaciones de presión alta	75-12
Inspección de las válvulas de descarga hidráulicas—Cada 1.000 horas	50-22	Tabla de pares de apriete de tapones hexagonales exteriores	75-13
Limpieza del tamiz de vaciado de la caja del motor del ventilador—Cada 1.000 horas	50-22	Números de identificación	75-13
Especificaciones de lubricante		Interpretación del número de serie de la máquina - PIN de 17 dígitos	75-13
Aceite hidráulico y de transmisión	55-1	Tabla de años de fabricación (Dígito 5)	75-14
Aceite de la caja de engranajes	55-1	Conservación de documentos acreditativos de propiedad	75-14
Grasa de presión extrema o universal	55-1	Conservación segura de las máquinas	75-14
Transporte			
Preparación de la máquina para el transporte en un semirremolque de tractor	60-1		
Retirar la barra de pulverización de la posición de transporte	60-3		
Localización de averías			
Localización de averías del esparcidor	65-1		
Localización de averías de las tolvas de micronutrientes	65-4		
Localización de averías de la lona	65-5		
Almacenamiento			
Prevención de exposición a productos químicos	70-1		
Limpieza del vehículo con productos químicos peligrosos, como pesticidas	70-1		
Preparación de la máquina para el almacenamiento	70-2		
Puesta en marcha de la máquina tras el almacenamiento	70-2		
Especificaciones			
Especificaciones	75-1		
Dimensiones	75-2		
Pares de apriete unificados en pulgadas para pernos y tornillos	75-3		
Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos	75-5		
Montaje e instalación de racores de cierre frontal—Todas las aplicaciones con presión	75-6		
Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad métrica y racor de extremo de espárrago con anillo tórico—Presiones estándar	75-6		
Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad métrica y racor de extremo de espárrago con anillo tórico— Aplicaciones de alta presión	75-7		
Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad SAE y racor de extremo de espárrago con anillo tórico—Presiones estándar	75-9		
Tabla de par de apriete de junta de estanqueidad SAE y racor de extremo de espárrago con anillo tórico—Aplicaciones de alta presión	75-10		

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

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

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

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.

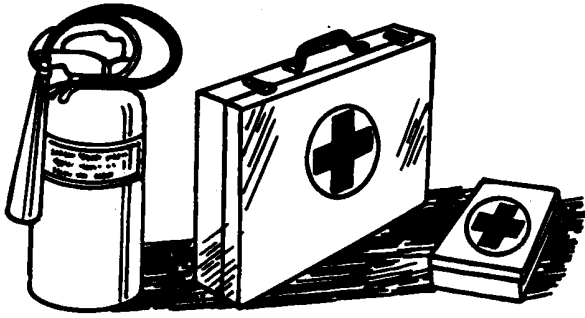
Aprender a utilizar correctamente la máquina y sus mandos. No permitir la utilización de la máquina a personas sin la debida preparación.

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

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

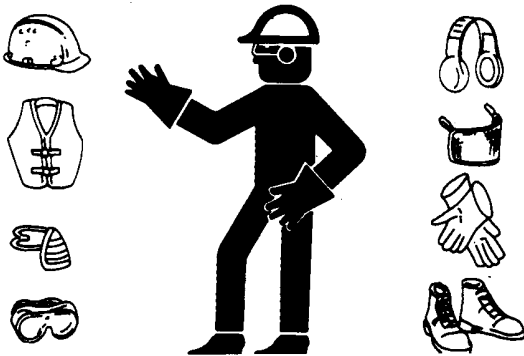
El rango de nivel de sonido depende de muchos factores, entre ellos la configuración de la máquina, el estado y mantenimiento de la máquina, la superficie del terreno, el entorno de trabajo, los ciclos de trabajo, el ruido del entorno y los aperos.

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

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

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.

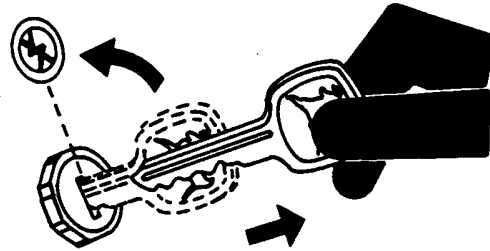
En aperos remolcados, desconectar el mazo de cables del tractor antes de revisar los componentes del sistema eléctrico o de soldadura en el equipo.

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

Estacionamiento seguro de la máquina



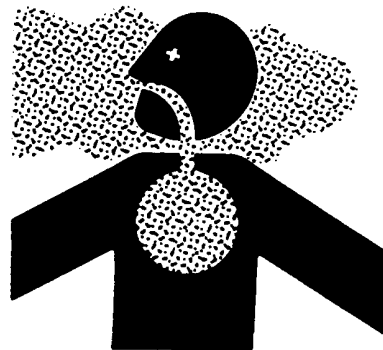
TS230—UN—24MAY89

Antes de realizar trabajos en la máquina:

- Estacionar la máquina sobre una superficie nivelada
- Detener el transportador y los mandos del rotor
- Detener el motor y retirar la llave de contacto
- Colocar un cartel de "NO USAR" en el puesto del operador.
- Desconectar la brida de conexión a masa de la batería
- Esperar a que se detengan todas las partes móviles

OUO6092,000079F-63-29FEB12

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

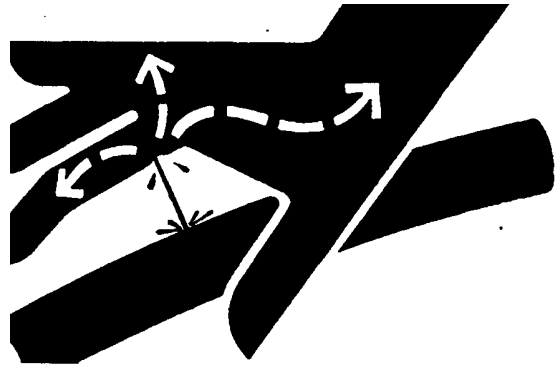


TS953—UN—15MAY90

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.

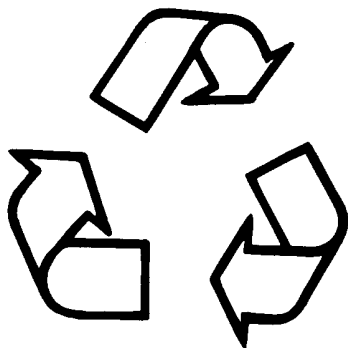
Evitar riesgos y descargar la presión antes de desconectar mangueras hidráulicas u otras tuberías. Apretar todas las conexiones antes de aplicar presión.

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

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 desecho de 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 desecho de 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 desecho del 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 desecho 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 de aplicación

⚠ ATENCIÓN: Tratar todos los productos químicos con sumo cuidado. NO tomar riesgos innecesarios. En caso de duda, proceder igual que si hubiera contaminación.

Antes de realizar ningún trabajo de mantenimiento:

- Utilizar el equipo de protección personal adecuado (ver Manejo seguro de químicos agrícolas en esta sección).
- Limpiar el vehículo (ver Limpieza de productos químicos peligrosos en el vehículo, incluidos pesticidas, en esta sección).

BN55050,000010D-63-09APR18

Uso de las herramientas adecuadas



TS779—UN—08NOV89

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

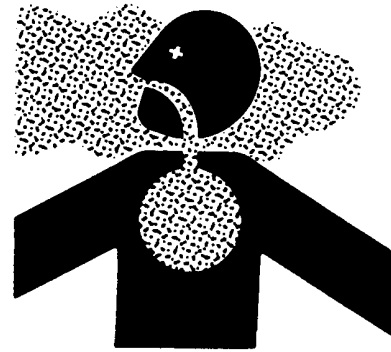
Usar herramientas eléctricas solamente para desapretar piezas y fijadores roscados.

Para desapretar y apretar tornillería, usar las 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.

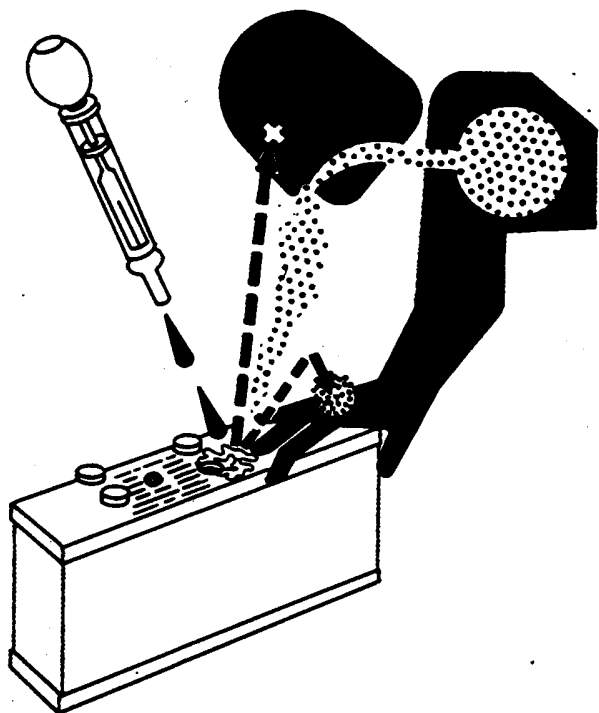
Si se carece de extensión para el escape, abrir todas las puertas y ventanas para que se renueve el aire.

DX,AIR-63-17FEB99

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.

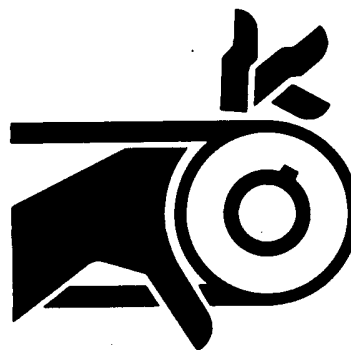
Si se llegara a ingerir ácido:

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

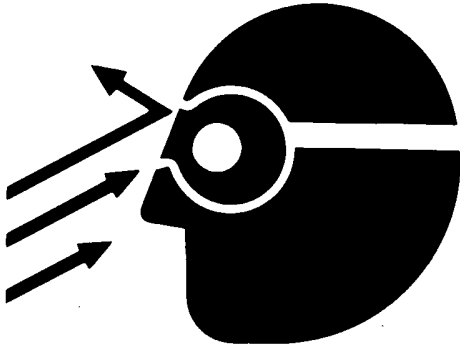
Cuando se realice el mantenimiento de las correas de transmisión, tomar las siguientes medidas de precaución:

- 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

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

Mantenimiento de una zona de seguridad alrededor de la máquina

Los movimientos de la máquina y los componentes en movimiento pueden causar lesiones muy graves. El producto no puede estar completamente protegido debido a la aplicación. Mantenerse alejado del sistema de aplicación mientras está conectado.

BN55050,000012C-63-26MAR18

Zona de trabajo

La zona de trabajo se define y debe ser de la siguiente manera:

- Un área de 1 m (3.3 ft) alrededor de la máquina para el mantenimiento, el llenado de producto y la limpieza del sistema de aplicación.
- El asiento de la máquina desde donde se realiza la tarea de protección de cultivos.

Se consideran zonas de peligro:

- La zona de trabajo del operador donde se lleva a cabo el llenado del producto y la limpieza y el mantenimiento de la máquina.
- La zona de maniobras de la máquina, en particular una zona de 1 m (3.3 ft) alrededor de la máquina en su conjunto y la zona del patrón de aplicación.

BN55050,000010E-63-09APR18

Prevención de accidentes por máquina en retroceso

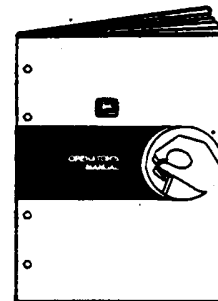


PC10857XW—UN—15APR13

Antes de mover la máquina, asegurarse de que no haya nadie junto a la máquina. Volverse y mirar directamente para tener una mejor visibilidad. Pedir ayuda a otra persona para que dirija al maniobrar en caso de insuficiente visibilidad o en espacios estrechos.

OUO6092,00007A3-63-28FEB12

Antes del funcionamiento de la máquina



E23482—UN—08MAY89

Familiarizarse con el manual del operador, los adhesivos de la máquina y la sección de seguridad de este manual.

Sacar los objetos extraños de la máquina.

Familiarizarse con todos los controles que afectan las funciones de la máquina.

Asegurarse de que las demás personas se encuentren alejadas de la máquina. No llevar acompañantes ni tenerlos cerca mientras la máquina está en marcha.

Inspeccionar la máquina en busca de tornillería y piezas flojas, faltantes o dañadas. Sustituir las piezas faltantes o dañadas por las especificadas.

Comprobar que las protecciones estén en su lugar y en buen estado antes del arranque.

OUO6092,00007A0-63-28FEB12

Manejo seguro de la máquina

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. Garantizar una visibilidad adecuada.

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

NO arrancar el motor con la palanca de control de velocidad accionada.

NO arrancar la máquina muy cerca de cunetas ni cauces.

Evitar las distracciones como leer, comer o utilizar dispositivos electrónicos personales que impidan concentrarse en el manejo de la unidad.

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

Reducir la velocidad cuando se viaje sobre terreno irregular.

Desacelerar antes de virar.

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 de velocidad.

Mantener las manos, los pies y la ropa fuera de piezas en movimiento.

Usar ropa ajustada y con cinturón para evitar que ésta quede atrapada en alguna parte de la máquina.

OUO6092,0000B57-63-13JUL16

Evitar lesiones debidas a objetos despedidos



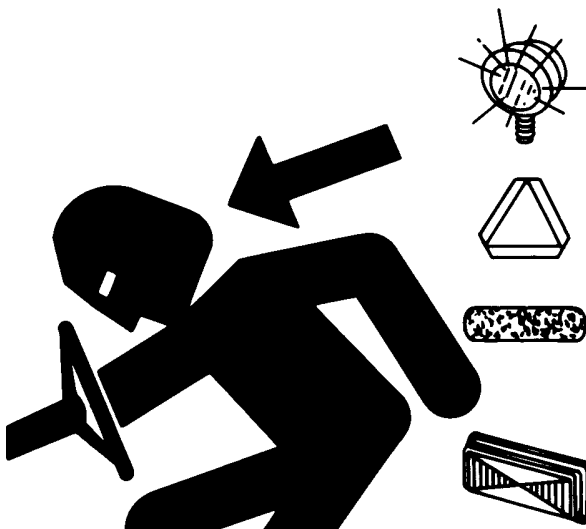
TS265—UN—23AUG88

Debe tenerse mucho cuidado para evitar lesiones debidas a objetos despedidos. No hacer funcionar bajo ninguna circunstancia el sistema hidráulico de aplicación cuando otras personas estén en los

alrededores. Mantenerse alejado de la zona de descarga.

BN55050,000010F-63-09MAR18

Uso de luces y dispositivos de seguridad



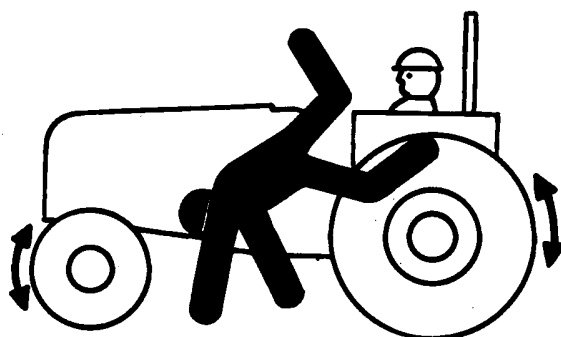
TS951—UN—12APR90

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

Asiento del acompañante

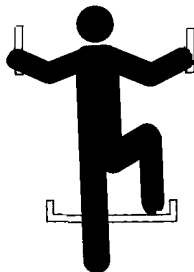


TS1730—UN—24MAY13

El asiento para aprendiz, si está instalado, se ha provisto únicamente con el fin de capacitar a operadores o para el diagnóstico de averías en la máquina.

DX,SEAT,NA-63-22AUG13

Uso adecuado de pasamanos y escalones



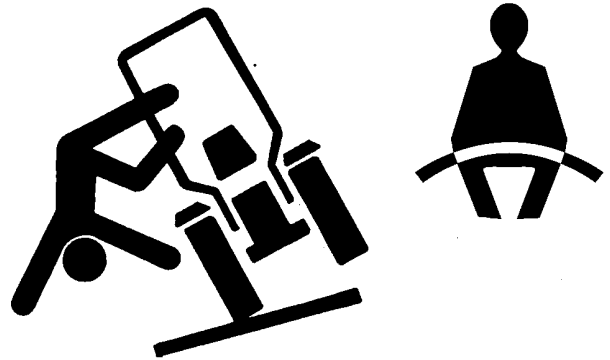
T133468—UN—15APR13

Para evitar caídas, subir y bajarse del puesto del operador mirando hacia la máquina. Mantener tres puntos de contacto con los peldaños, asideros y pasamanos.

Tener sumo cuidado de no resbalar en superficies cubiertas por barro, nieve y humedad. Mantener los peldaños limpios y libres de grasa y aceite. Nunca saltar para bajarse de la máquina. Nunca subir o bajar de una máquina en movimiento.

DX,WW,MOUNT-63-12OCT11

Uso adecuado del cinturón de seguridad



TS1729—UN—24MAY13

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

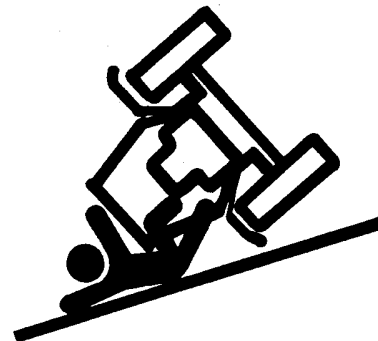
- Agarrar el cinturón de seguridad por la hebilla y pasarlo a lo largo del cuerpo.
- Insertar la trabilla en la fijación. Escuchar cómo encastra.
- Tirar del cinturón para asegurarse de que esté bien enganchado.
- Tensar el cinturón a lo largo de las caderas.

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

Precaución de manejo en laderas



RW13093—UN—07DEC88

Evitar baches, zanjas y obstrucciones que pueden ocasionar el vuelco de la máquina, especialmente en pendientes. Evitar giros bruscos y cerrados en las laderas.

No conducir nunca cerca de zanjas o terraplenes.
Evitar las pendientes muy pronunciadas.

OUO6092,000079C-63-28FEB12

Transporte y funcionamiento seguro

Mantenerse alejado de los tendidos de cables eléctricos. El operario y otras personas pueden sufrir graves lesiones o la muerte si la máquina toca los cables eléctricos. Tener en cuenta la altura de transporte de la máquina.

Realizar una evaluación completa del campo antes del esparcido para decidir el mejor método de trabajo.

Detenerse lentamente para evitar el "cabeceo" de la máquina.

Mantener el emblema de VML (Vehículo en movimiento lento) 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 los reglamentos locales referentes al tamaño, luces y rótulos que debe tener el equipo antes de conducir en vías públicas.

OUO6092,000079D-63-29FEB12

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

Esparcimiento de materiales polvorientos (según la configuración de la máquina)

Cubrir todas las cargas que puedan derramarse o salir volando. No esparcir materiales polvorientos donde el polvo pueda generar contaminación o disminuir la visibilidad del tráfico.

BN55050,0000110-63-09MAR18

Prevención de 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.

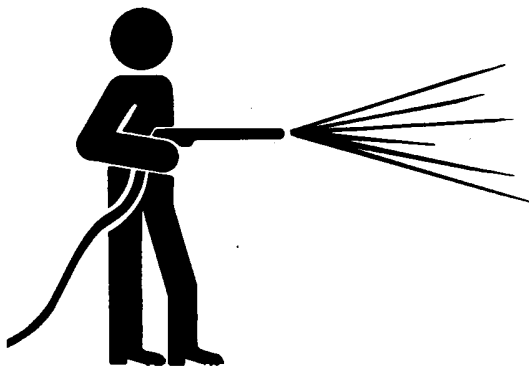
ESTA CABINA, EL INDICADOR DE PRESIÓN DE CABINA Y LOS FILTROS DE AIRE DE LA CABINA NO PROVEEN PROTECCIÓN COMPLETA CONTRA LA EXPOSICIÓN A PRODUCTOS QUÍMICOS.

Para reducir el riesgo de la exposición a productos químicos:

- Usar el EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL indicado en la etiqueta del fabricante del producto químico
- Solamente personal cualificado debe manejar los pesticidas
- Cerrar siempre las puertas y ventanas durante el esparcido
- Comprobar que estén instalados en todo momento los filtros de carbón activado o sustitutos adecuados de John Deere (ver la sección Revisión y sustitución de los filtros de aire de la cabina y aire acondicionado en el manual del operador de la máquina)
- 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 esta máquina
- Hay que satisfacer muchos requisitos, incluidos los reglamentos de la EPA
- Incluso cuando se esté en el interior de la cabina, usar siempre camisas de manga larga, 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 individual 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

OUO6092,0000B58-63-13JUL16

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.

Quando 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. Barrer o vaciar el suelo de la cabina.
 2. Limpiar todos los revestimientos interiores de la cabina.
- IMPORTANTE:** Dirigir un chorro de agua a presión hacia componentes electrónicos/eléctricos o enchufes, cojinetes y retenes hidráulicos, bombas de inyección u otras piezas y componentes sensibles, puede provocar fallas de funcionamiento. Reducir la presión y pulverizar con un ángulo de 45 a 90 grados.
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 los reglamentos o normativas publicados.

OUO6092,000081B-63-23JUN05

Uso no autorizado

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

Esparcimiento de sustancias que no sean productos fitosanitarios, fertilizantes secos y productos agrícolas.

Uso de la caja del esparcidor como medio de almacenamiento para sustancias que no estén destinadas a la protección de cultivos o a la fertilización.

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

OUO6092,0000B59-63-13JUL16

Salida de emergencia



N93801—UN—15AUG11

A—Martillo

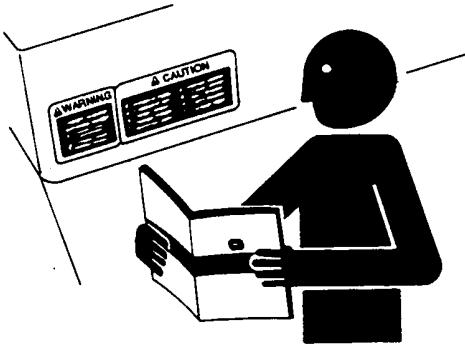
⚠ ATENCIÓN: Cubrirse los ojos, la cara y la piel descubierta de los vidrios rotos o triturados cuando se utilice el martillo para romper vidrios.

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.

OUO6092,00007E8-63-30OCT12

Ubicación de las etiquetas de seguridad

Sustitución de las etiquetas de seguridad



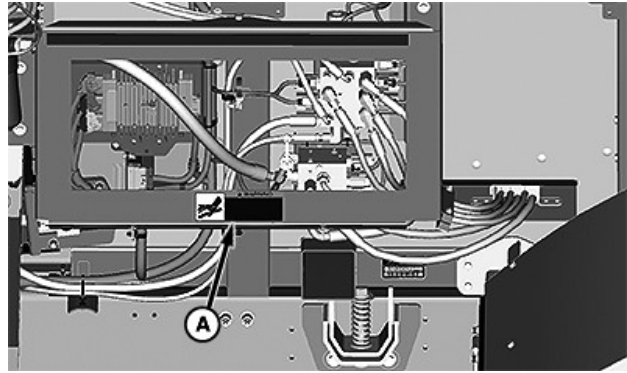
TS201—UN—15APR13

Reemplace las etiquetas de seguridad deterioradas o faltantes. Consultar el Manual del operador respecto a la ubicación correcta de la etiqueta de seguridad.

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

OUO6092,0000B7A-63-12SEP16

Adhesivo del lado delantero izquierdo



N131415—UN—30JUN17

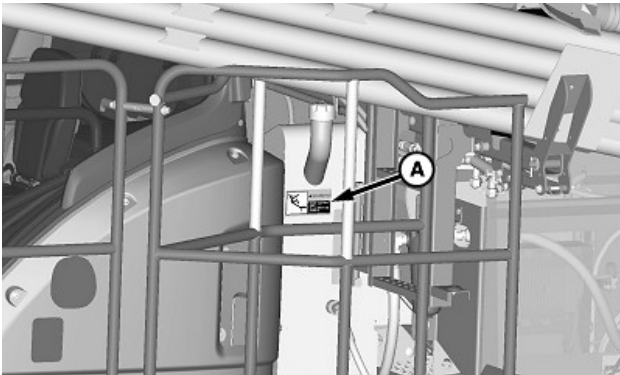


SSKK39389—63—13JUN17

Adhesivo A

CS12167,0000A75-63-10JUL17

Adhesivo del depósito



N137061—UN—03MAY18

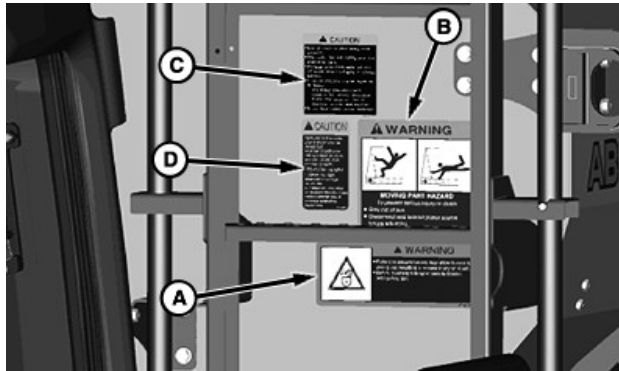


SSCC132151—63—05JUN14

Adhesivo A

BN55050,000020D-63-03MAY18

Adhesivos de la esquina delantera izquierda



N136482—UN—16MAR18



SSKK44090—63—13JUL17

Adhesivo A



SSKK43870—63—13JUL17

Adhesivo B

! ATENCIÓN

- Mantener todos los escudos en su lugar durante el funcionamiento normal.
- Mantener las manos, los pies y la ropa lejos de las piezas motrices.
- Desengranar las piezas motorizadas y apagar el motor antes de quitar obstrucciones o intervenir en la máquina.
- Si el procedimiento de servicio requiere tener el motor en marcha:
 - Engranar únicamente las piezas motorizadas requeridas por el procedimiento de servicio.
 - Asegurar que las demás personas estén alejadas del puesto del operador y de la máquina.
- No dejar la máquina desatendida con el motor funcionando.

SSHXE19558—63—08JUN10

Adhesivo C

! ATENCION

Los productos químicos y fertilizantes para tratamientos agrícolas pueden ser peligrosos. La selección o el uso inadecuado de estos productos puede ser perjudicial a personas, animales, plantas, suelos y otra propiedad.

PARA EVITAR PERJUICIOS

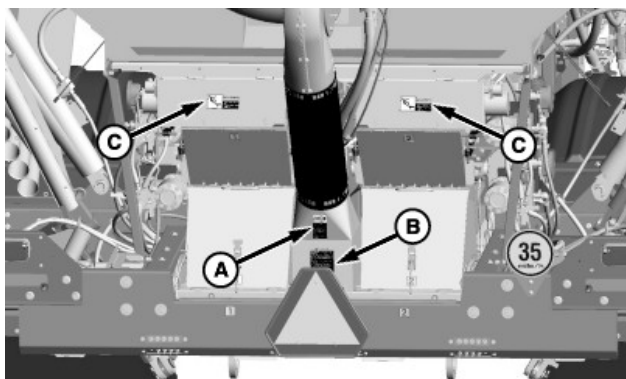
1. Seleccionar el producto químico o fertilizante adecuado.
2. Siga las instrucciones del fabricante de productos químicos o de fertilizantes para el uso de equipo de protección personal.

SSKK44093—63—13JUL17

Adhesivo D

CS12167,0000A74-63-16MAR18

Adhesivos traseros



N137283—UN—03MAY18

ATENCION

Los productos químicos y fertilizantes para tratamientos agrícolas pueden ser peligrosos. La selección o el uso inadecuado de estos productos puede ser perjudicial a personas, animales, plantas, suelos y otra propiedad.

PARA EVITAR PERJUICIOS

1. Seleccionar el producto químico o fertilizante adecuado.
2. Siga las instrucciones del fabricante de productos químicos o de fertilizantes para el uso de equipo de protección personal.

Adhesivo A

SSKK44093—63—13JUL17

ATENCIÓN

- Mantener todos los escudos en su lugar durante el funcionamiento normal.
- Mantener las manos, los pies y la ropa lejos de las piezas motrices.
- Desengranar las piezas motorizadas y apagar el motor antes de quitar obstrucciones o intervenir en la máquina.
- Si el procedimiento de servicio requiere tener el motor en marcha:
 - Engranar únicamente las piezas motorizadas requeridas por el procedimiento de servicio.
 - Asegurar que las demás personas estén alejadas del puesto del operador y de la máquina.
- No dejar la máquina desatendida con el motor funcionando.

SSHXE19558—63—08JUN10

Adhesivo B

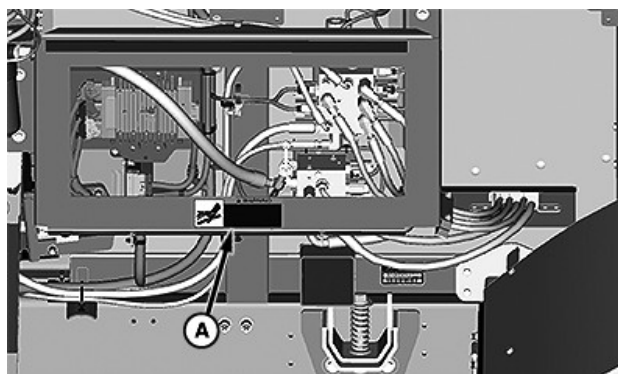


SSCC132151—63—05JUN14

Adhesivo C

CS12167,0000A78-63-03MAY18

Adhesivo del lado delantero izquierdo



N131415—UN—30JUN17



Adhesivo A

SSKK39389—63—13JUN17

CS12167,0000A75-63-10JUL17

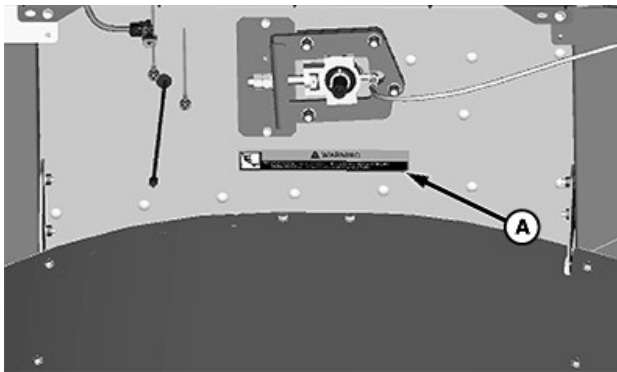


Adhesivo A

SSKK39389—63—13JUN17

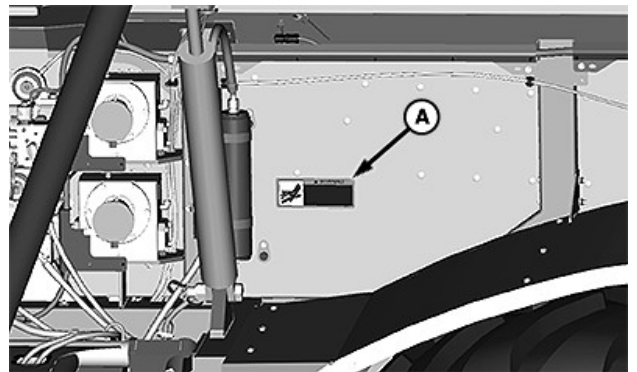
CS12167,0000A77-63-10JUL17

Adhesivo del lado izquierdo



N131416—UN—30JUN17

Adhesivo trasero derecho



N131419—UN—30JUN17



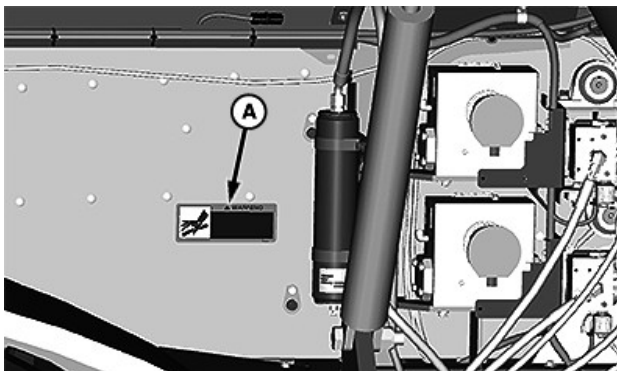
Adhesivo A

SSKK43879—63—05JUL17

CS12167,0000A76-63-10JUL17



Adhesivo trasero izquierdo



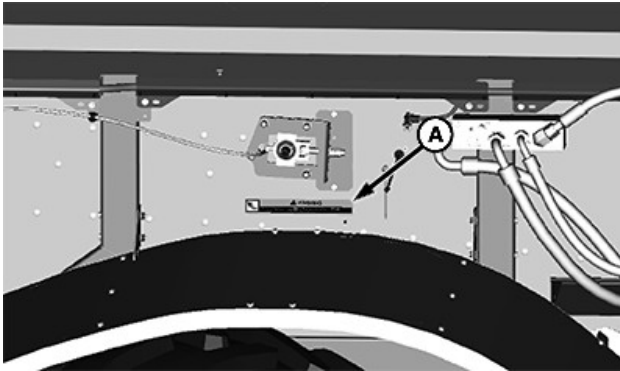
N131417—UN—30JUN17

Adhesivo A

SSKK39389—63—13JUN17

CS12167,0000A79-63-10JUL17

Adhesivo del lado derecho



N131523—UN—30JUN17



Adhesivo A

SSKK39389—63—13JUN17

CS12167,0000A7B-63-10JUL17

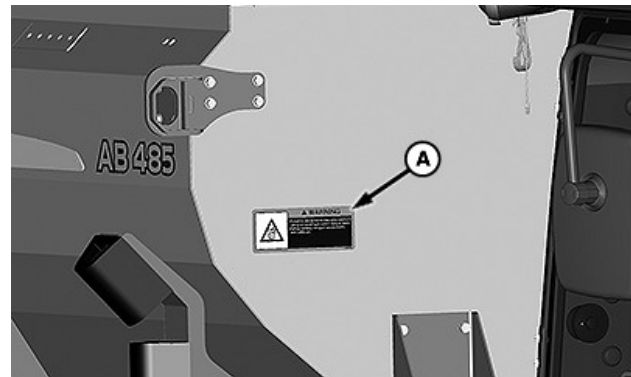


Adhesivo A

SSKK39389—63—13JUN17

CS12167,0000A7A-63-10JUL17

Adhesivo de la esquina delantera derecha



N131421—UN—13JUL17

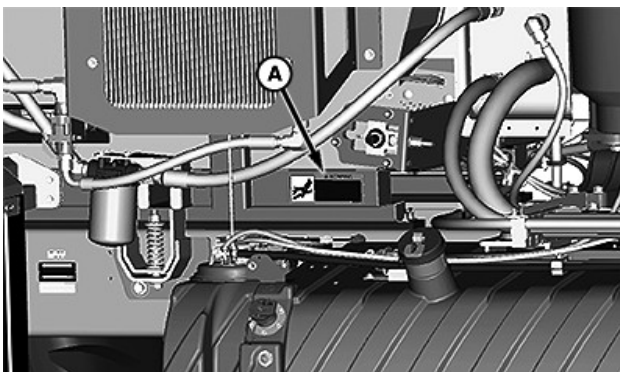


Adhesivo A

SSKK44090—63—13JUL17

CS12167,0000A7C-63-10JUL17

Adhesivo del lado delantero derecho



N131420—UN—30JUN17

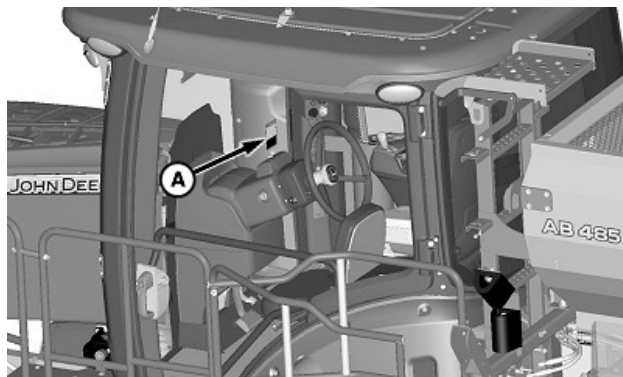


Adhesivo A

SSKK44090—63—13JUL17

CS12167,0000A7C-63-10JUL17

Adhesivo de la ventana delantera derecha de la cabina



N137284—UN—03MAY18



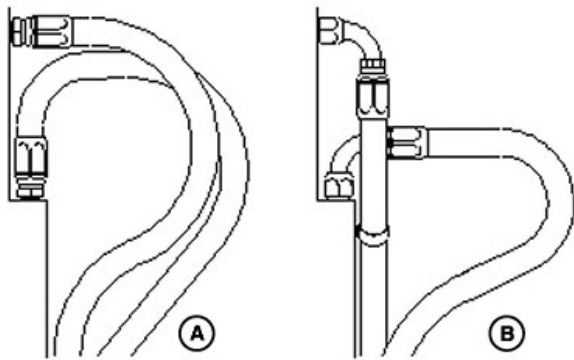
SSN204628—63—08JUL05

Adhesivo A

BN55050,0000212-63-03MAY18

Instrucciones de montaje

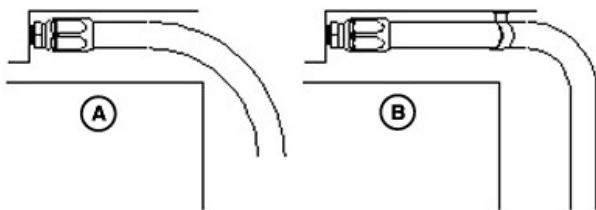
Guía de instalación de mangueras



A—Incorrecto
B—Correcto

N97036—UN—27FEB12

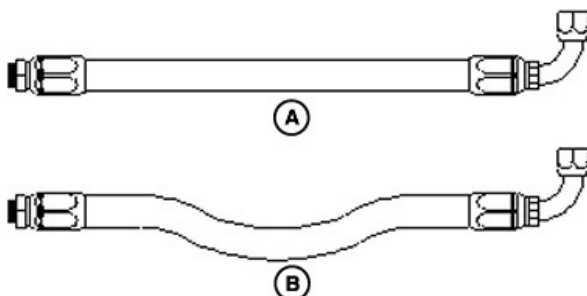
Durante la instalación, utilizar codos y adaptadores para aliviar la presión del conjunto y para obtener instalaciones más fáciles y limpias, accesibles para la inspección y mantenimiento. Tener en cuenta que los racores de extremo de metal no pueden considerarse parte del tramo flexible del conjunto.



A—Incorrecto
B—Correcto

N97037—UN—27FEB12

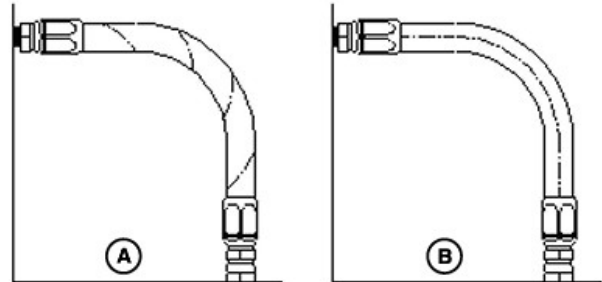
Instalar tramos de manguera para evitar la frotación o abrasión. Se necesitarán abrazaderas para sostener los tramos largos de manguera o para mantenerla alejada de las piezas móviles. Es importante que las abrazaderas tengan el tamaño correcto. Una abrazadera demasiado grande hará que la manguera se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



A—Incorrecto
B—Correcto

N97038—UN—27FEB12

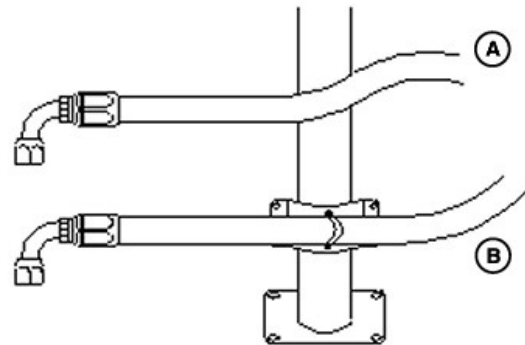
En instalaciones rectas de manguera, dejar la holgura suficiente en la tubería de la manguera para dar lugar a cambios de longitud que se producirán cuando se aplique presión. Este cambio de longitud puede ser de +2% a -4%.



A—Incorrecto
B—Correcto

N97039—UN—27FEB12

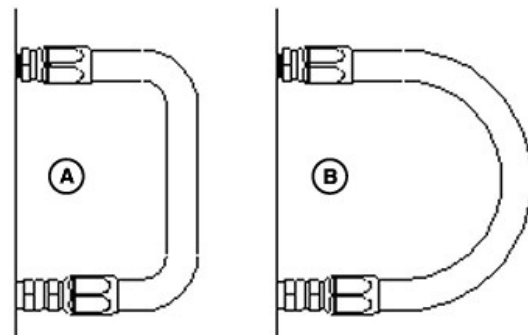
No torcer la manguera durante la instalación. Esto puede determinarse mediante la línea impresa en la manguera. La presión aplicada a una manguera torcida puede romper la manguera o aflojar las conexiones.



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.



A—Incorrecto
B—Correcto

N97041—UN—27FEB12

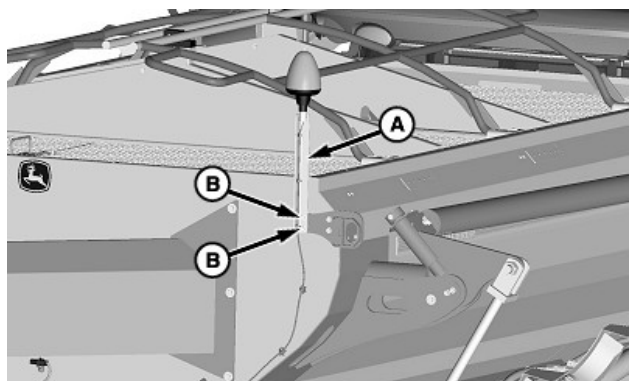
Mantener el radio de curvatura de la manguera lo más

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.

OOU6092,0000B7C-63-12SEP16

Instalación de la luz de aviso giratoria

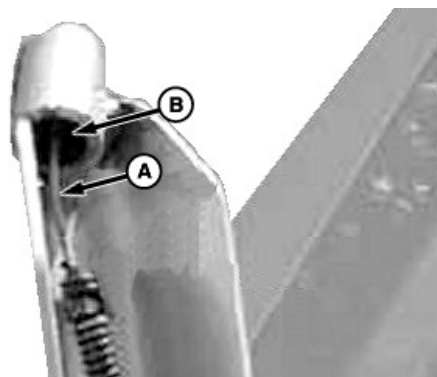
NOTA: Las cabinas que no vienen equipadas de fábrica con la opción de luz de aviso giratoria no tienen el interruptor de la luz de aviso giratoria. Comunicarse con el concesionario John Deere más cercano para solicitar las piezas necesarias.



N137062—UN—03MAY18

A—Soporte de la luz de aviso giratoria
B—Tornillería

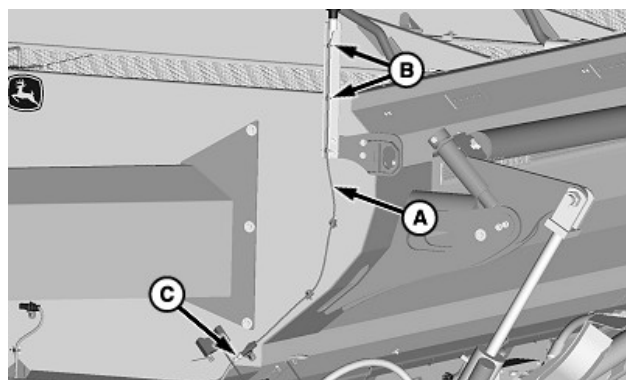
1. Instalar el soporte de la luz de aviso giratoria (A) con la tornillería provista (B), como se muestra.



N103529—UN—26APR13

A—Cable eléctrico
B—Conector

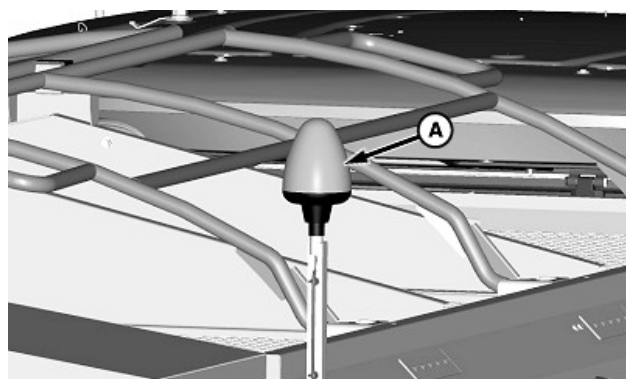
2. Pasar el cable eléctrico (A) por la parte inferior del orificio de la parte superior del soporte.
3. Enchufar el cable eléctrico al conector (B).



N137063—UN—03MAY18

A—Mazo de cables de la luz de aviso giratoria
B—Bandas de sujeción
C—Conector de máquina

4. Tender el grupo de cables de la luz de aviso giratoria (A) hacia abajo por el soporte y fijarlo con bandas de sujeción (B).
5. Conectar el grupo de cables de la luz de aviso giratoria al conector de la máquina (C).



