

Rotoempacadora F441R ISOBUS



JOHN DEERE

MANUAL DEL OPERADOR
Rotoempacadora F441R ISOBUS
OMCC61399 EDICIÓN G3 (ESPAGNOL)

John Deere Arc-lès-Gray

Edición europea
PRINTED IN U.S.A.

Introducción

Introducción

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

ESTE MANUAL DEBE SER CONSIDERADO como parte del equipo y debe acompañar a la máquina si ésta se vende de nuevo.

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

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

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

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

ESTA ROTOEMPACADORA ESTA DISEÑADA EXCLUSIVAMENTE para su utilización en las aplicaciones agrícolas habituales o en aplicaciones afines ("UTILIZACIÓN SEGÚN LAS CARACTERÍSTICAS DE

LA MÁQUINA"). Cualquier otro tipo de uso se considera contrario a la finalidad prevista. El fabricante no se hace responsable de los daños o lesiones derivados de un uso inadecuado. En tal caso, todos los riesgos corren a cuenta del usuario. La utilización correcta según las características de la máquina implica, asimismo, la observación estricta de todas las instrucciones del fabricante en cuanto a funcionamiento, mantenimiento y reparación.

ESTA ROTOEMPACADORA sólo DEBE SER MANEJADA, mantenida y reparada por personas que estén familiarizadas con las peculiaridades y los riesgos que ello implica y que conozcan las normas de seguridad al respecto (prevención de accidentes). En todo momento deben respetarse las normas de prevención de accidentes, así como cualquier otra normativa legal referente a seguridad, sanidad laboral o circulación por carreteras. El fabricante no se hace responsable de las consecuencias derivadas de modificaciones llevadas a cabo en esta rotoempacadora sin su autorización previa y expresa.

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

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

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

Revisión de preentrega

Los siguientes trabajos de comprobación, ajuste y servicio fueron realizados antes de la entrega de la máquina:

1. ☐ Las tuercas de rueda se han apretado al par de apriete especificado. Ver Comprobación del par de apriete de las tuercas de rueda en la sección Preparación de la empacadora.
2. ☐ La presión de los neumáticos se ha comprobado y ajustado (en caso necesario). Ver Inflado de los neumáticos en la sección Preparación de la empacadora.
3. ☐ Los tornillos de sujeción del bastidor de la lanza y del enganche de remolque se han apretado al par de apriete especificado. Ver Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobar el bastidor de la lanza y el enganche en la sección Engrase y mantenimiento.
4. ☐ El nivel de aceite de la caja de engranajes se ha comprobado y completado (en caso necesario). Consultar la sección Engrase y mantenimiento.
5. ☐ Se han lubricado todos los engrasadores. Consultar la sección Engrase y mantenimiento.
6. ☐ Las cadenas se han tensado y lubricado correctamente. Ver las secciones Engrase y mantenimiento y Mantenimiento.
7. ☐ Los sensores están ajustados correctamente. Ver la sección de mantenimiento.
8. ☐ Los manguitos y conexiones hidráulicas se han comprobado y carecen de fugas.
9. ☐ La pintura y los adhesivos están en buen estado.
10. ☐ Se han limpiado las cuchillas del plástico y la grasa de la red.
11. ☐ El grupo de cables de la batería se ha instalado (si es necesario).
12. ☐ Se han realizado todas las calibraciones y pruebas de funcionamiento de la máquina.
13. ☐ El portón se abre y cierra libremente.
14. ☐ El funcionamiento del monitor es correcto.
15. ☐ El funcionamiento del dispositivo de cierre hidráulico del portón es correcto.
16. ☐ El dispositivo del picador funciona correctamente.
17. ☐ El Manual del operador se ha entregado al cliente.
18. ☐ Todos los mandos y normas de seguridad se han explicado al cliente.

Fecha:

Firma del concesionario/mecánico:

ga87848,1682409449482 -63-31MAY23-1/1

Índice

Página	Página
Vista de identificación	
Vista de identificación.....	00-1
Seguridad	
Identificación de la información de seguridad	05-1
Seguimiento de las instrucciones de seguridad	05-1
Comprensión de las palabras de señalización	05-2
Respetar las normas de tráfico.....	05-2
Peso de la máquina.....	05-2
Almacenamiento seguro de accesorios.....	05-3
Estar preparado en caso de emergencia	05-3
Uso de ropa de protección	05-3
Manejo de cuchillas	05-4
Comprobar la seguridad de la máquina	05-4
Mantenerse alejado de los ejes de transmisión en rotación	05-5
Uso de luces y dispositivos de seguridad.....	05-6
Emplear una cadena de seguridad.....	05-6
Tomar en consideración la velocidad máxima de transporte	05-7
Seguir las recomendaciones de los neumáticos	05-7
Mantenimiento seguro de los neumáticos	05-8
Comprobar el lastre, la distancia entre ruedas y la presión de los neumáticos.....	05-8
Uso adecuado de pasamanos y escalones.....	05-8
Manejo seguro de la empacadora.....	05-9
Manejo seguro de la empacadora en pendientes.....	05-9
Prevención de incendios	05-10
En caso de incendio	05-10
Cierre seguro del portón.....	05-11
Mantenimiento seguro de la máquina	05-11
Máxima presión hidráulica de funcionamiento	05-12
Prácticas de mantenimiento seguras	05-12
Protección de personas y animales.....	05-13
Evitar fluidos a alta presión	05-13
Mantenimiento seguro	05-14
Quitar la pintura antes de soldar o calentar.....	05-14
Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión	05-14
Mantenimiento seguro de acumuladores	05-15
Evitar chorros a alta presión sobre las señales adhesivas de seguridad.....	05-15
Evitar chorros a alta presión sobre los cilindros	05-15
Puesta fuera de servicio — Reciclaje adecuado y desecho de fluidos y componentes.....	05-16
Etiquetas de seguridad	
Imágenes de adhesivos de seguridad.....	10-1
Eje de transmisión telescópico de la empacadora	10-1
Recogedor	10-1
Rodillos de la empacadora	10-2
Manual del operador.....	10-2
Reparación y mantenimiento.....	10-2
Cadenas de transmisión.....	10-3
Bloqueo de seguridad del portón.....	10-3
Portón elevado	10-3
Descarga de pacas.....	10-4
Apertura del portón.....	10-4
Acumuladores de presión hidráulicos.....	10-4
Depósito de aire comprimido.....	10-5
Preparación del tractor	
Ajuste de la barra de tiro	15-1
Selección de régimen de la TDF del tractor	15-1
Ajuste del caudal de la VMD del tractor	15-2
Circuito eléctrico y alimentación de los mandos de la rotoempacadora	15-2
Instalación del soporte del monitor (solo tractores de las series 6000, 6M, 6R, 7000 y 7R)	15-3
Instalación del grupo de cables de la batería para conexión del monitor de control ..	15-4
Instalación del grupo de cables portátil (indicador) del terminal virtual (si existe).....	15-5
Utilización del deflector de la barra de tiro	15-5
Preparación de la empacadora	
Inflado de neumáticos	20-1
Ajuste del ángulo de la máquina	20-2
Ajuste de la lanza	20-3
Instalación de las ruedas reguladoras estándar en posición de trabajo	20-4
Instalación de las ruedas reguladoras de avance del pivote de la rueda en posición de trabajo	20-5
Seleccionar rodillo de red	20-6
Precaución con el rollo de red	20-6