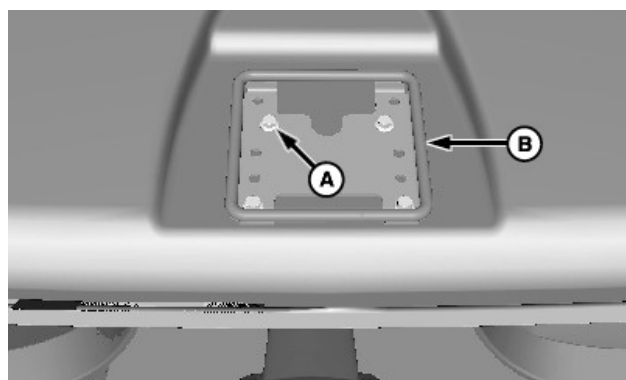
N131530—UN—28JUL17

A—Luz de aviso giratoria

6. Acoplar la luz de aviso giratoria (A) al conector en la parte superior del soporte y apretar el tornillo de mariposa.

OOU6092,0000E79-63-08APR20

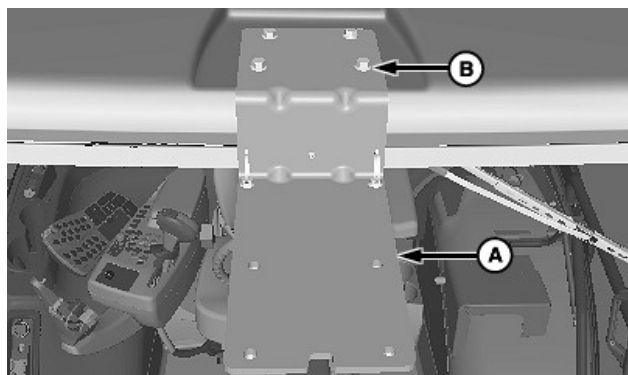
Instalación del soporte para el receptor StarFire™ (solo exportaciones de la UE)



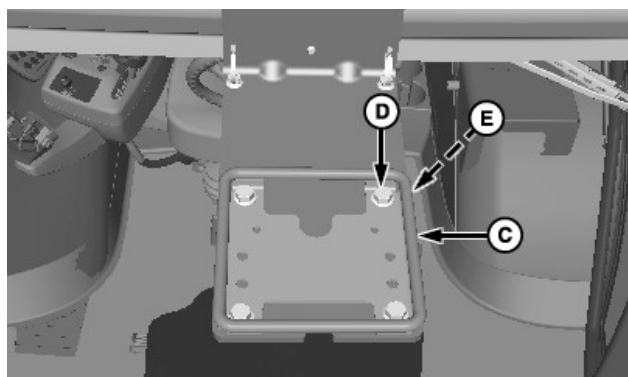
N101307—UN—18DEC12

A—Tornillo (se usan 4)
B—Soporte de montaje para receptor StarFire™

1. Extraer y conservar los tornillos (A) del soporte del receptor StarFire™.
2. Retirar y conservar el soporte de montaje del receptor StarFire™ (B).



N101308—UN—18DEC12



N101309—UN—18DEC12

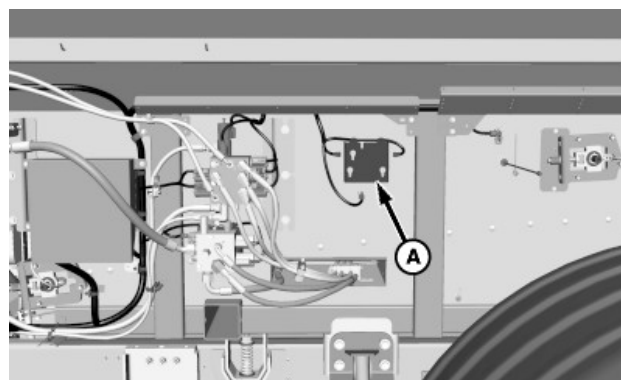
A—Soporte de montaje de la cabina para la UE
B—Tornillo (se usan 4)
C—Soporte de montaje para receptor StarFire™
D—Tornillo (se usan 4)
E—Tuercas (se usan 4)

3. Instalar el soporte de montaje de la cabina para la UE (A) con los tornillos previamente extraídos (B).
4. Instalar el soporte de montaje del receptor StarFire™ previamente extraído (C) con los tornillos (D) y las tuercas (E) suministrados.

OUC6092,0000B84-63-09APR18

Instalación de tolva granular

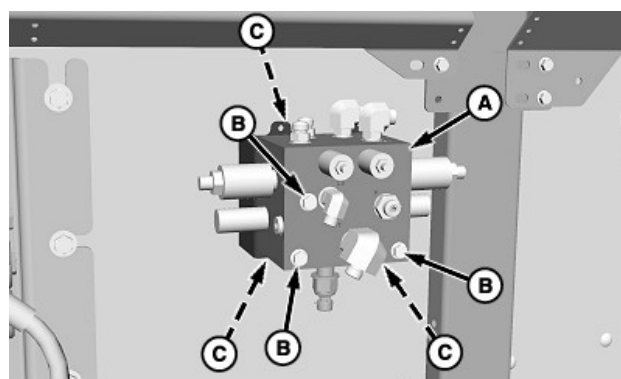
NOTA: Se han retirado algunas piezas de estas imágenes para mayor claridad.



N141944—UN—07JAN19

A—Soporte de montaje de la válvula

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



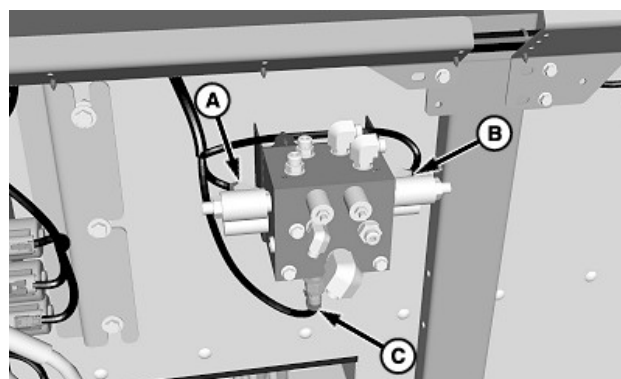
N141595—UN—21DEC18

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 Nm
(27 lb-ft)

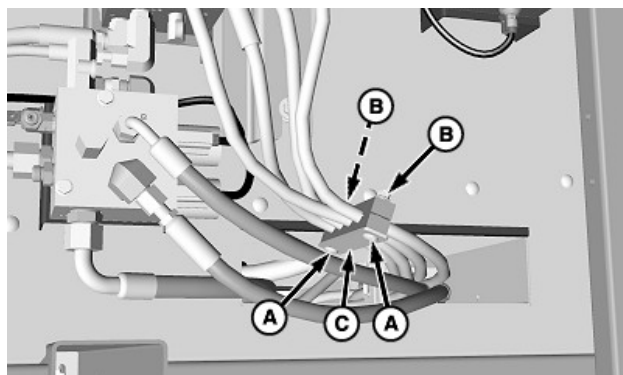


N141598—UN—21DEC18

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

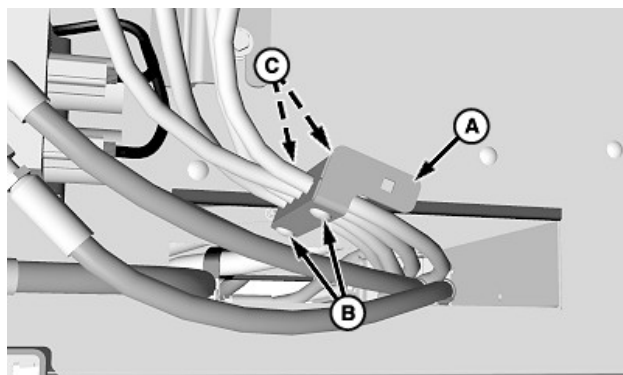
3. Conectar los conectores del grupo de cables (A—C).



N141599—UN—21DEC18

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

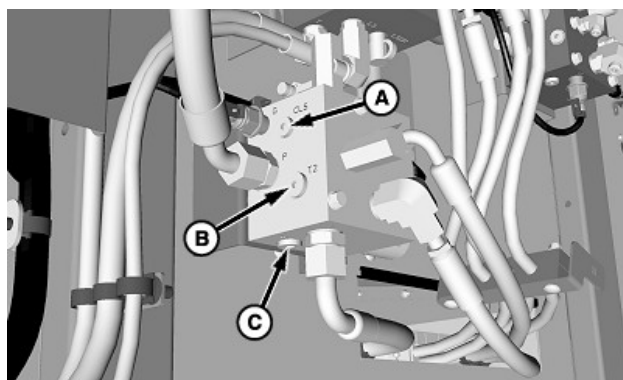
4. Retirar y conservar los pernos de cabeza redonda (A) y las tuercas de brida (B). Desechar la placa de fijación (C).



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)

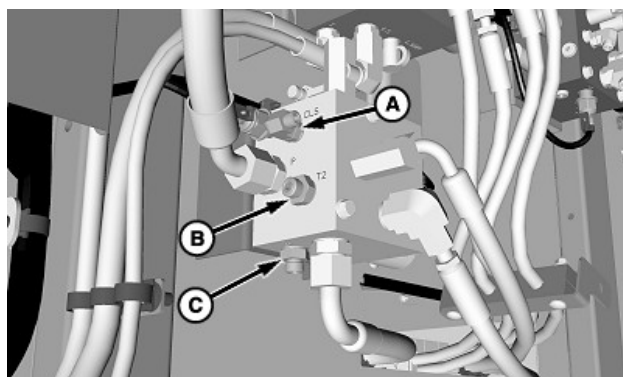
5. Instalar el soporte de la abrazadera de manguera (A) suministrado con los pernos de cabeza redonda (B) y las tuercas de brida (C) previamente conservados.



N142180—UN—14JAN19

- A**—Tapón de boca
B—Tapón de boca
C—Tapón de boca

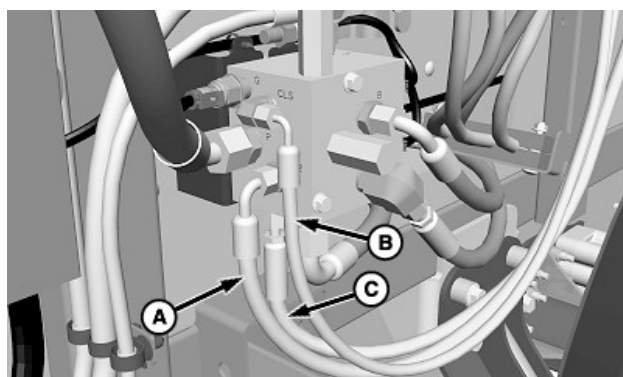
6. Retirar y desechar los tapones de boca (A—C) de la válvula de control del transportador.



N142181—UN—14JAN19

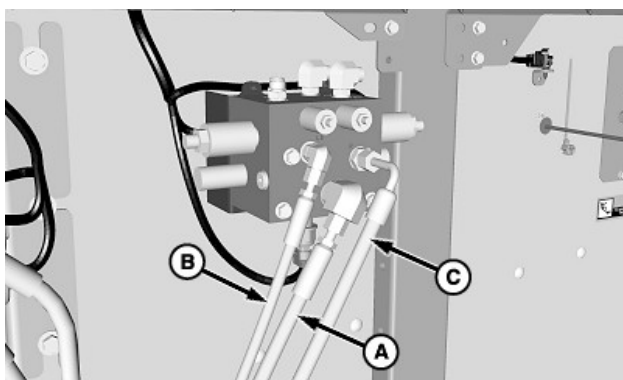
- A**—Racor, acodado ajustable de 90°, junta tórica frontal
B—Racor, espárrago recto, junta tórica frontal
C—Racor, espárrago recto, junta tórica frontal

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

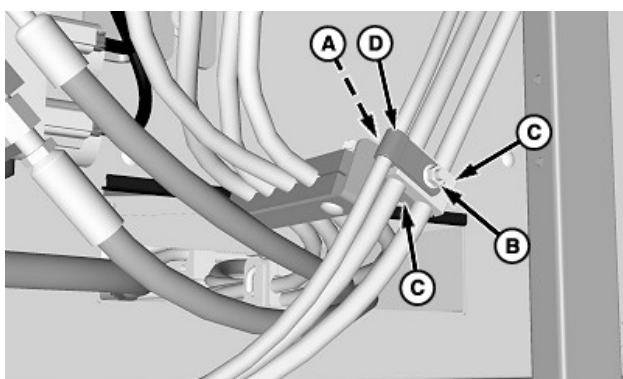
- A—Manguera hidráulica, retorno de tolva granular, 1010 mm (39.8 in)**
B—Manguera hidráulica, señal piloto, 1065 mm (42 in)
C—Manguera hidráulica, suministro de tolva granular, 1030 mm (40.6 in)

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 Nm (27 lb·ft)

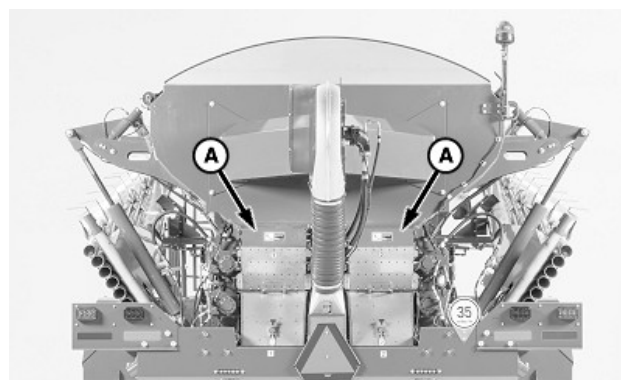
Manguera hidráulica (B) a racores de junta tórica—Par de apriete. 24 Nm (18 lb·ft)



N141603—UN—21DEC18

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

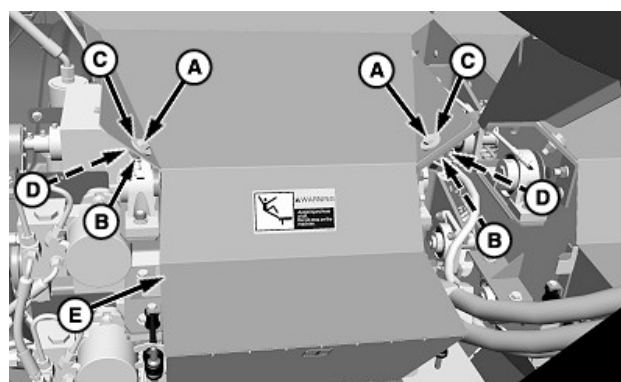
9. Asegurar las mangueras hidráulicas al soporte de la abrazadera de manguera previamente instalado como se muestra con el tornillo de cabeza redonda (A), la tuerca de brida (B), las abrazaderas de bloque (C) y la abrazadera en P (D).



N141604—UN—21DEC18

A—Cubierta del transportador

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



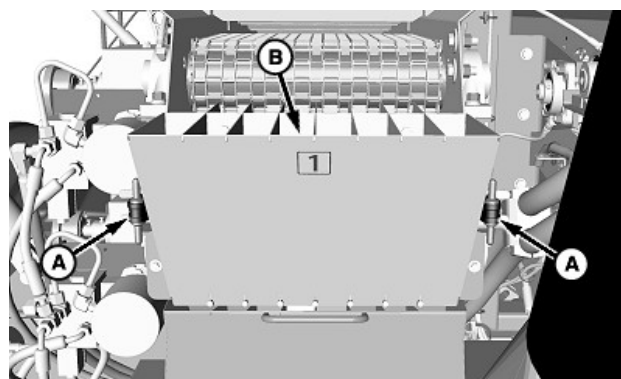
N141605—UN—21DEC18

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

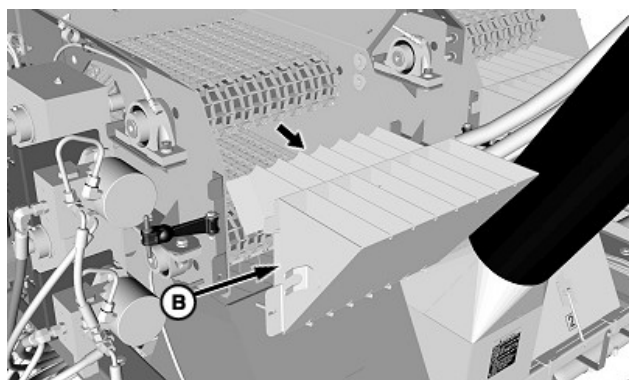
11. Retirar los tornillos (A), las tuercas (B), las arandelas (C), las arandelas de bloqueo (D) y la cubierta del transportador (E).

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



N150762—UN—06APR20

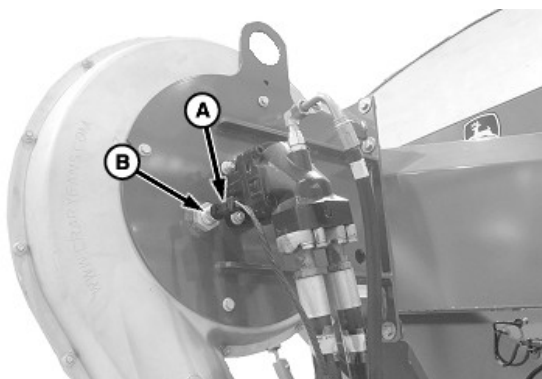
Divisor de material izquierdo



N150763—UN—07APR20

A—Retención (se usan 2)
B—Divisor de material

13. Liberar las retenciones (A).
14. Retirar y conservar el divisor de material (B).
15. Repetir el procedimiento para el divisor de material restante.



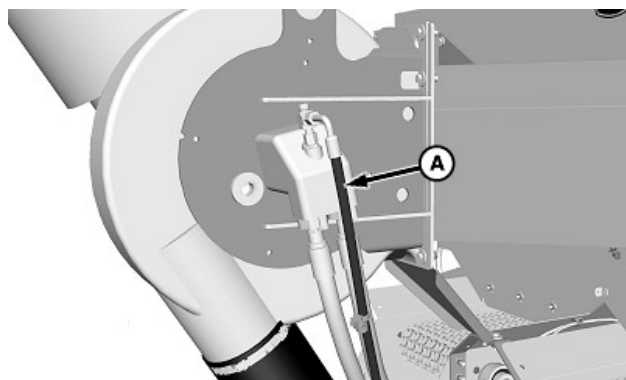
N141612—UN—21DEC18

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

16. 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.

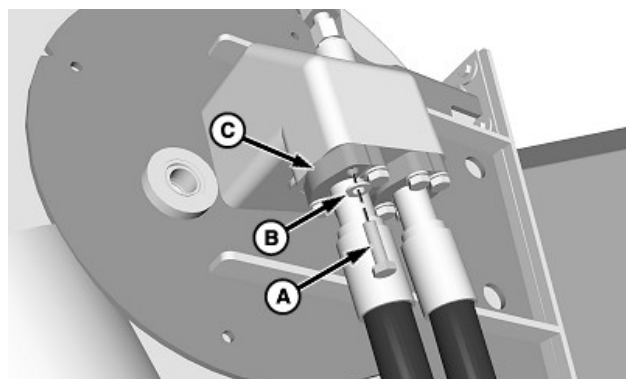
Usar un recipiente adecuado para recoger cualquier fuga de fluido durante la extracción de las mangueras hidráulicas.



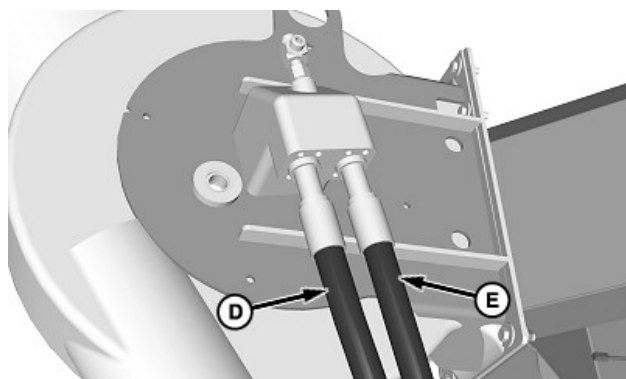
N141613—UN—21DEC18

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

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



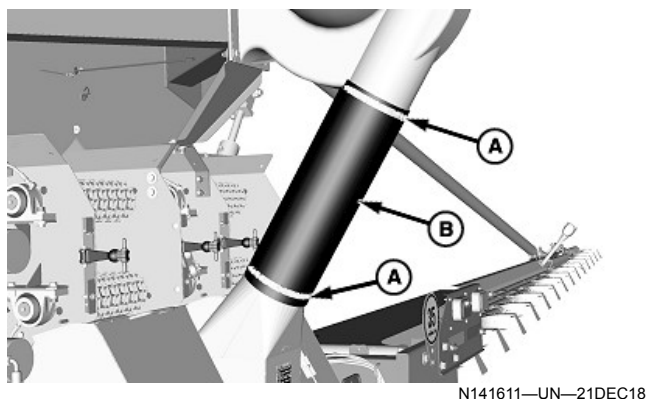
N141614—UN—21DEC18



N141857—UN—21DEC18

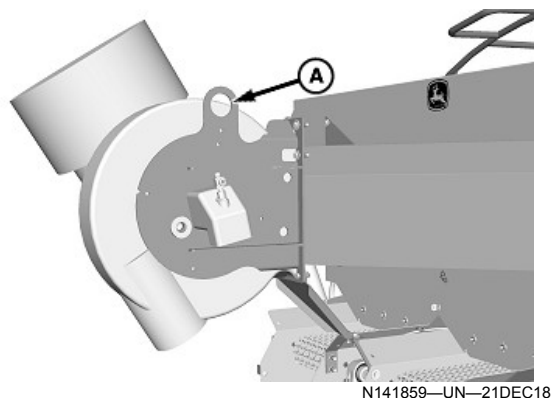
A—Tornillo, M10 x 35 (se usan 8)
B—Arandela, 10.5 mm (0.4 in) DI x 20 mm (0.8 in) DE (se usan 8)
C—Media abrazadera (se usan 4)
D—Manguera hidráulica, boca del motor del ventilador, 5700 mm (224.5 in)
E—Manguera hidráulica, boca del motor del ventilador, 5560 mm (219 in)

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



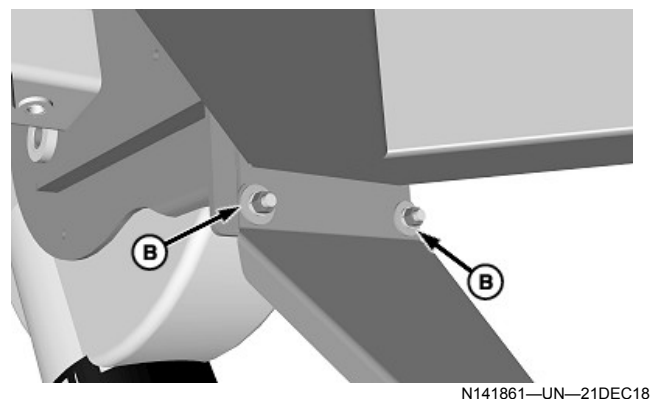
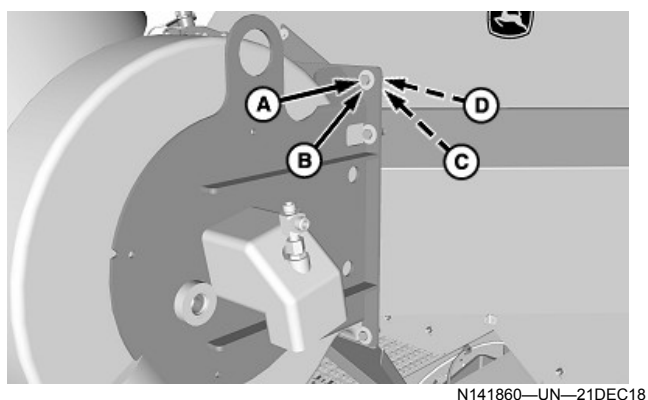
A—Abrazadera (se usan 2)
B—Tubería de suministro de aire

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



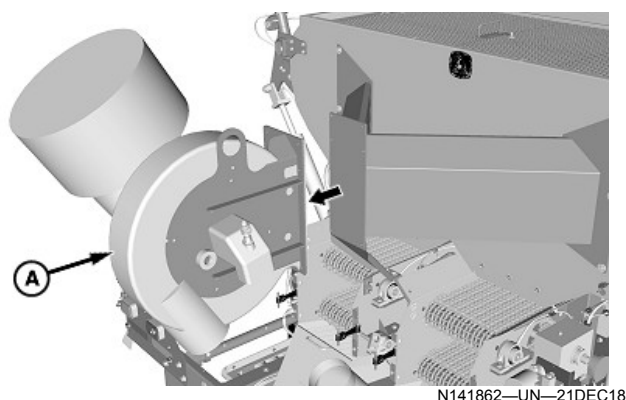
A—Punto de elevación

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



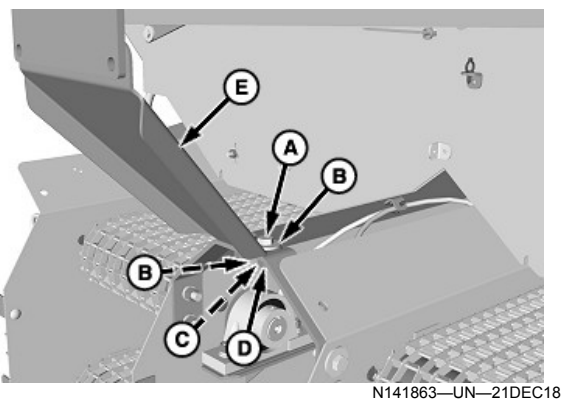
A—Tornillo (se usan 6)
B—Arandela (se usan 8)
C—Arandela de bloqueo (se usan 6)
D—Tuerca (se usan 6)

23. 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—Conjunto de componentes del ventilador

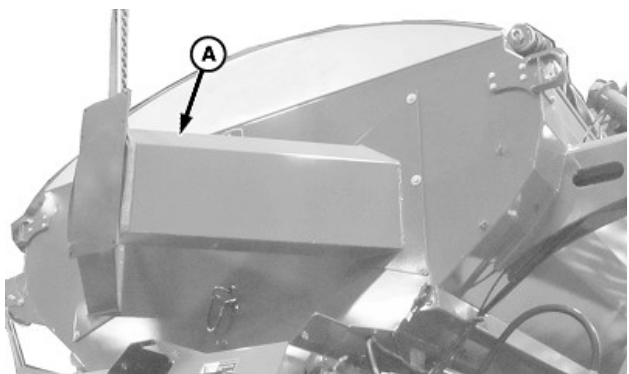
24. Retirar el conjunto del ventilador (A) de la máquina y colocarlo alejado del área de trabajo para evitar daños.



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

25. Retirar los tornillos (A), las arandelas (B), las

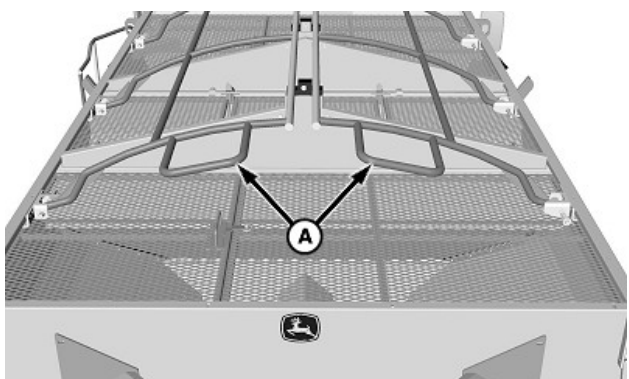
arandelas de bloqueo (C), las tuercas (D) y el soporte de apoyo (E).



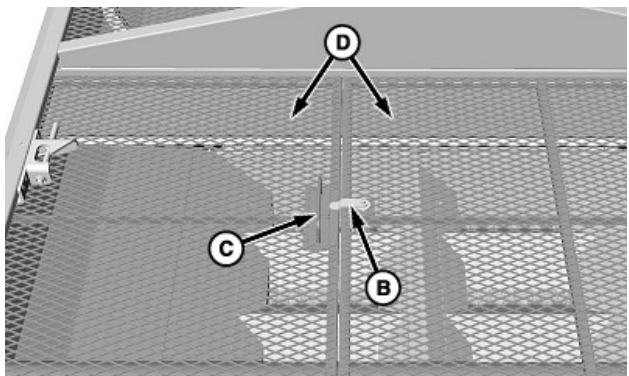
N141866—UN—21DEC18

A—Soporte del ventilador

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



N141864—UN—21DEC18



N141865—UN—21DEC18

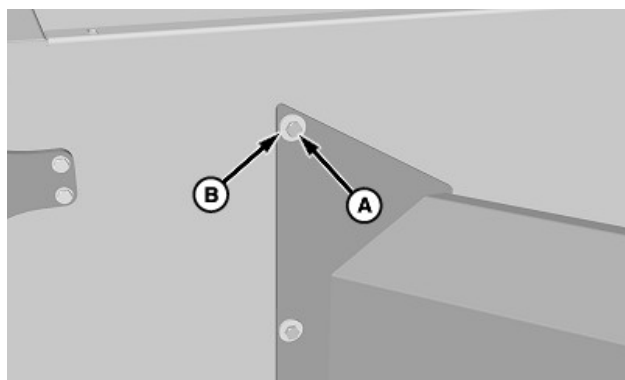
Tolva trasera

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

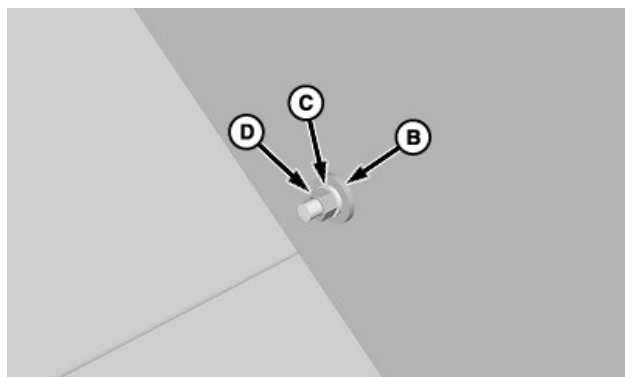
27. Levantar los pasamanos (A) en la parte superior de la tolva.

28. Girar la retención (B).

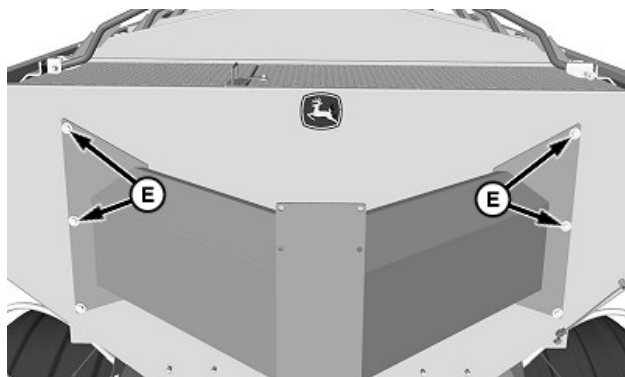
29. Usar la palanca (C) para elevar las rejillas (D).



N141867—UN—21DEC18

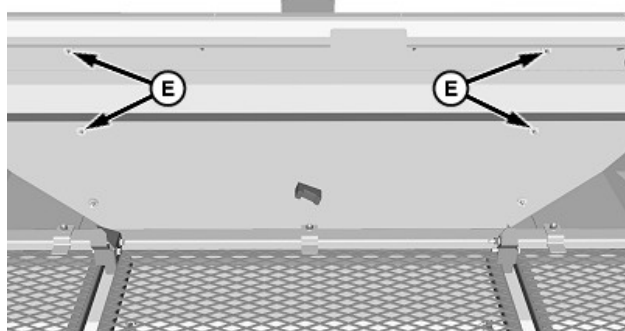


N141868—UN—21DEC18



N141869—UN—21DEC18

Parte trasera de la caja del esparcidor



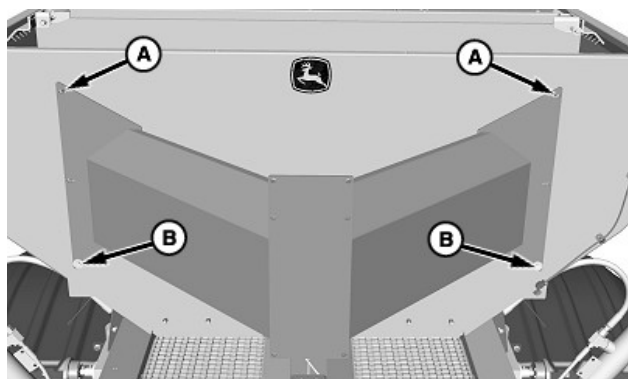
N141870—UN—21DEC18

Interior de la tolva trasera

- A—Tornillo (se usan 4)
- B—Arandela (se usan 8)
- C—Arandela de bloqueo (se usan 4)

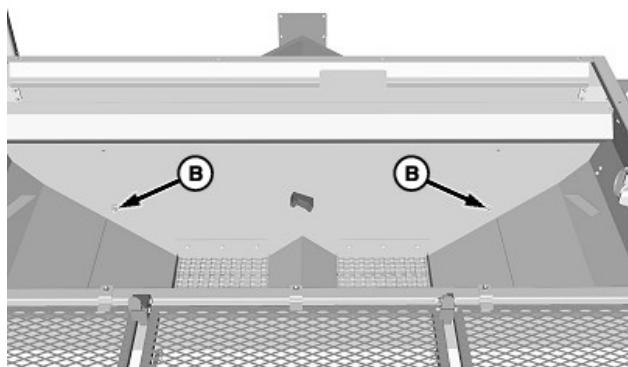
D—Tuerca (se usan 4)
E—Ubicación

30. 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

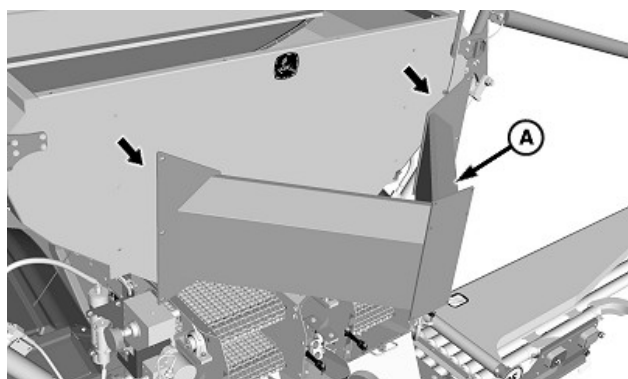


N141872—UN—21DEC18

Interior de la tolva trasera

A—Punto de elevación
B—Ubicación

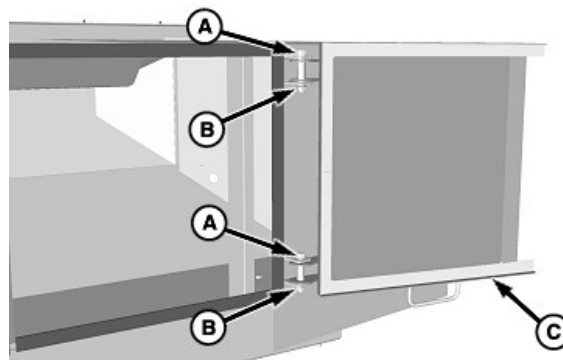
31. Fijar el dispositivo de elevación a los puntos de elevación adicionales (A).
32. Retirar y desechar la tornillería restante en las ubicaciones (B) como se muestra.



N141873—UN—21DEC18

A—Soporte del ventilador

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

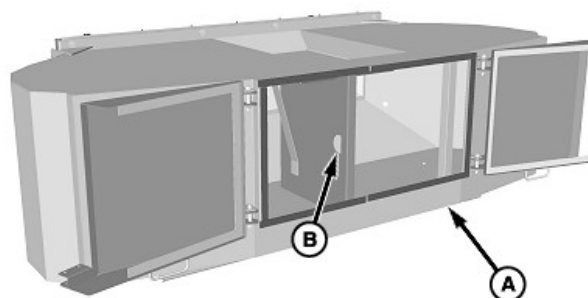


N141945—UN—07JAN19

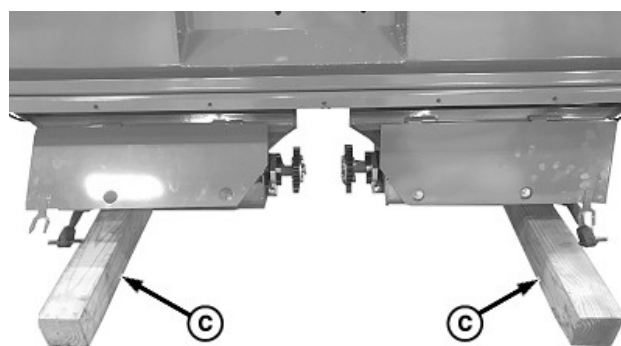
A—Tornillo (se usan 4)
B—Tuerca (se usan 4)
C—Cubierta (se usan 2)

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

- a. 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

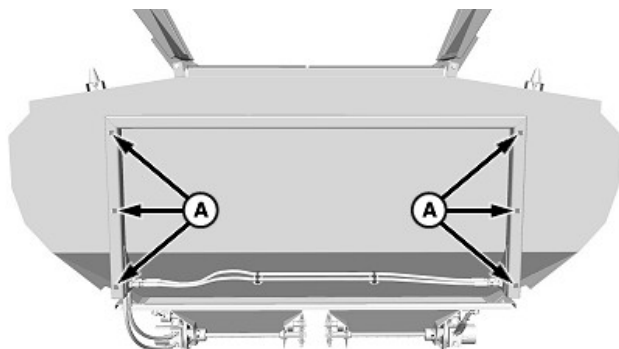


N141947—UN—07JAN19

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

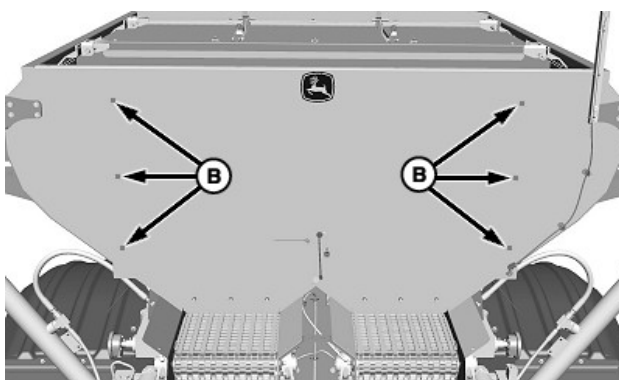
- b. Fijar un dispositivo de elevación adecuado a la tolva granular suministrada (A) en el punto de elevación (B).
c. Elevar lentamente la tolva granular y colocar bloques de madera (C) debajo de la tolva en

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



N141875—UN—21DEC18

Parte delantera de la tolva granular

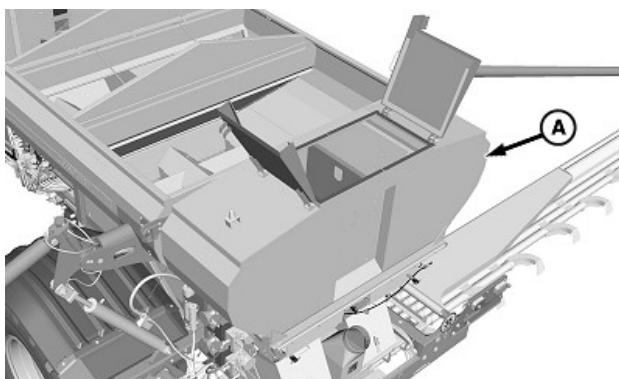


N141876—UN—21DEC18

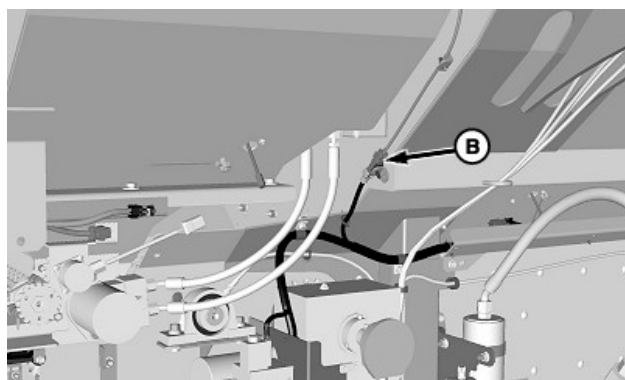
Parte trasera de la caja del esparcidor

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

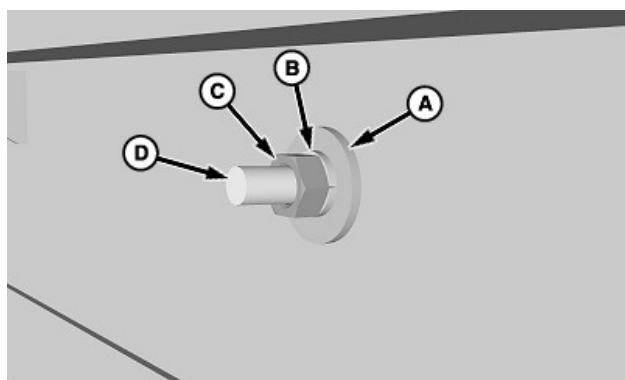


N141878—UN—21DEC18

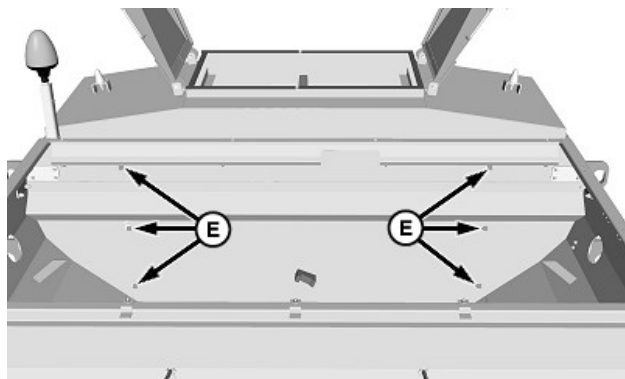
A—Tolva granular
B—Conector de la luz de aviso giratoria

- 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



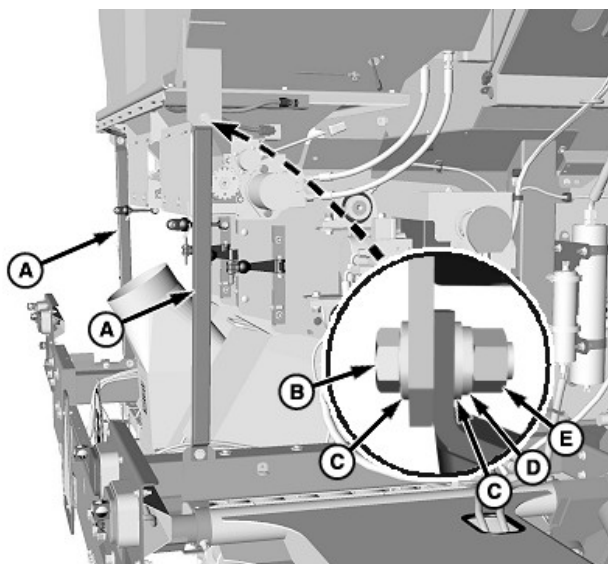
N141880—UN—21DEC18

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

35. 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.

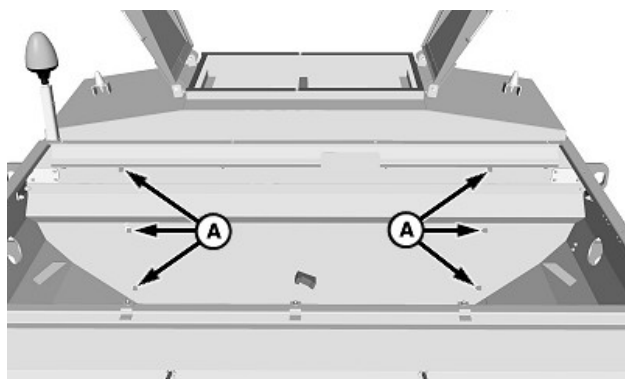


N141881—UN—21DEC18

- 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)

36. 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.



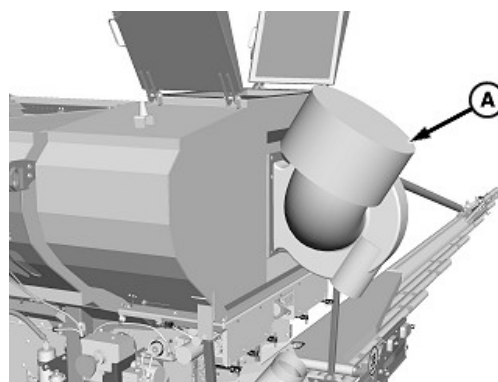
N141882—UN—07JAN19

Interior de la tolva trasera

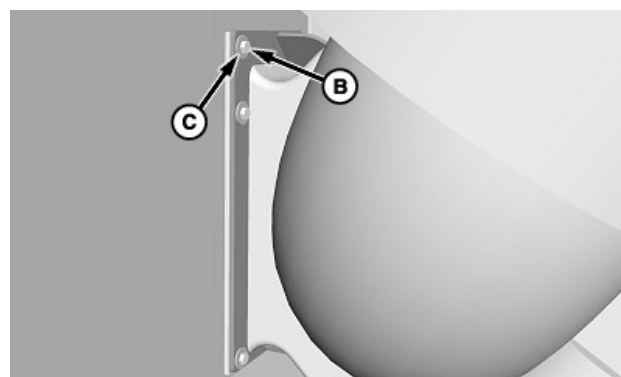
A—Ubicación

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

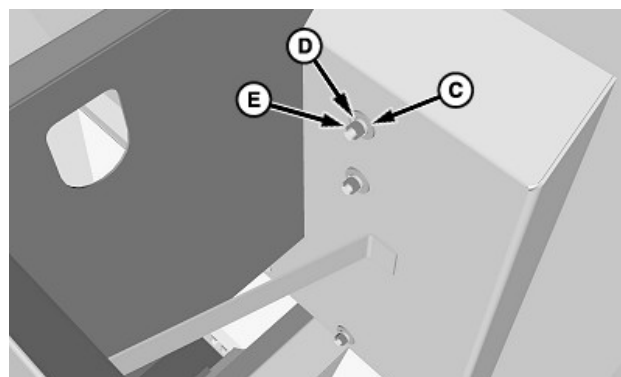
NOTA: Aplicar compuesto antigripaje a toda la tornillería de acero inoxidable antes del montaje.