Continúa en la siguiente página

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

COPYRIGHT © 2023
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2022, 2021, 2018, 2017, 2016

	Página
Cuidado del dispositivo de atado con red.....	20-7
Carga del rodillo de red	20-8
Tendido de la red a través de los rodillos de alimentación.....	20-9
Selección de rollo de película de atado.....	20-10
Mantenimiento del rollo de película de atado....	20-10
Mantenimiento del dispositivo de atado con película	20-10
Ajuste de los topes del rollo de película de atado	20-10
Rollo de película de atado con carga	20-11
Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación	20-14
Revisión de par de apriete de tuercas de rueda	20-19

Acoplamiento

Usar únicamente enganches homologados	25-1
Acoplamiento de la empacadora al tractor	25-2
Plegado del puntal.....	25-2
Instalación del eje de transmisión telescópico ...	25-4
Conexión del eje de transmisión telescópico al eje de TDF del tractor.....	25-5
Soporte del eje de transmisión telescópico	25-5
Conexión de la cadena de seguridad	25-6
Conexión al sistema hidráulico del tractor.....	25-6
Conexión de la toma eléctrica de siete bornes para remolque	25-8
Conexión del grupo de cables de la máquina	25-8
Conexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen)	25-9
Conexión de los frenos hidráulicos (si se incluyen).....	25-10
Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos).....	25-10
Conectar los frenos neumáticos (si se incluyen).....	25-11
Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos).....	25-11

Desacoplamiento

Desconexión de la empacadora del tractor	27-1
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos).....	27-1
Desconexión de los frenos hidráulicos (si existen).....	27-2
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos).....	27-2
Desconexión de los frenos neumáticos (si existen).....	27-3
Desconexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen)	27-4

	Página
Desconexión del grupo de cables de la máquina	27-4
Desconexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque.....	27-5
Desconexión del sistema hidráulico del tractor ..	27-5
Almacenamiento de las mangueras hidráulicas	27-6
Desconexión del eje de transmisión telescópico de la toma de fuerza del tractor ..	27-7
Almacenamiento del eje de transmisión telescópico	27-7
Despliegue del puntal	27-8
Bloqueo del acoplamiento mecánico.....	27-9

Transporte y estacionamiento

Remolcado de la empacadora en vías públicas ..	30-1
Comprobar que todas las puertas laterales estén bloqueadas	30-1
Colocación de las ruedas reguladoras estándar en posición de transporte	30-2
Colocación de las ruedas orientables en posición de transporte.....	30-3
Estacionar la máquina (empacadoras con frenos hidráulicos)	30-3
Estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos).....	30-4

Período de rodaje

Rodaje de la empacadora	32-1
Tras las primeras 10 horas: Comprobación del par de apriete de tuerca de rueda	32-1
Tras las primeras 50 horas de trabajo: Vaciado y llenado de la caja de engranajes ...	32-1

Funcionamiento de la empacadora—Uso general

Antes del uso de la empacadora.....	35-1
Limpieza de la máquina para evitar incendios ...	35-1
En caso de incendios proceder del siguiente modo.....	35-2
Preparación del cultivo	35-3
Apertura y cierre de la puerta lateral	35-3
Válvula de bloqueo del portón	35-4
Funcionamiento de la válvula de bloqueo de las cuchillas del picador	35-4
Ajuste del muelle de compensación del recogedor	35-5
Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor	35-5
Ajuste de los topes del recogedor	35-6
Ajuste del deflector de hileras (si existe)	35-7
Ajuste del rodillo compresor de cordón de forraje (si está instalado).....	35-7
Uso del freno del dispositivo de atado.....	35-8
Ajuste de la elasticidad de la película de plástico	35-9

Continúa en la siguiente página

	Página
Directrices para la formación de una buena paca	35-12
En caso de atasco	35-15

Funcionamiento de la aplicación de la empacadora

Acceso a la aplicación de la empacadora	37-1
Unidades de medida.....	37-1
Descripción de la página principal de la empacadora	37-2
Descripción de teclas programables	37-3
Designación de las teclas programables de la aplicación de la empacadora	37-3
Ajuste de diámetro de paca.....	37-9
Advertencia de seguridad de paca casi llena.....	37-9
Selección del sistema de atado.....	37-10
Selección del modo de inicio de atado.....	37-13
Ajuste del atado con red.....	37-14
Ajuste del atado con película.....	37-15
Configuración de detección de película de atado con paca.....	37-17
Inicio automático del ciclo de atado.....	37-19
Inicio de un ciclo de atado manual	37-21
Ajuste de la densidad de paca	37-22
Función de elevación o descenso del recogedor	37-24
Función de retracción o conexión de cuchillas del picador.....	37-24
Desatascamiento del ciclo de recogedor.....	37-26
Contadores de cliente y campo	37-28
Contadores totales de temporada y máquina.....	37-30
Funcionamiento de la luz del dispositivo de atado con red/película y luces de las puertas laterales (si existen) ..	37-32
Aplicación de vídeo	37-34

Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización

Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de automatización	38-1
Prerrequisitos para la automatización del tractor/equipo	38-1
Descripción de la pantalla de la página principal de automatización de la empacadora	38-2
Denominación de las teclas programables de automatización	38-3
Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización	38-4
Desatascar el recogedor en el modo de automatización	38-5
Selección de nivel de automatización	38-6
Selección de la válvula de mando a distancia del portón trasero	38-7
Desconexión automática de la TDF del tractor ..	38-8
Descarga manual de la paca.....	38-8

Ajuste del comportamiento del tractor	38-9
Gráfico de estados de automatización	38-11
Diagnóstico de automatización.....	38-12
Lista de mensajes de desactivación de la automatización	38-15

Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática

Descripción de Compuerta trasera automática ..	39-1
Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de compuerta trasera automática	39-1
Descripción de la pantalla de la página principal de la compuerta trasera automática de la empacadora	39-2
Denominación de las teclas programables de la compuerta trasera automática	39-2
Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática	39-3
Selección del modo de compuerta trasera automática	39-8
Ajuste del caudal hidráulico de la compuerta trasera automática	39-10

Accesorios

Buscar accesorios	40-1
Apoyo del monitor.....	40-1
Grupo de cables de la batería para el monitor ..	40-1
Grupo de cables de la batería para el monitor ..	40-2
Ruedas reguladoras	40-2
Compresor de rodillo del recogedor	40-2
Luz del dispositivo de atado con red y luces de las puertas laterales.....	40-3
Cámara del dispositivo de atado con película ..	40-3
Cámara	40-4

Engrase y mantenimiento

Engrase y mantenimiento seguro de la máquina	45-1
Observación de los intervalos de mantenimiento.....	45-1
Proceder con el engrase y mantenimiento	45-2
Grasa para engrase.....	45-2
Grasa para el sistema de engrase automático.....	45-3
Aceite de transmisión	45-3
Aceite Multiluber para cadenas	45-4
Lubricantes alternativos y sintéticos.....	45-4
Almacenamiento de lubricante	45-4
Mezcla de lubricantes.....	45-4
Información general sobre el sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo depósito).....	45-5
Información general sobre el sistema de engrase automático (si se equipa con bomba tipo cartucho).....	45-6

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Ajuste del índice de caudal del sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo cartucho).....	45-6
Ubicación de los componentes de engrase de la cadena.....	45-7
Ajuste del caudal de aceite.....	45-8
Según se requiera: Llenado del depósito del sistema de engrase de la cadena Multiluber	45-8
Según sea necesario: Limpieza del filtro del depósito de aceite	45-8
Según sea necesario: Limpieza de los filtros del acoplador hidráulico.....	45-9
Según se requiera: Llenado del depósito del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo depósito).....	45-9
Según se requiera: Sustitución del cartucho del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo cartucho)	45-10
Según se requiera: Comprobación de precarga de gas de los acumuladores	45-10
Según sea necesario: Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado	45-11
Diario: Prevención de incendios.....	45-11
Diario: Revisión de las cuchillas del picador y el piso móvil.....	45-12
Diario: Engrase de la rueda dentada del derivador de la cadena de transmisión del portón (máquina a partir del n.º de serie 210001)	45-13
Diario: Engrase de cadena y correa del transportador (empacadora sin sistema de engrase de cadena automática)	45-14
Cada 10 horas: Engrase de rodillos y alimentador giratorio	45-15
Cada 10 horas: Engrase de las ruedas reguladoras del recogedor (si existen).....	45-16
Cada 50 horas: Engrase del enganche de rótula (si existe).....	45-16
Cada 50 horas: Engrase del eje de transmisión telescópico.....	45-17
Cada 50 horas: Comprobación de la tensión de la cadena	45-17
Semanalmente: Revisión del nivel de aceite de la caja de engranajes	45-18
Semanalmente: Comprobación y vaciado del depósito de frenos neumáticos ..	45-18
Semanalmente: Limpieza y comprobación del freno.....	45-19
Semanalmente: Comprobación del tapacubos de la rueda.....	45-19
Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación del par de apriete de tuerca de rueda	45-20
Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Engrase de los ejes de freno ..	45-20
Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación de los pivotes del freno	45-21
Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación del bastidor de la lanza y el enganche.....	45-22
Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación del freno de estacionamiento	45-23
Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación de la holgura axial del rodamiento del cubo de rueda	45-23
Mensual: Inspección del depósito de agua presurizada (si existe)	45-24
Cada 500 horas o anualmente: Vaciado y llenado de la caja de engranajes ..	45-24
Cada 500 horas de trabajo o anualmente: Engrase del eje de extensión ..	45-25
Cada 500 horas de trabajo o anualmente: Engrase del puntal	45-25
Anualmente: Comprobación de desgaste del eje	45-26
Anualmente: Limpieza, comprobación y engrase del rodamiento de rueda	45-26
Anualmente: Comprobación de las zapatas de frenos.....	45-27
Anualmente: Limpieza y comprobación del desgaste del tambor.....	45-27
Anualmente: Comprobación del acumulador ..	45-28
Cada 6 años: Sustitución de las mangueras hidráulicas	45-28
Cada 6 años: Sustitución del acumulador de densidad.....	45-28
Cada 6 años: Sustitución de los acumuladores del freno hidráulico (si existen).....	45-29
Localización de averías	
Recogedor y problemas de alimentación	50-1
Problemas generales de la empacadora.....	50-6
Calidad de la paca.....	50-9
Dificultades para ensilado	50-9
Dificultades con el dispositivo de atado con red	50-10
Dificultades con el dispositivo de atado con película	50-13
Sistema de engrase de cadena.....	50-20
Sistema de lubricación automático (si se equipa con bomba tipo depósito)	50-21
Sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo cartucho)	50-22
Pantalla terminal virtual de accesorios	50-22