N141883—UN—07JAN19



N141884—UN—07JAN19



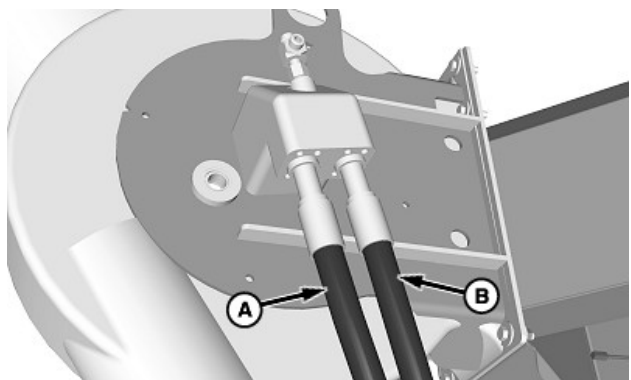
N141885—UN—07JAN19

Interior de la tolva granular

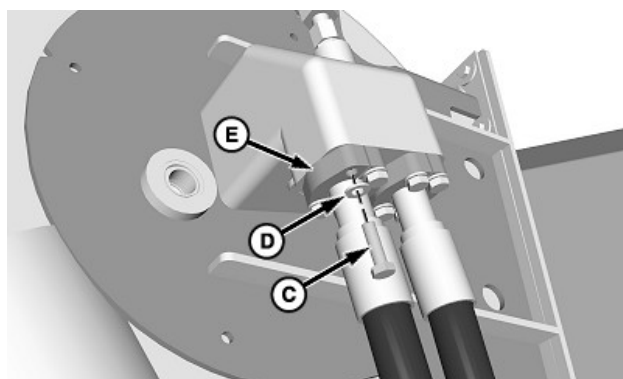
- A—Conjunto de componentes del ventilador
- B—Tornillo, acero inoxidable, M12 x 45 (se usan 6)
- C—Arandela, acero inoxidable, 13 mm (0.5 in) DI x 37 mm (1.5 in) DE (se usan 12)
- D—Arandela de bloqueo, acero inoxidable, 12.7 mm (0.5 in) (se usan 6)
- E—Tuerca, acero inoxidable, M12 (se usan 6)

38. 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)

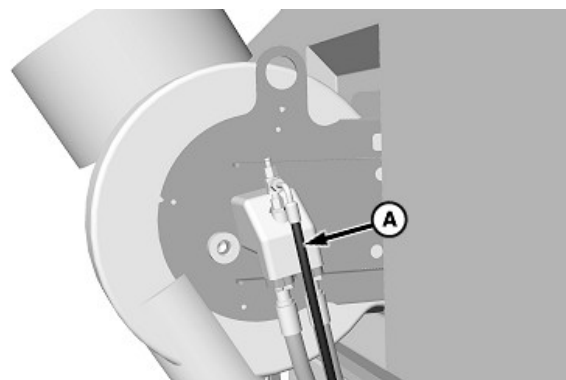
39. Retirar los tapones e instalar las mangueras hidráulicas (A y B) previamente retiradas utilizando los tornillos (C), las arandelas (D) y las abrazaderas (E) que se retiraron anteriormente. Apretar al valor especificado.

Especificación

Tornillería de la manguera hidráulica—Par de apriete. 73 Nm (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.



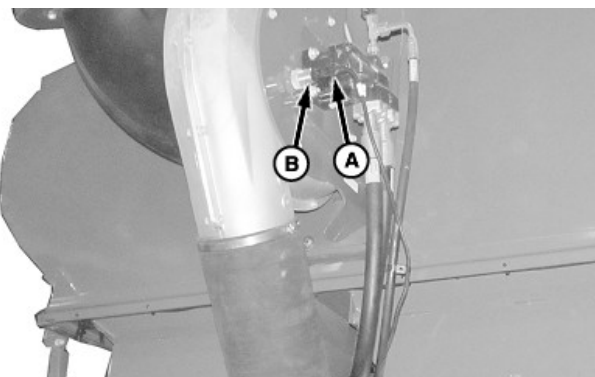
N141886—UN—07JAN19

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

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

Especificación

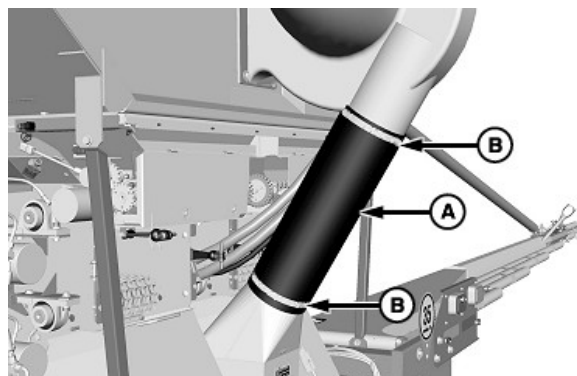
Manguera hidráulica (A) al racor de la junta tórica—Par de apriete. 63 Nm (46.5 lb·ft)



N141917—UN—07JAN19

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

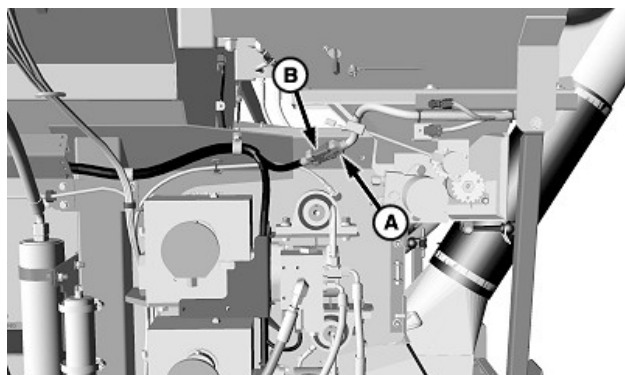
41. Conectar el conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática (A) al sensor de velocidad del ventilador (B).



N141889—UN—07JAN19

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

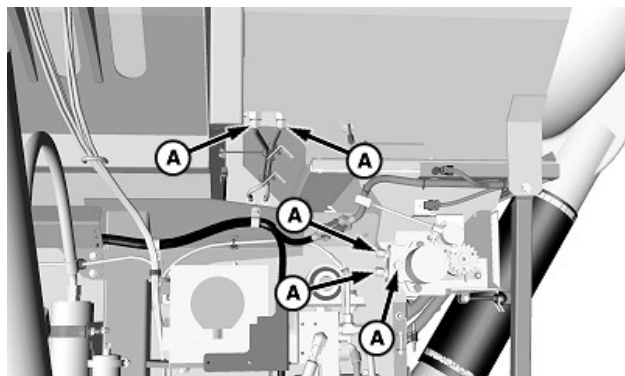
42. Instalar el tubo de suministro de aire (A) previamente conservado con las abrazaderas (B) previamente conservadas.



N141890—UN—07JAN19

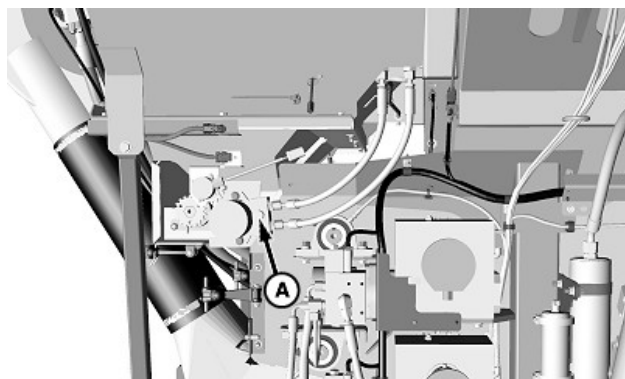
- A—Conector del grupo de cables de tolva granular
B—Conector del grupo de cables del sistema de la barra de pulverización neumática

43. 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

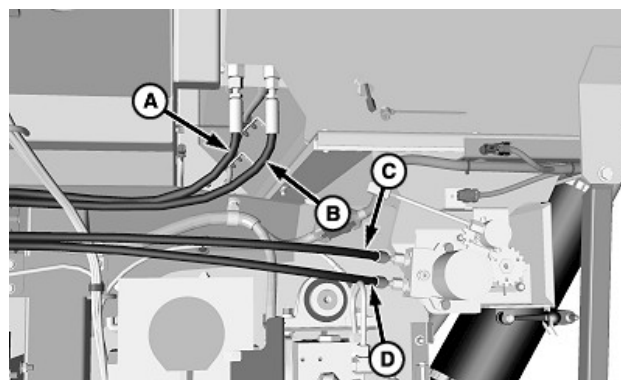


N141919—UN—07JAN19

Lado trasero derecho

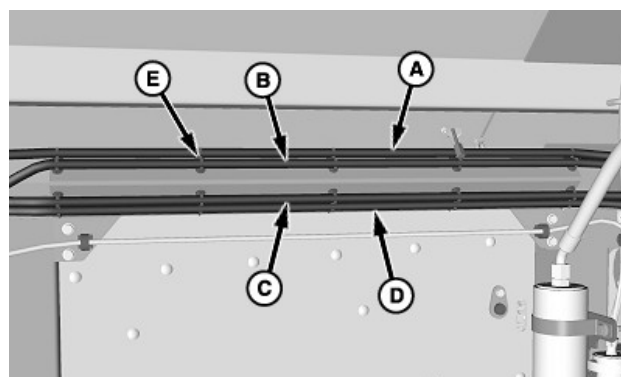
- A—Tapa (se usan 6)

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



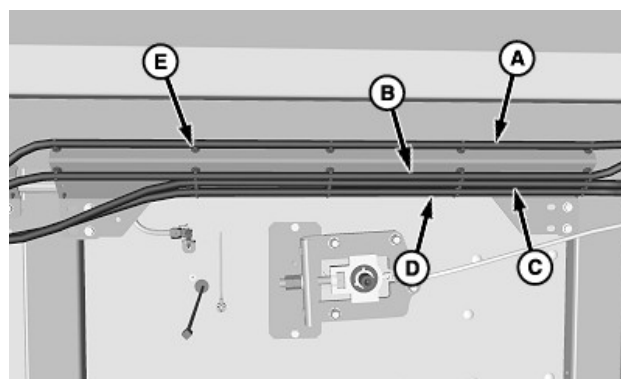
N141920—UN—07JAN19

Lado trasero izquierdo



N141921—UN—07JAN19

Soporte de retención de manguera trasera



N141922—UN—07JAN19

Soporte de retención de manguera delantera

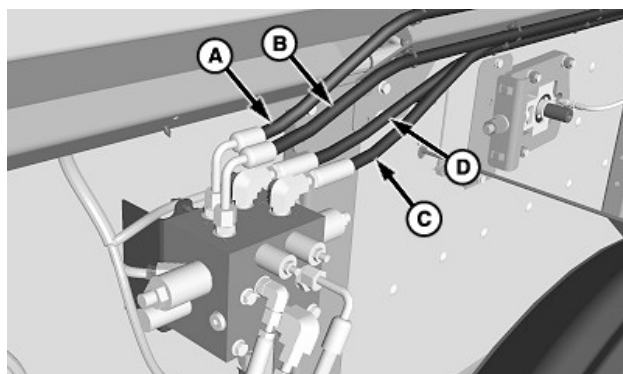
- A—Manguera hidráulica, transportador, 2750 mm (108.3 in)
B—Manguera hidráulica, presión del rodillo, 2800 mm (110.2 in)
C—Manguera hidráulica, presión del motor, 2840 mm (111.8 in)
D—Manguera hidráulica, retorno del motor, 2850 mm (112.2 in)
E—Banda de sujeción con chapa de seguridad a presión, 50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

45. 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 Nm
(27.3 lb-ft)

46. 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).



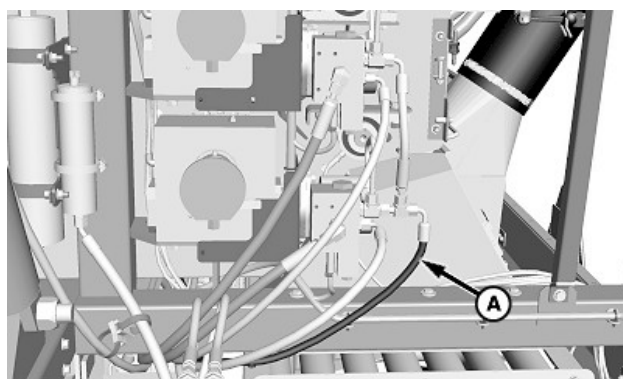
N141923—UN—07JAN19

- 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)

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

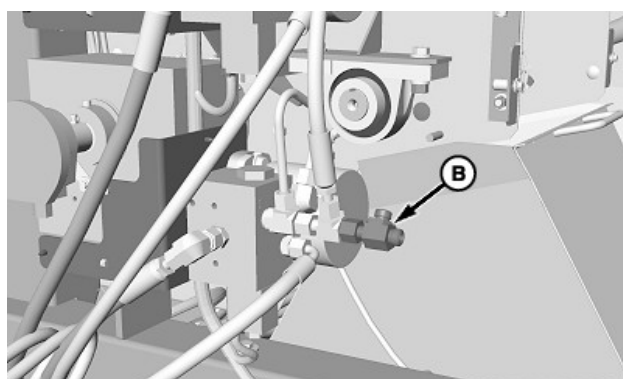
Especificación

Mangueras hidráulicas (A—D) a
racores de junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 Nm
(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)

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

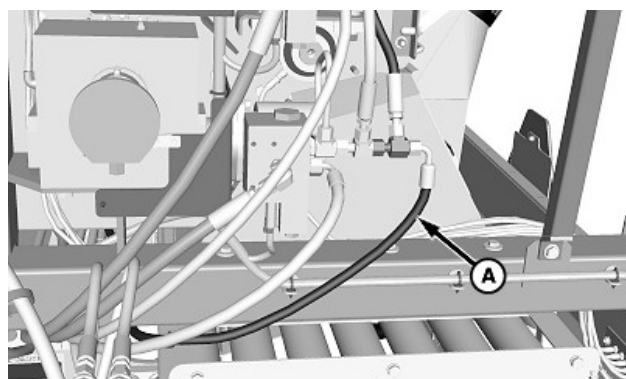
IMPORTANTE: Usar siempre juntas tóricas nuevas al instalar los racores. Las juntas tóricas dañadas o usadas pueden provocar fugas.

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

50. 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 Nm
(27.3 lb-ft)



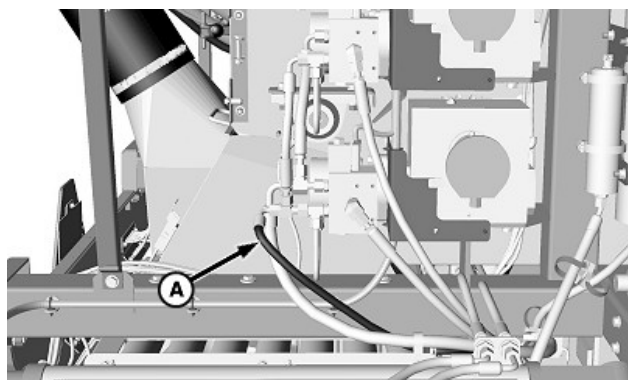
N141927—UN—07JAN19

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

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

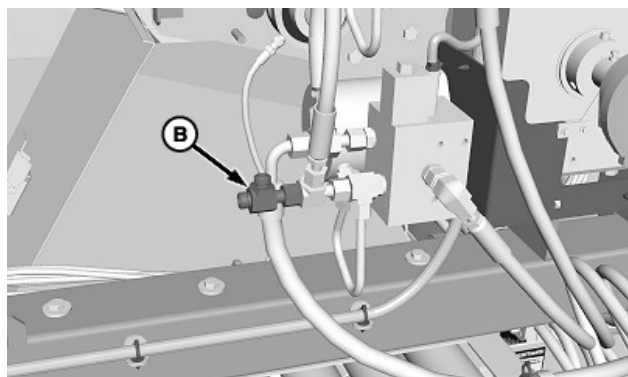
Especificación

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

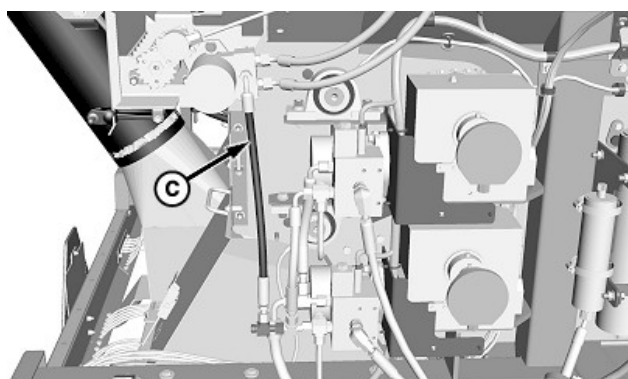


N141928—UN—07JAN19

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)

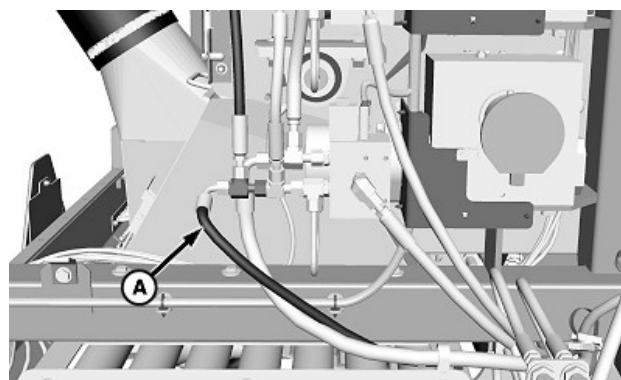
52. Etiquetar y desconectar la manguera hidráulica (A).
Taponar la manguera hidráulica.

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

53. Instalar el racor en T (B) suministrado como se muestra.
54. 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 Nm
(27.3 lb-ft)



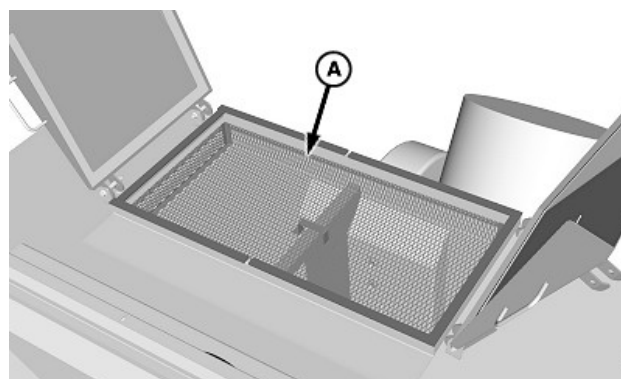
N141931—UN—07JAN19

A—Manguera hidráulica de 1260 mm (49.6 in)

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

Especificación

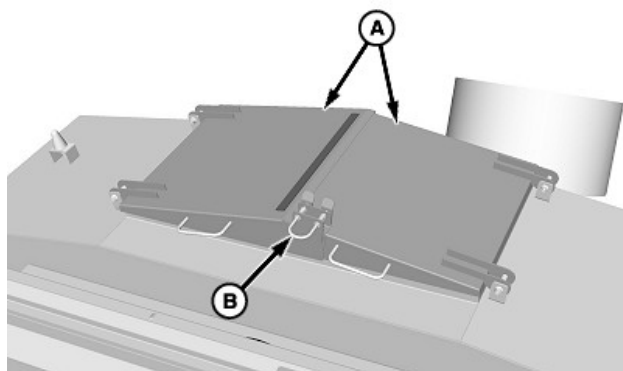
Manguera hidráulica (A) al racor
de la junta tórica—Par de
apriete (seco). 37 Nm
(27.3 lb-ft)



N141932—UN—07JAN19

A—Rejilla

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

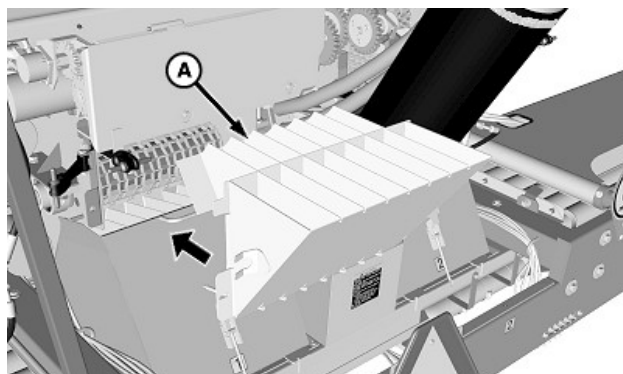


N141933—UN—07JAN19

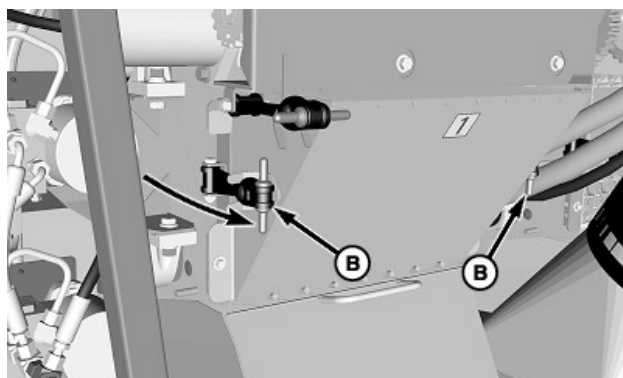
A—Cubierta
B—Retención

57. 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



N150764—UN—07APR20

A—Divisor de material
B—Retención (se usan 2)

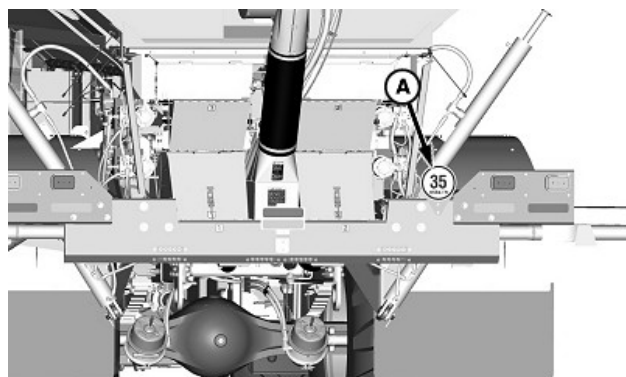
58. Instalar el divisor de material previamente extraído (A) como se muestra.

59. Fijar el divisor de material cerrando las retenciones (B).

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

OUC6092,0000E7A-63-07APR20

Instalación del adhesivo de límite de velocidad



N131531—UN—28JUL17

A—Adhesivo de límite de velocidad

Verificar que en la máquina se encuentra instalado el adhesivo de límite de velocidad (A) correcto.

- Si se encuentra en alguna de las ubicaciones de la siguiente tabla, debe reemplazarse el adhesivo de límite de velocidad por el adhesivo correcto.
- Si la ubicación no aparece en la lista, el adhesivo correcto ya está colocado.

Consultar con las autoridades locales para asegurarse de instalar el adhesivo correcto.

País	F4365
Bielorrusia	40 km/h
República Checa	40 km/h
Hungría	40 km/h
Kazajistán	40 km/h
Rumanía	40 km/h
Rusia	20 km/h
Ucrania	40 km/h

Si el adhesivo correcto no está instalado en la máquina, realizar el siguiente procedimiento para colocarlo.

IMPORTANTE: Asegurarse de que el adhesivo queda bien pegado. Antes de colocar los adhesivos, limpiar los restos de tierra, grasa, aceite y humedad de la superficie donde se colocarán. La mejor adhesión se consigue con la superficie a una temperatura superior a 15 °C (60 °F).

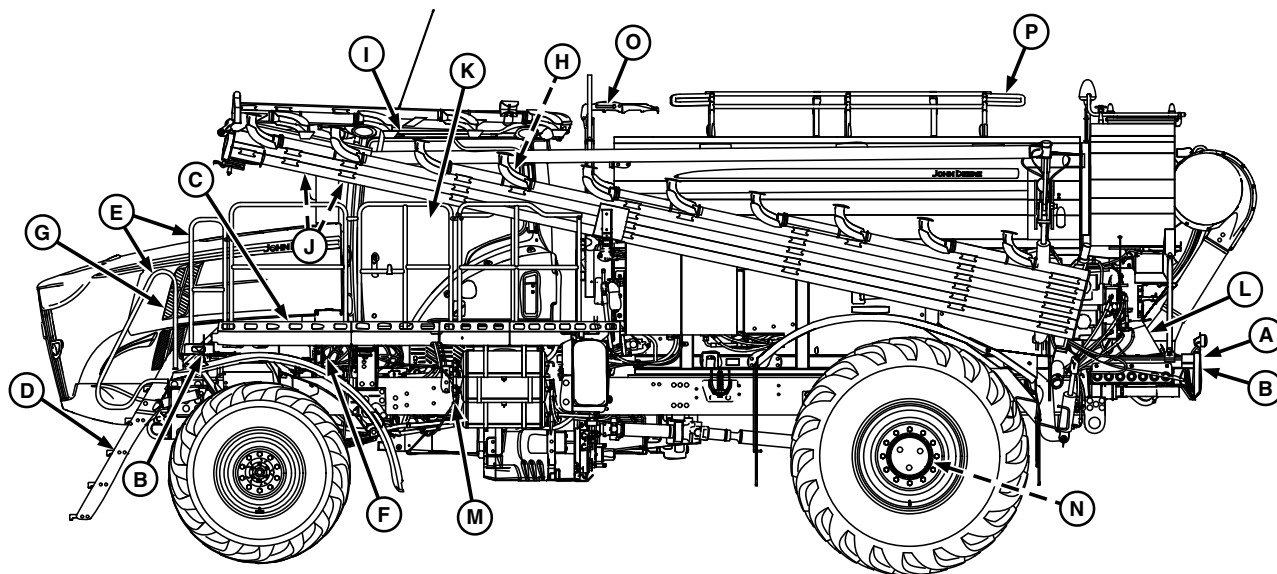
1. Utilizar la imagen y la tabla de esta sección para identificar el adhesivo correcto y ubicarlo en el lugar correspondiente.
2. Quitar el papel del reverso del adhesivo.
3. Ejercer presión sobre un borde de la etiqueta en la superficie en la que se colocará.
4. Eliminar las burbujas de aire presionando lentamente

el adhesivo hacia el extremo opuesto. Verificar que el adhesivo se haya adherido por completo.

OUO6092,0000B85-63-11JUL17

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.

OUC6092,0000B87-63-14MAY18

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.

Sistema de aplicación de productos secos

Acceso a 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:



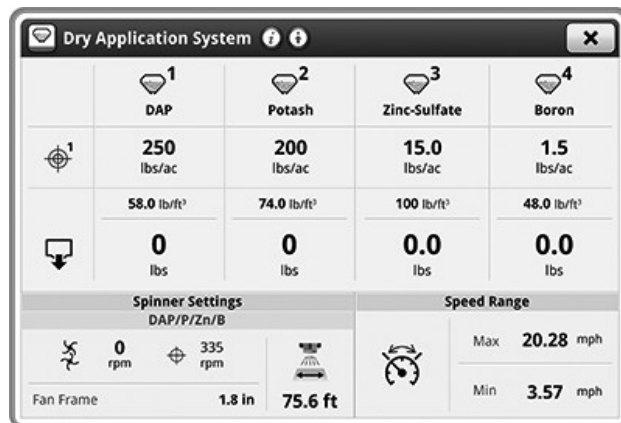
Sistema de aplicación de productos secos

N119604—UN—03NOV16

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

BN55050,0000211-63-02MAY18

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).

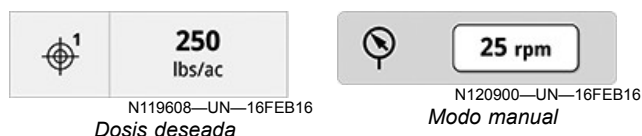


Tolva de producto

N119607—UN—16FEB16

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

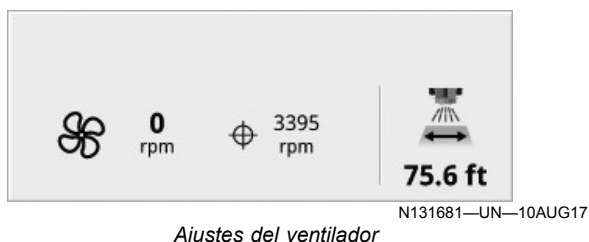
Gestión de productos: número de tolva de producto y producto seleccionado.



Dosis deseada — Dosis de aplicación actual, o velocidad del transportador cuando se está en modo manual.



Detalles de la tolva: 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.



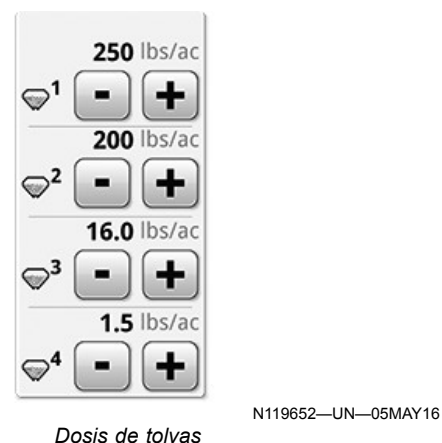
Intervalo de velocidad — Velocidades mínima y máxima entre las que se puede alcanzar la dosis deseada.



Ajustes avanzados

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

Módulos de las páginas de ejecución



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



Esparcidor

N119659—UN—16FEB16

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:

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

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

PR79369,000013F-63-12MAR20

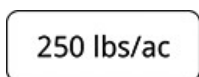
Editar preajustes de la dosis

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

Dosis: dosis de aplicación.



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.

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

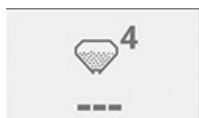


Ajustes avanzados

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.



Manganese

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.

15.0 lbs/ac

N121510—UN—16FEB16

Editar dosis preselecc.

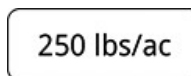
NOTA: Cuando se cargan formulaciones en Configuración de trabajo para un producto dado, los campos de entrada de modo de dosis se desactivan. Esto muestra que la formulación manipula todos los ajustes de dosis para esa tolva y ese producto.



N119608—UN—16FEB16

Dosis deseada

1. Seleccionar la dosis deseada.



N119612—UN—16FEB16

Editar dosis preselecc.

2. Seleccionar la casilla de entrada.

3. Introducir la dosis deseada mediante el teclado.



N118151—UN—16FEB16

ACEPTAR

4. Seleccionar Aceptar para guardar el valor.

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

PR79369,0000140-63-12MAR20

Detalles de la tolva

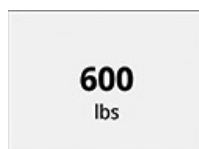
Detalles de la tolva permiten configurar los controles de tolva, accionar la lona enrollable, engrasar la cadena, purgar la tolva y cebar el transportador. Las tolvas se deben configurar de manera apropiada con el fin de alcanzar la dosis deseada seleccionada.

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 — Cantidad de producto aplicado desde el último reinicio de tolva.



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: permite editar 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 — Tolva actualmente seleccionada.



Tolva de producto

N120258—UN—16FEB16

Producto — Producto aplicado actualmente.



Velocidad del transportador

N120902—UN—16FEB16

Velocidad del transportador: velocidad actual del transportador.



CONEXIÓN/DESCONEXIÓN

N118056—UN—17FEB16

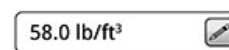
Botón basculante: activa o desactiva la tolva seleccionada.



Encadenado de tolvas

N119620—UN—16FEB16

Encadenado de tolvas — Configuración del encadenado de tolvas.



Densidad del producto

N119621—UN—16FEB16

Densidad de producto — Densidad del producto que se aplica.



N119623—UN—16FEB16

Velocidad de alimentación del transportador

Valor de velocidad de alimentación del transportador (CFR): valor de CFR determinado a través de la calibración.



N119624—UN—16FEB16

Calibración de CFR

Calibración de CFR: inicia el procedimiento de calibración.



N119626—UN—16FEB16

Abertura comp distrib

Apertura del portón de alimentación — Apertura actual del portón de alimentación.



N119628—UN—12MAY16

Alarmas de tolva

Alarmas de tolva: Ajustes y niveles de las alarmas.



N118004—UN—22OCT15

Ajustes avanzados

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

PR79369,0000141-63-12MAR20

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.

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—Velocidad actual del ventilador.



N120903—UN—16FEB16

Sistema hidráulico activado

Estado del sistema hidráulico: estado actual del sistema hidráulico del pulverizador.



N120905—UN—16FEB16

Información de tolva

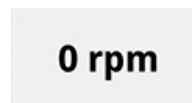
Información de tolva — Número de tolva y producto actual seleccionados.



N119631—UN—16FEB16

Cebado

Cebar — Inicia el procedimiento de cebado.



N120907—UN—16FEB16

Velocidad del transportador

Velocidad del transportador: 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: La(s) correa(s) comienza(n) a moverse cuando se presiona el botón. Podría ocurrir la descarga de producto si los esparcidores centrífugos siguen activados.

Los esparcidores centrífugos no se pueden proteger debido a su función. Mantenerse alejado de los esparcidores centrífugos mientras están activados.



N120497—UN—02NOV16

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.

PR79369,0000142-63-12MAR20

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:

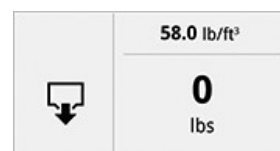
- Para la mayoría de las operaciones.

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.



Modo de encadenado de tolvas

N119620—UN—16FEB16

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

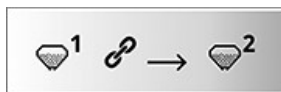
- Tolva 1 a tolva 2 automático: primero se vacía la tolva 1 y luego la aplicación cambia automáticamente a la tolva 2.



Tolva 2 a tolva 1 automático

N119634—UN—17FEB16

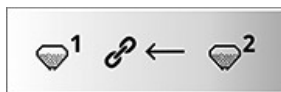
- Tolva 2 a tolva 1 automático: primero se vacía la tolva 2 y luego la aplicación cambia automáticamente a la tolva 1.



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 el operador debe 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. Esparcir producto de la tolva siguiente.



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.

Modo manual

1. Se esparce 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 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.



Cadena de tolva

N119637—UN—16FEB16

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

PR79369,0000143-63-12MAR20

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.

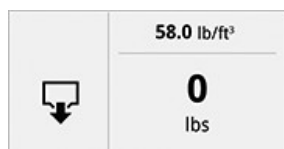


Ajustes avanzados

N118004—UN—22OCT15

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

Procedimiento de funcionamiento:



Detalles de la tolva

N119609—UN—16FEB16

1. Seleccionar Detalles de la tolva.



Lona enrollable

N119622—UN—16FEB16

2. Seleccionar Lona enrollable.



Tapas de tolvas

N119629—UN—16FEB16

3. 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.

4. Mantener seleccionado el botón de la función de tapa de tolva deseada.

5. Verificar visualmente que la función de tapa de tolva deseada se haya completado.

6. Soltar la tecla.



Cerrar

N118396—UN—17FEB16

7. Seleccionar para volver a la pantalla anterior.

BN55050,000020E-63-14MAY18

Purga de tolva

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.



CONEXIÓN/DESCONEXIÓN

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 mediante los rodillos de alimentación.



Ajustes avanzados

N118004—UN—22OCT15

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

Procedimiento de ventilador de purga de tolva (si existe):



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.



Indicador de progreso

N118091—UN—16FEB16

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

4. Seleccionar la función de purga deseada.



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-63-02MAY18

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 a 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.)



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.



Alarma de dosis deseada — Desviación permitida de la dosis deseada.



Alarma de densidad de producto: desviación permitida desde la densidad del producto deseado.



N118004—UN—22OCT15
Ajustes avanzados

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

PR79369,0000144-63-13MAR20

Alarma de dosis deseada

La alarma de dosis deseada informa que la dosis aplicada es superior o inferior a la desviación establecida para la dosis deseada durante 6 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 se activa 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:



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 dosis deseada

N119643—UN—02NOV16

3. Seleccionar para editar.

4. Introducir el valor deseado con el teclado.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

5. Seleccionar para confirmar.

PR79369,0000145-63-13MAR20

Alarma de densidad de producto

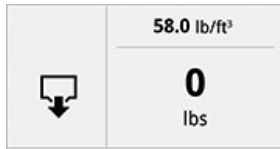
La alarma de densidad de producto informa de que existe una diferencia superior o inferior a la desviación establecida entre la densidad del producto seleccionado y la del producto utilizado durante la calibración de la tasa de alimentación del transportador (CFR).

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 para editar.

4. Introducir el valor deseado con el teclado.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

5. Seleccionar para confirmar.

PR79369,0000146-63-13MAR20

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.

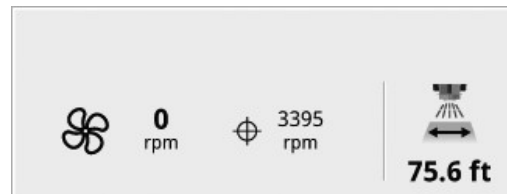


ACEPTAR

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.

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 de patrón de esparcimiento.

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 de bastidor de ventilador — Ajuste del bastidor de ventilador utilizado por 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 — Elimina el preajuste de la memoria de la unidad de control.



Cancelar

N118394—UN—17FEB16

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



Guardar

N118093—UN—16FEB16

Guardar — Guarda todos los cambios y vuelve a la página anterior.

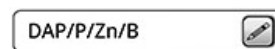


Ajustes avanzados

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.



Velocidad del ventilador deseada

N119647—UN—17FEB16

3. Introducir la velocidad del ventilador deseada.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

4. Seleccionar para confirmar.



Ancho de esparcido

N119648—UN—16FEB16

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



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

6. Seleccionar para confirmar.



Ajuste de bastidor del ventilador

N119649—UN—16FEB16

7. Introducir el ajuste de bastidor de ventilador.



ACEPTAR

N118151—UN—16FEB16

8. Seleccionar para confirmar.



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.

PR79369,0000147-63-13MAR20

Wheel Speed 

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

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:

Calibraciones

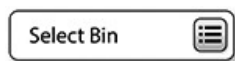
Calibración de la velocidad de alimentación del transportador

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 25.4 mm (1 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.

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.



Inicio de la calibración

N120226—UN—23FEB16

Iniciar calibración: inicia el procedimiento de calibración. Solamente disponible cuando se ha seleccionado la tolva de producto.

Detalles visualizados en la página:

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



Producto en uso

N120157—UN—23FEB16

Lecturas visualizadas en la página:

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

Tolva seleccionada: tolva actualmente seleccionada y producto introducido para esa tolva.



Densidad

N120158—UN—23FEB16

Densidad — Valor introducido previamente para la tolva y el producto seleccionados.



Velocidad de alimentación del transportador

N120159—UN—23FEB16

Velocidad de alimentación del transportador — Valor introducido previamente para la tolva y el producto seleccionados.

PR79369,0000120-63-13MAR20

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 como Apertura 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
3345	0.30	Cadena transportadora	1
3345	0.30	Cadena transportadora	2
178	0.016	Rodillo dosificador amarillo	3

IMPORTANTE: El valor métrico de CFR se basa en una apertura del portón de alimentación de 1,0 cm. El valor anglosajón de CFR se basa en una apertura 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 tiempo sin producto. Esta situación genera un valor de calibración falso.

Descripción general del procedimiento



Inicio de la calibración

N120226—UN—23FEB16

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



Guardar

N118093—UN—16FEB16

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.



Repetir calibración

N120225—UN—23FEB16

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-63-07APR20

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 ventilador con respecto al régimen del motor.

Elementos accesibles en la página Revisión del esparcidor:



Iniciar procedimiento

N119102—UN—23FEB16

Iniciar procedimiento — Iniciar el procedimiento de prueba.

Requisitos — Estado de la máquina requerido para el procedimiento.

CS12167,0000A8A-63-19MAR18

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:

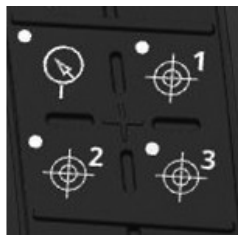
NOTA: Si el ventilador está en marcha, se desconecta cuando se selecciona Iniciar procedimiento.



Inicio del procedimiento

N119102—UN—23FEB16

1. Seleccionar Iniciar procedimiento.



Botones de selección de dosis

N120898—UN—12MAY16

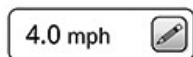
2. Seleccionar el Preajuste de dosis deseado o el Control manual de dosis utilizando los botones de selección de dosis en el CommandARM™.



Casilla de comprobación

N118434—UN—22JAN20

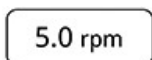
3. Seleccionar las tolvas que se deben comprobar. Se visualizan el producto, la dosis deseada y la velocidad del transportador.



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-63-13MAR20

Iconos visualizados durante el procedimiento de revisión del esparcidor

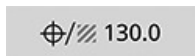
Iconos del sistema de aire visualizados:



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

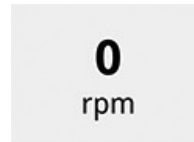
Dosis de aplicación real: dosis de producto aplicado calculada.



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-63-21FEB20

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:



Inicio del procedimiento

N119102—UN—23FEB16

Iniciar procedimiento: inicia el procedimiento.

PR79369,0000102-63-09MAR20

Procedimiento del modo de mantenimiento del ventilador

NOTA: Si se sale de esta pantalla, se apaga el motor o se pone la máquina fuera del estacionamiento, se 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

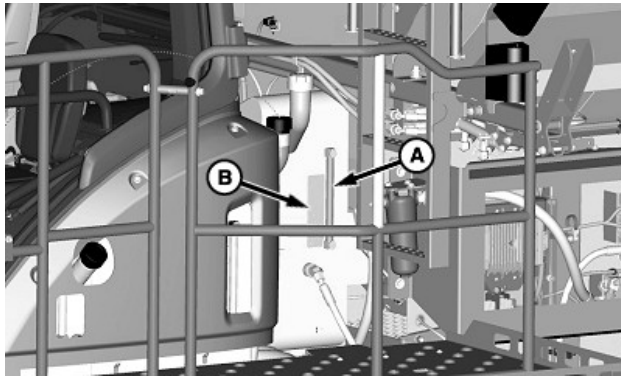
Procedimiento finalizado

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

PR79369,0000103-63-09MAR20

Revisiones preliminares

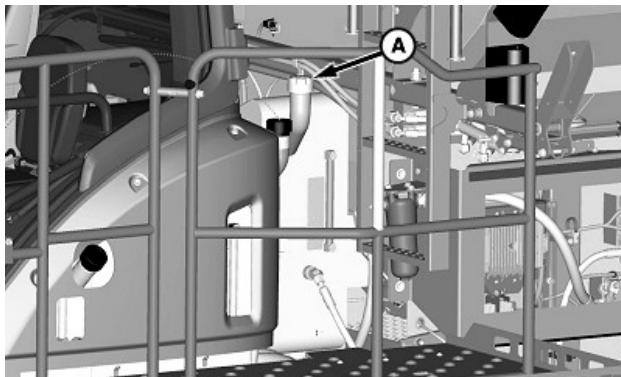
Revisión del nivel de aceite hidráulico— Diariamente



N131532—UN—28JUL17

A—Mirilla
B—Adhesivo

Observar el nivel de aceite en la mirilla (A) con la máquina sobre una superficie nivelada y con el motor apagado. El adhesivo (B) muestra el nivel de aceite apropiado en función de la temperatura actual del aceite. Verificar que el nivel de aceite esté dentro del intervalo apropiado.



N131534—UN—28JUL17

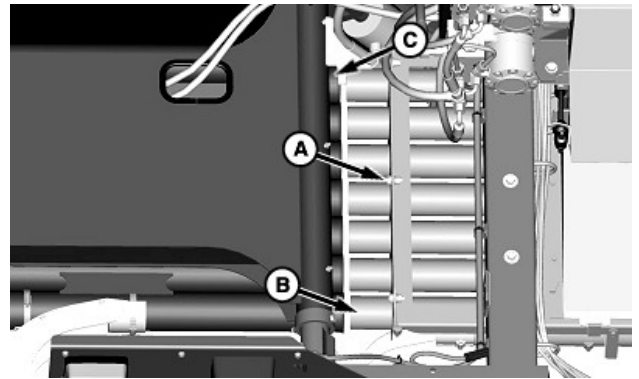
A—Tapón de llenado

Si el nivel de aceite está por debajo de la marca inferior para el intervalo de temperatura actual, quitar el tapón de llenado (A) y añadir aceite hidráulico. (Ver Transmisión y aceite hidráulico en la sección Especificaciones de lubricante).

CS12167,0000A7D-63-09APR18

Alineación de los tubos de distribución con el distribuidor

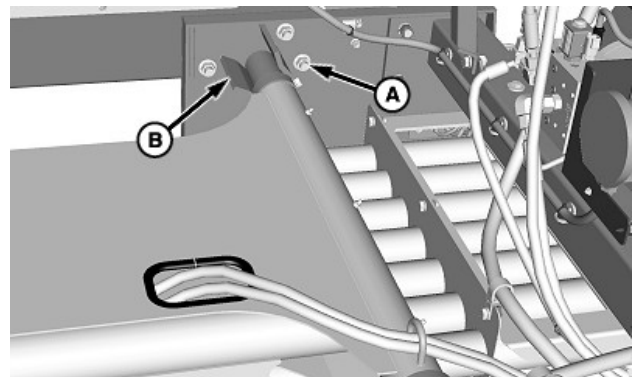
Asegurarse de que los tubos del distribuidor estén centrados en los tubos de distribución. La alineación de tubos es fundamental debido a la corta distancia entre el tubo del distribuidor y el tubo de distribución para los deflectores 13, 14, 19 y 20.