Continúa en la siguiente página

	Página
Mantenimiento	
Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos	55-1
Prevenir incendios en cada trabajo de mantenimiento	55-2
Numeración de rodillos de la empacadora	55-3
Procedimientos de mantenimiento seguro	55-4
Mantenimiento del dispositivo del acumulador hidráulico	55-4
Usar repuestos originales John Deere	55-5
Carga del depósito de agua presurizada (si existe)	55-6
Valores del par de apriete de los tornillos y tuercas de la rueda dentada de rodillo	55-8
Sustitución de componentes hidráulicos	55-9
Identificación de la cadena de la empacadora	55-10
Ajuste del enganche de rótula	55-11
Ajuste de la cadena de transmisión del recogedor	55-11
Ajuste de la cadena de transmisión principal	55-12
Ajuste de la cadena de transmisión del rodillo del bastidor	55-13
Ajuste de la cadena de transmisión del rodillo del portón	55-14
Ajuste de la cadena de transmisión del alimentador giratorio	55-15
Purga de la bomba del sistema de engrase de la cadena	55-15
Purga del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo depósito)	55-16
Purga del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo cartucho)	55-16
Ajuste de las escobillas	55-17
Sustitución de las cuchillas del picador	55-18
Afilado de los cilindros de cuchillas del picador	55-19
Sustitución de los dedos del recogedor	55-20
Ajuste de los rascadores del sinfín del rotor	55-22
Ajuste del rascador del rodillo (n.º 13)	55-23
Extracción del deflector del rodillo (n.º 13)	55-24
Instalación del deflector del rodillo (n.º 13)	55-25
Ajuste de las barras limpiadoras de los rodillos (N.º 13, 14 y 15)	55-26
Separación e instalación de la cuchilla de atado con red/película	55-27
Afilado de la cuchilla de atado con película/red	55-28
Lista de ajustes del dispositivo de atado con red	55-28
Lista de ajustes del dispositivo de atado con película	55-29
Comprobación de que el rodillo de inicio esté recto	55-29

	Página
Ajuste del deflector del rodillo de goma	55-30
Ajuste de la posición de la cuchilla fija	55-30
Ajuste de los rodillos de plástico	55-31
Ajuste del freno del dispositivo de atado	55-32
Ajuste del freno del rodillo de frenado de la película	55-34
Extracción de los materiales de atado enredados en los rodillos de alimentación	55-35
Ubicación de los componentes eléctricos de la máquina	55-36
Identificación de la zona de detección del sensor	55-37
Ajuste del sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB365 (si existe)	55-38
Ajuste del sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película SB415	55-39
Ajuste del sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471	55-40
Ajuste del sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472	55-42
Ajuste del sensor de película de plástico en la paca SB473	55-43
Ajuste del sensor del piso móvil SB533	55-44
Ajuste de los sensores de cuchilla del picador SB554 y SB555	55-45
Ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas SB343	55-47
Ajuste de orientación de la cámara EB161	55-47
Fusible para luz de trabajo de puerta y red (si existe)	55-48
Puntos de suspensión de la rotoempacadora	55-48
Retirada e instalación de las ruedas	55-49
Reparación de la rueda auxiliar	55-49

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

Pantallas de advertencia	57-1
Problemas recientes	57-2
Prueba de tensión de batería del tractor	57-3
Lista de códigos de diagnóstico	57-4
Prueba de sensores e interruptores	57-11
Prueba de los componentes electrohidráulicos	57-14
Prueba del consumo de corriente del accionador	57-17
Prueba del sensor de película en la paca SB473	57-18
Calibración del potenciómetro de posición del portón RB331	57-23
Activación o desactivación del sensor de velocidad de la empacadora (si existe)	57-26
Activación o desactivación del sensor de la rampa de descarga de pacas (si existe)	57-27
Ajustar sistema de engrase automático (si se equipa con bomba tipo depósito)	57-28

Continúa en la siguiente página

	Página
Conmutación de la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual a otro	57-30
Comprobación del contador de mantenimiento periódico	57-30

Almacenamiento

Preparación de la empacadora para su almacenamiento	60-1
Preparación de la empacadora para el inicio de la temporada	60-2

Especificaciones

Especificaciones de la empacadora F441R	65-1
Declaración de conformidad CE:	
Rotoempacadora F441R	65-3
Declaración de conformidad de la UE:	
Rotoempacadora F441R	65-4
Declaración de conformidad del Reino Unido Rotoempacadora F441R	65-5
Unión Económica Euroasiática	65-6

Número de serie

Chapa de identificación	70-1
Descripción de la chapa de identificación	70-1
Número de identificación de la empacadora	70-2
Guarde una prueba de propiedad	70-3
Guarde su máquina de forma segura	70-3

Documentación de servicio de John Deere disponible

Información técnica	SLIT-1

Vista de identificación

Vista de identificación



CC574301

ga87848,1681827313559 -63-23MAY23-1/1

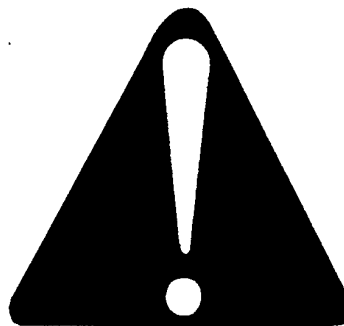
CC574301—UN—12MAY23

Seguridad

Identificación de la información de seguridad

Este es un símbolo de alerta de seguridad. Cuando aparezca este símbolo en la máquina o en este manual, tener cuidado, ya que existe la posibilidad de sufrir lesiones.

Tomar las precauciones recomendadas y seguir las prácticas de uso seguro.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -63-03OCT22-1/1

Seguimiento de las instrucciones de seguridad

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 procedentes de los 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



TS201 —UN—15APR13

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 -63-01AUG22-1/1

Comprensión de las palabras de señalización

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 -63-05OCT16-1/1

TS187 —63—03JUN19

Respetar las normas de tráfico

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



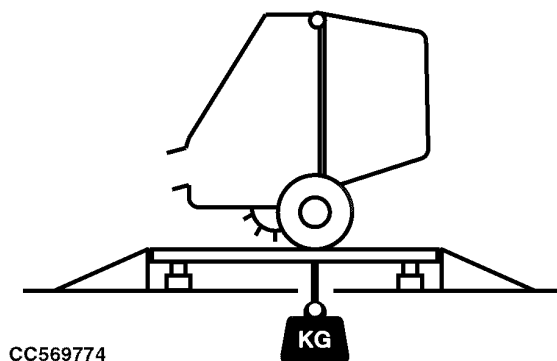
FX,ROAD -63-01MAY91-1/1

H28930 —UN—30JUN89

Peso de la máquina

Cualquier modificación de la máquina puede afectar a la conformidad de la máquina para cumplir con la normativa local de tráfico.

No modificar la máquina ni añadir piezas no originales John Deere a la máquina.



CC569774

ga87848,1680679934353 -63-12APR23-1/1

CC569774 —UN—05APR23

Almacenamiento seguro de accesorios

Los accesorios almacenados, tales como ruedas gemelas, ruedas de enrejado y cargadoras pueden caerse y causar lesiones graves o mortales.

Almacenar todo los accesorios y equipos de manera segura para evitar que se caigan. No permitir que niños u otras personas accedan al área de almacenamiento.



TS219 —UN—23AUG88

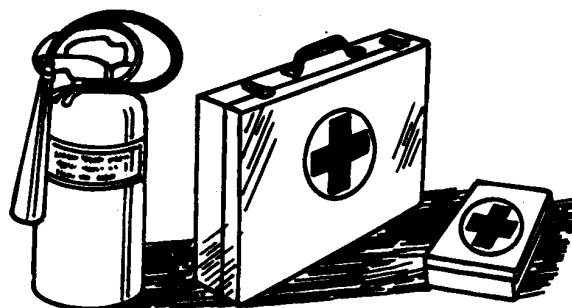
DX,STORE -63-03MAR93-1/1

Estar preparado en caso de emergencia

Estar preparado en caso de incendios.

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

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



TS291 —UN—15APR13

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

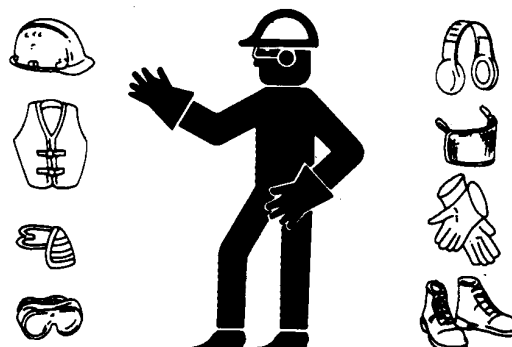
Uso de ropa de protección

Usar ropa de protección ajustada y equipos de seguridad adecuados.

La exposición prolongada a ruidos fuertes puede provocar deficiencias auditivas o sordera.

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

El funcionamiento seguro de la máquina requiere la total atención del operador. No usar auriculares de radio o música mientras se utiliza la máquina.

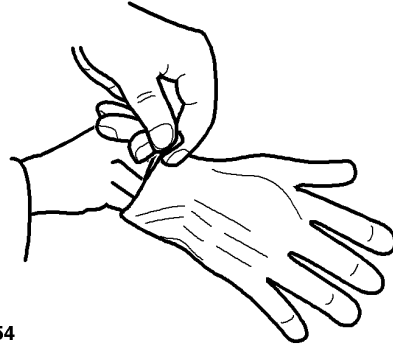


TS206 —UN—15APR13

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

Manejo de cuchillas

Para evitar el riesgo de lesiones, ponerse guantes de protección antes de tocar las cuchillas.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

GA87848,0000473 -63-24OCT17-1/1

Comprobar la seguridad de la máquina

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

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

Mantenerse alejado de los ejes de transmisión en rotación

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

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

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

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

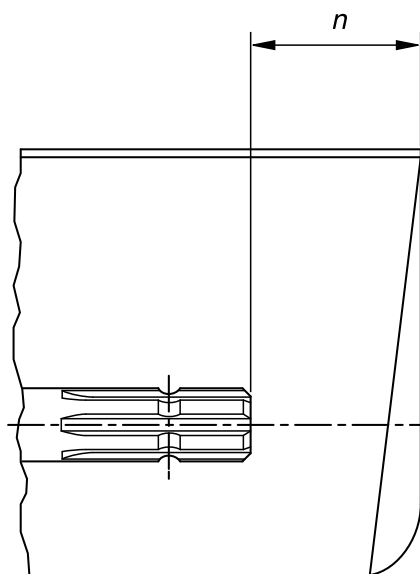
No instalar ningún dispositivo adaptador entre el tractor y el eje de transmisión de la TDF del accesorio principal que permita que un eje de tractor de 1000 rpm accione un accesorio de 540 rpm a velocidades superiores a 540 rpm.

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

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

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

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



Tipo de TDF	Diámetro	Estrías	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in.)}$
1	35 mm (1.378 in.)	6	85 mm (3.35 in.)
2	35 mm (1.378 in.)	21	85 mm (3.35 in.)
3	45 mm (1.772 in.)	20	100 mm (4.00 in.)
4	57.5 mm (2.264 in.)	22	100 mm (4.00 in.)

DX,PTO -63-28FEB17-1/1

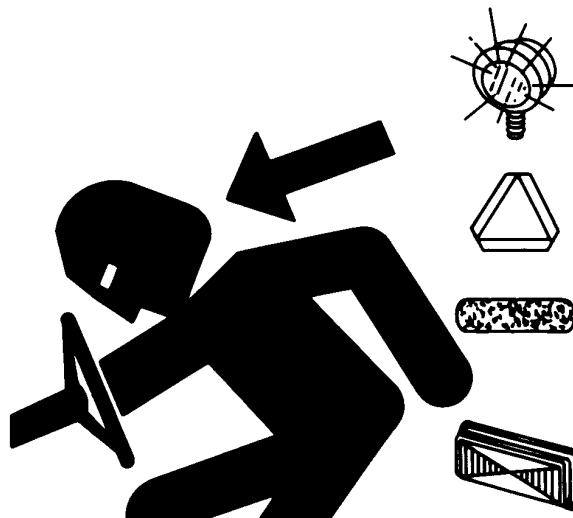
TS1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

Uso de luces y dispositivos de seguridad

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 señalar 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.