N126313—UN—05JUL17

A—Tornillo (se usan 3)
B—Tubos del distribuidor
C—Tubos de distribución

1. Desplegar las barras de pulverización.
2. Aflojar los tornillos (A).
3. Centrar los tubos del distribuidor central (B) en los tubos de distribución (C).
4. Si los tubos del distribuidor y los tubos de distribución no se alinean, llevar a cabo el siguiente procedimiento:



N137319—UN—04MAY18

A—Tuerca de brida (se usan 3)
B—Soporte de pivote

- a. Aflojar las tuercas de brida (A).
 - b. Ajustar el soporte de pivote (B) hasta que los tubos se alineen correctamente.
 - c. Apretar las tuercas de brida.
5. Repetir el procedimiento en el lado restante.

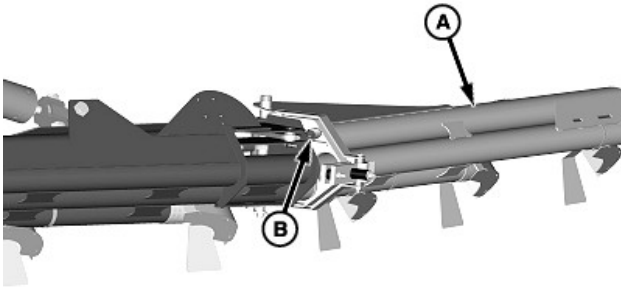
CS12167,000091B-63-11MAY18

Alineación de la barra de pulverización exterior con la interior

Asegurarse de que los tubos de distribución exteriores estén alineados con los tubos de distribución interiores. Los tubos mal alineados permiten que el producto se deslice contra la pared del tubo, y eso provoca que la aplicación sea incorrecta. Alinear los tubos de

distribución exteriores paralelos a los tubos de distribución interiores.

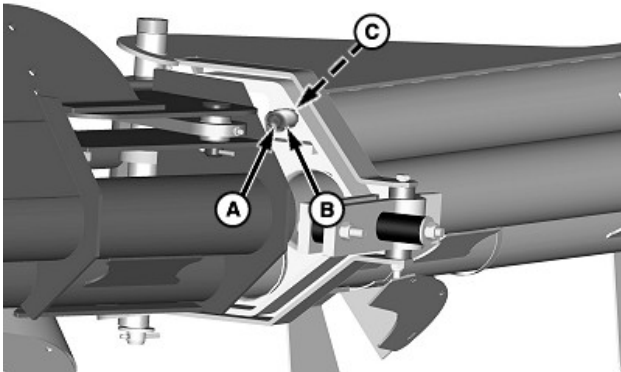
1. Desplegar la barra de pulverización.



A—Barra de pulverización exterior
B—Tornillo de hexágono interior

N150767—UN—08APR20

2. Plegar parcialmente la barra de pulverización exterior (A) para permitir el acceso al tornillo de ajuste (B).



A—Tornillo de hexágono interior
B—Espaciador
C—Suplemento, 2.5 mm (0.1 in)

N150766—UN—08APR20

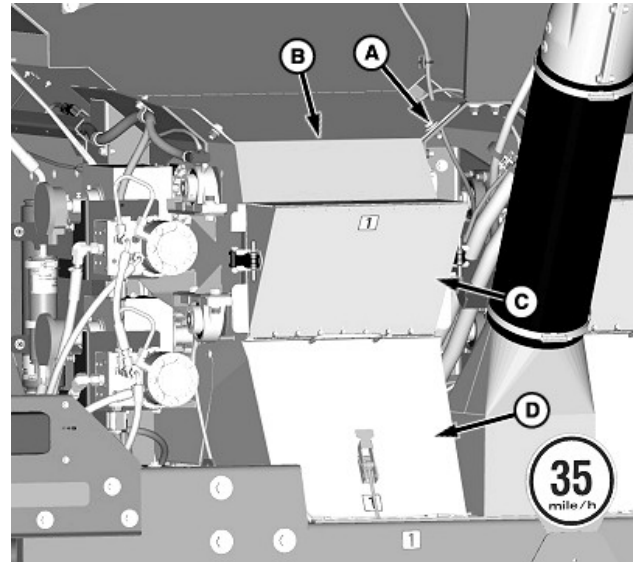
3. Retirar el tornillo de hexágono interior (A), el espaciador (B) y los suplementos (C).
 - Retirar un suplemento para inclinar la barra de pulverización exterior hacia delante.
 - Añadir un suplemento para inclinar la barra de pulverización exterior hacia atrás.
4. Volver a instalar el tornillo de hexágono interior (A), el espaciador (B) y los suplementos (C).
5. Desplegar la barra de pulverización exterior.
6. Inspeccionar la alineación del tubo.
7. Repetir según sea necesario para obtener el ajuste adecuado.
8. Repetir el procedimiento en el lado restante.

OOU6092,0000E77-63-08APR20

Revisión de la apertura del portón de alimentación

Verificar que la apertura del portón de alimentación esté ajustada a 38,1 mm (1-1/2 in). La apertura del portón de alimentación se puede ajustar entre 25,4 y 54,0 mm (1-2-1/8 in). La apertura máxima recomendada es 44,5 mm (1-3/4 in). Cambiar la altura del portón de alimentación requiere la calibración de la máquina. Ambos portones de alimentación por tolva deben tener la misma apertura para lograr una aplicación uniforme de producto.

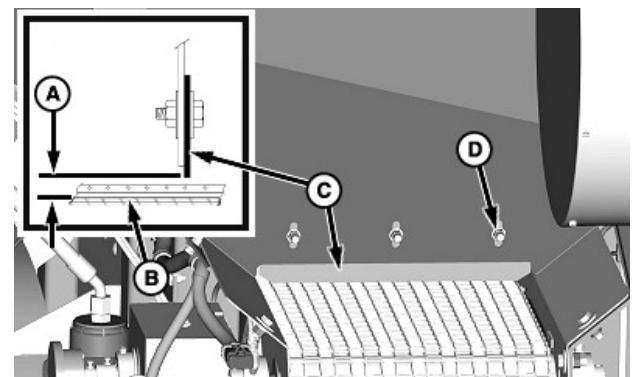
Tolva trasera



N126327—UN—05JUL17

A—Tornillo (se usan 2)
B—Cubierta del transportador
C—Embudo superior del transportador
D—Embudo inferior del transportador

1. Retirar los tornillos (A) y la cubierta del transportador (B).
2. Retirar el embudo superior del transportador (C) si existe.
3. Retirar el embudo inferior del transportador (D).



N126328—UN—05JUL17

A—Apertura del portón de alimentación
B—Suelo del transportador
C—Portón de alimentación

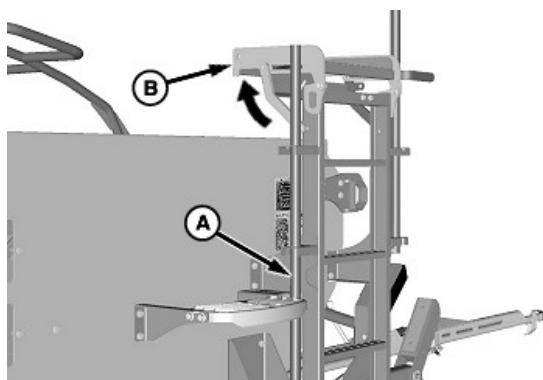
D—Tuerca (se usan 3)

4. Medir la apertura del portón de alimentación (A) entre el suelo del transportador (B) y el portón de alimentación (C).
5. Aflojar las tuercas (D).

NOTA: Verificar que la apertura del portón de alimentación sea la misma en todo el ancho de la apertura.

6. Ajustar el portón de alimentación a la altura deseada y apretar las tuercas.
7. Repetir para los portones de alimentación restantes.

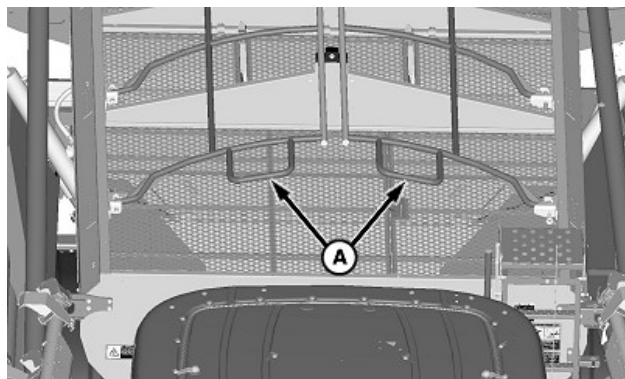
Tolva delantera



N137290—UN—03MAY18

A—Pasamanos
B—Paso

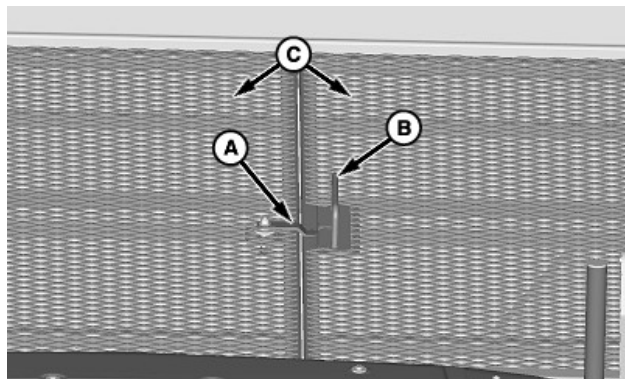
1. Levantar el pasamanos (A) y el escalón (B) en la parte superior de la escalera como se muestra.



N137288—UN—03MAY18

A—Pasamanos

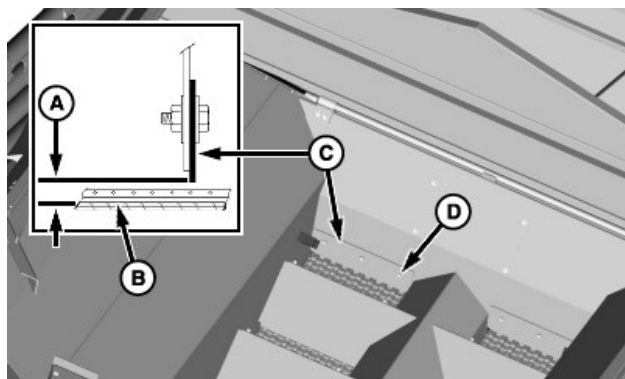
2. Levantar los pasamanos (A) en la parte superior de la tolva.



N137289—UN—03MAY18

A—Retención
B—Palanca
C—Rejilla

3. Girar la retención (A).
4. Utilizar la palanca (B) para elevar las rejillas (C).



N137287—UN—03MAY18

A—Apertura del portón de alimentación
B—Suelo del transportador
C—Portón de alimentación
D—Tornillo (se usan 3)

5. Medir la apertura del portón de alimentación (A) entre el suelo del transportador (B) y el portón de alimentación (C).
6. Aflojar los tornillos (D).

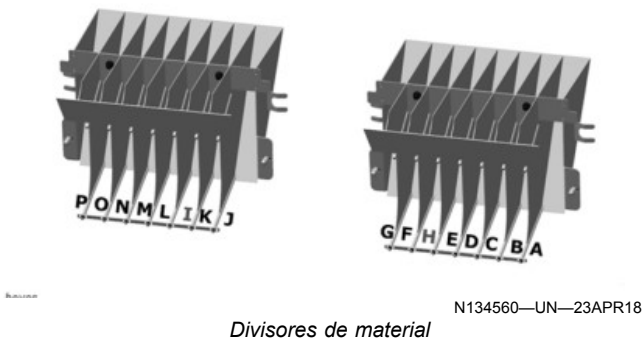
NOTA: Verificar que la apertura del portón de alimentación sea la misma en todo el ancho de la apertura.

7. Ajustar el portón de alimentación a la altura deseada y apretar los tornillos.
8. Bajar las rejillas y devolver la retención a la posición cerrada.
9. Bajar las barandillas de seguridad.

CS12167,000091D-63-14MAY18

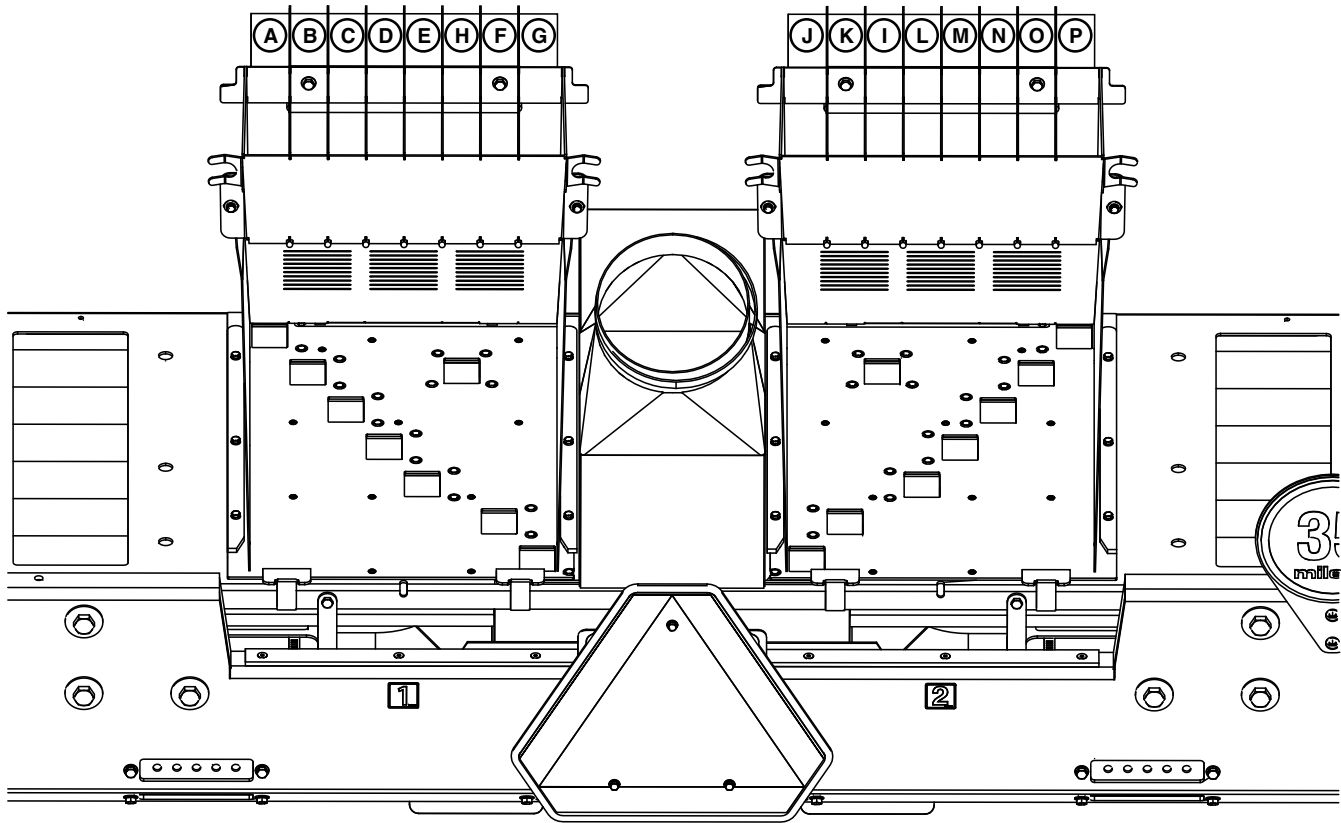
Funcionamiento del sistema

Identificación de componentes



Los divisores de material se encuentran en la parte trasera de los transportadores. Distribuyen el producto a los tubos de distribución. Entonces se distribuye el producto por los deflectores en el orden mostrado.

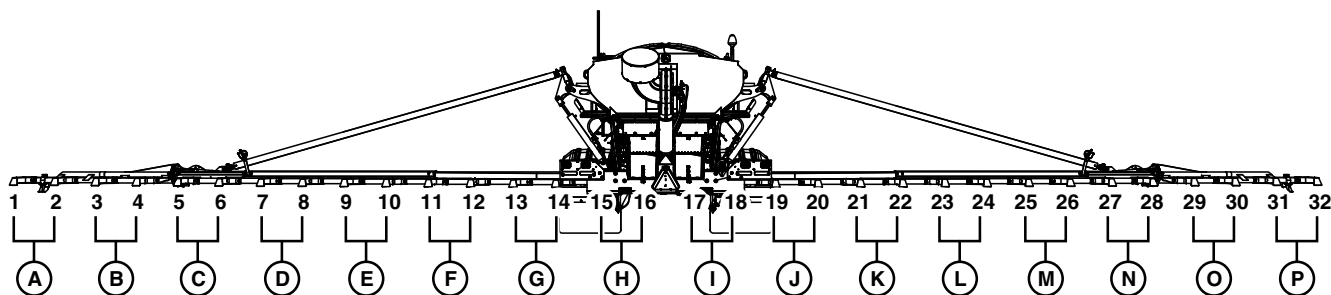
Espacio del divisor	Deflectores
A	1—2
B	3—4
C	5—6
D	7—8
E	9—10
F	11—12
G	13—14
H	15—16
I	17—18
J	19—20
K	21—22
L	23—24
M	25—26
N	27—28
O	29—30
P	31—32



Secciones de los divisores de material

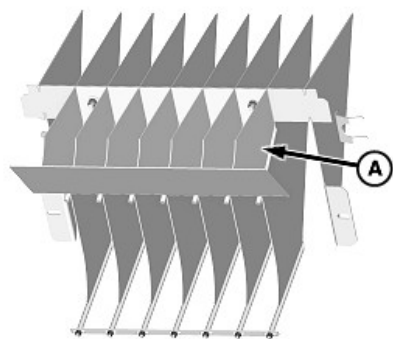
N137572—UN—18MAY18

NOTA: Las secciones del divisor H e I están debajo del centro de la máquina y no en orden en la caja.



De los divisores de material a los deflectores—Vista completa de la barra de pulverización

N137573—UN—18MAY18

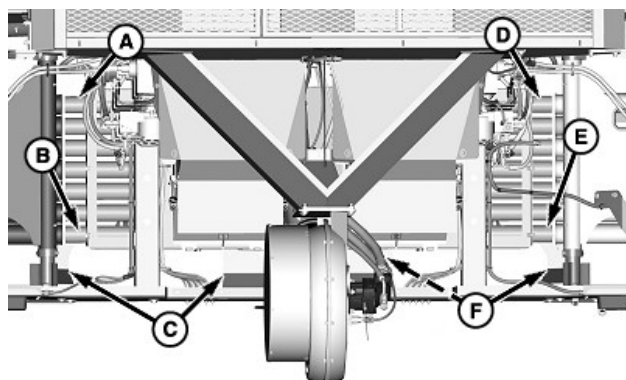


Divisor de la tolva para producto secundario

N131401—UN—05JUL17

A—Divisor de la tolva para producto secundario

El divisor de tolva para producto secundario (A) está conectado al divisor de material cuando se instala una tolva para producto secundario en la máquina.



Tubos del distribuidor

N131410—UN—05JUL17

- A—Tubo izquierdo uno
- B—Tubo izquierdo dos
- C—Tubo central izquierdo
- D—Tubo derecho uno

- E—Tubo derecho dos
- F—Tubo central derecho

Los tubos del distribuidor distribuyen el producto desde el divisor de material hasta las barras de pulverización.

OUC6092,0000E7B-63-07APR20

Bandeja recolectora

La bandeja recolectora está diseñada para atrapar material que se adhiere a las cadenas del transportador y se continúa transportando. Este material puede soltarse más adelante y caer al suelo. Si el material que se está distribuyendo es sensible a una aplicación uniforme, se recomienda una bandeja recolectora. Los materiales que suelen ser sensibles se aplican con dosis bajas. Incluso pequeñas cantidades de material sobrante resultan en dosis proporcionalmente más altas.

Cuando se han instalado todas las secciones de la bandeja recolectora, el material remanente se atrapa y retiene en las bandejas. Las bandejas recolectoras se pueden retirar para vaciar el material retenido.

La bandeja trasera se puede retirar al aplicar productos que no sean sensibles a ser transportados. Retirar la bandeja trasera permite que el material remanente caiga al suelo en lugar de quedar retenido en las bandejas. Dejar las secciones delanteras y centrales de la bandeja instaladas en todo momento facilita la protección del chasis de productos corrosivos.

OUC6092,0000E7C-63-08APR20

Solapa de cierre del transportador

La solapa de cierre del transportador está instalada en

la parte delantera de las tolvas 1 y 2 y cubre la separación por donde este entra en la tolva.

OUC6092,0000E7D-63-08APR20

Arranque inicial

1. Asegurarse de que haya suficiente espacio alrededor de la máquina para hacer funcionar las barras de pulverización de forma segura.

⚠ ATENCIÓN: Mantenerse alejado de la maquinaria en movimiento.

NOTA: NO cargar el esparcidor con material.

2. Comprobar la unidad en su totalidad, verificar que todas las sujeciones estén instaladas y apropiadamente ajustadas. Ver las tablas de valor de par de apriete en la sección Especificaciones de este manual.
3. Asegurarse de que no haya personas cerca del vehículo o del esparcidor.

IMPORTANTE: Asegurarse de haber extraído todo el contenido de transporte de la caja del esparcidor antes de iniciar el funcionamiento.

4. Verificar que todas las piezas de transporte estén retiradas de la caja.
5. Revisar el nivel de aceite hidráulico. Añadir según sea necesario.
6. Verificar que todas las válvulas hidráulicas estén abiertas.
7. Verificar que el control de activación hidráulico esté DESCONECTADO.
8. Verificar que los frenos de estacionamiento estén aplicados.



N143237—UN—26FEB19

A—Interruptor de aumento del régimen del motor

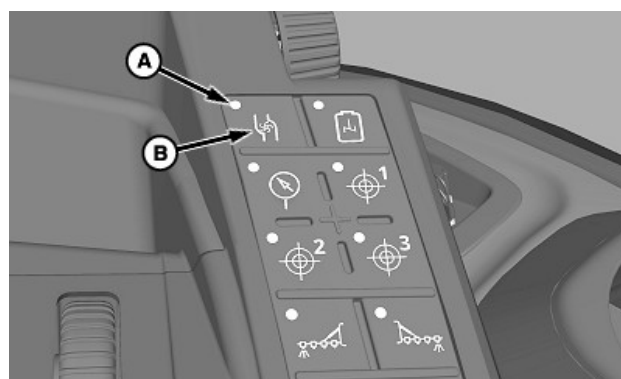
9. Poner en marcha el motor. Usar el interruptor de aumento del régimen del motor (A) para ajustar el régimen del motor A 1000 r/min.



N142797—UN—25FEB19

A—Interruptor de bloqueo de transporte

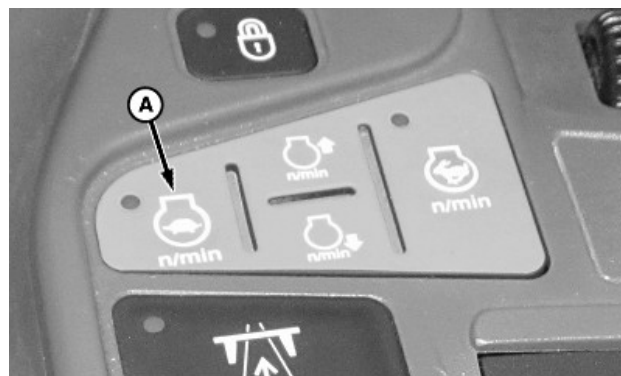
10. Confirmar que el interruptor de bloqueo de transporte (A) está desconectado.



N142802—UN—25FEB19

A—Interruptor de activación del sistema hidráulico

11. Conectar el ventilador con el interruptor de activación del sistema hidráulico (A). Dejar que el ventilador funcione hasta que el aceite hidráulico alcance la temperatura de funcionamiento.
12. Aumentar el régimen del motor en 600 r/min por minuto hasta alcanzar el régimen máximo. Verificar que la presión hidráulica alcance el valor especificado.

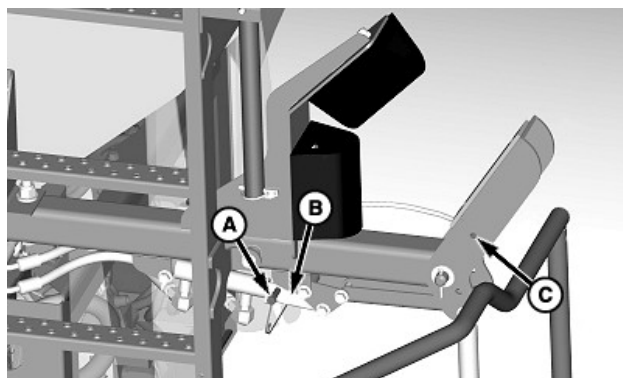


N143239—UN—26FEB19

A—Interruptor de ralentí

13. Ajustar el motor A ralentí usando el interruptor de ralentí (A).

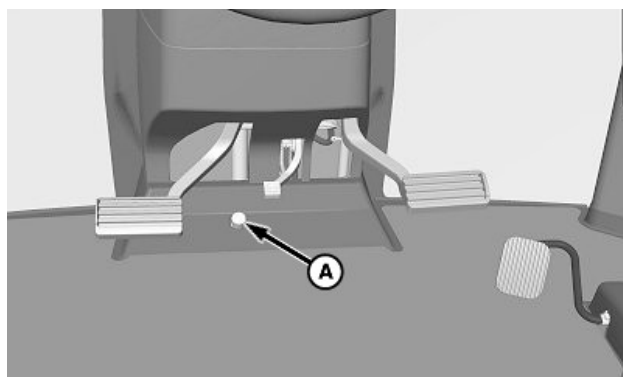
NOTA: Se muestra el lado izquierdo; el lado derecho es similar.



N134937—UN—15MAR18

A—Pasador
B—Retención
C—Posición de reposo

14. Retirar los pasadores (A) y los bloqueos (B) de las retenciones de la barra de pulverización.
15. Colocar los bloqueos y los pasadores en la posición de reposo (C).
16. Soltar las retenciones de la barra de pulverización.



N143553—UN—18MAR19



N143554—UN—18MAR19

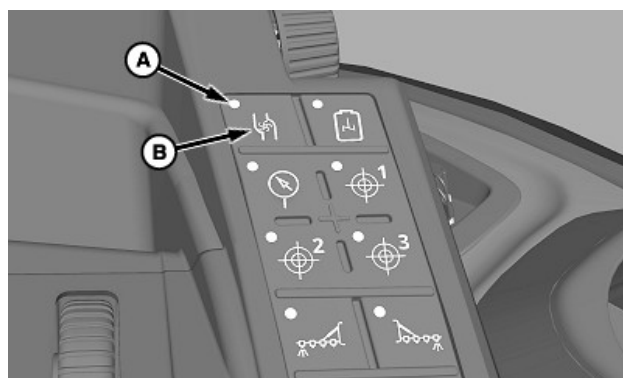
A—Interruptor de modo de plegado de la barra de pulverización
B—Interruptor de despliegue de la barra de pulverización

17. Desplegar las barras de pulverización manteniendo pulsado el interruptor de modo de plegado de la barra de pulverización (A) y el interruptor de despliegue de la barra de pulverización (B).

18. Verificar que la pantalla esté configurada.
19. Verificar que todas las placas y los ángulos de los deflectores y las aletas de centrado estén correctamente ajustados.

BN55050,0000341-63-05APR19

Preparación para el funcionamiento en campo



N142802—UN—25FEB19

A—Luz testigo
B—Interruptor de activación del sistema hidráulico

NOTA: La luz testigo (A) está apagada cuando el interruptor está desactivado.

El interruptor de activación del sistema hidráulico (B) funciona como interruptor del ventilador cuando se instala el sistema de aplicación.

1. Verificar que el interruptor del ventilador esté desactivado.



N142801—UN—25FEB19

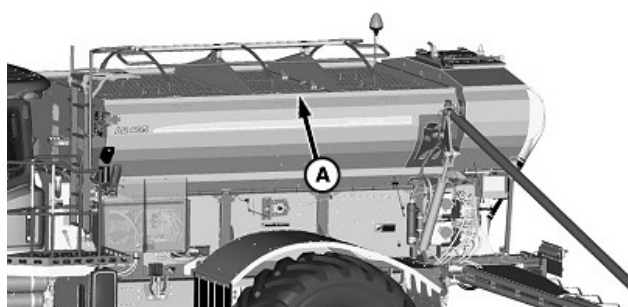
A—Luz testigo
B—Llave de contacto del sistema de esparcimiento

NOTA: La luz testigo (A) está apagada cuando el interruptor está desactivado.

2. Verificar que el interruptor principal del sistema de esparcimiento (B) esté desactivado.
3. Verificar que los divisores de material estén correctamente instalados y que las rampas de

calibración estén instaladas en la posición de reposo.

4. Conducir al campo donde se va a realizar la aplicación.
5. Poner la palanca multifunción en la posición de estacionamiento.
6. Abrir la lona de rodillo si existe. Ver Tapas de tolva en la sección Sistema de aplicación de productos secos.
7. Ajustar la abertura del portón de alimentación para obtener la dosis deseada.



N131533—UN—28JUL17

A—Borde superior de la tolva

IMPORTANTE: Llenar solo las tolvas con productos recomendados para la combinación del esparcidor y el chasis.

NO llenar por encima del borde superior de las tolvas (A). Sobrecarga de las tolvas provoca un fallo en la transmisión de la cadena.

NOTA: Verificar que la altura del portón de alimentación esté en el ajuste deseado antes de llenar la tolva 1. Ver Cálculo de apertura del portón de alimentación en la sección Patrón de esparcimiento.

8. Cargar las tolvas con el producto deseado.
9. Verificar que el producto deseado esté configurado en la pantalla.
10. Desplegar las barras de pulverización.
11. Continuar con el Funcionamiento en campo, en esta sección.

OJ06092,0000E7E-63-07APR20

Funcionamiento en campo

1. Verificar que la máquina se haya realizado correctamente y que esté en buenas condiciones de funcionamiento.

NOTA: La velocidad del ventilador se debe modificar al cambiar los materiales.

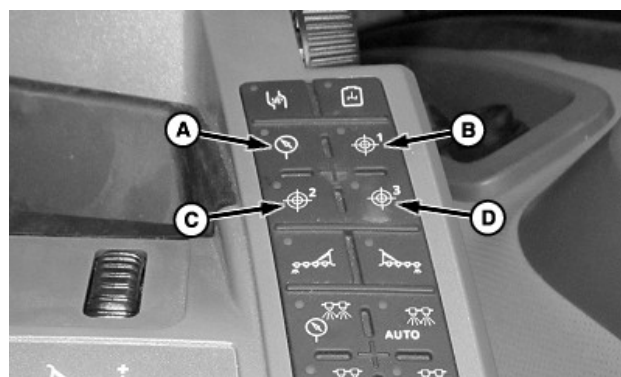
El interruptor de activación del sistema hidráulico funciona como interruptor del ventilador cuando se instala el sistema de aplicación.



N143238—UN—26FEB19

A—Interruptor de activación del sistema hidráulico

2. Activar el ventilador pulsando el interruptor de activación del sistema hidráulico (A).



N143240—UN—26FEB19

- A—Botón de selección de dosis manual
B—Botón de selección de la dosis preajustada 1
C—Botón de selección de la dosis preajustada 2
D—Botón de selección de la dosis preajustada 3

3. Seleccionar la dosis deseada usando los interruptores de selección de dosis en CommandARM™.



N143560—UN—18MAR19

A—Interruptor de activación de la sección de la barra de pulverización

CommandARM es una marca comercial de Deere & Company

4. Activar las secciones de la barra de pulverización con los interruptores de activación de la sección de la barra de pulverización (A).

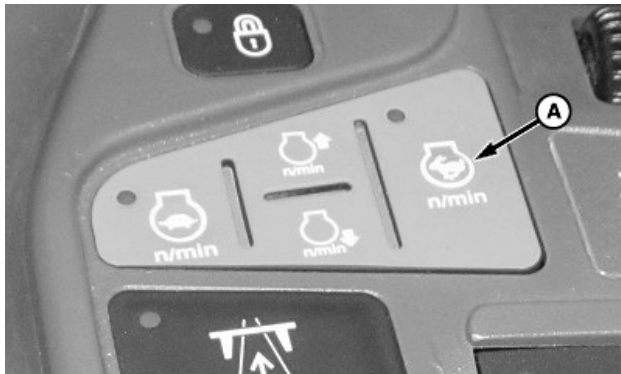


N142801—UN—25FEB19

A—Luz testigo
B—Llave de contacto del sistema de esparcimiento

NOTA: La luz testigo (A) se ilumina cuando se activa la llave de contacto del sistema de esparcimiento (B).
La aplicación comienza después del movimiento de la máquina.

5. Pulsar el interruptor maestro del sistema de esparcimiento.



N143241—UN—26FEB19

A—Interruptor de régimen máximo

6. Ajustar el motor A régimen máximo con el interruptor de régimen máximo (A).

⚠ ATENCIÓN: Conducir solamente a velocidades que permitan un buen control del vehículo.

NOTA: La velocidad máxima para el esparcido es de 40 km/h (25 mph).

7. Mover la palanca multifunción hacia adelante a la velocidad deseada de la aplicación.

BN55050,0000343-63-18MAR19

Preparación de la máquina para el transporte por carretera

Antes de transportar la máquina, verificar que se hayan completado los siguientes procedimientos.

1. Ajustar el régimen del motor a 1000 r/min.

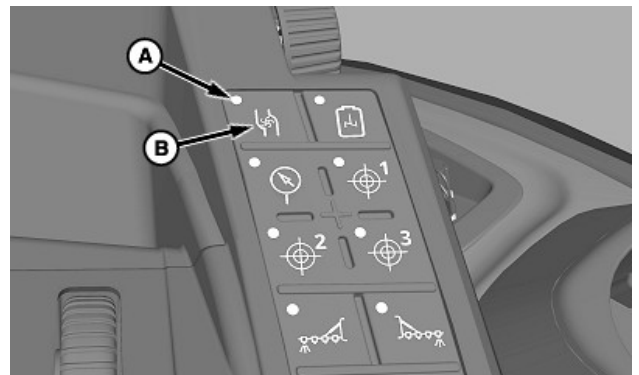


N142801—UN—25FEB19

A—Luz testigo
B—Llave de contacto del sistema de esparcimiento

NOTA: La luz testigo (A) está apagada cuando el interruptor está desactivado.

2. Verificar que el interruptor principal del sistema de esparcimiento (B) esté desactivado.



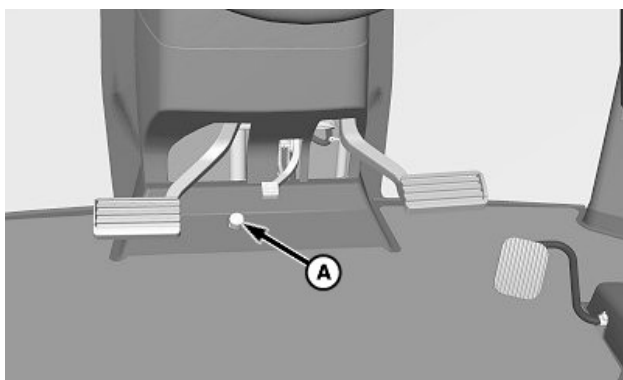
N142802—UN—25FEB19

A—Luz testigo
B—Interruptor de activación del sistema hidráulico

NOTA: La luz testigo (A) está apagada cuando el interruptor está desactivado.

El interruptor de activación del sistema hidráulico (B) activa el ventilador cuando se instala el sistema de aplicación.

3. Verificar que el interruptor de activación del sistema hidráulico esté desactivado.
4. Estacionar la máquina en suelo nivelado.



N143553—UN—18MAR19



N143239—UN—26FEB19

A—Interruptor de ralentí

7. Ajustar el motor al ralentí con el interruptor de ralentí (A).

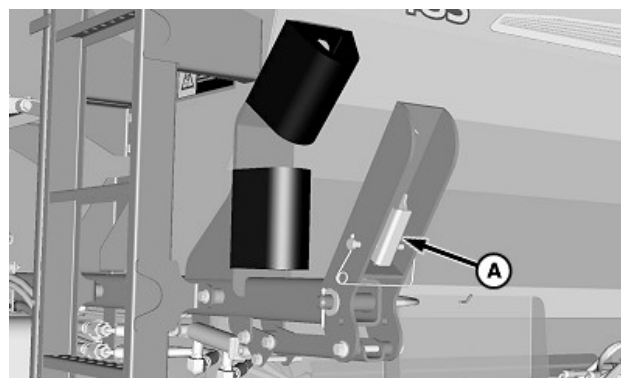
NOTA: Se muestra el lado izquierdo, y el lado derecho es similar.



N143561—UN—18MAR19

A—Interruptor de modo de plegado de la barra de pulverización
B—Interruptor de plegado de la barra de pulverización

5. Plegar las barras de pulverización manteniendo pulsado el interruptor de modo de plegado de la barra de pulverización (A) y el interruptor de plegado de la barra de pulverización (B).



N136496—UN—27MAR18

A—Posición de reposo

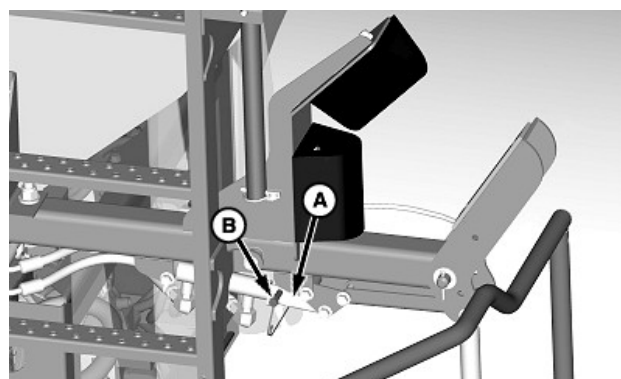
8. Retirar el bloqueo manual de la barra de pulverización de la posición de reposo (A).



N142798—UN—25FEB19

A—Interruptor de bloqueo de la barra de pulverización

6. Conectar los bloqueos de la pluma con el interruptor de bloqueo de la barra de pulverización (A).



N134941—UN—15MAR18

A—Bloqueo de la pluma
B—Pasador

9. Instalar el bloqueo manual de la barra de pulverización (A) y los pasadores (B).



N142797—UN—25FEB19

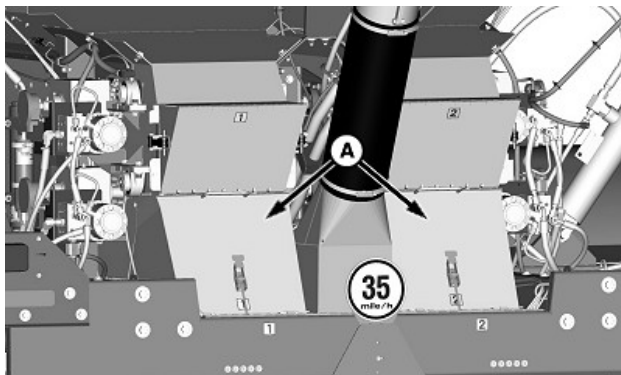
A—Interruptor de bloqueo de transporte

10. Activar el bloqueo de transporte presionando el interruptor de bloqueo de transporte (A).
11. El esparcidor ahora está preparado para el transporte por carretera.

BN55050,0000344-63-05APR19

Procedimiento de purga de tolva

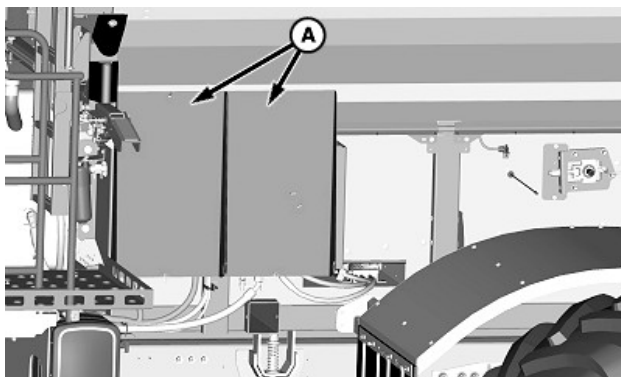
1. Colocar la palanca multifunción en la posición de estacionamiento.



N126329—UN—05JUL17

A—Conjunto de embudo

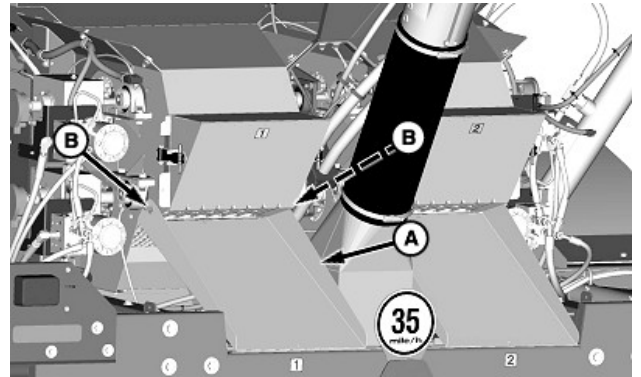
2. Retirar los conjuntos de embudo (A).



N132111—UN—16AUG17

A—Canal de calibración

3. Retirar los canales de calibración (A) de la posición de reposo.



N132112—UN—16AUG17

A—Canal de calibración
B—Pasador de bloqueo

4. Instalar las rampas de calibración (A) en los pasadores de bloqueo (B).
5. Colocar un recipiente lo suficientemente grande como para mantener el producto restante bajo cada canal de calibración.
6. Llevar a cabo un procedimiento de purga de tolva. Ver Purga de tolva en la sección Sistema de aplicación de productos secos.
7. Después de retirar todo el producto de las tolvas, volver a colocar los canales de calibración en la posición de reposo.

IMPORTANTE: Las zonas críticas durante la limpieza son los conjuntos de embudo, los conos venturi y los deflectores.

8. Lavar a presión el interior de las tolvas, los componentes de distribución de aire, los componentes del sistema de dosificación y el sistema de aire.
9. Desplegar las barras de pulverización.

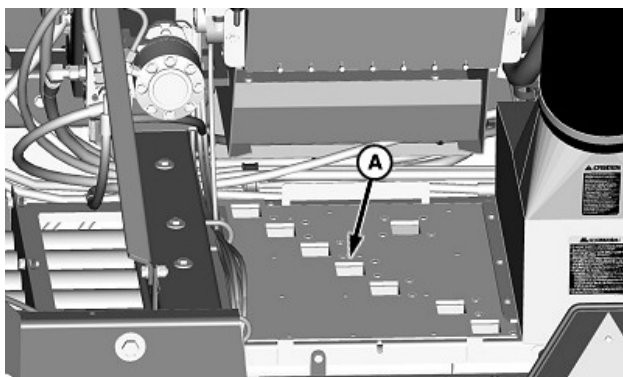


N143238—UN—26FEB19

A—Interruptor de activación del sistema hidráulico

NOTA: El interruptor de activación del sistema hidráulico (A) funciona como interruptor del ventilador cuando se instala el sistema de aplicación.

10. Activar el ventilador pulsando el interruptor de activación del sistema hidráulico.



N132113—UN—16AUG17

A—Cono venturi

11. Lavar los anillos interiores del venturi (A) con el ventilador en marcha. Este proceso también nivela los tubos de distribución y deflectores.
12. Hacer funcionar el ventilador durante un mínimo de cinco minutos después de lavarlo hasta que el sistema esté seco.
13. Desactivar el ventilador.
14. Plegar las barras de pulverización.
15. Retirar las rampas de calibración e instalarlas en la posición de reposo.
16. Instalación de los conjuntos de embudo.

BN55050,0000345-63-05APR19

- Utilizar una apertura del portón de alimentación de 38 mm (1.5 in) o menos. Las aperturas más grandes permiten que la alimentación de semillas empiece por la parte trasera, de modo que el portón de alimentación no está siempre lleno. El portón de alimentación debe estar lleno para alcanzar la dosis deseada.
- Configurar la pantalla para la siembra.
- Utilizar un índice de siembra mínimo de 56 kg/ha (50 lb/acre).
- Esparcir por un área de prueba. Comprobar visualmente la distribución de semillas en el suelo. Asegurarse de que los resultados sean satisfactorios antes de continuar con la siembra.

OUC6092,0000E80-63-08APR20

Pautas para la siembra

Llevar a cabo todas las pruebas y seguir las pautas descritas para alcanzar los resultados deseados cuando se siembra con el esparcidor.

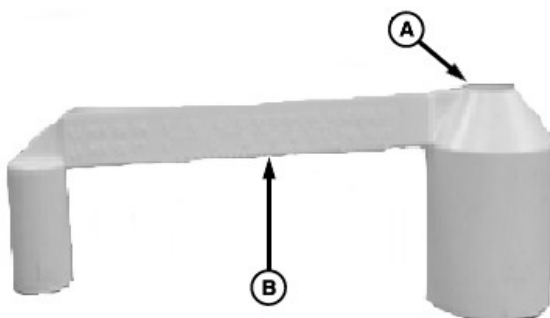
- Verificar que la bandeja recolectora y las solapas de cierre del transportador están instaladas. Es importante evitar que caigan semillas al suelo. Evitar que caigan semillas adicionales al suelo para garantizar que se alcance la dosis deseada.
- Llevar a cabo una prueba de la bolsa. La prueba de la bolsa asegura que las semillas se distribuyen uniformemente a través de la barra de pulverización. (Ver Procedimiento de prueba de la bolsa del esparcidor en la sección Patrón de esparcido).
- Llevar a cabo una prueba de la aleta de centrado. La prueba de la aleta de centrado asegura que las semillas se distribuyan uniformemente por el suelo. (Ver Procedimiento de prueba de la aleta de centrado en la sección Patrón de esparcido).

Patrón de esparcimiento

Determinación de la densidad aparente del material

NOTA: Una pequeña variación en la densidad puede tener efectos drásticos en la dosis de esparcido. Utilizar una escala de densidad en cada carga para garantizar que se aplica la cantidad correcta.

Para mantener la consistencia, cargar el vaso de la misma manera todas las veces.



N98675—UN—23MAY12

A—Vaso dosificador
B—Balanza de densidad

1. Llenar el vaso (A) con el material a esparcir.
2. Colocar la balanza (B) en el dedo para que esté equilibrada.
3. Introducir la lectura del punto de equilibrio en Aplicación del sistema de aplicación de productos secos. (Ver Detalles de la tolva en la sección Aplicación del sistema de aplicación de productos secos).

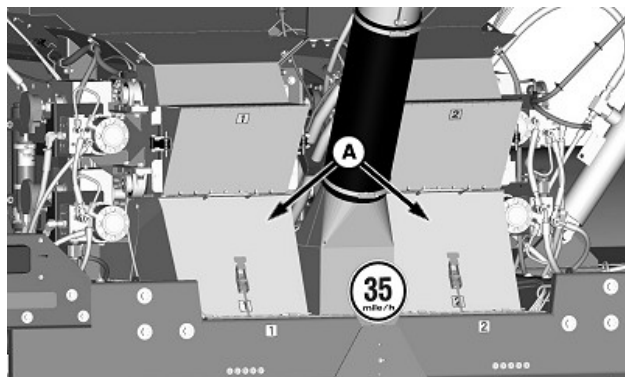
OUO6092,0000BB8-63-09APR18

Determinación de la velocidad de alimentación del transportador de material (CFR)

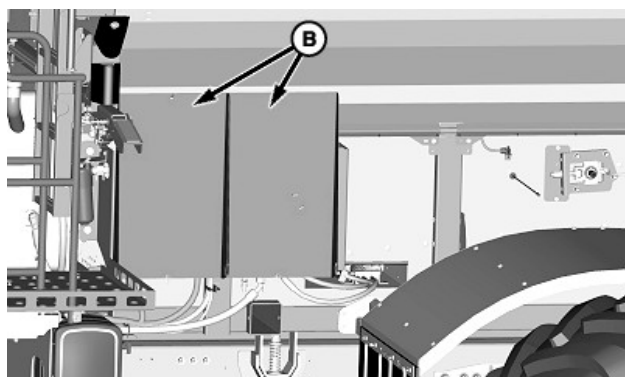
La velocidad de alimentación del transportador (CFR) es el volumen en cm^3 de material esparcido por revolución del rodillo de transmisión de la correa en una apertura del portón de alimentación de 1,0 cm (en ft^3 por revolución a una apertura del portón de alimentación de 1.0 in). El procedimiento de calibración requiere la capacidad para capturar el producto que se dispensa desde la correa del esparcidor con el ventilador apagado.

NOTA: Para obtener mejores resultados, utilizar al menos 43,3 kg (100 lb) de producto por cada prueba de calibración realizada en la tolva principal y la tolva para producto secundario. Probar con al menos 11,3 kg (25 lb) para las tolvas de micronutrientes.

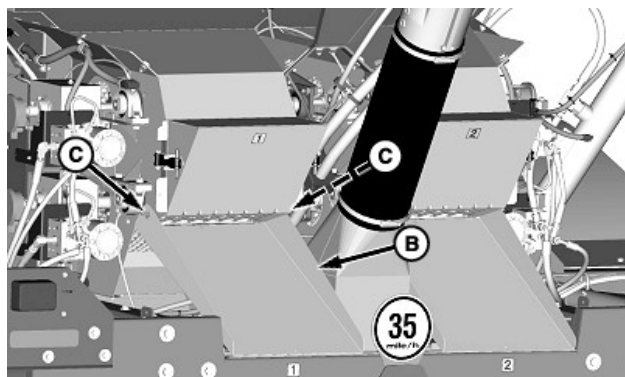
1. Cargar la tolva con el doble de cantidad de producto que se usa para la calibración.
2. Colocar la máquina de manera que se pueda acceder a la parte trasera para recoger el producto dispensado durante la calibración.



N126329—UN—05JUL17



N126331—UN—05JUL17



N126330—UN—05JUL17

A—Conjunto de embudo
B—Canal de calibración
C—Pasador de bloqueo

3. Retirar los conjuntos de embudo (A).
4. Retirar las tolvas de calibración (B) de la posición de reposo.
5. Instalar los canales de calibración en los pasadores de bloqueo (C).

NOTA: Antes de comenzar la calibración, asegurarse de que el producto se dispensa por completo hacia los embudos. Esto 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, el transportador funciona durante un período sin producto. Un transportador vacío produce un valor de calibración falso.

$$H = \frac{I \times J \times K}{0.0006 \times L \times M \times N}$$

6. Medir la profundidad real del material en el transportador.
7. Llevar a cabo el procedimiento de calibración de la CFR. (Ver Calibración de la velocidad de alimentación del transportador en la sección Calibraciones).

OUO6092,0000BB9-63-14MAY18

Cálculo de la apertura del portón de alimentación

$$A = \frac{B \times C \times D}{495 \times E \times F \times G}$$

N79290—UN—07DEC07

Ecuación para medidas inglesas

A—Apertura del portón de alimentación (in)
 B—Rendimiento (lb/acre)
 C—Anchura de distribución (ft)
 D—Velocidad media (mph)
 E—Revoluciones del eje del transportador por minuto (CRPM)
 F—Densidad del material (lb/ft³)
 G—CFR teórica (dosis del transportador) (en ft³ por revolución)
 H—Apertura del portón de alimentación (cm)
 I—Rendimiento (kg/ha)
 J—Anchura de distribución (m)
 K—Velocidad media (km/h)
 L—Revoluciones del eje del transportador por minuto (CRPM)
 M—Densidad del material (kg/m³)
 N—CFR teórica (dosis del transportador) (cm³ por revolución)

Si la apertura del portón de alimentación no se suministró con el talón de fertilizante, usar la ecuación apropiada (medidas inglesas o métricas) para calcular la apertura correcta.

Las ecuaciones también se pueden usar para calcular la velocidad del transportador requerida para la dosis deseada y apertura del portón de alimentación.

NOTA: Para verificar las r/min del transportador, marcar el eje del mismo y hacer funcionar el esparcidor en modo manual con los ajustes actuales.

Valores de CFR teórica			
CFR (sistema métrico) ^a	CFR (sistema anglosajón) ^b	Tipo de transportador	Número de tolva
3345	0.30	Cadena transportadora	1
3345	0.30	Cadena transportadora	2
178	0.016	Rodillo dosificador amarillo	3

^aBasado en una apertura del portón de alimentación de 1.0 cm

^bBasado en una apertura del portón de alimentación de 1.0 in

OUO6092,0000E78-63-08APR20

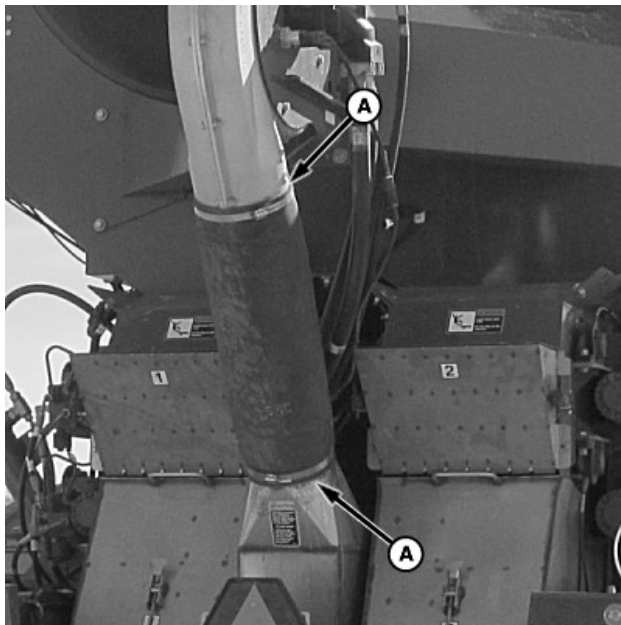
Procedimiento de prueba de la bolsa del esparcidor

Equipo necesario:

- Escala que mide en libras y onzas, fracción de libras o gramos
- Treinta-y-dos bolsas.
- Bandas de sujeción
- Tres cucharas de 5 galones.
- Herramienta de doblado.
- Llave de 8 mm y rueda de trinquete o llave inglesa.

NOTA: La prueba de la bolsa asegura que el producto se aplica uniformemente de deflector a deflector a lo largo de la barra de pulverización y documenta el coeficiente de variación (COV).

1. Desplegar la barra de pulverización y asegurarse de que el aceite hidráulico está a temperatura de funcionamiento.
2. Verificar que la barra de pulverización exterior esté correctamente alineada con la barra de pulverización interior.
3. Verificar que el distribuidor esté correctamente alineado con los tubos de distribución.

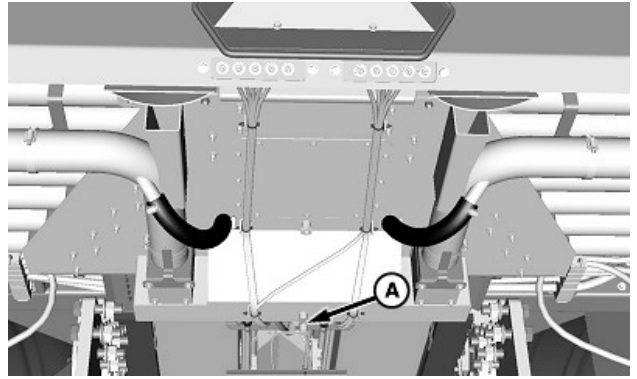


N134558—UN—18APR18

A—Ubicación de la conexión

4. Activar el ventilador y comprobar si hay fugas de aire en las ubicaciones de conexión (A). Apretar las abrazaderas de manguera si se encuentran fugas.

NOTA: La velocidad máxima del ventilador es igual a 1.143 mm cda (45 in cda) (1.63 psi) a 4 °C (39 °F) medida en la boca de prueba del distribuidor de aire.



N137346—UN—09MAY18

A—Boca de prueba del distribuidor

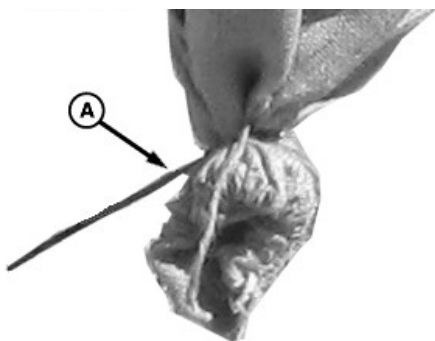
5. Ajustar el ventilador a la velocidad máxima. Comprobar en la boca de prueba del distribuidor (A) que la presión del mismo se encuentra entre 1.016 mm cda (40 in cda) (1.45 psi) a 4 °C (39 °F) y 1.143 mm cda (45 in cda) (1.63 psi) a 4 °C (39 °F).
6. Apagar el ventilador.



N137293—UN—07MAY18

A—Bolsa de prueba

7. Instalar las bolsas de prueba (A) sobre los deflectores, como se muestra. Instalar bandas de sujeción según sea necesario para asegurarse de que no salga producto.



N134557—UN—18APR18

A—Banda de sujeción

8. Cerrar la parte inferior de la bolsa con la banda de sujeción (A).
9. Verificar que la abertura del portón de alimentación sea de 38.1 mm (1.5 in). Asegurarse de que el portón de alimentación esté nivelado midiendo la abertura en cada lado del portón de alimentación.

NOTA: Si la máquina está equipada con múltiples tolvas, iniciar la prueba con la tolva delantera.

10. Carga de 227 kg (500 lb) de producto en la tolva delantera.
11. Arrancar la máquina.

NOTA: La velocidad máxima del ventilador es igual a 1.143 mm cda (45 in cda) (1.63 psi) a 4 °C (39 °F) medida en la boca de prueba del distribuidor de aire.

12. Ajustar el ventilador a la velocidad máxima.
13. Introducir la densidad del producto.
14. Fijar la dosis a 448.3 kg/ha (400 lb/ac).
15. Ajustar la velocidad de prueba a 16 km/h (10 mph).



N143238—UN—26FEB19

A—Interruptor de activación del sistema hidráulico

NOTA: El interruptor de activación del sistema hidráulico (A) funciona como interruptor del ventilador cuando se instala el sistema de aplicación.

16. Activar el ventilador usando el interruptor de activación del sistema hidráulico.

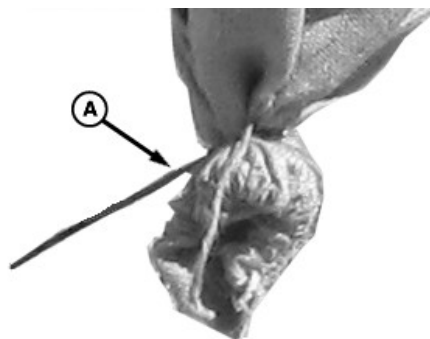


N143242—UN—26FEB19

A—Llave de contacto del sistema de esparcimiento

17. Pulsar el interruptor principal del sistema de esparcimiento (A).
18. Deje que se llenen las bolsas con 145 kg (320 lb) del producto según la pantalla CommandCenter™.
19. Tarar una escala a cero con una cuchara acoplada.

NOTA: Es fundamental vaciar solo una bolsa a la vez y pesar las cucharas en orden.



N134557—UN—18APR18

A—Banda de sujeción

20. Desde el lado izquierdo de la barra de pulverización, cortar la banda de sujeción (A) en la parte inferior de la bolsa y vaciar la bolsa en una cuchara, sin desacoplarla del deflector.
21. Calcular el contenido de cada bolsa y anotar la cantidad de producto en la hoja de prueba. (Ver Hoja de prueba de la bolsa en esta sección.)

NOTA: El peso óptimo son 10 libras por deflector. Efectuar solo un conjunto de ajustes (o los ajustes de la pestaña del divisor o los del divisor de material) según los pesos registrados.

22. Ajustar la pestaña del divisor si los pesos del material de cada divisor en un tubo único difieren

CommandCenter es una marca comercial de Deere & Company

más del 10 %. Ver Ajuste de la pestaña del divisor—
Según se requiera, en la sección Engrase y
mantenimiento.

23. Cargar 227 kg (500 lb) de producto en la tolva que se está probando.
24. Deje que se llenen las bolsas con 145 kg (320 lb) del producto según la pantalla CommandCenter™.
25. Añadir los contrapesos para los deflectores que están juntos en la misma tubería.
26. Ajustar el divisor de material si los contrapesos de

los tubos difieren más de 0.9 kg (2 lb). Ver Ajuste del divisor de Material—Según se requiera en la sección Engrase y mantenimiento.

27. Repetir el procedimiento hasta que el coeficiente de variación sea cinco o menos para la tolva delantera.
28. Repetir el procedimiento para la tolva de producto secundario (si existe).
29. Repetir el procedimiento para las tolvas de micronutrientes (si existen).

OUO6092,0000E4E-63-09APR20

Hoja de prueba de la bolsa

JOHN DEERE		F4365 w/AB485 Bag Test Calibration	
CUSTOMER: Customer Name ORDER #: Order # SERIAL #: 1N04365F*** DATE: 9/25/2017 COMPLETED BY: Initials		Notes: Cal#	

AB485 Bin 1 Coefficient of Variation Calculator							
Instructions: Fill in only the green values below							
Deflector #	Pounds	Ounces	Total Oz.	oz triple overlap	Total Oz. Sqrd	Adjust divider tab	funnel error (outside-inside)
1			0	0	0	#DIV/0!	
2			0	0	0		
3			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0! 1-2
4			0	0	0		#DIV/0! 3-4
5			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0! 5-6
6			0	0	0		#DIV/0! 7-8
7			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0! 9-10
8			0	0	0		#DIV/0! 15-16
9			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0! 11-12
10			0	0	0		#DIV/0! 13-14
11			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!
12			0	0	0		#DIV/0!
13			0	0	0	#DIV/0!	
14			0	0	0		
15			0	0	0	#DIV/0!	
16			0	0	0		
Left Side	16	Average	0		0		
17			0	0	0	#DIV/0!	
18			0	0	0		
19			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0! 19-20
20			0	0	0		#DIV/0! 21-22
21			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0! 17-18
22			0	0	0		#DIV/0! 23-24
23			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0! 25-26
24			0	0	0		#DIV/0! 27-28
25			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0! 29-30
26			0	0	0		#DIV/0! 31-32
27			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!
28			0	0	0		#DIV/0!
29			0	0	0	#DIV/0!	
30			0	0	0		
31			0	0	0	#DIV/0!	
32			0	0	0		
Right Side	16	Average	0		0		
						Gate Height left ##### right ##### 1.5" nominal Raise lowest gate b	
						Coefficient of Variation goal is +/- 5 >: #DIV/0! Total for Bin 1	

Verify Product density is set correctly. Enter total amount delivered by controller				Collected Amount Error goal is +/- 5% : #DIV/0! Corrected CFR #DIV/0! Total for Bin 1	
Pounds	Ounces	Total Oz.	CFR	Actual	
	0	0		####	

Procedimiento de prueba de la aleta de centrado

NOTA: Llevar a cabo esta prueba después de obtener resultados satisfactorios de la prueba de la bolsa del esparcidor, ajustar los ángulos del deflector y ajustar las placas del deflector.

1. Colocar una lona en el suelo que sea suficientemente grande para recoger el producto aplicado.
2. Colocar la barra de pulverización de la máquina sobre la lona.
3. Activar el sistema de aplicación y dispensar producto a la lona.

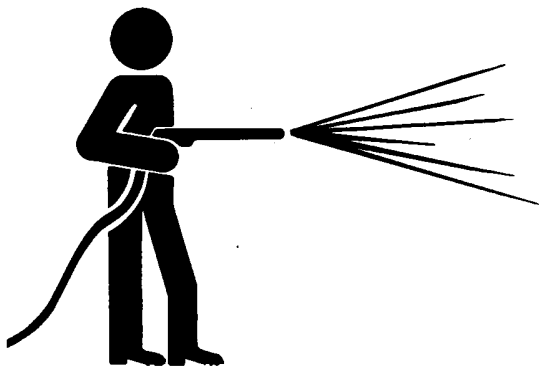
NOTA: No mover el producto de un lado a otro, esto altera el patrón de distribución real.

4. Barrer el producto en una línea debajo de la barra de pulverización.
5. Inspeccionar la distribución del producto. Se desea una cantidad igual de producto a lo largo de todo el ancho de la barra de pulverización.
6. Ajustar las aletas de centrado según sea necesario según los resultados de la prueba.

CS12167,0000923-63-11MAY18

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

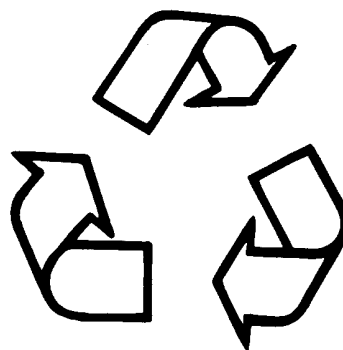
Prevención de contaminación del sistema hidráulico

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 escapen 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

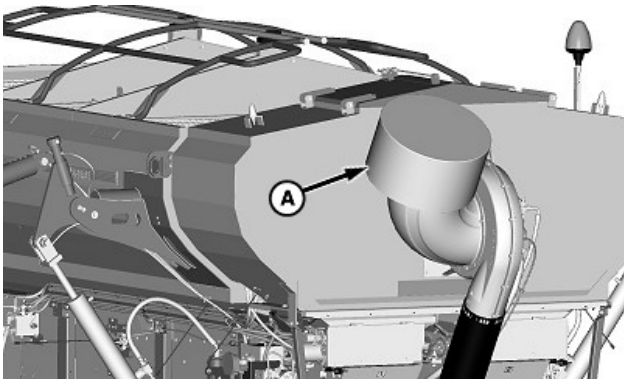
Intervalos de mantenimiento

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							
Revisión de la malla del ventilador	•						
Revisión del nivel de aceite hidráulico		•					
Limpieza de los enfriadores de aceite		•					
Limpieza de los conjuntos de embudo		•					
Revisión del ajuste y el ángulo de las placas de los deflectores		•					
Retirar y limpiar los rodillos dosificadores		•					
Engrase de los pasadores de pivote de la barra de pulverización		•					
Engrase de pivotes de la barra de pulverización		•					
Engrase de la retención del soporte de la barra de pulverización		•					
Engrase del varillaje de plegado de la barra de pulverización exterior		•					
Engrase del pivote del tirante de la barra de pulverización		•					
Engrase de la horquilla del tirante de la barra de pulverización		•					
Mantenimiento y ajuste de las cadenas transportadoras			•				
Limpiar el sensor de la tolva.			•				
Ajuste del divisor de material			•				
Ajuste de la pestaña del divisor			•				
Ajuste del ángulo de los deflectores			•				
Ajuste de las placas de los deflectores			•				
Ajuste de la aleta de centrado			•				
Separación e instalación de los deflectores			•				
Ajuste del sensor de velocidad del ventilador			•				
Engrase de los rodamientos del eje delantero del transportador				•			
Engrase de los rodamientos del eje intermedio del transportador				•			
Engrase de los rodamientos del eje de transmisión del transportador				•			
Comprobación de la tensión de las cadenas transportadoras				•			
Apriete de la tornillería de montaje del conjunto del ventilador				•			
Inspeccionar las mangueras hidráulicas				•			
Inspección de la lona					•		
Inspección de la tornillería del conjunto de la lona					•		
Comprobación de la tensión del cable del conjunto de la lona					•		
Inspección del cuerpo del esparcidor						•	
Inspección de la estructura de la barra de pulverización						•	
Ajuste de los cilindros de plegado de la barra de pulverización						•	
Ajuste de los cilindros de inclinación de la barra de pulverización						•	
Inspeccionar las cadenas transportadoras							•

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							
Cambio del aceite de la caja de engranajes del transportador							•
Cambio de los filtros y el aceite hidráulico							•
Inspección de las válvulas de descarga hidráulicas							•
Limpieza del tamiz de vaciado de la caja del motor del ventilador							•

BN55050,0000347-63-01APR19

Revisión de la malla del ventilador— Después de cada carga



N134942—UN—15MAR18

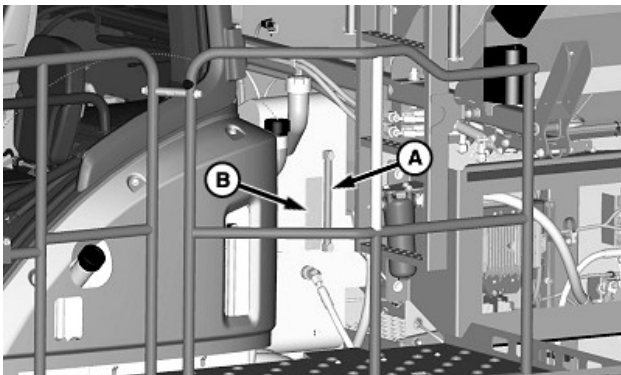
A—Malla del ventilador

Comprobar si la malla del ventilador (A) tiene acumulación de residuos cada vez que se cargue la máquina.

Limpiar los residuos de la malla según sea necesario.

CS12167,0000B2F-63-15MAR18

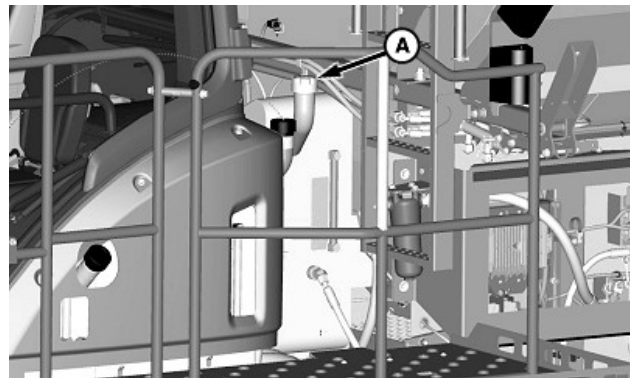
Revisión del nivel de aceite hidráulico— Diariamente



N131532—UN—28JUL17

A—Mirilla
B—Adhesivo

Observar el nivel de aceite en la mirilla (A) con la máquina sobre una superficie nivelada y con el motor apagado. El adhesivo (B) muestra el nivel de aceite apropiado en función de la temperatura actual del aceite. Verificar que el nivel de aceite esté dentro del intervalo apropiado.



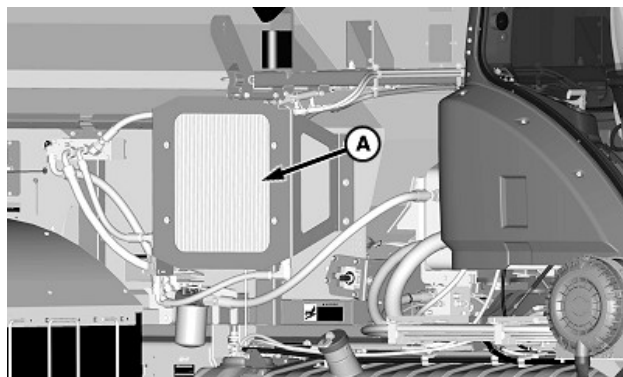
N131534—UN—28JUL17

A—Tapón de llenado

Si el nivel de aceite está por debajo de la marca inferior para el intervalo de temperatura actual, quitar el tapón de llenado (A) y añadir aceite hidráulico. (Ver Transmisión y aceite hidráulico en la sección Especificaciones de lubricante).

CS12167,0000A7D-63-09APR18

Limpieza de los enfriadores de aceite— Diariamente



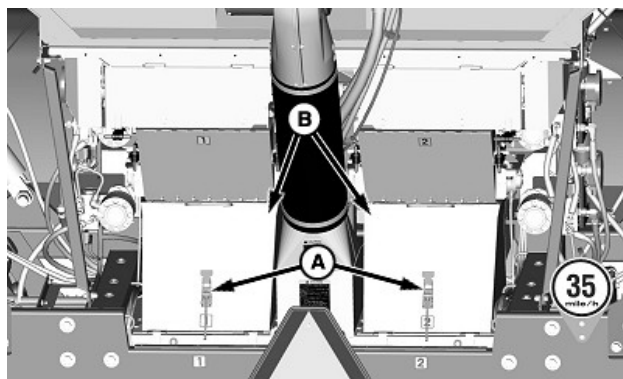
N131535—UN—28JUL17

A—Enfriador de aceite

Limpiar la suciedad y los residuos del enfriador de aceite (A) diariamente.

CS12167,0000A95-63-25JUL17

Limpieza de los conjuntos de embudo— Diariamente



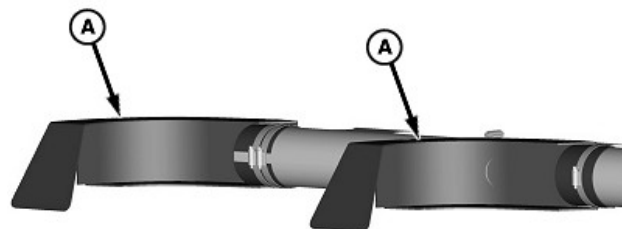
N131536—UN—28JUL17

A—Retención
B—Conjunto de embudo

1. Soltar las retenciones (A) y retirar los conjuntos de embudo (B).
2. Verificar que los conjuntos de embudo estén limpios de cualquier producto acumulado.
3. Limpiar los conjuntos de embudo con un lavador a presión si hay algún producto acumulado.
4. Asegurarse de que los conjuntos de embudo estén secos antes de volver a instalarlos.

BN55050,000012E-63-14MAY18

Revisión del ajuste y el ángulo de las placa de los deflectores—Diariamente



N131411—UN—05JUL17

A—Ubicación del medidor de ángulos

1. Colocar un medidor de ángulos en la ubicación (A) del deflector.
2. Verificar que el ángulo del deflector esté ajustado al valor especificado.

Especificación

Ángulo del deflector—Ángulo. 0°



N131413—UN—05JUL17

A—Placa del deflector

3. Colocar un medidor de ángulos en la placa del deflector (A).
4. Verificar que el ángulo de la placa del deflector esté ajustado al valor especificado.

Especificación

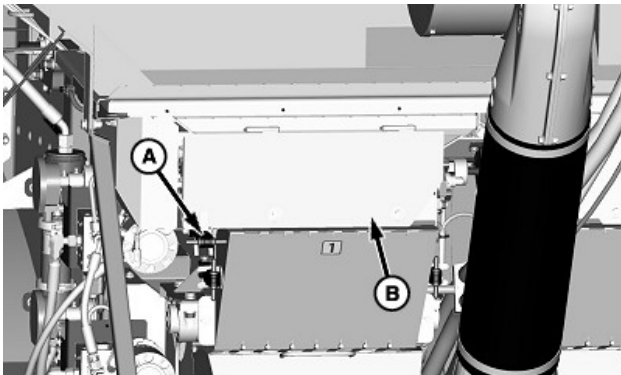
Las cuatro placas centrales del
deflector—Ángulo. 55° respecto a la horizontal
El resto de placas del
deflector—Ángulo. 65° respecto a la horizontal

CS12167,0000A97-63-11MAY18

Extracción y limpieza de los rodillos dosificadores—Diariamente (si existen)

1. Verificar que la tolva de micronutrientes esté vacía.
Si el producto continúa en la tolva, efectuar un

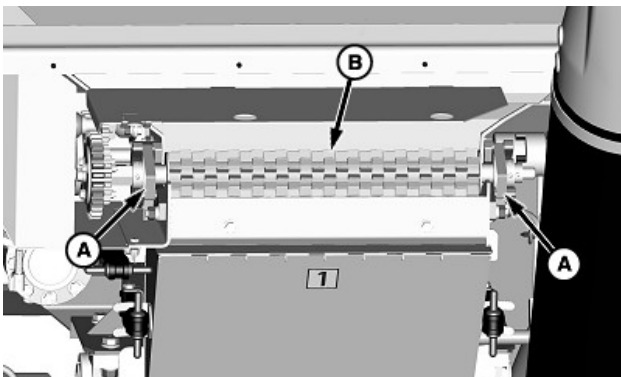
procedimiento de purga para la tolva de micronutrientes. (Ver Procedimiento de purga de tolva en la sección Funcionamiento del sistema).



N131537—UN—28JUL17

A—Retención
B—Cubierta del rodillo dosificador

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



N131538—UN—28JUL17

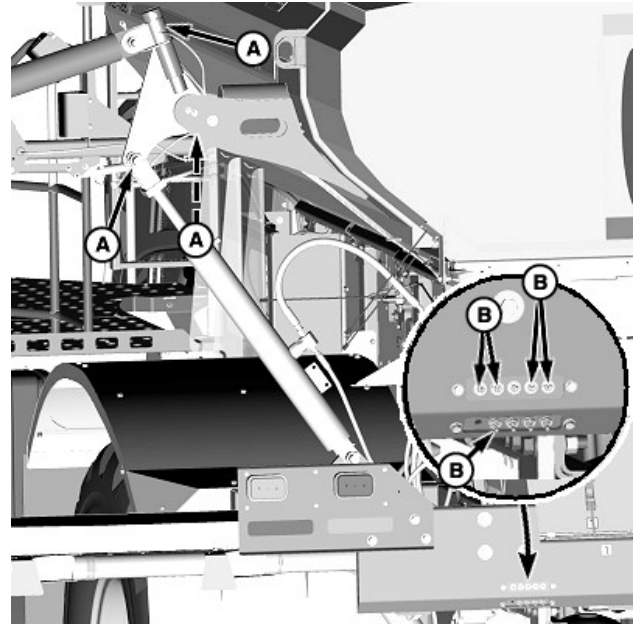
A—Presilla del rodamiento
B—Conjunto del rodillo dosificador

3. Soltar las presillas del rodamiento (A) y retirar el conjunto del rodillo dosificador (B).
4. Limpiar todo el producto de las ranuras del rodillo dosificador.
5. Instalar los componentes extraídos anteriormente en orden inverso.
6. Llevar a cabo el procedimiento para el rodillo dosificador restante.

CS12167,0000A93-63-14MAY18

Engrase de los pivotes de la barra de pulverización—Diariamente

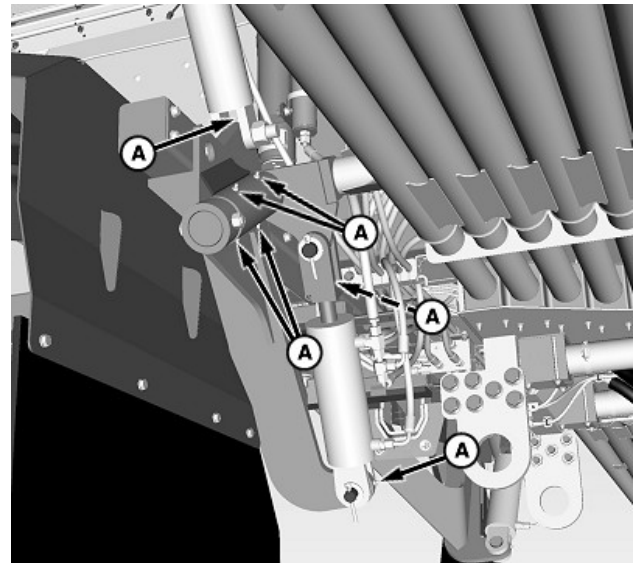
NOTA: Se muestra el lado izquierdo; el lado derecho es similar.



N131543—UN—28JUL17

A—Pivote superior de la barra de pulverización
B—Engrasador

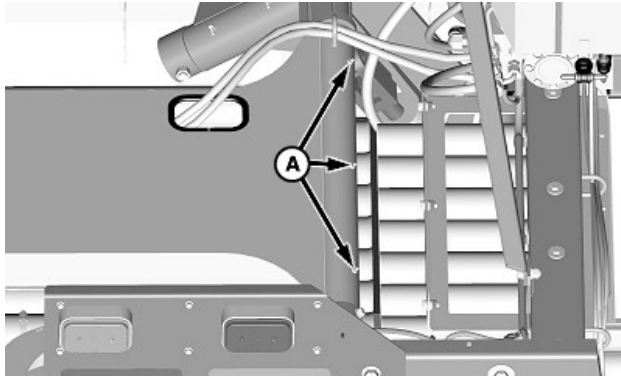
Engrasar los pivotes superiores de la barra de pulverización (A) con grasa SD Polyurea John Deere en los engrasadores (B) diariamente.



N137278—UN—03MAY18

A—Engrasador

Engrasar los pivotes inferiores de la barra de pulverización con grasa SD Polyurea John Deere en los engrasadores (A) diariamente.



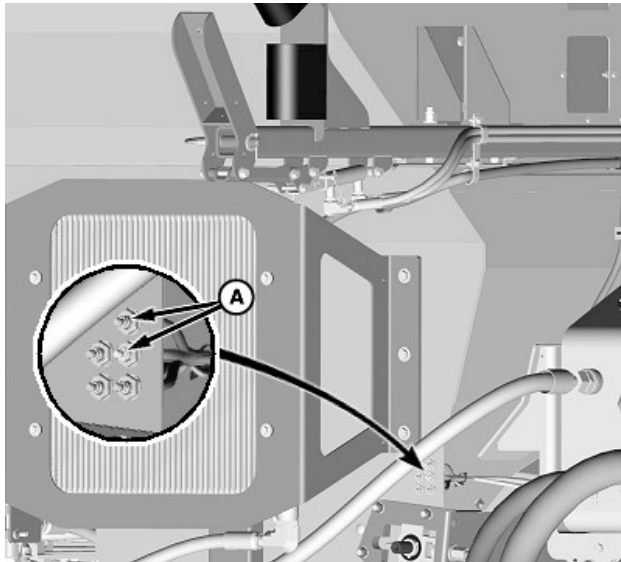
N131545—UN—28JUL17

A—Engrasador

Engrasar los pasadores de pivote de la barra de pulverización con grasa SD Polyurea John Deere en los engrasadores (A) diariamente.

BN55050,000012F-63-14MAY18

Engrase de las retenciones del soporte de la barra de pulverización—Diariamente



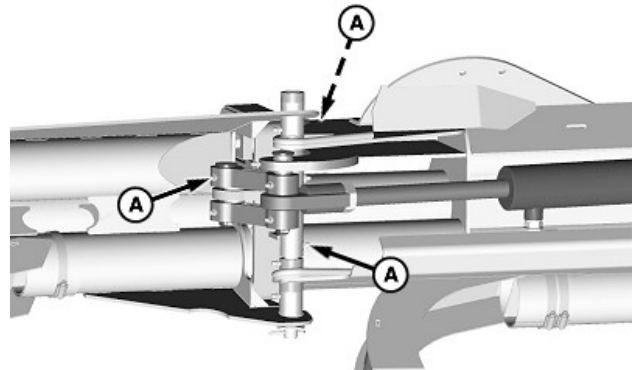
N131542—UN—28JUL17

A—Engrasador

Engrasar las retenciones del soporte de la barra de pulverización con grasa SD Polyurea John Deere en los engrasadores (A) diariamente.

BN55050,0000130-63-14MAY18

Engrase de la junta de plegado de la barra de pulverización exterior—Diariamente



N131541—UN—28JUL17

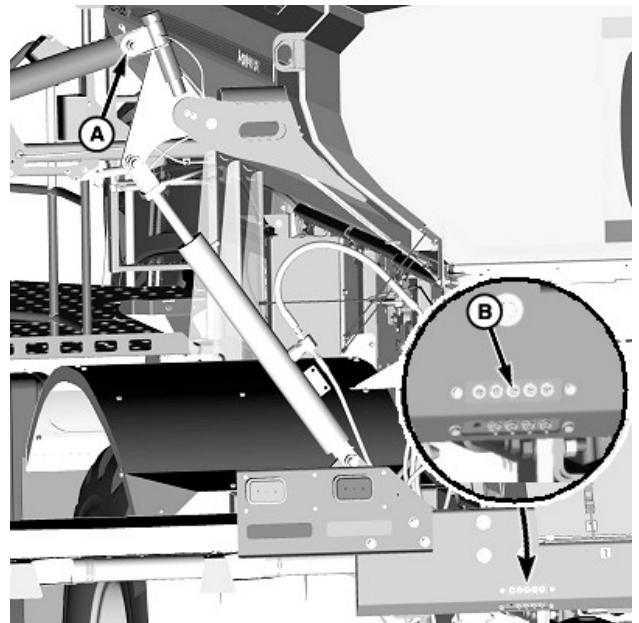
A—Engrasador (se usan 12)

Engrasar los engrasadores (A) en la junta de plegado de la barra de pulverización exterior con grasa SD Polyurea John Deere diariamente.

NOTA: Se muestra el lado izquierdo; el lado derecho es similar.

CS12167,0000A9C-63-09APR18

Engrase del pivote del tirante de la barra de pulverización—Diariamente



N131540—UN—28JUL17

A—Pivote del tirante de la barra de pulverización

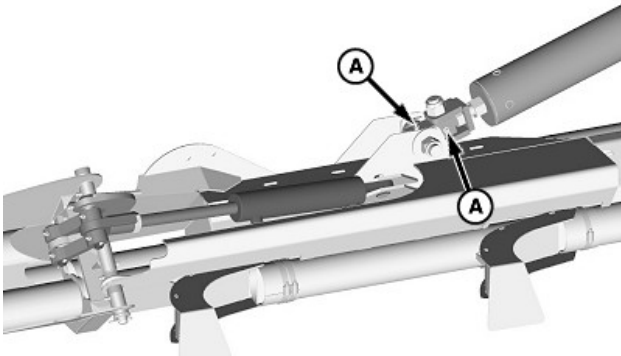
B—Engrasador

Engrasar el pivote del tirante de la barra de pulverización (A) con grasa SD Polyurea John Deere en el engrasador (B) diariamente.

NOTA: Se muestra el lado izquierdo; el lado derecho es similar.

BN55050,0000131-63-09APR18

Engrase de la horquilla del tirante de la barra de pulverización—Diariamente



N131539—UN—28JUL17

A—Engrasador

Engrasar los engrasadores (A) de la horquilla del tirante de la barra de pulverización con grasa SD Polyurea John Deere diariamente.

NOTA: Se muestra el lado izquierdo; el lado derecho es similar.

BN55050,0000132-63-09APR18

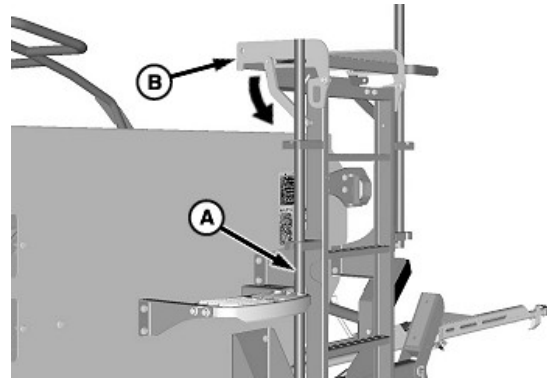
Limpieza del sensor de la tolva—Según sea necesario

⚠ ATENCIÓN: Evitar las lesiones causadas por caídas. Permanecer alejado de la tolva del esparcidor. No subir en el cuerpo del esparcidor.

IMPORTANTE: Evitar esparcir material húmedo, ya que podría adherirse al sensor e impedirle que avise al operador cuando el nivel de la tolva es bajo.

NO apuntar un lavador a alta presión directamente en el sensor. Se puede dañar el sensor.

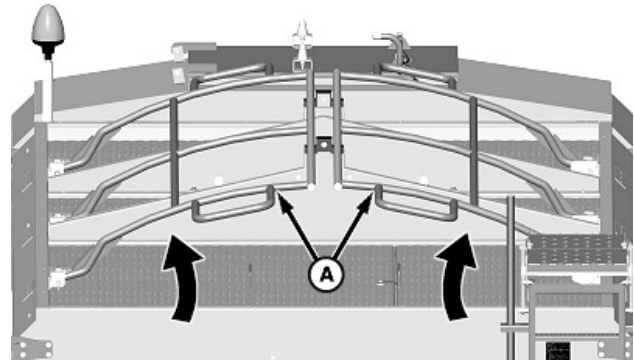
NOTA: Limpiar periódicamente el sensor para evitar la acumulación de material.



N137279—UN—03MAY18

A—Pasamanos
B—Paso

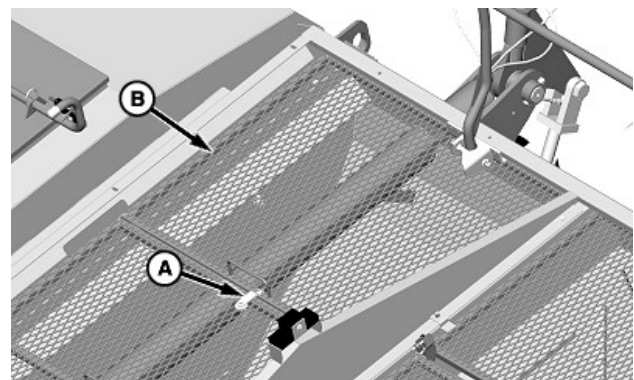
1. Levantar el pasamanos (A) y plegar el escalón (B) como se muestra.



N131547—UN—28JUL17

A—Barandilla de seguridad

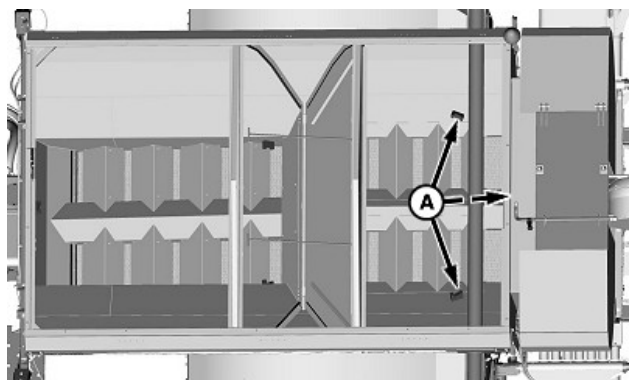
2. Elevar los pasamanos de seguridad (A).



N131548—UN—28JUL17

A—Retención
B—Rejilla trasera

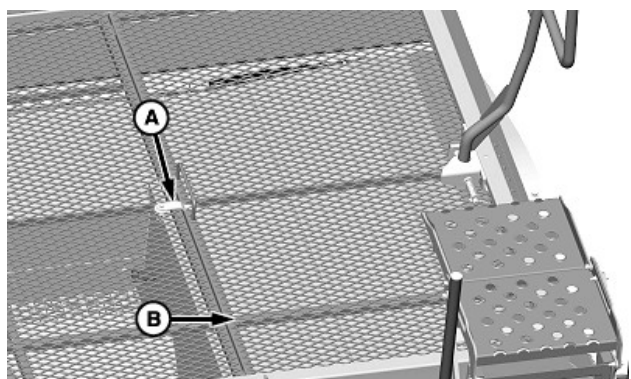
3. Girar la retención (A) y retirar la rejilla trasera (B).



N131546—UN—28JUL17

A—Sensor de tolva (se usan 3)

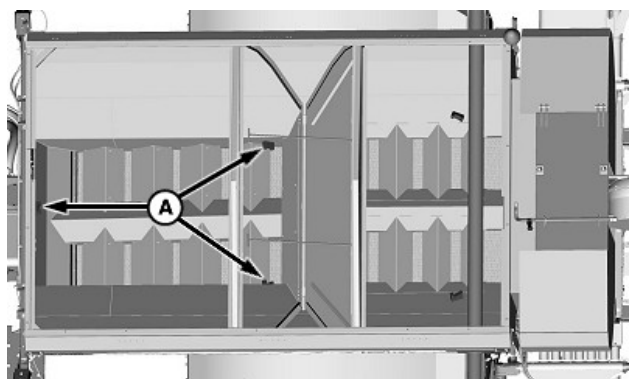
4. Limpiar los sensores (a) con un cepillo o una manguera.
5. Instalar la rejilla trasera retirada anteriormente y fijarla con la retención.