TS951 —UN—12APR90

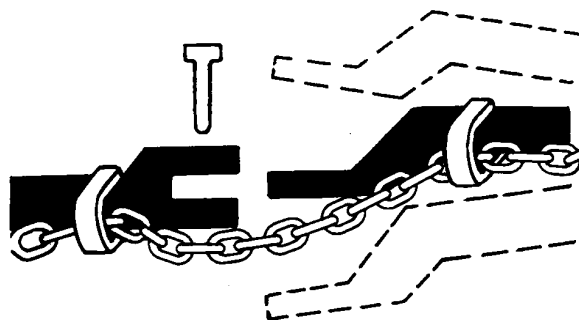
DX,FLASH -63-07JUL99-1/1

Emplear una cadena de seguridad

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

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

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



TS217 —UN—23AUG88

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

Tomar en consideración la velocidad máxima de transporte

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

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

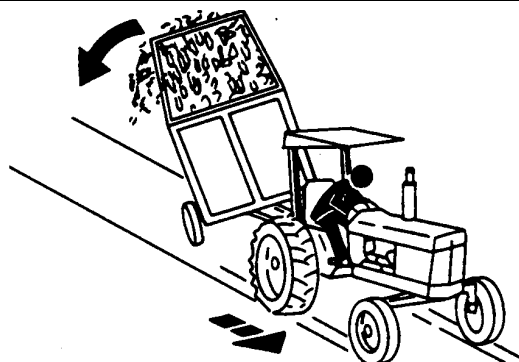
NOTA: Para obtener más información, consultar a un concesionario John Deere.

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

Algunos tractores pueden alcanzar velocidades que exceden el máximo de transporte permitido para este apero. Independientemente de la capacidad de velocidad máxima del tractor utilizado para remolcar este apero, no exceder la velocidad de transporte máxima del accesorio.

La velocidad máxima de transporte de este apero es 40 km/h (25 mph).

Para máquinas equipadas con un sistema de frenos hidráulicos de una sola línea, se recomienda no exceder los 25 km/h (15.5 mph).



TS216 —UN—23AUG88

Si se excede la velocidad máxima del apero, puede ocurrir lo siguiente:

- Pérdida del control del conjunto tractor/apero
- Reducción o fallo de los frenos
- Fallo de los neumáticos del apero
- Daños a la estructura del apero o sus componentes

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

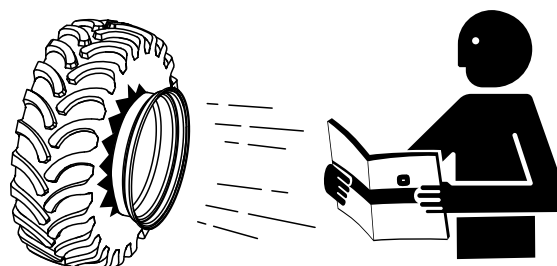
CC03745,000131F -63-26NOV20-1/1

Seguir las recomendaciones de los neumáticos

Mantener la máquina en buen estado de funcionamiento.

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

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



H111235 —UN—13MAY14

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

Mantenimiento seguro de los neumáticos

La separación explosiva de los componentes del neumático y de la llanta puede causar lesiones graves o mortales.

No montar un neumático a menos que se tenga el equipo apropiado y la experiencia necesaria.

Mantener siempre los neumáticos correctamente inflados. No inflar los neumáticos a mayor presión que la recomendada. Nunca soldar o calentar un conjunto de rueda y neumático. El calor podría aumentar la presión de inflado y provocar la explosión del neumático. Las soldaduras pueden debilitar o deformar la estructura de la rueda.

Para inflar los neumáticos, usar una boquilla con presilla y una manguera de extensión cuya longitud permita permanecer a un lado y NO en frente o encima del conjunto del neumático. Usar una jaula de inflado de seguridad, si se dispone de una.

Comprobar si la presión de las ruedas es baja, y si presentan cortes, protuberancias, daños en las llantas o si faltan tornillos o tuercas.



Las ruedas y los neumáticos son pesados. Usar un dispositivo elevador seguro o conseguir la ayuda de un asistente para levantar, instalar o extraer las ruedas y los neumáticos.

DX,WW,RIMS -63-28FEB17-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

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

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



CC1031622

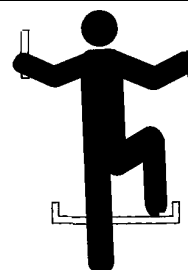
OUC006,0001546 -63-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

Uso adecuado de pasamanos y escalones

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 -63-12OCT11-1/1

T133488 —UN—15APR13

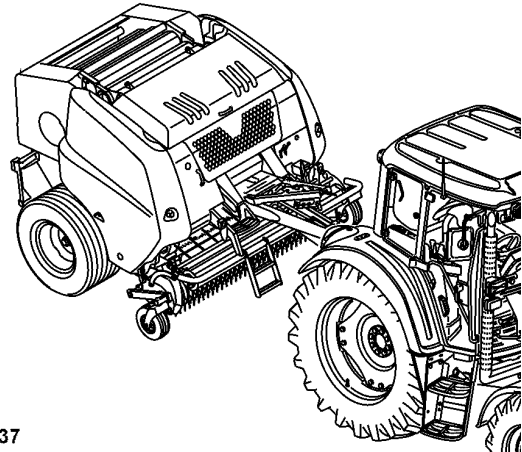
Manejo seguro de la empacadora

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

No tratar de introducir cosecha o cuerda a la empacadora o desatascar el área de alimentación MIENTRAS LA empacadora ESTÁ FUNCIONANDO. La empacadora toma el material más rápidamente de lo que puede soltarse.

Desengranar la TDF y apagar el motor.

Mantenerse alejado de la empacadora siempre que esté en funcionamiento.



CC576037 —UN—21JUN23

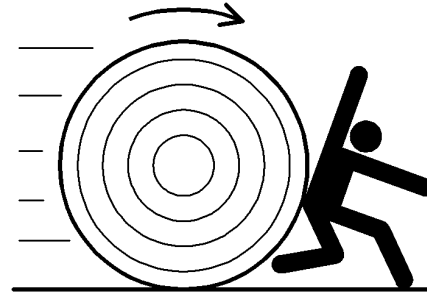
CC576037

t181334,1687337563282 -63-21JUN23-1/1

Manejo seguro de la empacadora en pendientes

Prestar especial atención al trabajar en laderas. La empacadora puede volcarse si cae en un hoyo, cuneta u otra irregularidad en el terreno.