N131971—UN—28JUL17

A—Retención
B—Rejilla delantera

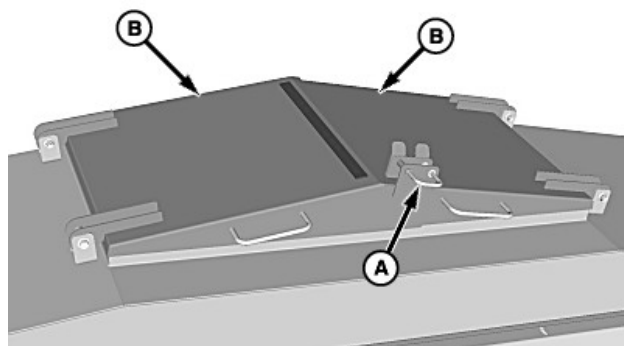
6. Girar la retención (A) y retirar la rejilla delantera (B).



N131972—UN—28JUL17

A—Sensor de tolva (se usan 3)

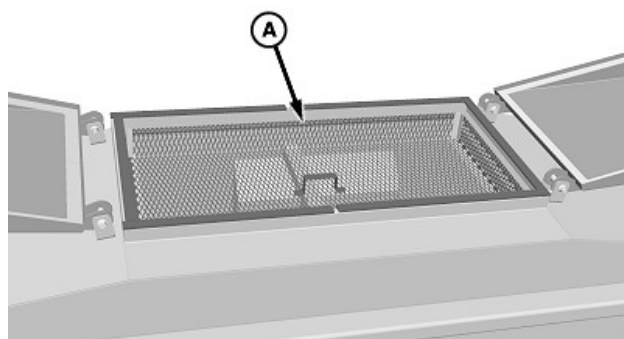
7. Limpiar los sensores (a) con un cepillo o una manguera.
8. Instalar la rejilla delantera retirada anteriormente y fijarla con la retención.
9. Para máquinas equipadas con tolvas de micronutrientes, efectuar los siguientes pasos:



N137280—UN—03MAY18

A—Retención
B—Tapa

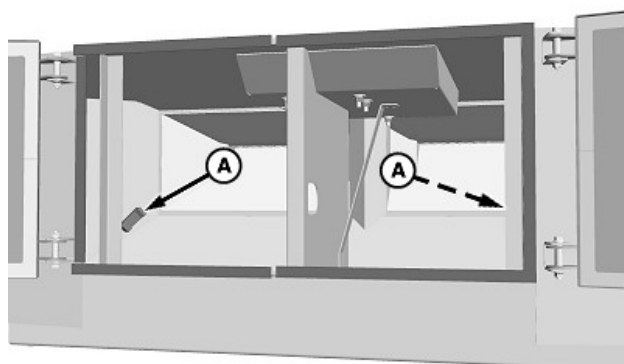
- a. Liberar la retención (A) y abrir las cubiertas (B).



N143650—UN—28MAR19

A—Rejilla

- b. Retirar la rejilla (A).



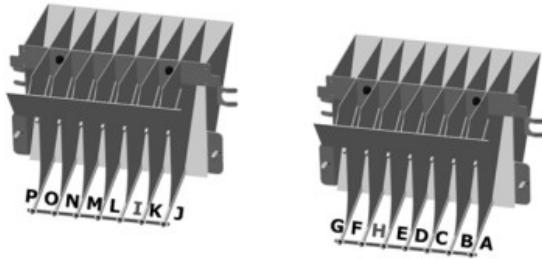
N143651—UN—28MAR19

A—Sensores

- c. Limpiar los sensores (a) con un cepillo o una manguera.
 - d. Instalar la rejilla, cerrar la cubierta y sujetar la retención.
10. Bajar las barandillas de seguridad.

BN55050,0000398-63-05APR19

Ajuste del divisor de material—Según se requiera

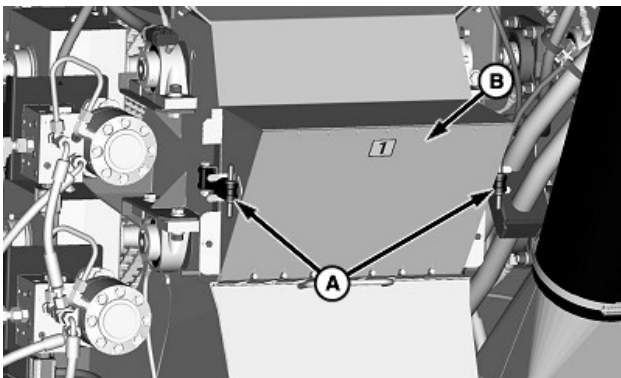


N134560—UN—23APR18

Espacio del divisor	Deflectores
A	1—2
B	3—4
C	5—6
D	7—8
E	9—10
F	11—12
G	13—14
H	15—16
I	17—18
J	19—20
K	21—22
L	23—24
M	25—26
N	27—28
O	29—30
P	31—32

Ajustar el divisor de material después de realizar una prueba de la bolsa del esparcidor con los siguientes procedimientos:

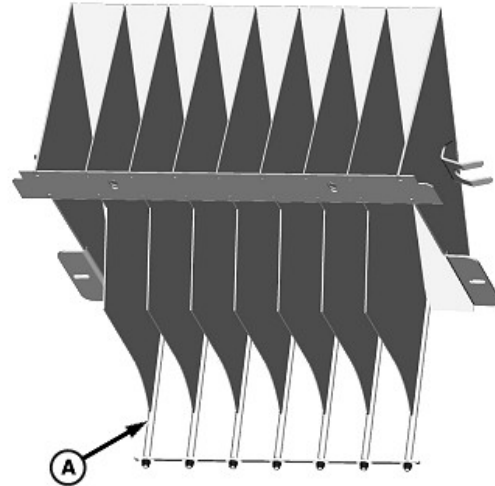
NOTA: Llevar a cabo solo un ajuste a la vez.



N131020—UN—05JUL17

A—Retención
B—Divisor de material

1. Soltar las retenciones (A) y retirar el divisor de material (B).



N131021—UN—05JUL17

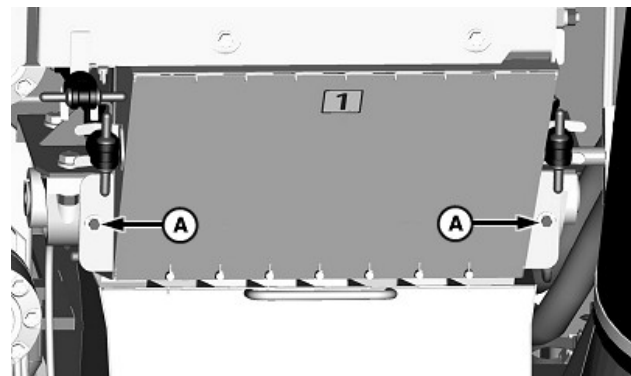
A—Placa del divisor

2. Verificar que las placas del divisor (A) estén ajustadas al valor especificado.

Especificación

Espaciado de la placa del divisor—Distancia. 50,8 mm (2 in)

3. Instalar el divisor de material en la máquina y fijar las retenciones.
4. Si se aplica más producto en un extremo de la mitad de la barra de pulverización que en el extremo opuesto, llevar a cabo el siguiente ajuste:



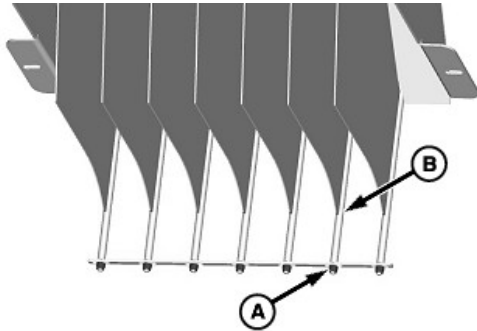
N131022—UN—05JUL17

A—Tornillo

- a. Aflojar los tornillos (A).
 - b. Mover el divisor hacia el extremo de la barra de pulverización con más producto aplicado.
 - c. Apretar los tornillos.
 - d. Llevar a cabo la prueba de la bolsa del esparcidor y ajustar según sea necesario.
5. Si la diferencia en el producto aplicado ocurre entre los tubos adyacentes, llevar a cabo el siguiente ajuste:

- a. Soltar las retenciones y retirar el divisor de material.

NOTA: Aumentar la apertura para aplicar más producto desde este tubo. Reducir la apertura para aplicar menos producto.



N131023—UN—05JUL17

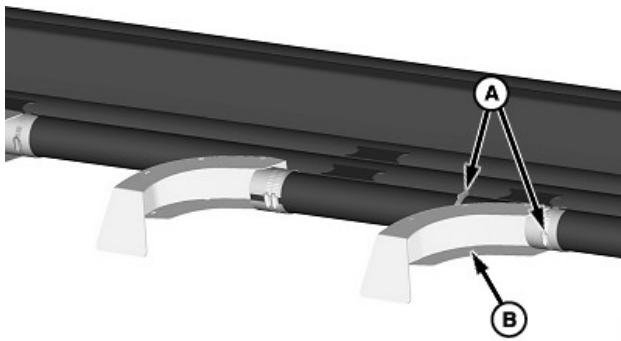
A—Tuerca
B—Placa del divisor

- b. Aflojar la tuerca (A) y ajustar la placa divisora (B) para los tubos deseados.
- c. Apretar la tuerca previamente aflojada.
- d. Instalar el divisor de material en la máquina y efectuar una prueba de la bolsa del esparcidor.

CS12167,0000A60-63-14MAY18

Ajuste de la pestaña del divisor—Según se requiera

Ajustar la pestaña del divisor después de realizar una prueba de la bolsa del esparcidor con el siguiente procedimiento:



N131404—UN—05JUL17

A—Abrazadera (se usan 2)
B—Deflector interior

NOTA: Se muestra el tubo izquierdo número tres (deflectores 5 y 6), todos los demás tubos son similares.

Efectuar los ajustes de uno a uno.

1. Aflojar las abrazaderas (A) y retirar el deflector interior (B) del tubo.

NOTA: Puede tomar más de un ajuste configurar correctamente la pestaña del divisor del deflector. Marcar la posición original de la pestaña del divisor ayudará en caso de que se necesiten más ajustes después del ajuste inicial.

2. Marcar la posición original de la pestaña del divisor.



N131405—UN—05JUL17

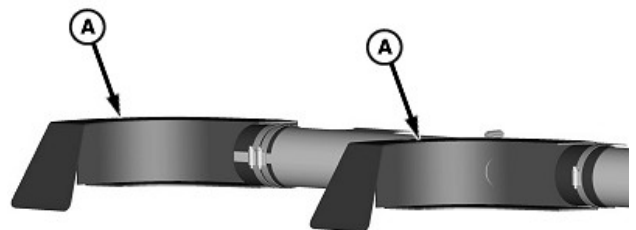
A—Pestaña del divisor

3. Ajustar el caudal de producto doblando la pestaña del divisor (A).
 - a. Doblar la pestaña del divisor hacia el deflector para reducir el caudal que pasa a través del deflector.
 - b. Doblar la pestaña del divisor lejos del deflector para aumentar el caudal que pasa a través del deflector.

CS12167,0000A62-63-14MAY18

Ajuste del ángulo de los deflectores—Según se requiera

Ajustar el ángulo de los deflectores según el siguiente procedimiento para conseguir el mejor patrón de distribución.



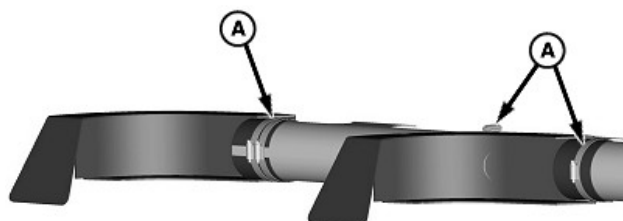
A—Ubicación del medidor de ángulos

N131411—UN—05JUL17

1. Colocar un medidor de ángulos en la ubicación (A) del deflector.
2. Verificar que el ángulo del deflector esté ajustado al valor especificado.

Especificación

Ángulo del deflector—Ángulo. 0°



A—Abrazadera

N131412—UN—05JUL17

3. Aflojar las abrazaderas del deflector (A).
4. Ajustar los deflectores al valor especificado.
5. Apretar las abrazaderas al valor especificado.

Especificación

Abrazadera del deflector—Par de apriete. 8 Nm (5.9 lb-ft)

NOTA: Se recomienda usar una llave dinamométrica en la instalación del deflector para evitar dañar las abrazaderas.

BN55050,000034A-63-29MAR19

Ajuste de las placas de los deflectores—Según se requiera

Ajustar la placa del deflector según el siguiente procedimiento para conseguir el mejor patrón de distribución.



N131413—UN—05JUL17

A—Placa del deflector

1. Colocar un medidor de ángulos en la placa del deflector (A).
2. Verificar que el ángulo de la placa del deflector esté ajustado al valor especificado.

Especificación

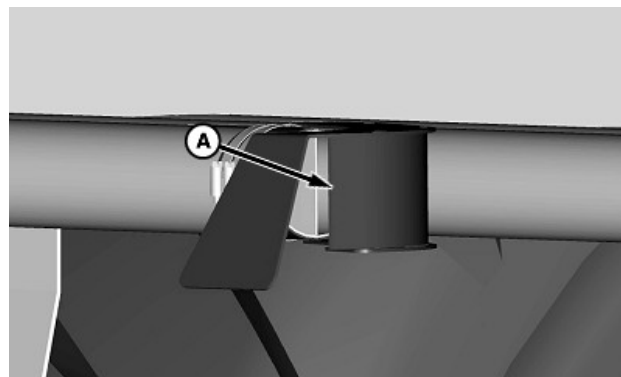
Las cuatro placas centrales del deflector—Ángulo. 55° respecto a la horizontal
El resto de placas del deflector—Ángulo. 65° respecto a la horizontal

3. Doblar la placa del deflector para cumplir con las especificaciones.

CS12167,0000A72-63-11MAY18

Ajuste de la aleta de centrado según se requiera

Ajustar las aletas de centrado después de llevar a cabo la prueba de las mismas con el siguiente procedimiento:



N131524—UN—05JUL17

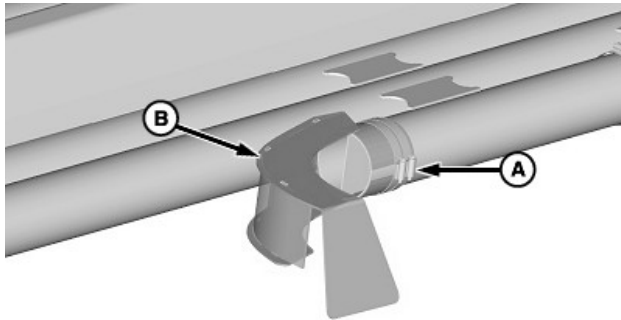
A—Aleta de centrado

1. Doblar la aleta de centrado (A) hacia un área de poca aplicación de producto.
2. Verificar los ajustes con una prueba de la aleta de centrado.

CS12167,0000A73-63-09APR18

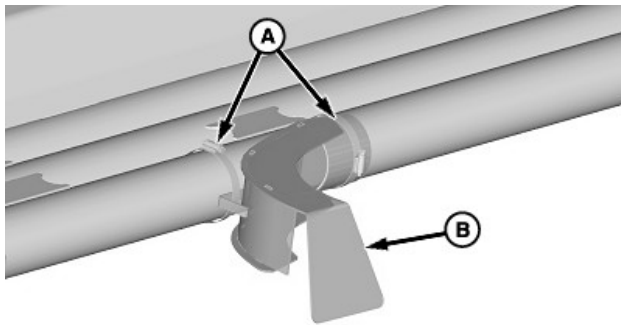
Separación e instalación de los deflectores (según sea necesario)

Extracción de los deflectores



N137473—UN—11MAY18

Deflector en el extremo del tubo



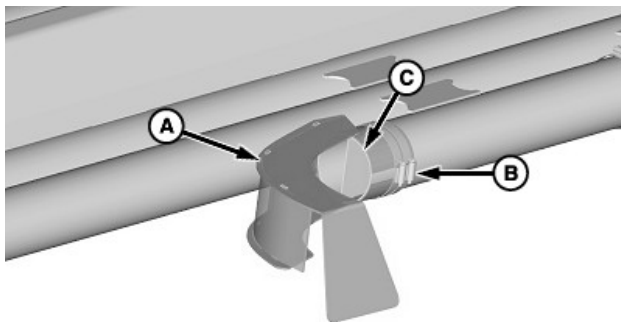
N137474—UN—11MAY18

Deflector en la boca intermedia

A—Abrazadera
B—Deflector

1. Aflojar las abrazaderas (A).
2. Retirar y conservar las abrazaderas y los deflectores (B).

Instalación de los deflectores



N134932—UN—14MAR18

A—Deflector
B—Abrazadera (se usan 2)
C—Ubicación del tubo

1. Instalar los deflectores (A) previamente

conservados en el extremo de cada tubo de distribución.

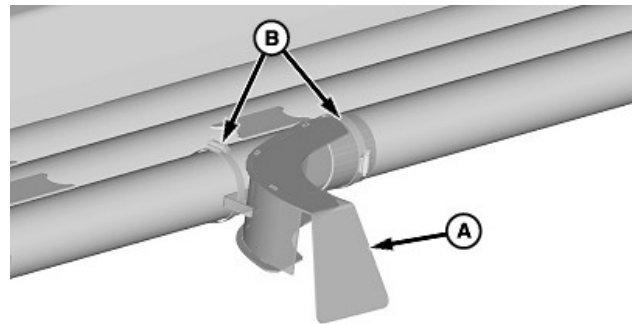
2. Fijar los deflectores con las abrazaderas (B) conservadas previamente como se muestra. Apretar al valor especificado.

Especificación

Abrazadera del deflector—Par
de apriete. 8 Nm
(5.9 lb-ft)

NOTA: Se recomienda usar una llave dinamométrica en la instalación del deflector para evitar dañar las abrazaderas.

3. Verificar que el deflector esté instalado a ras con el extremo del tubo en la ubicación (C).



N134933—UN—14MAR18

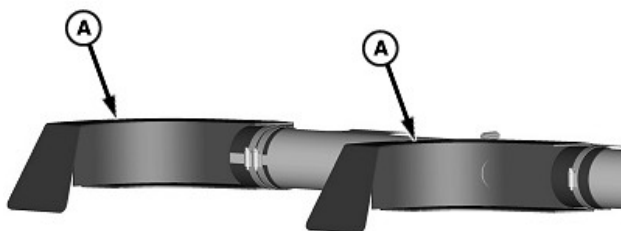
A—Deflector
B—Abrazadera (se usan 2)

4. Instalar los deflectores (A) conservados previamente en las bocas intermedias de los tubos de distribución.
5. Fijar los deflectores con las abrazaderas (B) conservadas anteriormente como se muestra. Apretar al valor especificado.

Especificación

Abrazadera del deflector—Par
de apriete. 8 Nm
(5.9 lb-ft)

NOTA: Se recomienda usar una llave dinamométrica en la instalación del deflector para evitar dañar las abrazaderas.



- Ajustar las placas de los deflectores centrales (A) al valor especificado.

Especificación

Placa del deflector central—Ángulo. 55°

- Llevar a cabo una prueba de la bolsa del esparcidor. Ver Procedimiento de prueba de la bolsa del esparcidor en la sección Patrón de esparcido de este manual.

BN55050,000034B-63-05APR19

A—Ubicación del medidor de ángulos

N131411—UN—05JUL17

- Colocar un medidor de ángulos en la ubicación (A) del deflector.
- Verificar que el ángulo del deflector esté ajustado al valor especificado.

Especificación

Ángulo del deflector—Ángulo. 0°



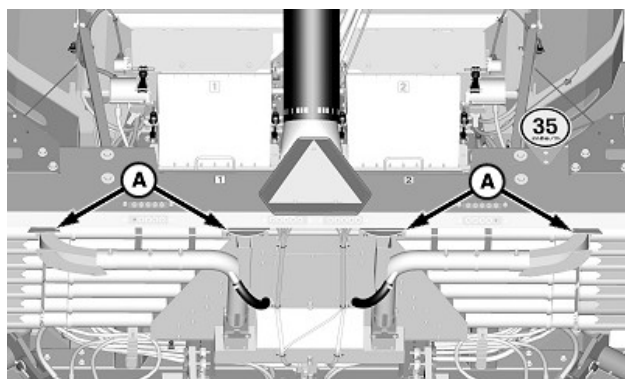
A—Placa del deflector

N131413—UN—05JUL17

- Colocar un medidor de ángulos en la placa del deflector (A).
- Verificar que la placa del deflector esté configurada según las especificaciones.

Especificación

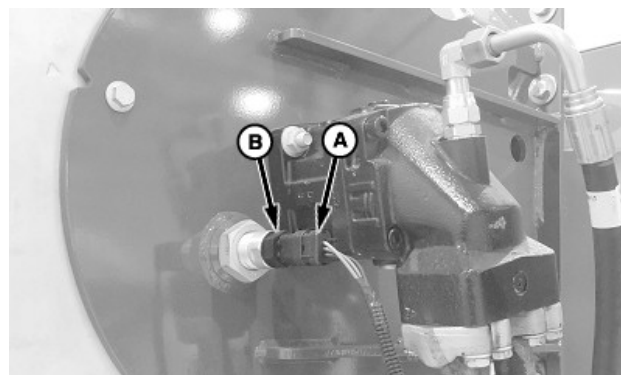
Placa del deflector—Ángulo. 65°



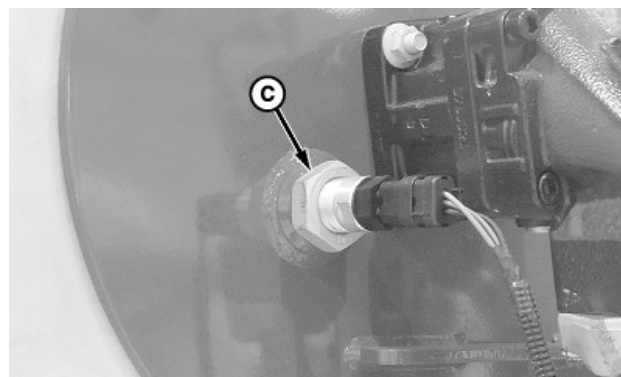
N134936—UN—14MAR18

A—Placa de deflector (se usan 4)

Ajuste del sensor de velocidad del ventilador—Según sea necesario



N143244—UN—26FEB19



N143243—UN—26FEB19

- A—Cableado
- B—Sensor de velocidad de ventilador
- C—Contratuerca

- Desconectar el grupo de cables (A) del sensor de velocidad del ventilador (B).
- Aflojar la contratuerca (C).
- Apretar a mano el sensor de velocidad del ventilador hasta que haga contacto y luego aflojar 1/2 Vuelta al valor especificado.

Especificación

Separación del sensor—Distancia. 0.5—2 mm (0.02-0.08 in)

- Apretar la contratuerca al valor especificado.

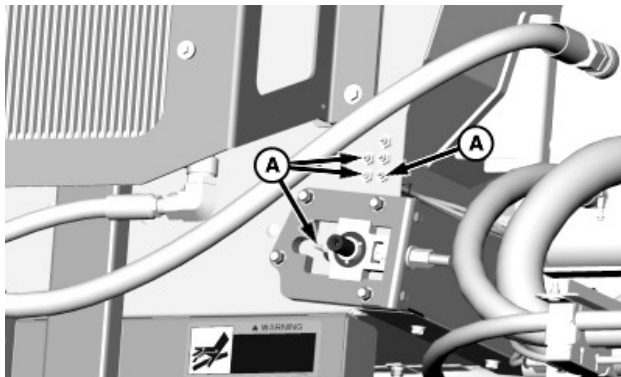
Especificación

Contratuera del sensor—Par
de apriete. 43 Nm
(32 lb-ft)

5. Conectar el grupo de cables al sensor de velocidad del ventilador.

BN55050,0000348-63-26MAR19

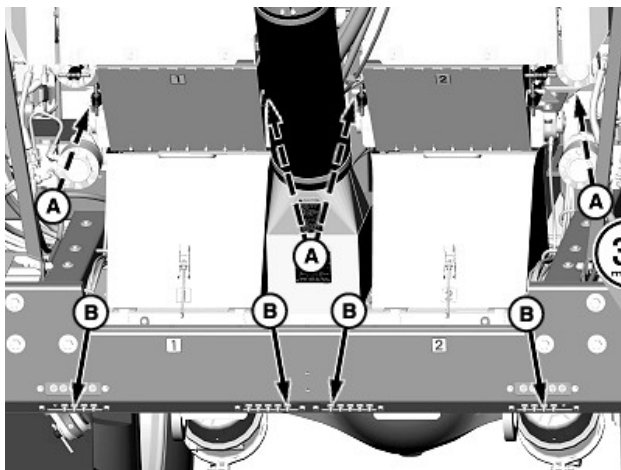
Engrase de los rodamientos del eje delantero—Cada 50 horas



N131976—UN—10AUG17

A—Engrasador (se usan 4)

Engrasar los rodamientos del eje delantero del transportador con grasa SD Polyurea John Deere en cada engrasador (A).



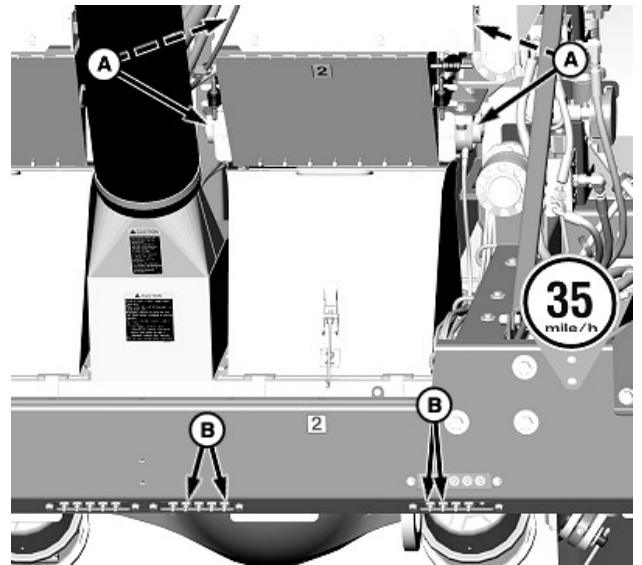
N137282—UN—03MAY18

A—Rodamiento del eje delantero
B—Engrasador (se usan 4)

Engrasar los rodamientos del eje delantero de la tolva para producto secundario (A) con grasa SD Polyurea John Deere en cada engrasador (B).

BN55050,0000133-63-14MAY18

Engrase de los rodamientos del eje de transmisión—Cada 50 horas



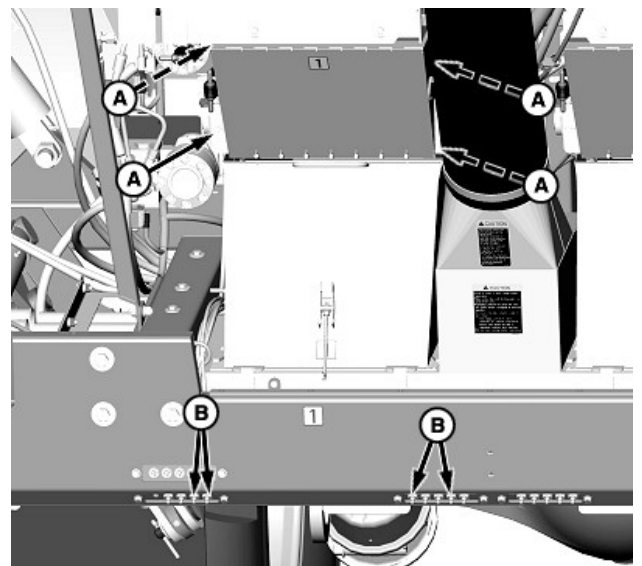
N131978—UN—10AUG17

A—Rodamiento del eje de transmisión
B—Engrasador (se usan 4)

Engrasar los rodamientos del eje de transmisión (A) con grasa SD Polyurea John Deere en los engrasadores (B).

BN55050,0000134-63-14MAY18

Engrase de los rodamientos del eje trasero—Cada 50 horas



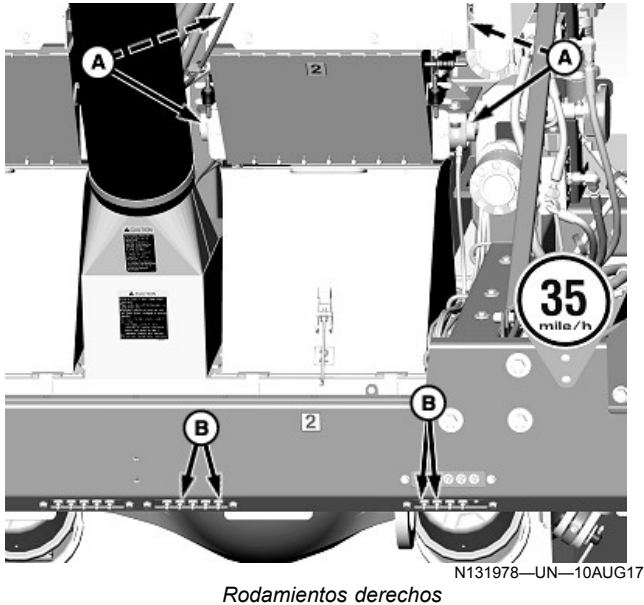
N131977—UN—10AUG17

Rodamientos del lado izquierdo

A—Rodamiento del eje trasero
B—Engrasador (se usan 4)

Engrasar los rodamientos del eje trasero izquierdo (A)

con grasa SD Polyurea John Deere en los engrasadores (B).



Rodamientos derechos

A—Rodamiento del eje trasero
B—Engrasador (se usan 4)

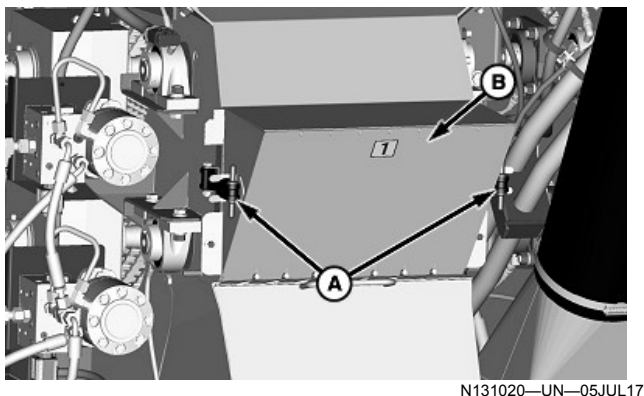
Engrasar los rodamientos del eje trasero derecho (A) con grasa SD Polyurea John Deere en los engrasadores (B).

BN55050,0000135-63-14MAY18

Comprobación de la tensión de las cadenas transportadoras—Cada 50 horas

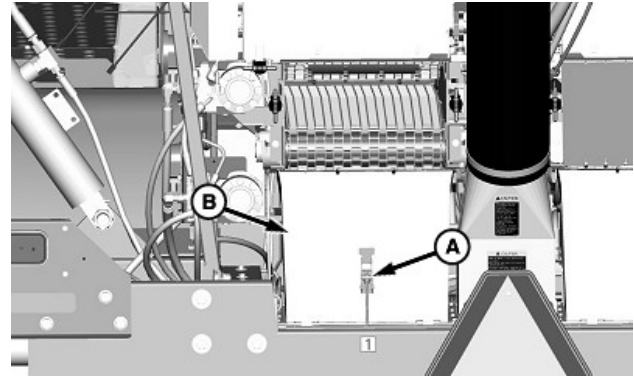
1. Estacionar la máquina en una superficie nivelada y retirar la llave.

NOTA: Se muestra el lado izquierdo; el lado derecho es similar.



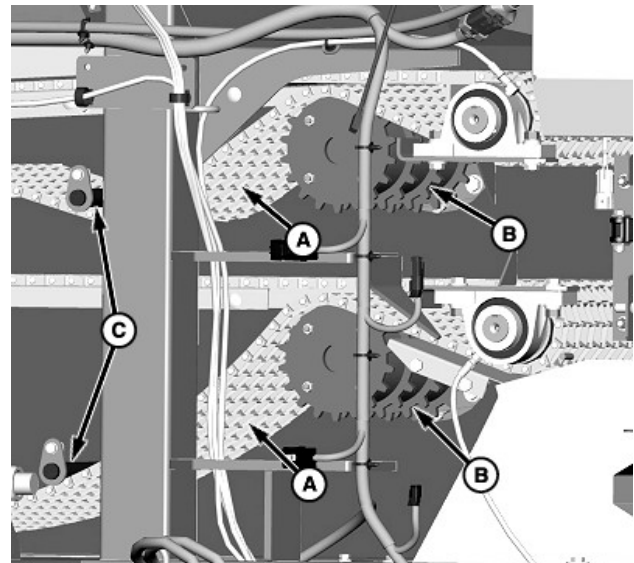
A—Retenciones
B—Divisor de material

2. Soltar las retenciones (A) y retirar el divisor de material (B).



A—Retención
B—Conjunto de embudo

3. Soltar la retención (A) y el conjunto del embudo (B).



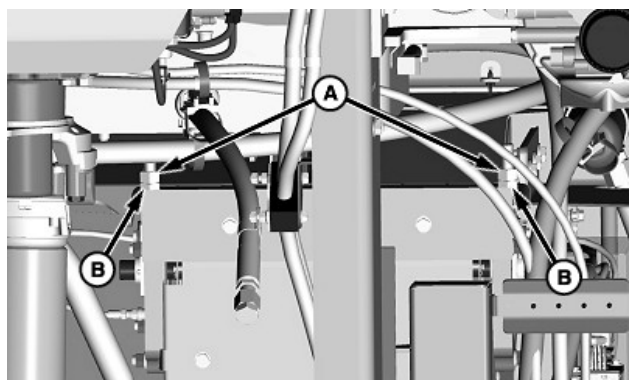
A—Ubicación de medición
B—Eje de transmisión
C—Tensor

4. Verificar que la desviación de la cadena esté dentro del valor especificado. Empujar la cadena hacia delante en la ubicación (A) entre el eje de transmisión (B) y el tensor (C).

Especificación

Transportador de la tolva principal—Deflexión.		38,1—50,8 mm (1.5-2 in)
Transportador de la tolva para producto secundario—Deflexión.		25,4—38,1 mm (1-1.5 in)

5. Si la tensión de la cadena de la tolva principal no cumple con las especificaciones, ajustarla con el siguiente procedimiento:

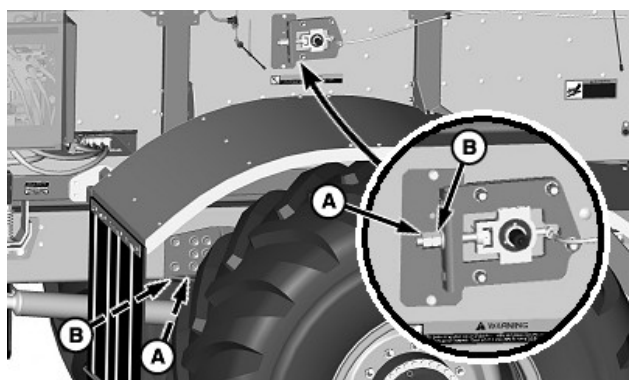


N131983—UN—10AUG17

Vista inferior, parte delantera de la tolva principal

A—Contratuercas
B—Tuerca de ajuste

- Aflojar las contratuercas (A).
 - Ajustar la tensión de la cadena al valor especificado con las tuercas de ajuste (B).
 - Asegurarse de que la tensión de la cadena sea igual en ambos lados del transportador.
 - Apretar las tuercas.
6. Si la tensión de la cadena de la tolva para producto secundario no cumple con las especificaciones, ajustar la tensión con el siguiente procedimiento:



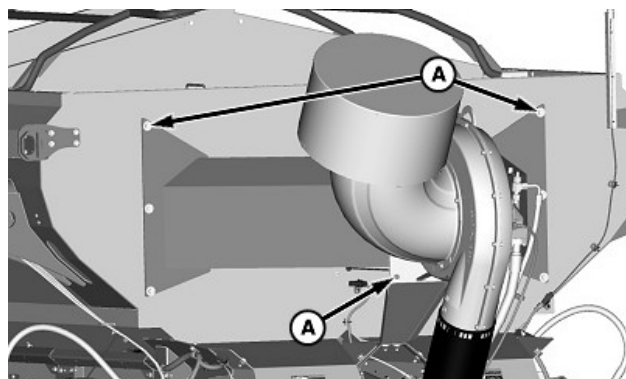
N131984—UN—10AUG17

A—Contratuercas
B—Tuerca de ajuste

- Aflojar las contratuercas (A).
 - Ajustar la tensión de la cadena al valor especificado con las tuercas (B).
 - Asegurarse de que la tensión de la cadena sea igual en ambos lados del transportador.
 - Apretar las tuercas.
- Instalar todos los componentes retirados previamente.
 - Repetir en el lado derecho.

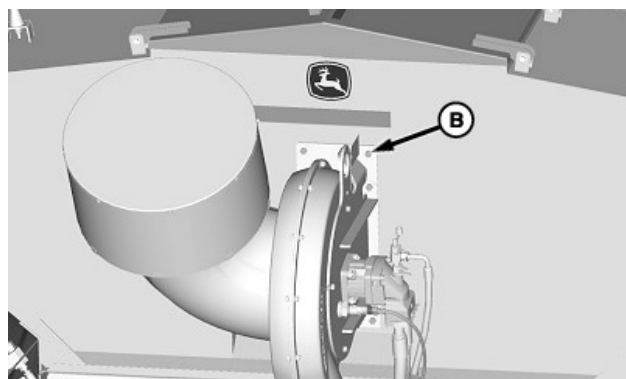
CS12167,0000AAC-63-09APR18

Apriete de la tornillería de montaje del conjunto del ventilador—Cada 50 horas



N134943—UN—15MAR18

Esparcidor sin tolvas de micronutrientes



N136651—UN—09APR18

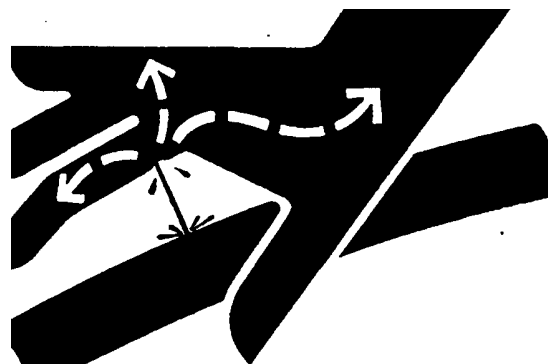
Esparcidor con tolvas de micronutrientes

A—Tornillería de montaje del conjunto del ventilador (se usan 12)
B—Tornillería de montaje del conjunto del ventilador (se usan 6)

Verificar que la tornillería de montaje del conjunto del ventilador (A y B) esté apretada y que no falte tornillería cada 50 horas. Apretar la tornillería que esté floja y sustituir los elementos que falten.

CS12167,0000AAD-63-09APR18

Inspección de las mangueras hidráulicas—Cada 50 horas



X9811—UN—23AUG88

⚠ ATENCIÓN: Las fugas de fluidos a presión pueden penetrar la piel y provocar lesiones graves.

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 pueden dirigirse a un centro médico especializado. Dicha información puede solicitarse en inglés al departamento médico de Deere & Company en Moline, Illinois, EE. UU., a través de los teléfonos 1-800-822-8262 o +1 309-748-5636.

Inspeccionar las mangueras hidráulicas cada 50 horas de trabajo en busca de fugas, torceduras, cortes, grietas, abrasión, burbujas, corrosión, trenzado de alambre expuesto o cualquier otra señal de desgaste o daño.

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

Para evitar riesgos, aliviar la presión antes de desconectar tuberías hidráulicas o de otro tipo. Apretar todas las conexiones antes de aplicar la presión.

Para localizar una fuga utilizar un pedazo de cartón. Proteger las manos y el cuerpo de los fluidos a alta presión.

CS12167,0000AAF-63-09APR18

Inspección de la lona—Cada 2 semanas (si existe)

1. Inspeccionar la lona para detectar roturas, cortes o áreas desgastadas.
2. Reparar o sustituir según sea necesario.

OUO6092,0000BA1-63-09APR18

Inspección de la tornillería del conjunto de la lona—Cada 2 semanas (si existe)

1. Inspeccionar el conjunto de la lona en busca de tornillería floja o que falte.

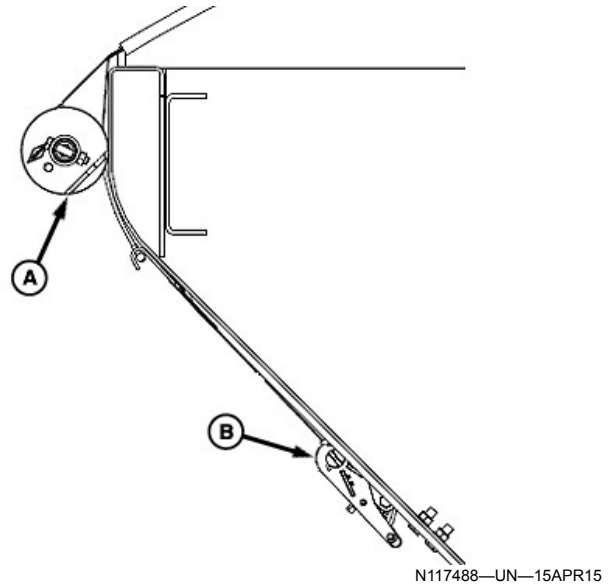
NOTA: Toda la tornillería suministrada con el conjunto de la lona es de acero inoxidable. Asegurarse de que las piezas de recambio sean de acero inoxidable.

2. Sustituir las piezas de tornillería que falten o estén dañadas.

OUO6092,0000BA2-63-09APR18

Comprobación de la tensión del cable del conjunto de la lona—Cada 2 semanas (si existe)

1. Comprobación de tensión del cable.
2. Ajustar según sea necesario mediante el siguiente procedimiento:



A—Canal (se usan 2)

B—Rueda de trinquete (se usan 2)

- a. Apretar las ruedas de trinquete (B) para eliminar la holgura del cable y aplicar tensión en la lona enrollable. Anotar la posición de canales (A) en las correderas delantera y trasera a medida que se alcanza la tensión inicial.
- b. Apretar las ruedas de trinquete de modo que los canales giren 90 grados desde su posición original.

NOTA: Las ruedas de trinquete deben estar en la posición de bloqueo para mantener la tensión. No liberar las ruedas de trinquete para utilizar el sistema.

- c. Abrir y cerrar la lona cinco o seis veces para permitir que los cables se alojen en las ranuras de las correderas y la lona para tensar.
- d. Comprobar la posición de los canales y volver a apretar la rueda de trinquete para girar los canales 90 grados desde su posición inicial.

OUO6092,0000BA3-63-09APR18

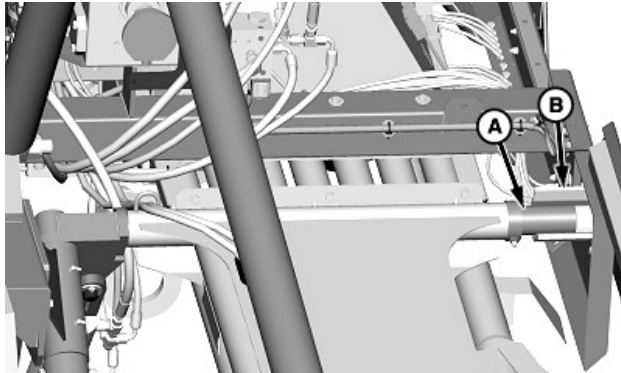
Inspección del cuerpo del esparcidor y de la estructura de la barra de pulverización—Cada 200 horas

Inspeccionar el cuerpo del esparcidor y la estructura de la barra de pulverización en busca de rectitud,

soldaduras agrietadas, tornillería floja y otros defectos cada 200 horas de trabajo. Reparar el cuerpo del esparcidor según sea necesario.

CS12167,0000AA2-63-03AUG17

Ajuste de los cilindros de plegado de la barra de pulverización—Cada 200 horas

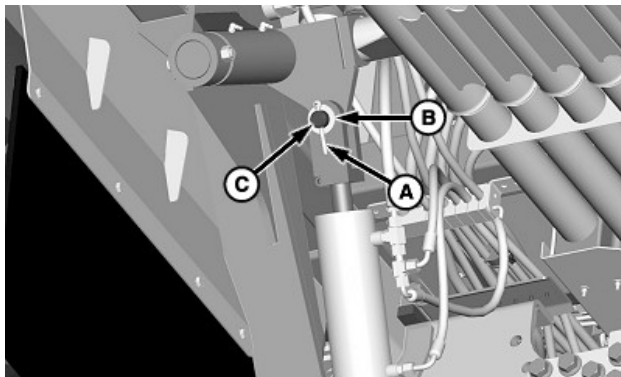


N131987—UN—10AUG17

A—Pivote de la barra de pulverización interior
B—Apoyo de pivote

El pivote de la barra de pulverización interior (A) debe permanecer asentado en el apoyo del pivote (B) cuando la barra de pulverización está en posición de funcionamiento. Si es necesario, ajustar los cilindros de plegado con el siguiente procedimiento:

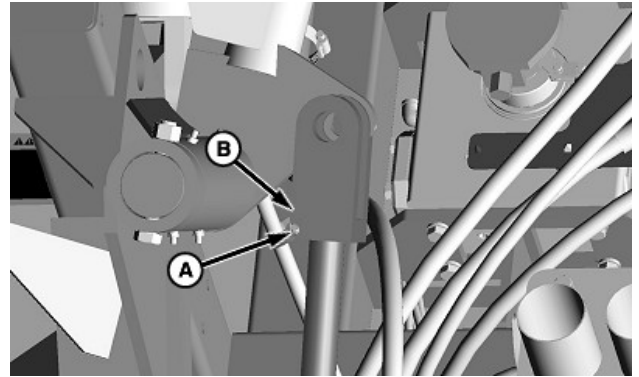
1. Desplegar la barra de pulverización.
2. Sostener la estructura de la barra de pulverización con un dispositivo de elevación adecuado.