Para evitar lesiones o averías producidas por pacas en movimiento, descargar las pacas sobre suelo nivelado o de tal manera que la paca no pueda rodar.



CC1038683 —UN—19NOV12

CC1038683

OUECC006,00019C8 -63-16NOV12-1/1

Prevención de incendios

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

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



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

- Instalar un extintor de incendios en la máquina.
- Seguir las pautas de prevención de incendios en los trabajos de mantenimiento, ver Evitar incendios en cada trabajo de mantenimiento en la sección Mantenimiento.

GA87848,00009F9 -63-13NOV18-1/1

TS227 —UN—15APR13

En caso de incendio

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

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

Si se puede extinguir el fuego de forma segura:

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



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

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

TS227 —UN—15APR13

Cierre seguro del portón

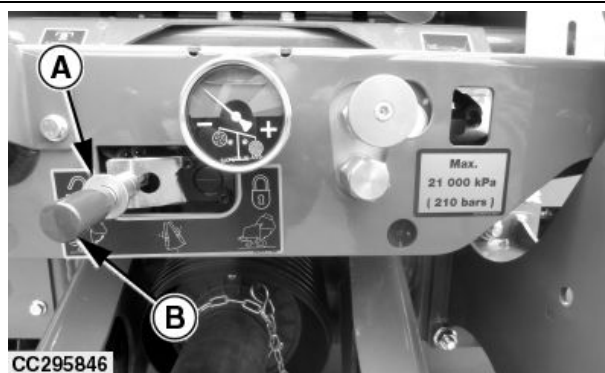
⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones, mantenerse alejado del portón mientras este se eleva o desciende.

Asegurarse de que no haya personas en las proximidades de la máquina antes de accionar el portón.

Colocar la palanca de bloqueo del portón (B) en la posición de bloqueo tirando del cojinete de bloqueo (A) antes de trabajar en la empacadora o en sus inmediaciones con el portón en posición elevada. Consultar Válvula de bloqueo del portón en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.

El portón se bloquea en cualquier posición con la válvula de bloqueo del portón.

Retirar los objetos extraños de la máquina. Consultar la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.



A—Cojinete de bloqueo

B—Palanca de bloqueo del portón

tl81334,1655112779890 -63-22JUN22-1/1

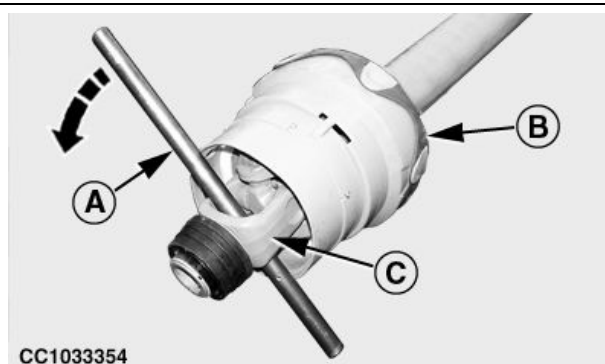
CC295846 —UN—25OCT16

Mantenimiento seguro de la máquina

⚠ ATENCIÓN: No utilizar nunca ningún tipo de herramienta o llave para girar la empacadora manualmente mientras el motor del tractor esté en marcha. Desconectar la TDF, poner la transmisión en bloqueo de estacionamiento PARK, aplicar el freno de estacionamiento, apagar el motor, retirar la llave del contacto y esperar a que se detengan los componentes móviles. Retirar siempre la herramienta al terminar de usarla.

Para facilitar el mantenimiento de la empacadora, girar la empacadora con uno de los siguientes métodos:

- Con una palanca (A):
 - a. Desconectar el eje de transmisión telescópico (B) de la toma de fuerza del tractor.
 - b. Insertar la palanca (A) entre la horquilla (C) y la junta universal.
 - c. Utilizar la palanca (A) para rotar la empacadora como se muestra.



A—Palanca
B—Eje de transmisión telescópico

C—Horquilla

- d. Una vez finalizado el proceso, retirar la palanca (A).

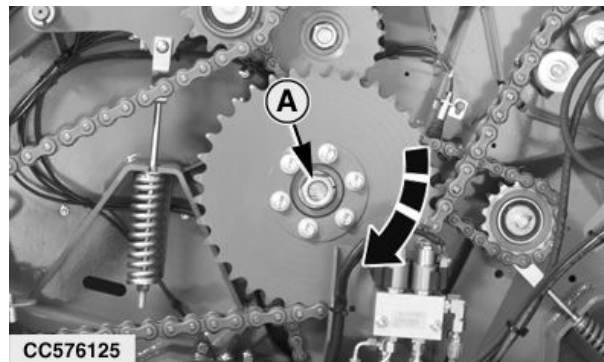
Continúa en la siguiente página

ga87848,1678438350545 -63-26APR23-1/2

CC1033354 —UN—09DEC10

- Con una llave:
 - a. Desconectar el eje de transmisión telescópico de la toma de fuerza del tractor.
 - b. Instalar una llave en la tuerca (A).
 - c. Usar la llave para girar la empacadora.
 - d. Una vez finalizado el proceso, retirar la llave.

A—Tuerca



CC576125 —UN—26APR23

ga87848,1678438350545 -63-26APR23-2/2

Máxima presión hidráulica de funcionamiento

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

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

OUC006,0000487 -63-05SEP01-1/1

Prácticas de mantenimiento seguras

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.



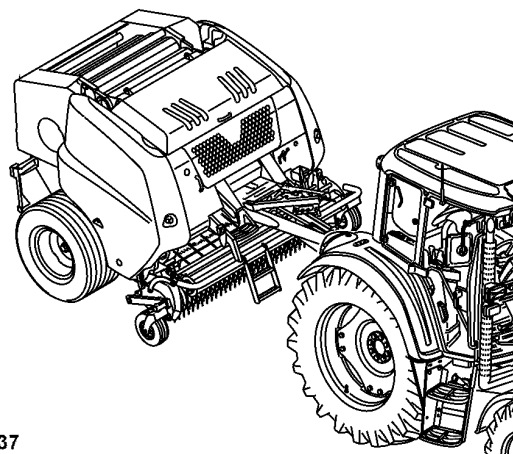
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -63-28FEB17-1/1

Protección de personas y animales

Está prohibido pasar cerca de una máquina en funcionamiento, así como realizar intervenciones en la misma.