N131988—UN—10AUG17

A—Pasador de aletas
B—Arandela
C—Pasador

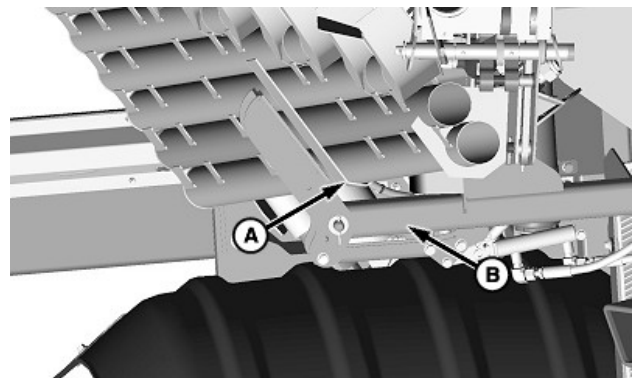
3. Retirar y conservar el pasador de aletas (A), la arandela (B) y el pasador (C).



N136652—UN—09APR18

A—Tornillo
B—Horquilla

4. Aflojar el tornillo (A) y ajustar la horquilla (B) hasta alcanzar la posición correcta.
5. Instalación de pasador, arandela y pasador de aletas
6. Retirar el dispositivo de elevación.
7. Plegar la barra de pulverización.



N137286—UN—03MAY18

A—Barra de pulverización
B—Soporte

8. Verificar que la barra de pulverización (A) esté apoyada correctamente en el soporte (B).

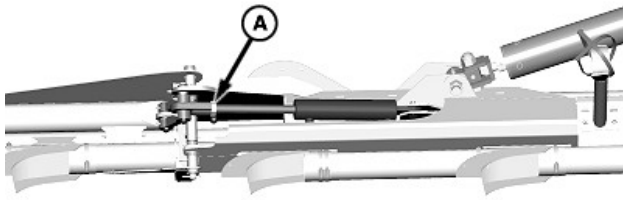
CS12167,0000AA4-63-08MAY18

Ajuste del cilindro de plegado de la barra de pulverización exterior—Cada 200 horas

El cilindro de plegado exterior de la barra de pulverización debe aplicar presión a la barra de pulverización exterior cuando se despliega. La aplicación de presión en la barra de pulverización exterior evita que el extremo de la barra rebote cuando se trabaja en terrenos accidentados. Ajustar el cilindro de plegado de la barra de pulverización exterior con el siguiente procedimiento.

NOTA: Se muestra el lado izquierdo; el lado derecho es similar.

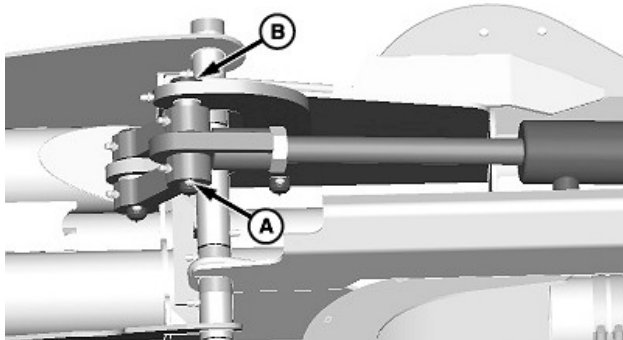
1. Desplegar la barra de pulverización.



A—Contratuerca

N131989—UN—10AUG17

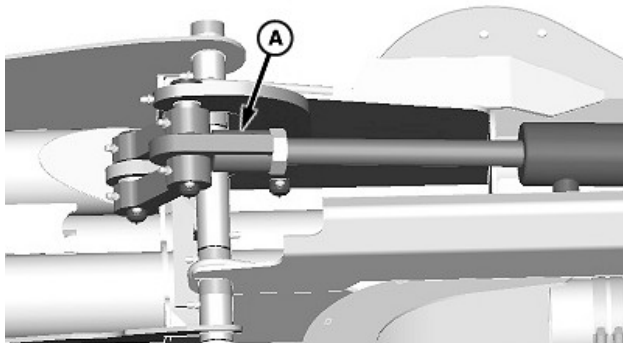
2. Aflojar la contratuerca (A).



A—Pasador de aletas
B—Pasador

N131990—UN—10AUG17

3. Sacar y conservar el pasador de aletas (A) y el pasador (B).



A—Horquilla

N131991—UN—10AUG17

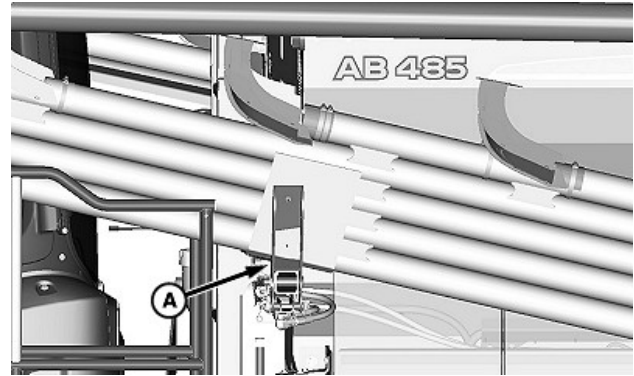
4. Ajustar la horquilla (A) para aplicar más o menos presión a la barra de pulverización exterior cuando se despliega.
5. Instalar el pasador y el pasador de aletas previamente retirados.
6. Apretar la contratuerca.
7. Plegar la barra de pulverización.

CS12167,0000AB0-63-07AUG17

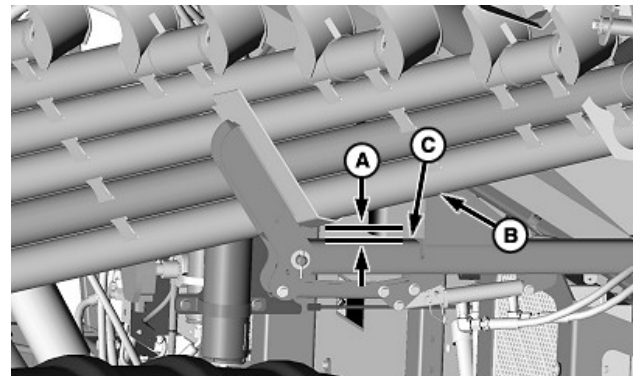
Ajuste de la longitud del tirante de la barra de pulverización—Cada 200 horas

Ajustar la longitud del tirante de la barra de pulverización para que se mantenga la separación necesaria entre la barra de pulverización y el soporte al plegar la barra.

1. Plegar la barra de pulverización.



N136483—UN—20MAR18



N137059—UN—01MAY18

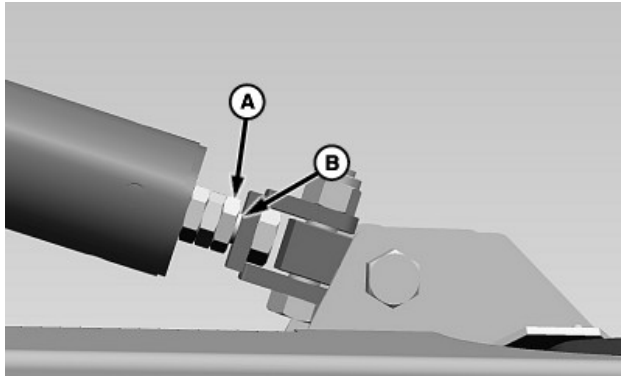
A—Distancia
B—Barra de pulverización
C—Base

2. Medir la distancia (A) entre la barra de pulverización (B) y el soporte (C).
3. Si la distancia está dentro de los valores especificados, no es necesario ningún ajuste. Si la distancia está fuera de la especificación, ajustar el tirante de la barra de pulverización.

Especificación

Barra de pulverización al
soporte—Distancia. 25,4—38,1 mm
(1-1.5 in)

4. Desplegar la pluma.



N150768—UN—08APR20

- A—Tuerca (se usan 3)
B—Pasador de inclinación de la barra de pulverización

5. Aflojar las tuerca (A).
6. Girar el pasador de inclinación de la barra de pulverización (B) para ajustar la longitud del tirante.
7. Apretar las tuerca al valor especificado.

Especificación

Tuerca—Par de apriete. 250 Nm
(184.4 lb-ft)

8. Plegar la barra de pulverización y verificar que la distancia entre esta y el soporte esté ahora dentro de las especificaciones. Si la distancia continúa fuera del valor especificado, repetir el procedimiento de ajuste.

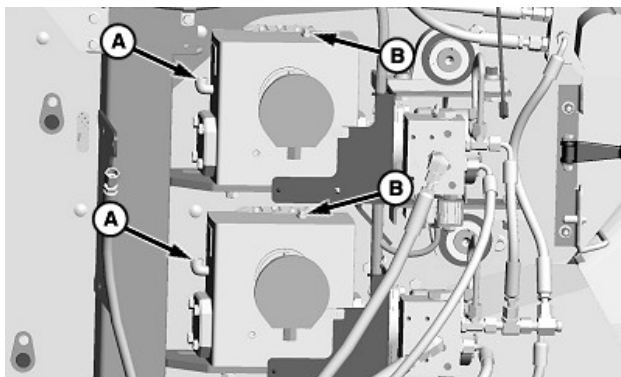
OUC6092,0000E7F-63-08APR20

Revisión del aceite de la caja de engranajes—Cada 200 horas

NOTA: Se muestra el lado izquierdo; el lado derecho es similar.

La máquina mostrada está equipada con una tolva para producto secundario.

1. Estacionar la máquina en una superficie plana y nivelada.



N137285—UN—03MAY18

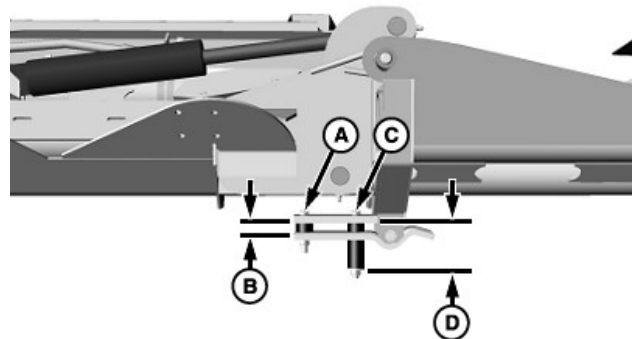
- A—Boca de nivel/llenado de la tolva principal y de la tolva para producto secundario

B—Orificio de ventilación

2. Retirar los tapones de las bocas de nivel/llenado (A).
3. Si es necesario, limpiar los orificios de ventilación (B).
4. Verificar que el nivel de aceite esté a ras con la parte inferior del orificio de nivel de llenado.
5. Si es necesario, agregar el aceite recomendado hasta alcanzar el nivel correcto. (Ver Aceite para caja de engranajes en la sección Especificaciones de lubricante).
6. Instalar los tapones.

OUC6092,0000BAA-63-03MAY18

Ajuste de la tensión de desconexión—Cada 200 horas



N136653—UN—09APR18

- A—Tornillo
B—Distancia
C—Tornillo
D—Distancia

1. Ajustar el tornillo (A) hasta que la distancia (B) cumpla con las especificaciones.

Especificación

Ajuste de
desconexión—Distancia. 14.75 mm
(0.58 in)

2. Ajustar el tornillo (C) hasta que la distancia (D) cumpla con las especificaciones.

Especificación

Ajuste de
desconexión—Distancia. 89 mm
(3.5 in)

CS12167,0000B2C-63-09APR18

Inspección de las cadenas transportadoras—Cada 1.000 horas

Inspeccionar las cadenas transportadoras cada 1.000 horas de trabajo en busca de rodillos o eslabones

desgastados o rotos. Inspeccionar también las secciones rígidas de la cadena. Reparar o sustituir la cadena transportadora según sea necesario.

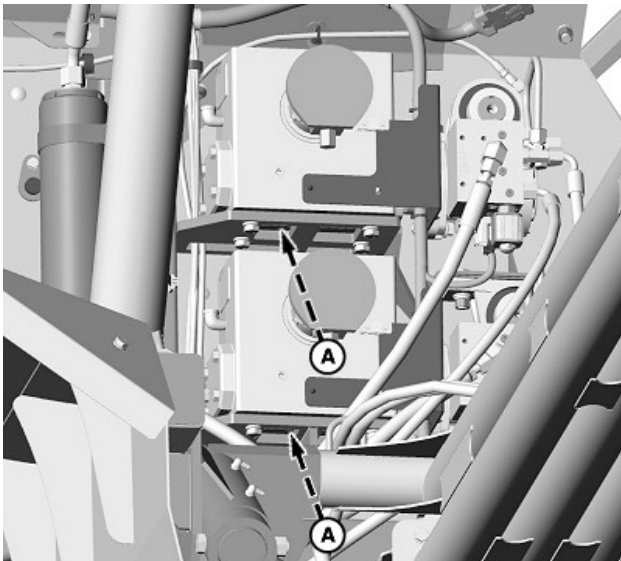
CS12167,0000AA6-63-08AUG17

Cambio del aceite de la caja de engranajes —1.000 horas

NOTA: Se muestra el lado izquierdo; el lado derecho es similar.

La máquina mostrada está equipada con una tolva para producto secundario.

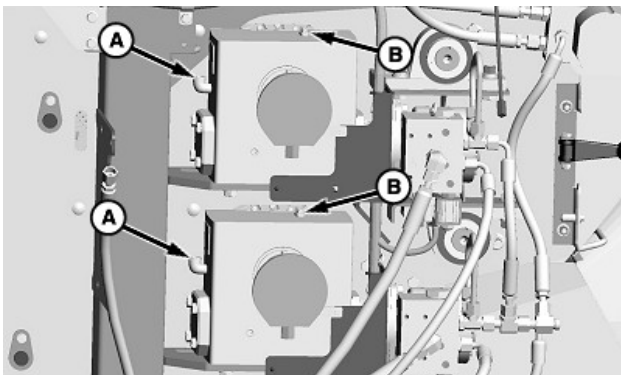
1. Estacionar la máquina en una superficie plana y nivelada.



N132102—UN—10AUG17

A—Tapón de vaciado

2. Retirar los tapones de vaciado (A) y vaciar el aceite en un recipiente adecuado. Volver a instalar los tapones.



N137285—UN—03MAY18

A—Boca nivel/llenado
B—Orificio de ventilación

3. Retirar los tapones de las bocas de nivel/llenado (A).

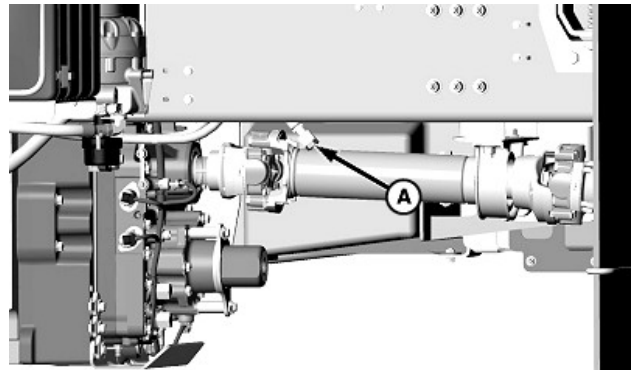
4. Si es necesario, limpiar los orificios de ventilación (B).
5. Llenar la caja de engranajes a través de la boca de nivel/llenado con el aceite recomendado hasta alcanzar el nivel de llenado. (Ver Aceite para caja de engranajes en la sección Especificaciones de lubricante).
6. Volver a colocar los tapones.

OJ06092,0000BAC-63-03MAY18

Cambio del aceite hidráulico—1000 horas

1. Estacionar la máquina en una superficie plana y nivelada.

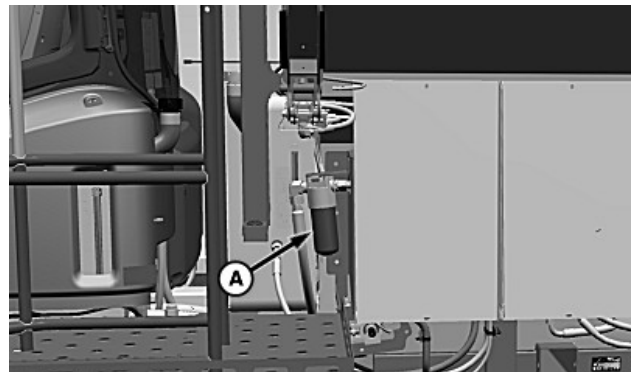
NOTA: El depósito hidráulico tiene una capacidad de aceite de aproximadamente 81,8 l (21.6 gal).



N132103—UN—10AUG17

A—Tapón de vaciado

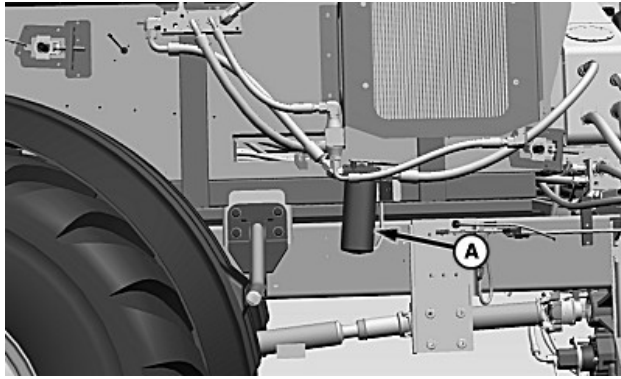
2. Retirar el tapón de vaciado (A) y vaciar el aceite en un recipiente adecuado.
3. Instalar el tapón de vaciado.



N147180—UN—11MAR20

A—Filtro

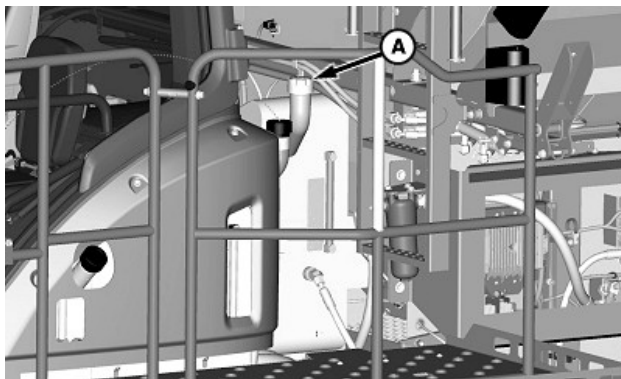
4. Retirar y sustituir el filtro (A).



N147181—UN—11MAR20

A—Filtro

5. Retirar y sustituir el filtro (A).

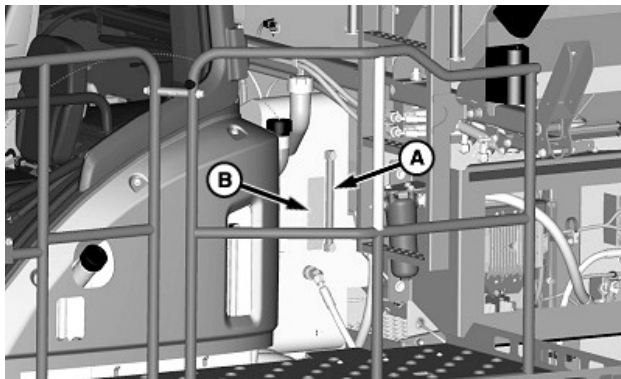


N131534—UN—28JUL17

A—Tapón de llenado

6. Quitar el tapón de llenado (A).

NOTA: El depósito hidráulico tiene una capacidad de aceite de aproximadamente 81.8 l (21.6 gal).



N131532—UN—28JUL17

A—Mirilla
B—Adhesivo

7. Llenar el depósito con el aceite recomendado hasta que el nivel de aceite en la mirilla (A) esté en el nivel correcto en el adhesivo (B).
8. Instalar el tapón de llenado.

OOU6092,0000E51-63-23MAR20

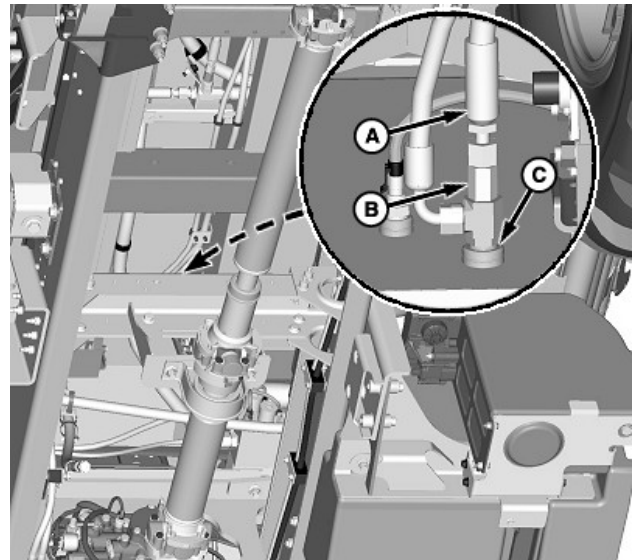
Inspección de las válvulas de descarga hidráulicas—Cada 1.000 horas

Inspeccionar las válvulas de descarga hidráulicas y las presiones de descarga cada 1.000 horas. Consultar al concesionario John Deere o a otro proveedor de servicios cualificado para este servicio.

CS12167,0000AA8-63-09APR18

Limpieza del tamiz de vaciado de la caja del motor del ventilador—Cada 1.000 horas

IMPORTANTE: Si no se limpia el tamiz dentro del intervalo de mantenimiento especificado, se pueden producir fugas en el retén del eje del motor del ventilador o desgaste prematuro del retén debido a una contrapresión excesiva.



N137571—UN—16MAY18

A—Racor de unión de la manguera
B—Racor del tamiz
C—Boca FD

1. Desconectar el racor de unión de la manguera (A).
2. Retirar el racor del tamiz (B) de la boca FD (C) del depósito.
3. Limpiar los contaminantes del tamiz.
4. Instalar el racor del tamiz en la boca FD. Apretar al valor especificado.

Especificación

Racor del tamiz—Par de apriete. 37 N·m
(27.3 lb-ft)

5. Instalar el racor de unión de la manguera en el racor del tamiz. Apretar al valor especificado.

Especificación

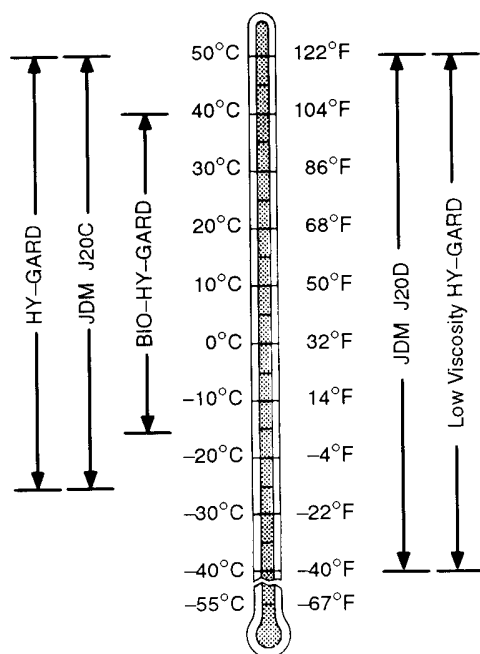
Racor de unión de la manguera—Par de apriete. 37 N·m
(27.3 lb-ft)

6. Comprobar que el aceite del depósito hidráulico está al nivel correcto. Añadir aceite según sea necesario.

BN55050,0000246-63-16MAY18

Especificaciones de lubricante

Aceite hidráulico y de transmisión



TS1625—UN—12DEC94

Elegir el tipo de aceite con la viscosidad adecuada en función de las temperaturas que puede haber en el intervalo hasta el siguiente cambio de aceite.

Se recomienda utilizar los siguientes tipos de aceite:

- John Deere HY-GARD™
- John Deere HY-GARD™ baja viscosidad

Se recomienda utilizar también aceite John Deere BIO-HY-GARD™

Pueden también utilizarse otros aceites cuando cumplan al menos una de las siguientes normas:

- Norma John Deere JDM J20C
- Norma John Deere JDM J20D

En condiciones árticas, con temperaturas inferiores a -30°C (-22°F), es también posible utilizar aceites que cumplan la norma MIL-L-46167B.

DX,HYOIL2-63-01DEC94

Aceite de la caja de engranajes

Lubricar estos conjuntos con el aceite de la transmisión sintético HD460 (TY26408), desarrollado para

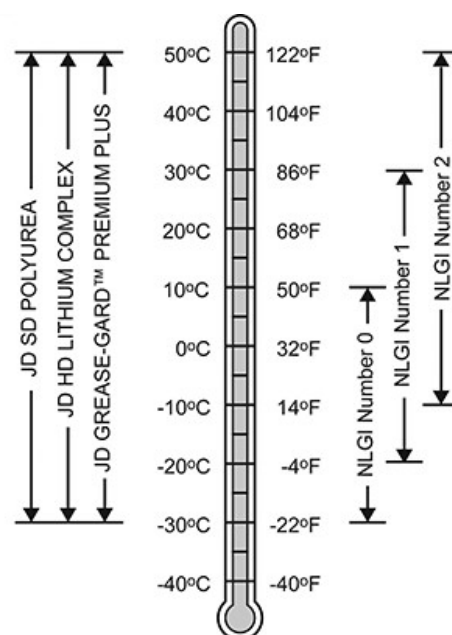
HY-GARD es marca registrada de Deere & Company.
BIO-HY-GARD es marca registrada de Deere & Company.

transmisiones de engranajes de mayor rendimiento para condiciones de cargas más pesadas con temperaturas ambiente de 4,4—37,8 °C (40—100 °F). Las temperaturas ambiente inferiores a 4,4 °C (40 °F) requieren un lubricante SAE 80 E.P.; por encima de los 37,8 °C (100 °F) utilizar aceite SAE 140 E.P. El Mobile SHC 634 es un equivalente.

OUO6092,0000E4F-63-22JAN20

Grasa de presión extrema o universal

IMPORTANTE: En sistemas de engrase automático, es necesario tener en cuenta temperaturas ambientales diferentes.



RG30199—UN—08MAR18

Grasas según temperaturas ambiente

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

Lo preferible es usar grasa John Deere SD Polyurea.

También se recomienda el uso de las siguientes grasas:

- Grasa HD Lithium Complex de John Deere
- Aceite John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

Se pueden utilizar también otras grasas si cumplen lo siguiente:

- Clasificación de prestaciones NLGI GC-LB
- Lithium Complex ISO-L-X-BDHB 2 o DIN KP 2 N-10, aceite de base no sintético (100 a 220 mm²/s a 40 °C)

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

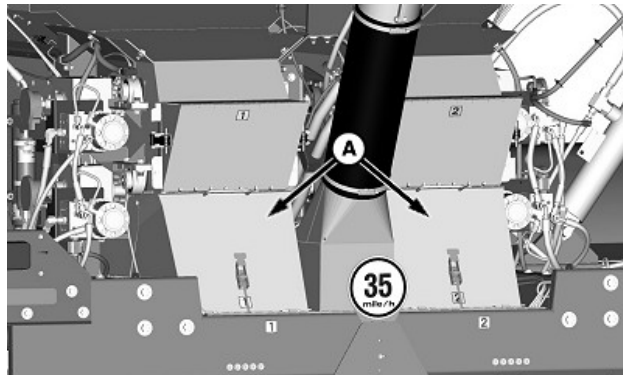
IMPORTANTE: Algunos tipos de espesantes, aceites de base e inoculantes utilizados en grasas no son compatibles con otros. Debería evitarse mezclar grasas. Consultar al proveedor antes de combinar diferentes tipos de grasa.

DX, GRE A1-63-13JAN18

Transporte

Preparación de la máquina para el transporte en un semirremolque de tractor

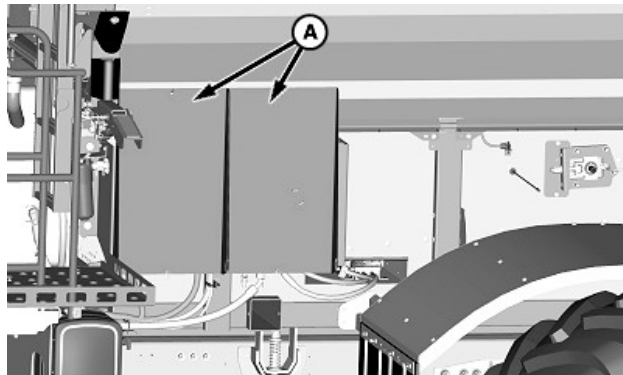
1. Colocar la palanca multifunción en la posición de estacionamiento.



N126329—UN—05JUL17

A—Conjunto de embudo

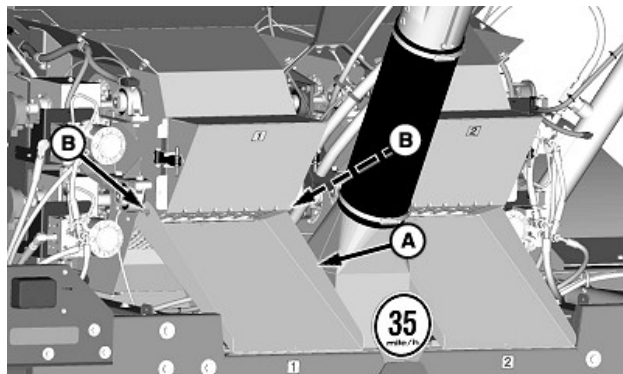
2. Retirar los conjuntos de embudo (A).



N132111—UN—16AUG17

A—Canal de calibración

3. Retirar los canales de calibración (A) de la posición de reposo.



N132112—UN—16AUG17

A—Canal de calibración
B—Pasador de bloqueo

4. Instalar las rampas de calibración (A) en los pasadores de bloqueo (B).
5. Colocar un recipiente lo suficientemente grande

como para mantener el producto restante bajo cada canal de calibración.

6. Llevar a cabo un procedimiento de purga de tolva. Ver Purga de tolva en la sección Sistema de aplicación de productos secos.
7. Ajustar el régimen del motor a 1000 r/min.

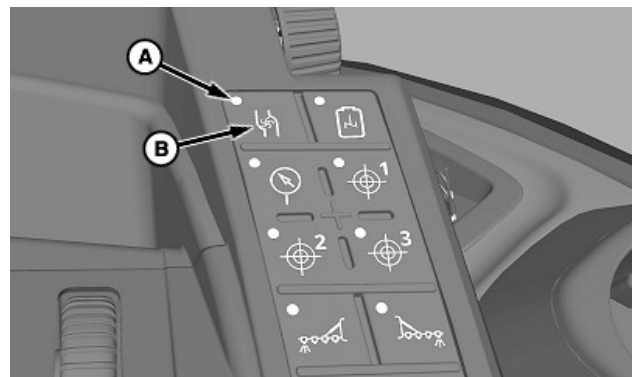


N142801—UN—25FEB19

A—Luz testigo
B—Llave de contacto del sistema de esparcimiento

NOTA: La luz testigo (A) está apagada cuando el interruptor está desactivado.

8. Verificar que el interruptor principal del sistema de esparcimiento (B) esté desactivado.



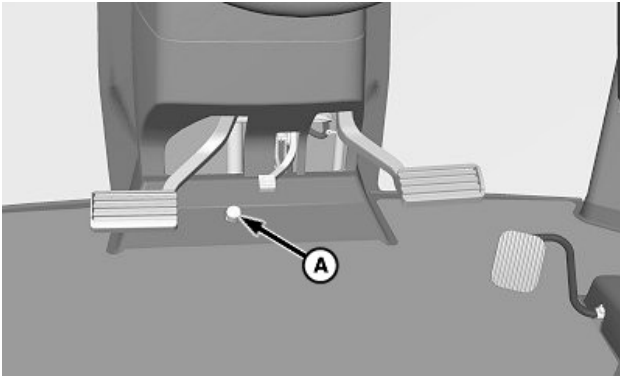
N142802—UN—25FEB19

A—Luz testigo
B—Interruptor de activación del sistema hidráulico

NOTA: La luz testigo (A) está apagada cuando el interruptor está desactivado.

El interruptor de activación del sistema hidráulico (B) activa el ventilador cuando se instala el sistema de aplicación.

9. Verificar que el interruptor de activación del sistema hidráulico esté desactivado.
10. Estacionar la máquina en suelo nivelado.
11. Retirar los deflectores de la barra de pulverización neumática.



N143553—UN—18MAR19



N143561—UN—18MAR19

A—Interruptor de modo de plegado de la barra de pulverización
B—Interruptor de plegado de la barra de pulverización

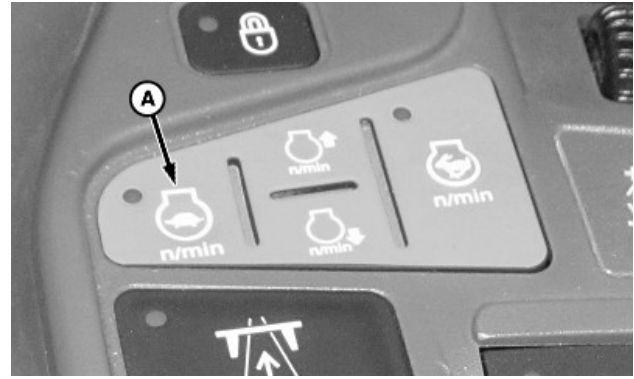
12. Plegar las barras de pulverización manteniendo pulsado el interruptor de modo de plegado de la barra de pulverización (A) y el interruptor de despliegue de la barra de pulverización (B).



N142798—UN—25FEB19

A—Interruptor de bloqueo de la barra de pulverización

13. Conectar los bloqueos de la pluma con el interruptor de bloqueo de la barra de pulverización (A).

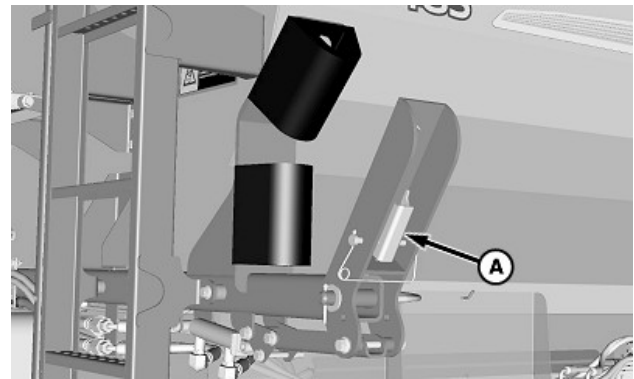


N143239—UN—26FEB19

A—Interruptor de ralentí

14. Ajustar el motor al ralentí con el interruptor de ralentí (A).

NOTA: Se muestra el lado izquierdo, y el lado derecho es similar.



N136496—UN—27MAR18

A—Posición de reposo

15. Retirar el bloqueo manual de la barra de pulverización de la posición de reposo (A).



N137301—UN—27JUN18

A—Bloqueo de la pluma

16. Instalar el bloqueo manual de la barra de pulverización (A).



N142797—UN—25FEB19

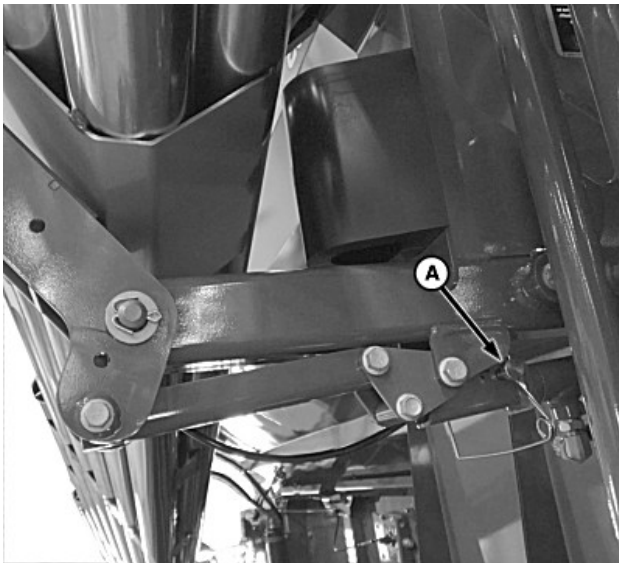
A—Interruptor de bloqueo de transporte

17. Activar el bloqueo de transporte presionando el interruptor de bloqueo de transporte (A).

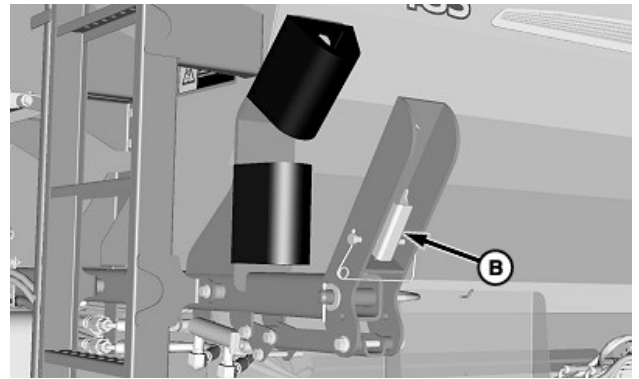
BN55050,000034C-63-05APR19

Retirar la barra de pulverización de la posición de transporte

1. Poner en marcha el motor. Ajustar el régimen del motor a 1800 r/min o más.
2. Comprobar el área de trabajo alrededor de la máquina.



N137301—UN—27JUN18



N143657—UN—29MAR19

**A—Bloqueo manual de la barra de pulverización
B—Posición de reposo**

3. Retirar los bloqueos manuales de la barra de pulverización (A) y colocarlos en la posición de reposo (B).



N142797—UN—25FEB19

A—Interruptor de bloqueo de transporte

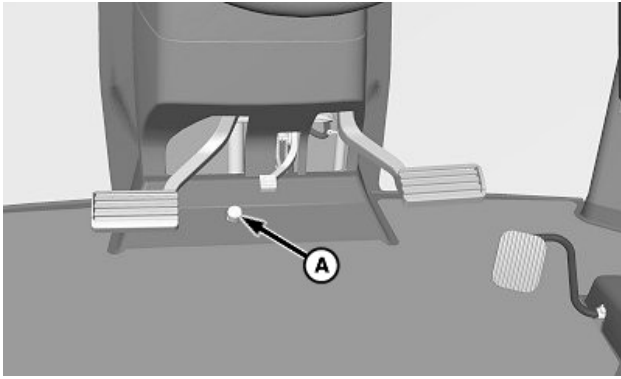
4. Confirmar que el interruptor de bloqueo de transporte (A) está desconectado.



N142798—UN—25FEB19

A—Interruptor de bloqueo de la barra de pulverización

5. Desconectar los bloqueos de la pluma con el interruptor de bloqueo de la barra de pulverización (A).



N143553—UN—18MAR19

hacia abajo tres veces con los interruptores de inclinación (A), terminando con las barras de pulverización inclinada hacia arriba.

BN55050,000034D-63-05APR19



N143554—UN—18MAR19

A—Interruptor de modo de plegado de la barra de pulverización
B—Interruptor de despliegue de la barra de pulverización

6. Desplegar las barras de pulverización manteniendo pulsado el interruptor de modo de plegado de la barra de pulverización (A) y el interruptor de plegado de la barra de pulverización (B).

NOTA: Es posible que haya que mantener pulsados los interruptores de inclinación durante unos segundos antes de que la barra de pulverización se mueva visualmente.

Si no se ha usado la máquina durante un largo periodo de tiempo, se recomienda plegar y desplegar las barras de pulverización varias veces para purgar el aire del sistema hidráulico.



N143555—UN—18MAR19

A—Interruptor de inclinación

7. Ajustar las barras de pulverización hacia arriba y

Localización de averías

Localización de averías del esparcidor

Síntoma	Problema	Solución
El motor del ventilador no gira cuando la válvula de control del ventilador está en posición de funcionamiento o el transportador no funciona cuando la unidad de control está en modo manual.	El nivel del aceite hidráulico es bajo.	Agregar aceite hidráulico según sea necesario para mantener el nivel alrededor del punto medio de la mirilla.
	La bomba hidráulica no gira.	Consultar el Manual del operador del aplicador de nutrientes F4365.
	Ajuste demasiado bajo de la válvula de descarga.	Consultar el Manual del operador del aplicador de nutrientes F4365.
	La bomba hidráulica está desgastada.	Consultar el Manual del operador del aplicador de nutrientes F4365.
	El motor del ventilador está atascado o congelado.	Liberar el ventilador. Si no es posible, sustituirlo según se requiera.
	Transportador atascado o congelado.	Eliminar las obstrucciones del transportador.
		Comprobar si la presión está alta en el manómetro hidráulico de alta presión.
		Verificar que el capó en V y el portón de alimentación estén en la posición correcta.
	El motor hidráulico del transportador está atascado o congelado.	Sustituir el motor.
	Las mangueras que van al motor del ventilador están conectadas hacia atrás.	Intercambiar las mangueras.
La lectura de velocidad del ventilador no cumple con las r/min de funcionamiento o mantiene constante.	El sensor de velocidad del ventilador está desajustado.	Ajuste del sensor de velocidad del ventilador. Ver Ajuste del sensor de velocidad del ventilador—Según se requiera en la sección Engrase y mantenimiento.
El ventilador funciona pero el transportador no funciona en modo manual.	Válvula de descarga abierta a la tubería de retorno.	Utilizar el adaptador de prueba de la válvula de descarga y el medidor de caudal para probar la presión de apertura de la válvula. Si la presión no es de 10.340 kPa (103 bar) (1500 psi), sustituir la válvula de descarga.
	Transportador atascado o congelado.	Eliminar las obstrucciones del transportador.
		Comprobar si la presión está alta en el manómetro hidráulico de alta presión.

Síntoma	Problema	Solución
		Verificar que el capó en V y el portón de alimentación estén en la posición correcta.
	El motor hidráulico del transportador está atascado o congelado.	Sustituir el motor.
	La válvula de modulación por duración de impulsos (PWM) está dañada.	Reparar o sustituir la válvula de PWM.
	Las secciones izquierda y derecha están desactivadas.	Activar el control de la sección izquierda y/o derecha.
La consola se encuentra en modo de funcionamiento, pero el transportador no se mueve cuando se mueve la máquina.	Válvula de descarga abierta a la tubería de retorno.	Utilizar el adaptador de prueba de la válvula de descarga y el medidor de caudal para probar la presión de apertura de la válvula. Si la presión no es de 13.800 kPa (138 bar) (2000 psi), sustituir la válvula de descarga.
	Transportador atascado o congelado.	Desbloquear el transportador.
	El motor hidráulico del transportador está atascado o congelado.	Sustituir el motor.
	La chaveta del eje del motor hidráulico del transportador está cortada.	Sustituir la chaveta.
La velocidad del ventilador no es constante.	Ajuste demasiado bajo de la válvula de descarga.	Consultar el Manual del operador del aplicador de nutrientes F4365.
	La bomba hidráulica está desgastada.	Consultar el Manual del operador del aplicador de nutrientes F4365.
	La válvula de control del ventilador está defectuosa.	Sustituir el resorte de la corredera de dosificación de la válvula. Si no se soluciona el problema, sustituir la válvula de control del ventilador.
	El sensor del ventilador no está bien ajustado.	Ajustar el sensor según las especificaciones.
	Las contaminación se localiza en el orificio de purga de detección de carga.	Despejar el orificio.
	Las palas del rotor del ventilador están desgastadas.	Sustituir el rotor e inspeccionar la carcasa.
El aceite hidráulico se calienta excesivamente (93.4 °C [200 °F] o más).	El nivel del aceite hidráulico es bajo.	Añadir aceite hidráulico según sea necesario para mantener el nivel adecuado.

Síntoma	Problema	Solución
	Ajuste demasiado bajo de la válvula de descarga.	Consultar el Manual del operador del aplicador de nutrientes F4365.
	Válvula de descarga del transportador abierta a la tubería de retorno.	Utilizar el adaptador de prueba de la válvula de descarga y el medidor de caudal para probar la presión de apertura de la válvula. Si la presión no es de 13.800 kPa (138 bar) (2000 psi), sustituir la válvula de descarga.
	El motor hidráulico del transportador o del ventilador está desgastado.	Comprobar si el motor se calienta a una velocidad excesiva cuando el sistema está frío. Sustituir el motor, si es necesario.
	Aceite hidráulico incorrecto o en mal estado en la máquina.	Sustituir el aceite hidráulico con el aceite especificado y sustituir el filtro.
	Manguera, tubería hidráulica o racor comprimidos u obstruidos en la máquina.	Limpiar la obstrucción o sustituir la pieza. Enderezar las mangueras que estén torcidas.
	Aletas del enfriador de aceite obstruidas.	Limpiar las aletas del enfriador de aceite.
El sistema hidráulico vibra.	Es necesario ajustar la bomba hidráulica.	Consultar el Manual del operador del aplicador de nutrientes F4365.
El esparcidor no funciona correctamente.	Inspeccionar la aplicación o programación de la unidad de control.	Consultar la sección Localización de averías del manual de control.
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 del sensor 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 máquina no alcanza la velocidad de transporte.	El sensor de nivel de la tolva está cubierto de material.	Limpiar el sensor de la tolva. Ver Limpieza del sensor de tolva—Según se requiera, en la sección Engrase y mantenimiento de este manual.
	Sensor de tolva defectuoso.	Verificar la tensión en la página de lecturas. Sustituir el sensor de tolva si es defectuoso.

Síntoma	Problema	Solución
El ventilador funciona a velocidad y presión máxima reducida cuando se ajusta el control del ventilador a la posición completamente abierta.	El aceite hidráulico no está a la temperatura de funcionamiento.	Hacer funcionar el ventilador a velocidad alta con el motor a 1000 r/min hasta que el aceite alcance la temperatura de funcionamiento.
	El filtro hidráulico está obstruido.	Sustituir el filtro hidráulico.
	La bomba hidráulica está desgastada o dañada.	Consultar al concesionario John Deere o a otro proveedor de servicios cualificado.
El ventilador no funciona cuando la presión hidráulica está dentro del valor especificado.	El ventilador está atascado en la carcasa.	Liberar el ventilador para que gire libremente.
	El motor del ventilador está dañado o gripado.	Reparar o sustituir el motor.
El ventilador no se detiene o alcanza la máxima velocidad.	La válvula de control no está ajustada correctamente.	Ajustar la válvula de control.
La dosis varía de la dosis seleccionada al usar el valor de CFR estándar suministrado.	La altura del portón de alimentación del transportador no está bien ajustada.	Ajustar el portón de alimentación a la altura correcta.
	Las propiedades del producto no coinciden con el valor de CFR estándar.	Llevar a cabo una calibración de la CFR.
La lectura de la dosis es errática.	La manguera hidráulica hace contacto con el sensor de dosis.	Cambiar el tendido de las mangueras hidráulicas.
El patrón de esparcimiento no es uniforme.	Los deflectores no están ajustados correctamente.	Ajustar los deflectores y las aletas de centrado.
	Las pestañas del divisor no están correctamente ajustadas.	Llevar a cabo una prueba de la bolsa y ajustar las pestañas del divisor.
	El material se remolca en las cadenas transportadoras.	Instalar un juego de bandeja de recogida.

BN55050,0000349-63-09APR19

Localización de averías de las tolvas de micronutrientes

Síntoma	Problema	Solución
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.

Localización de averías

Síntoma	Problema	Solución
	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 chapas de seguridad del rodamiento para aumentar la separación.

BN55050,0000397-63-05APR19

Localización de averías de la lona

Síntoma	Problema	Solución
Los cables no se enrollan correctamente en las ranuras de la corredera.	Las correderas se atascan en el tubo de enrollado.	Extraer, limpiar y engrasar las correderas.
	La lona no está centrada.	Medir, centrar la lona y comprobar que las arandelas de plástico están instaladas en el tubo fijo.
	Las ruedas de trinquete están mal instaladas.	Ajustar lateralmente.
	La tensión del cable es incorrecta.	Ajustar la tensión.
La lona no se enrolla de manera uniforme; se atasca en uno o en ambos extremos.	Las correderas se atascan en el tubo de enrollado.	Extraer, limpiar y engrasar las correderas.
	Tensión de cable insuficiente.	Ajustar la tensión según sea necesario.
	El tamaño de la lona se ha modificado.	Comprobar que la lona no se haya alterado ni reparado incorrectamente y que sea cuadrada.
La lona no se tensa en el centro cuando está cerrada.	Tensión insuficiente.	Ajustar la tensión según sea necesario.
	Las bridas de rueda de trinquete no se encuentran en la ubicación correcta.	Moverlas o instalarlas según sea necesario.
	La altura y la separación del arco son incorrectas.	Mover, ajustar, reparar o sustituir los arcos según sea necesario.

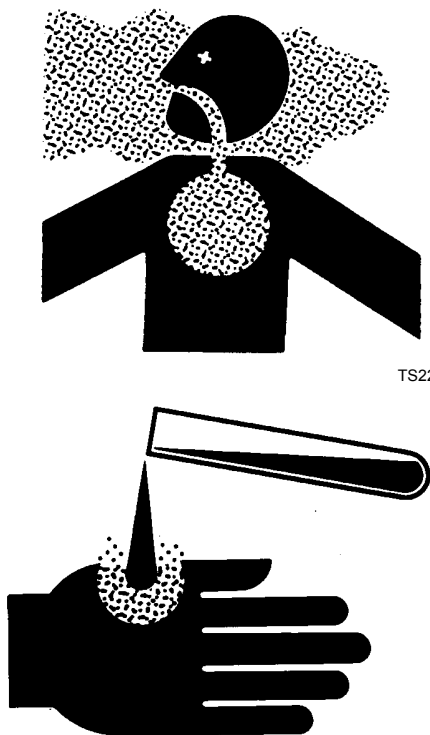
Localización de averías

Síntoma	Problema	Solución
La lona está desgastada o tiene agujeros.	La caja del esparcidor tiene aristas afiladas.	Quitar las aristas afiladas, reparar o sustituir partes de la lona y/o la lona.

CS12167,0000AAA-63-09APR18

Almacenamiento

Prevención de 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.

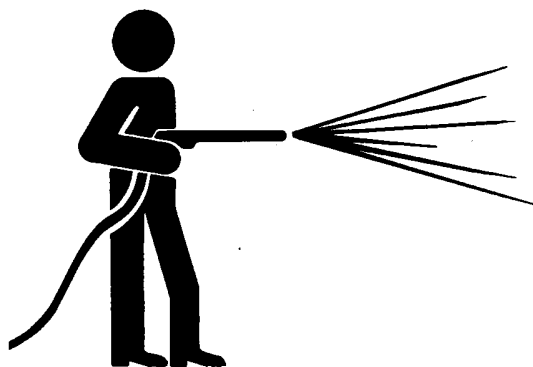
Para reducir el riesgo de la exposición a productos químicos:

- 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
- Cerrar siempre las puertas y ventanas durante el esparcido
- Comprobar que estén instalados en todo momento los filtros de carbón activado o sustitutos adecuados (ver la sección Revisión y sustitución de los filtros de aire de la cabina y aire acondicionado en el manual del operador de la máquina)
- 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 esta máquina
- Hay que satisfacer muchos requisitos, incluidos los reglamentos de la EPA
- Aún 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

OOU6092.000079E-63-04JUN12

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.

Quando 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.

IMPORTANTE: El dirigir un chorro de agua a presión hacia componentes electrónicos/ eléctricos o conectores, rodamientos y sellos hidráulicos, bombas de inyección u otras piezas y componentes sensibles, puede provocar fallos de funcionamiento. Reduzca por tanto la presión y aplique ángulos del chorro entre 45 y 90°.

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

OUO6092,0000784-63-07MAR12

Preparación de la máquina para el almacenamiento

1. Limpiar a fondo la máquina, por dentro y por fuera. (Ver Limpieza del vehículo con productos químicos peligrosos, como pesticidas, en esta sección).
2. Engrasar la caja del esparcidor. (Ver la sección Engrase y mantenimiento de este manual).
3. Retocar pintura según se requiera para evitar la oxidación.
4. Consultar el procedimiento adecuado en el Manual del operador del aplicador de nutrientes F4365 a fin de preparar la máquina para su almacenamiento.
5. Dejar una nota en la cabina detallando todo lo realizado para la protección invernal. De este modo, la próxima persona que utilice la máquina conocerá los preparativos necesarios para el funcionamiento en campo.

OUO6092,0000BB3-63-12SEP16

Puesta en marcha de la máquina tras el almacenamiento

1. Limpiar a fondo la máquina, por dentro y por fuera.
2. Verificar el nivel de aceite del depósito de aceite hidrostático/hidráulico. Si el nivel está bajo, verificar la existencia de fugas. Agregar aceite según se requiera.
3. Asegurarse de que toda la tornillería esté apretada.
4. Lubricar todos los engrasadores. (Ver la sección Engrase y mantenimiento de este manual).
5. Revisar los valores de ajuste e información de seguridad dados en el manual del operador.
6. Calibrar el esparcidor.

OUO6092,0000BB4-63-12SEP16

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 de micronutrientes	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 una tolva para producto secundario y una tolva de micronutrientes	4900 (10804)

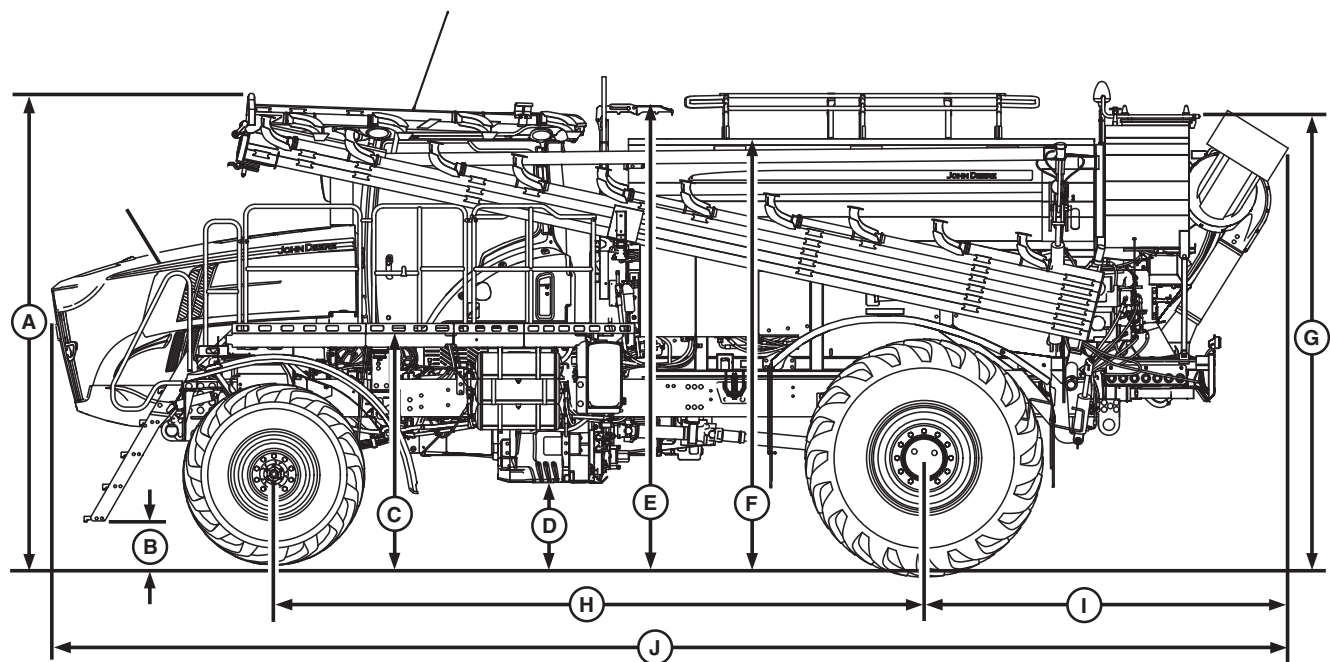
⚠ ATENCIÓN: No exceder la capacidad de carga de los neumáticos empleados ni la masa máxima homologada admisible de la configuración de la máquina, que es la siguiente:

- 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)
Altura del portón de alimentación	25.4—54 mm (1—2.1 in)
R/min mínimas controlables del transportador	5 r/min
r/min del rodillo dosificador controlable	2 - 61 r/min

BN55050,000039E-63-01APR19

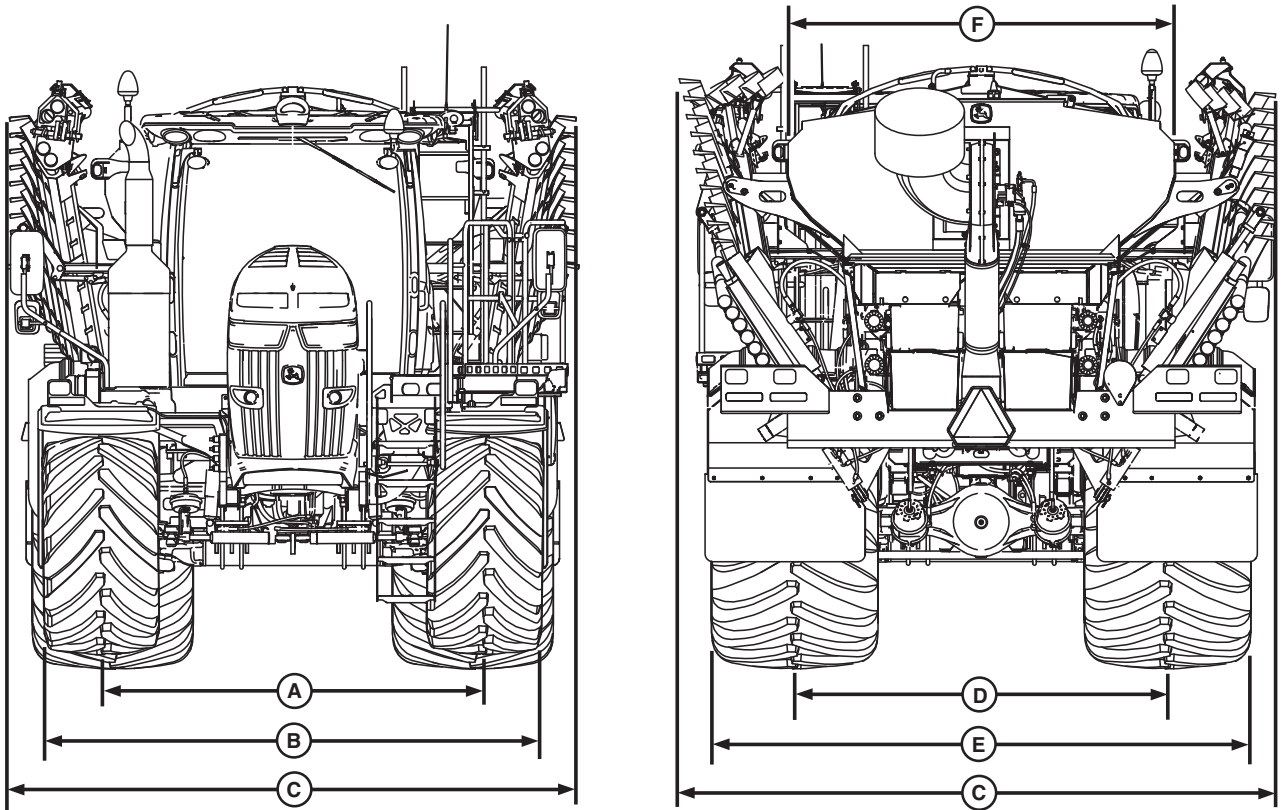
Dimensiones



N136484—UN—23MAR18

Dimensiones ^a		
Elemento	Descripción	Punto de medición mm (in)
A	Altura hasta la parte superior de la barra de pulverización plegada	3.849 (152)
B	Altura hasta la parte superior del primer escalón	305 (12)
C	Altura de la plataforma	1.802 (71)
D	Altura libre bajo el bastidor	603 (24)
E	Altura de la escalera de la caja	3.607 (142)
F	Altura de carga	3.346 (132)
G	Altura hasta la parte superior de la caja seca	3.747 (148)
H	Distancia entre ejes	5.105 (201)
I	Del centro del neumático trasero al carenado del ventilador trasero	2.870 (113)
J	De la parte delantera de la máquina al carenado del ventilador trasero	9.468 (373)

^aLos números se muestran con los muelles neumáticos inflados a menos que se indique lo contrario.

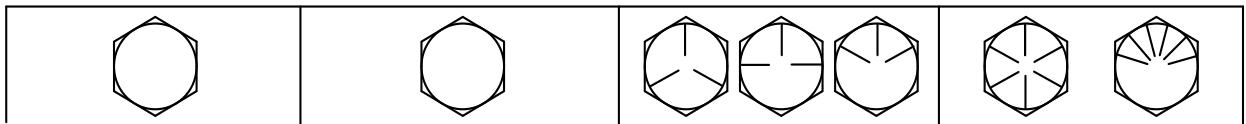


N136485—UN—23MAR18

Dimensiones		
Elemento	Descripción	Punto de medición mm (in)
A	Del centro del neumático delantero izquierdo al centro del neumático delantero derecho	2.518 (99)
B	De la banda lateral del neumático delantero izquierdo a la banda lateral del neumático delantero derecho	3.270 (129)
C	Anchura de transporte máxima	3.766 (148)
D	Del centro del neumático trasero izquierdo al centro del neumático trasero derecho	2.340 (92)
E	De la banda lateral del neumático trasero izquierdo a la banda del neumático trasero derecho	3.375 (133)
F	Ancho de la caja	2.445 (96)

OJ06092,0000BB1-63-01MAY18

Pares de apriete unificados en pulgadas para pernos y tornillos



TS1671—UN—01MAY03

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	
	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

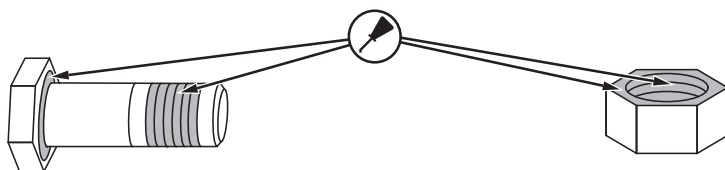
Los valores nominales de apriete especificados en la tabla son válidos para el apriete de fijaciones con llave dinamométrica manual, teniendo en cuenta el grado de exactitud asumido del 20%.

NO UTILIZAR estos valores si se especifica un par de apriete o procedimiento de apriete diferente para una aplicación específica.

Para contratueras, fijaciones de acero inoxidable o para tuercas de tornillos en U, ver las instrucciones de apriete para cada caso particular.

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

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



TS1741—UN—22MAY18

^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.

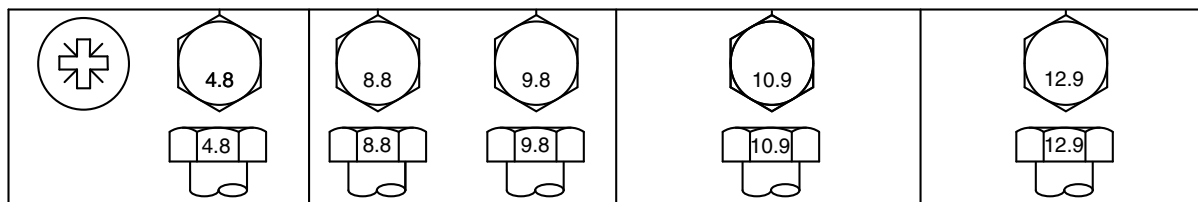
^bEl grado 2 corresponde a tornillos de cabeza hexagonal (no pernos hexagonales) de hasta 152 mm (6 in) de longitud.

^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



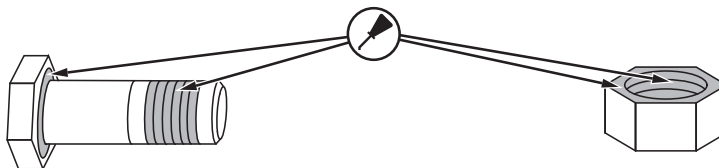
TS1742—UN—31MAY18

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	23.8	17.6	25.9	19.1	27.8	20.5	30.3	22.3
M10	16.9	150	18.4	13.6	31.9	23.5	34.7	25.6	46.8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

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

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

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



TS1741—UN—22MAY18

^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

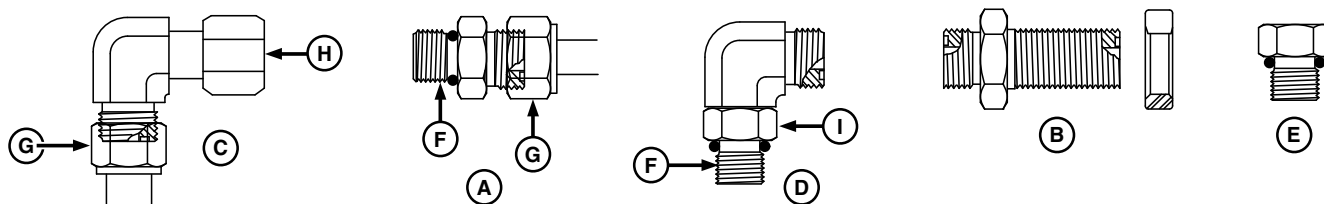
1. Instalar el racor con la mano hasta que quede firme.
2. Orientar los racores ajustables y desenroscar el racor una vuelta como máximo.
3. Aplicar el par de apriete del montaje según la tabla.

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



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

N79757—UN—13FEB08

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			
Diámetro exterior del tubo (en pulgadas)	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 hexagonal	Par de apriete de contratuerca	Tamaño de rosca	Tamaño de la llave recta ^B	Aj. Contratuerca Hex. Tamaño	De acero o Hierro gris Par de apriete
Aluminio o Latón	Aluminio o Latón	Aluminio o Latón	Aluminio o Latón	Aluminio o Latón	Aluminio o Latón	Aluminio o Latón	Aluminio o Latón	Aluminio o Latón	Aluminio o Latón	Aluminio o Latón

Especificaciones

tubo (sis- tema mé- trico)					hexa- gonal										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
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

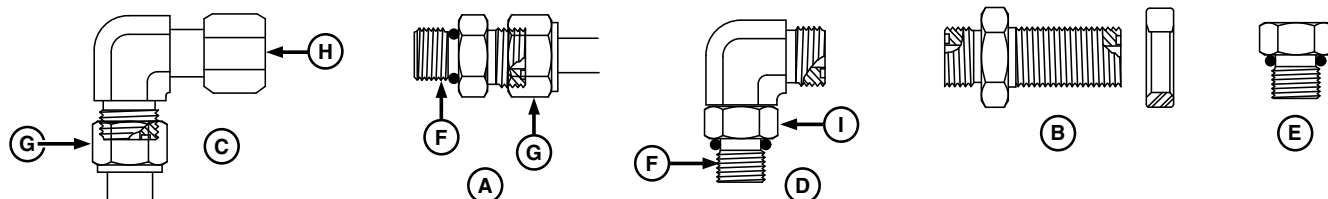
^A La tolerancia es de +15%, menos el 20% del par de apriete medio, a menos que se indique lo contrario.

^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



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

N79757—UN—13FEB08

Especificaciones

G—Tuerca del tubo
H—Tuerca giratoria

I—Contratuerca

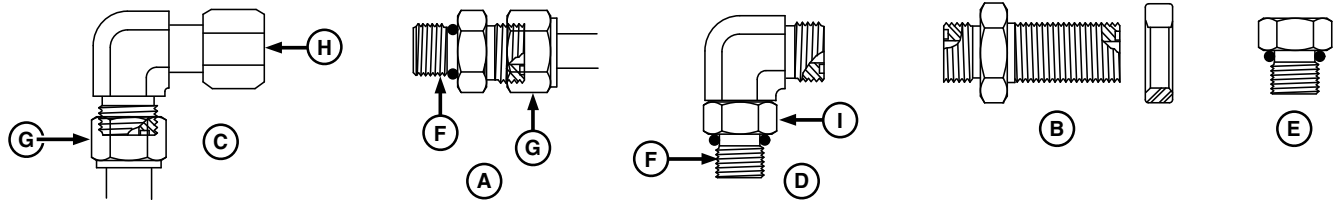
Cuadro de pares de apriete de racores métricos con caras de cierre planas y con anillo tórico—Presión alta—Superior a 27.6 MPA (4,000 psi), presión de trabajo 41.3 MPA (6,000 psi)															
D.E. nominal del tubo ID de manguera				Junta tórica mecánica/ Tuerca giratoria tubular				Contratuerca para mamparo Par de apriete ^A			Anillo tórico recto ajustable y extremos de espárrago del tapón de la toma externa ^A				
Diá- met- ro exte- rior del tubo (sis- tema mé- trico)	Diámetro exterior del tubo (en pulgadas)			Tamaño de rosca	Tamaño de la tuerca girato- ria hexa- gonal	Par de apriete de la tuerca de tubo/tuerca giratoria		Medida de contra- tuerca hexa- gonal	Par de apriete de contratuer- ca		Tamaño de rosca	Tamaño de la llave recta ^B	Aj. Contra- tuerca Tamaño hexago- nal	De acero o Hierro gris Par de apriete	
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
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
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 girato- 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
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-	16-0	2-3/8	3-	2-	1-7/8-12	2-1/8	2-1/8	2-17	1-	1-45	1-

Especificaciones

						1-7			7-4	7-6					6-0		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

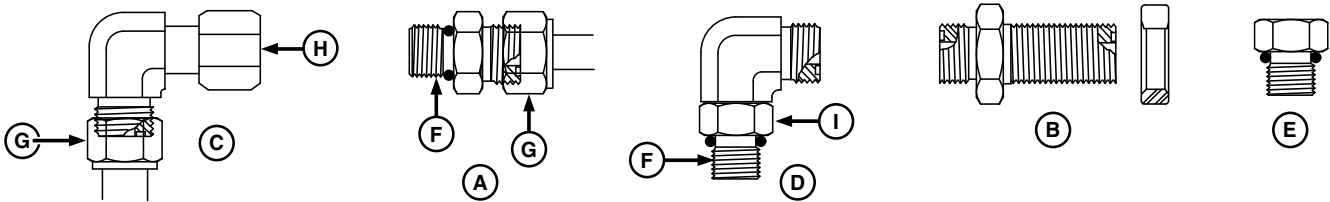
^A La tolerancia es de +15%, menos el 20% del par de apriete medio, a menos que se indique lo contrario.

^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 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. Bloqueo Tuerca Hex. Tamaño	De acero o Hierro gris Par de apriete	
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

Especificaciones

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

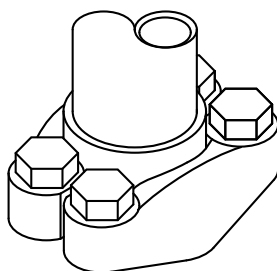
1. Inspeccionar las superficies de sellado en busca de melladuras o rayaduras, asperezas o desniveles. Los rayones causan fugas. Las rugosidades harán que los retenes se desgasten. El alabeo hará que los retenes se extruyan. En caso de no poder pulir los defectos, sustituir la pieza.
2. Instale el anillo 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 embreados 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)					
Tamaño nominal de brida	Tamaño del tornillo ^{ab}	Par de apriete			
		Newton Metros		Pie-libras	
		min	MÁX	min	MÁX

Especificaciones

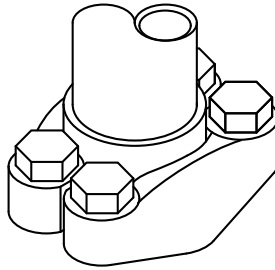
1/2	5/16-18 UNC	20	31	15	23
3/4	3/8-16 UNC	28	54	21	40
1	3/8-16 UNC	37	54	27	40
1-1/4	7/16-14 UNC	47	85	35	63
1-1/2	1/2-13 UNC	62	131	46	97
2	1/2-13 UNC	73	131	54	97
2-1/2	1/2-13 UNC	107	131	79	97
3	5/8-11 UNC	187	264	138	195
3-1/2	5/8-11 UNC	158	264	117	195
4	5/8-11 UNC	158	264	117	195
5	5/8-11 UNC	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 embreados SAE—Aplicaciones de presión alta



H70423—UN—30NOV01

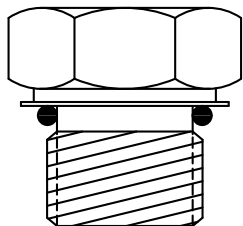
Valores de par de apriete de cuatro tornillos de brida SAE—Aplicaciones de presión 41 400 KPA (6000 PSI)					
Tamaño nominal de brida	Tamaño del tornillo ^{ab}	Par de apriete			
		Newton Metros		Pie-libras	
		min	MÁX	min	MÁX
1/2	5/16-18 UNC	20	31	15	23
3/4	3/8-16 UNC	34	54	25	40
1	7/16-14 UNC	57	85	42	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



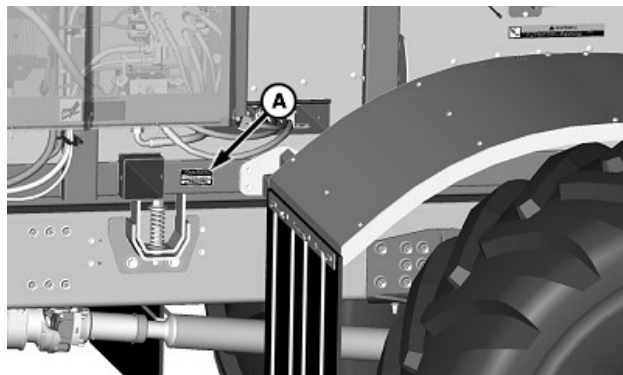
H70356—UN—30NOV01

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



A—Número de identificación del producto

N132116—UN—16AUG17

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.

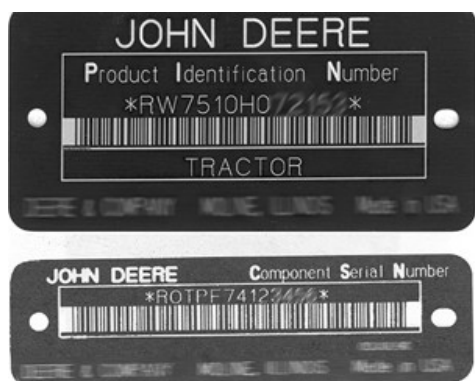
CS12167,00002B1-63-15MAY13

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

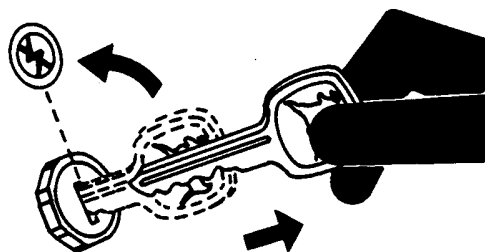


TS1680—UN—09DEC03

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

Acceso al sistema de aplicación de productos secos	25-1	almacenamiento	70-2
Aceite		Ángulo del deflector	
Hidráulico	55-1	Revisión	50-4
Transmisión	55-1	Apertura del portón de alimentación, cálculo ...	45-2
Aceite de caja de engranajes		Aplicaciones de siembra	40-9
Revisión	50-20	Apriete de la tornillería de montaje del conjunto del ventilador	50-16
Aceite de la caja de engranajes		Arranque inicial	
Especificaciones de lubricante	55-1	Funcionamiento del sistema	40-3
Aceite de transmisión	55-1	Bandeja recolectora	40-2
Aceite hidráulico	55-1	Barra de pulverización	
Cambiar	50-21	Retirar de la posición de transporte	60-3
Revisión	35-1, 50-3	Bolsa del esparcidor	
Adhesivo de velocidad	15-16	Procedimiento de prueba	45-3
Advertencia de seguridad		Brida de cuatro tornillos SAE	
Densidad de producto	25-10	Alta presión	
Índice deseado	25-10	Tabla de par de apriete	75-12
Nivel bajo en tolva	25-9	Presión estándar	
Aire comprimido, uso para limpiar	05-8	Tabla de par de apriete	75-11
Ajuste		Cadenas transportadoras	
Aleta de centrado	50-11	Inspección	50-20
Ángulo de los deflectores	50-10	Calibración de la velocidad de alimentación del transportador	30-1
Cilindro de plegado de la barra de pulverización exterior	50-18	Calibraciones	
Cilindros de plegado de la barra de pulverización	50-18	Iconos visualizados	30-4
Divisor de material	50-9	Modo de mantenimiento del ventilador ...	30-5, 30-6
Pestaña del divisor	50-10	Procedimiento de revisión del esparcidor	30-2
Placa del deflector	50-11	Rodillos dosificadores	30-1
Sensor de velocidad	50-13	Selección de control de dosis	30-4
Ajuste de la aleta de centrado	50-11	Calibraciones	
Ajuste de la pestaña del divisor	50-10	Calibración de la velocidad de alimentación del transportador	30-1
Ajuste de la tensión de desconexión	50-20	Procedimiento de calibración de la velocidad de alimentación del transportador	30-1
Ajuste de las placas de los deflectores	50-11	Revisión del esparcidor	30-2
Revisión	50-4	Cambio del aceite de la caja de engranajes	
Ajuste de los cilindros de inclinación de la barra de pulverización	50-19	Engrase y mantenimiento	50-21
Ajuste de los cilindros de plegado de la barra de pulverización	50-18	Cambio del aceite hidráulico	50-21
Ajuste del ángulo de los deflectores	50-10	Características de seguridad	20-1
Ajuste del cilindro de plegado de la barra de pulverización exterior	50-18	Cilindro de plegado de la barra de pulverización exterior	
Ajuste del divisor de material	50-9	Ajuste	50-18
Alarma de densidad de producto	25-10	Cilindros de inclinación de la barra de pulverización	
Alarma de dosis deseada	25-10	Ajuste	50-19
Alarmas de tolvas y productos	25-9	Cilindros de plegado de la barra de pulverización	
Aleta de centrado		Ajuste	50-18
Procedimiento de prueba	45-7	Comprobación de la tensión de las cadenas transportadoras	50-15
Alineación		Conjuntos de embudo	
Barra de pulverización exterior	35-1	Limpieza	50-4
Barra de pulverización interior	35-1	Contaminación del sistema hidráulico	50-1
Distribuidor	35-1	Controles de cebado	25-5
Tubos de distribución	35-1		
Almacenamiento			
Preparación para el almacenamiento	70-2		
Puesta en marcha de la máquina tras el			

Correas		Etiqueta de seguridad	
Mantenimiento seguro de las correas de transmisión	05-7	Adhesivo de la esquina delantera derecha	10-5
Cuerpo del esparcidor		Adhesivo de la ventana delantera derecha	10-6
Inspección	50-17	Adhesivo del lado delantero derecho	10-5
Descargar las tolvas	40-8	Adhesivo del lado derecho	10-5
Detalles de la tolva	25-3	Adhesivo del lado izquierdo	10-4
Determinación de la CFR del material	45-1	Adhesivo trasero derecho	10-4
Determinación de la densidad aparente del material	45-1	Adhesivo trasero izquierdo	10-4
Dimensiones	75-2	Adhesivos traseros	10-3
Divisor de material	50-9	Etiquetas de seguridad	
Dosis		Adhesivo del depósito	10-1
Editar	25-2	Adhesivo del lado delantero izquierdo	10-1, 10-3
Edición de los preajustes de la dosis	25-2	Esquina delantera izquierda	10-2
Edición del preajuste del ventilador	25-12	Extracción de deflectores	50-12
Eliminación apropiada de los desechos	50-1	Extracción de los deflectores	50-12
Encadenado de tolvas	25-6	Extracción del producto de las tolvas	40-8
Enfriadores de aceite		Extracción del rodillo dosificador	50-4
Limpieza	50-4	Fuente de velocidad	
Engrase de la horquilla del tirante de la barra de pulverización	50-7	Control de dosis	25-13
Engrase de la junta de plegado exterior de la barra de pulverización	50-6	Pantalla	25-13
Engrase de las retenciones del soporte de la barra de pulverización	50-6	Funcionamiento del sistema	
Engrase de pivotes de la barra de pulverización	50-5	Arranque inicial	40-3
Engrase del pivote del tirante de la barra de pulverización	50-6	Funcionamiento en el campo	40-5
Engrase y mantenimiento		Pautas para la siembra	40-9
Aceite de caja de engranajes, revisión	50-20	Prueba de campo	40-4
Aceite de la caja de engranajes, cambio		Funcionamiento en el campo	40-5
Cada 1.000 horas	50-21	Grasa	
Eje de transmisión		Grasa universal para presión extrema	55-1
Cada 50 horas	50-14	Grasa de presión extrema o universal	55-1
Eje delantero		Guía	
Cada 50 horas	50-14	Instalación de mangueras	15-1
Eje trasero		Horquilla del tirante de la barra de pulverización	
Cada 50 horas	50-14	Engrase	50-7
Limpieza del vehículo	50-1	Iconos visualizados	30-4
Lona		Identificación de componentes	
Quincenal	50-17	Divisor de material	40-1
Tensión de cable		Inspección de las mangueras hidráulicas	50-16
Conjunto de la lona		Inspección de las válvulas de descarga	
Quincenal	50-17	hidráulicas	50-22
Tornillería del conjunto de la lona		Inspección del cuerpo del esparcidor y de la estructura de la barra de pulverización	50-17
Quincenal	50-17	Inspeccionar las cadenas transportadoras	50-20
Esparcidor		Instalación de deflectores	50-12
Localización de averías	65-1	Instalación de los deflectores	50-12
Especificaciones	75-1	Instalación de mangueras	
Especificaciones de la máquina	75-1	Guía	15-1
Especificaciones de lubricante		Instalación del soporte para GPS	15-2
Aceite de la caja de engranajes	55-1	Instalar	
Estructura de la barra de pulverización		Luz de aviso giratoria	15-2
Inspección	50-17	Tolva granular	15-3
		Intervalos de mantenimiento	50-2
		Junta de estanqueidad métrica SAE y racor de extremo de espárrago con anillo tórico	
		Alta presión	
		Tabla de par de apriete	75-10

Presión estándar		Números de identificación	75-13
Tabla de par de apriete	75-9	Números de identificación del producto	75-13
Junta de estanqueidad métrica y racor de extremo de espárrago con anillo tórico		Palabras de señalización, comprensión	05-1
Alta presión		Pantalla CommandCenter™	
Tabla de par de apriete	75-7	Aplicación de calibraciones	
Presión estándar		Modo de mantenimiento del ventilador	30-5, 30-6
Tabla de par de apriete	75-6	Aplicación del sistema de aplicación de productos secos	
Junta de plegado de la barra de pulverización exterior		Ajustes avanzados	25-13
Engrase	50-6	Encadenado de tolvas	25-6
Limpieza		Pantalla CommandCenter™	
Tamiz de vaciado de la caja del motor del ventilador	50-22	Aplicación de calibraciones	
Limpieza		Calibración de la velocidad de alimentación del transportador	30-1
Sensor de tolva	50-7	Iconos visualizados	30-4
Limpieza de los conjuntos de embudo	50-4	Procedimiento de calibración de la velocidad de alimentación del transportador	30-1
Limpieza de los enfriadores de aceite	50-4	Procedimiento de revisión del esparcidor	30-2
Limpieza del rodillo dosificador	50-4	Selección de control de dosis	30-4
Limpieza del vehículo		Aplicación del sistema de aplicación de productos secos	
Productos químicos peligrosos, como pesticidas	50-1	Alarma de densidad de producto	25-10
Limpieza del vehículo con productos químicos peligrosos, como pesticidas	70-1	Alarma de dosis deseada	25-10
Localización de averías		Alarmas de tolvas y productos	25-9
Esparcidor	65-1	Controles de cebado	25-5
Lona	65-5	Detalles de la tolva	25-3
Tolva de micronutrientes	65-4	Edición de los preajustes de la dosis	25-2
Lona		Edición del preajuste del ventilador	25-12
Engrase y mantenimiento	50-17	Página principal	25-1
Localización de averías	65-5	Pantalla de la consola CommandCenter™	
Lubricación y mantenimiento		Aplicación del sistema de aplicación de productos secos	
Intervalos de mantenimiento	50-2	Reinicio del contador de tolvas	25-5
Luz de aviso giratoria		Patrón de esparcimiento	
Instalar	15-2	CFR del material	45-1
Malla del ventilador		Densidad aparente del material	45-1
Revisión	50-3	Prueba de recogida	45-1
Manejo seguro de baterías		Pautas para la siembra	40-9
Manejo seguro de baterías	05-6	Pivote del tirante de la barra de pulverización	
Mangueras hidráulicas		Engrase	50-6
Inspección	50-16	Pivotes de la barra de pulverización	
Mantenimiento		Engrase	50-5
Intervalos de mantenimiento	50-2	Portón de alimentación	
Modo de mantenimiento del ventilador	30-5, 30-6	Revisión de la apertura	35-2
Monitor CommandCenter™		Preajustes de la dosis	
Aplicación del sistema de aplicación de productos secos		Editar	25-2
Selección del preajuste del ventilador	25-11	Preparación de la máquina para el transporte por carretera	40-6
Monitor CommandCenter™		Preparación para el almacenamiento	70-2
Aplicación de calibraciones		Procedimiento de calibración de la velocidad de alimentación del transportador	30-1
Revisión del esparcidor	30-2	Procedimiento de prueba	
Aplicación del sistema de aplicación de productos secos		Aleta de centrado	45-7
Acceso	25-1	Bolsa del esparcidor	45-3
Purga de tolva	25-8		
Tapas de tolvas	25-8		

Índice alfabético

Procedimiento de purga de tolva	40-8	Sensor de tolva	
Procedimientos de revisión del esparcidor	30-2	Limpieza	50-7
Prueba de campo		Sensor de velocidad	
Funcionamiento	40-4	Ajuste	50-13
Puesta en marcha de la máquina tras el		Sistema de aplicación de productos secos	
almacenamiento	70-2	Acceso	25-1
Purga de tolva	25-8	Ajustes avanzados	25-13
Racores de brida de cuatro tornillos		Alarma de densidad de producto	25-10
Montaje e instalación	75-11	Alarma de dosis deseada	25-10
Reinicio del contador de tolvas	25-5	Alarmas de tolvas y productos	25-9
Retenciones del soporte de la barra de		Controles de cebado	25-5
pulverización		Detalles de la tolva	25-3
Engrase	50-6	Edición de los preajustes de la dosis	25-2
Retirar la barra de pulverización de la		Edición del preajuste del ventilador	25-12
posición de transporte	60-3	Encadenado de tolvas	25-6
Revisión de la apertura del portón de		Módulos de página de ejecución	25-1
alimentación	35-2	Página principal	25-1
Revisión de la malla del ventilador	50-3	Purga de tolva	25-8
Revisión del aceite de la caja de engranajes		Reinicio del contador de tolvas	25-5
Engrase y mantenimiento	50-20	Selección del preajuste del ventilador	25-11
Revisión del aceite hidráulico	35-1, 50-3	Tapas de tolvas	25-8
Revisión del ajuste y el ángulo de las placa		Teclas de acceso directo	25-1
de los deflectores	50-4	Solapa de cierre del transportador	40-2
Revisión del esparcidor	30-2	Soporte para StarFire™, instalación	15-2
Revisiones preliminares		Tabla de par de apriete	
Alineación		Brida de cuatro tornillos SAE	
Barra de pulverización exterior con la		Alta presión.....	75-12
interior.....	35-1	Presión estándar.....	75-11
Tubos de distribución con el distribuidor.....	35-1	Junta de estanqueidad métrica SAE y	
Revisión de la apertura del portón de		racor de extremo de espárrago con	
alimentación	35-2	anillo tórico	
Rodamientos del eje de transmisión		Alta presión.....	75-10
Engrase y mantenimiento	50-14	Presión estándar.....	75-9
Rodamientos del eje delantero		Junta de estanqueidad métrica y racor de	
Engrase y mantenimiento	50-14	extremo de espárrago con anillo tórico	
Rodamientos del eje delantero del		Alta presión.....	75-7
transportador	50-14	Presión estándar.....	75-6
Rodamientos del eje trasero		Tapón hexagonal exterior	75-13
Engrase y mantenimiento	50-14	Tablas de pares de apriete	
Rodillo dosificador		En pulgadas	75-3
Extracción	50-4	Sistema métrico	75-5
Limpieza	50-4	Tamiz de vaciado de la caja del motor del	
Seguridad		ventilador	
Prácticas de mantenimiento seguras	05-3	Limpieza	50-22
Protección contra el ruido	05-2	Tapas de tolvas	25-8
Seguridad, escalones y pasamanos		Tensión de cable	
Uso adecuado de pasamanos y escalones	05-10	Conjunto de la lona	
Seguridad, evitar fluidos a alta presión		Engrase y mantenimiento.....	50-17
Cuidado con las fugas de alta presión	05-4	Tensión de desconexión	
Seguridad, manipulación segura del		Ajuste	50-20
combustible, prevención de incendios		Tensión de las cadenas transportadoras	
Prevención de incendios, manipulación		Ajuste	50-15
segura del combustible	05-11	Revisión	50-15
Selección de control de dosis	30-4	Tolva de micronutrientes	
Selección del preajuste del ventilador	25-11	Localización de averías	65-4
		Rodillo dosificador	50-4

Tolva granular	
Instalar	15-3
Tornillería de montaje del conjunto del ventilador	
Apriete	50-16
Tornillería del conjunto de la lona	
Engrase y mantenimiento	50-17
Transportador	
Bandeja recolectora	40-2
Solapa de cierre	40-2
Transporte de la máquina	40-6
Transporte en semirremolque de tractor,	
Preparación de la máquina	60-1
Transporte por carretera	
Preparación de la máquina	40-6
Valores de par de apriete de la tornillería	
En pulgadas	75-3
Sistema métrico	75-5
Valores de par de apriete de pernos y tornillos	
En pulgadas	75-3
Sistema métrico	75-5
Valores de par de apriete de pernos y tornillos no métricos	75-3
Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos	75-5
Válvulas de descarga hidráulicas	
Inspección	50-22

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:

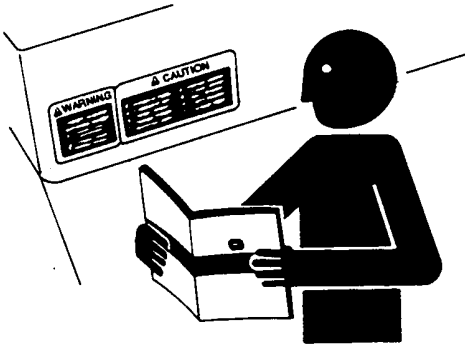
- La serie agrícola trata sobre tecnologías de explotación agrarias y ganaderas.
- La serie Farm Business Management examina problemas “reales” y ofrece soluciones prácticas en las áreas de marketing, financiación, selección de equipamiento y cumplimiento de normativas.
- Los manuales de fundamentos 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 escribanos un email a la dirección www.deere.com/en_US/ag/contactus/

DX,IBC,2-63-01MAR06