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



CC576037

CC576037 —UN—21JUN23

ti81334,1687337627972 -63-21JUN23-1/1

Evitar fluidos a alta presión

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.

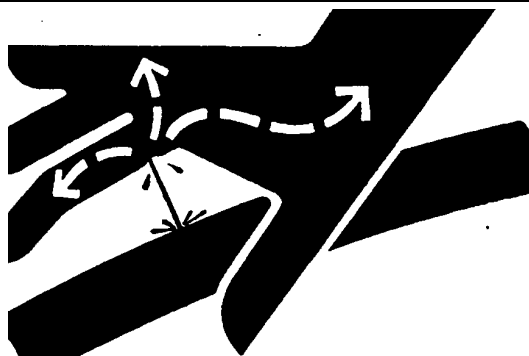
Sustituir inmediatamente los conjuntos de mangueras desgastadas o dañadas con piezas de repuesto autorizadas por John Deere.

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



X9811 —UN—23AUG88

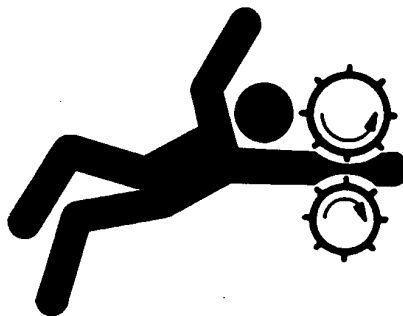
extraerse quirúrgicamente a las pocas horas de haber ocurrido, de lo contrario podría producirse gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones deben recomendar un centro médico especializado. Dicha información puede solicitarse en inglés a Deere & Company Medical Department en Moline, Illinois, EE. UU., en los teléfonos 1-800-822-8262 o +1 309-748-5636.

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

Mantenimiento seguro

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

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



TS228 —UN—23AUG88

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

Quitar la pintura antes de soldar o calentar

Evitar la inhalación de humo o polvo potencialmente tóxico.

Al soldar o al utilizar un soplete sobre una zona con pintura, puede desprenderse humo tóxico.

Quitar la pintura antes de calentar:

- Quitar 100 mm (4 in.) como mínimo de la zona afectada por el calentamiento. Si no es posible quitar la pintura, utilizar una mascarilla de protección adecuada antes de calentar o soldar.
- Si se quita la pintura con un chorro de arena o con una lijadora mecánica, evitar inhalar el polvo. Utilizar una mascarilla de protección adecuada.
- En caso de emplear disolvente o decapante, eliminar los restos de decapante con agua y jabón, antes de soldar. Retirar de las inmediaciones los envases de disolvente o decapantes y otros materiales inflamables de la zona. Ventilar el local durante al menos 15 minutos antes de soldar o calentar.



TS220 —UN—15APR13

No utilizar un disolvente clorurado en áreas donde se llevan a cabo trabajos de soldadura.

Realizar todos los trabajos en una zona bien ventilada para eliminar el polvo y los gases nocivos.

Desechar la pintura y el disolvente de forma adecuada.

DX, PAINT -63-24JUL02-1/1

Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión

El chorro pulverizado generado por un calentamiento cerca de tuberías con líquidos a presión podría producir quemaduras severas a todas las personas cercanas. Evitar calentar con un soplete o soldar cerca de tuberías que contengan líquidos a presión u otros materiales inflamables. Las tuberías a presión pueden explotar accidentalmente cuando el calor alcanza la zona inflamable.



TS953 —UN—15MAY90

DX, TORCH -63-10DEC04-1/1

Mantenimiento seguro de acumuladores

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

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

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



No es posible reparar los acumuladores.

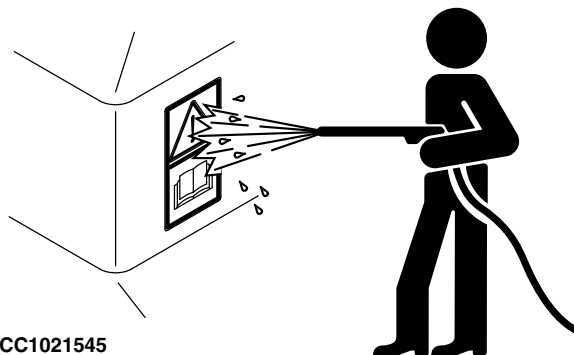
DX,VW,ACCLA2 -63-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

Evitar chorros a alta presión sobre las señales adhesivas de seguridad

El agua a presión puede quitar o dañar los adhesivos de seguridad. Evite dirigir chorros de alta presión sobre los adhesivos de seguridad.

Reponga inmediatamente las señales de seguridad que falten o estén deterioradas. Si necesita señales de seguridad de repuesto, pídalas a su concesionario John Deere.



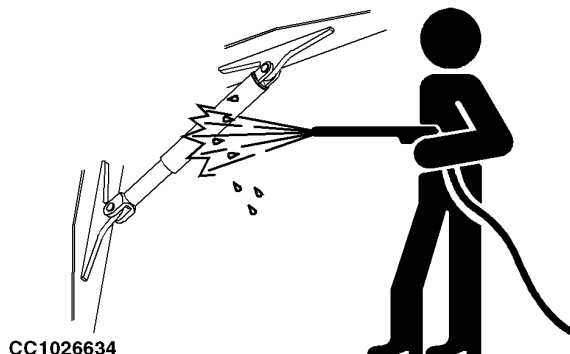
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

CC03745,0001031 -63-23JUN11-1/1

Evitar chorros a alta presión sobre los cilindros

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



CC1026634

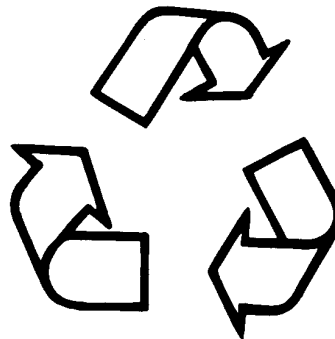
CC1026634 —UN—03DEC04

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

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

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

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



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

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

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

TS1133—UN—15APR13

Etiquetas de seguridad

Imágenes de adhesivos de seguridad

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

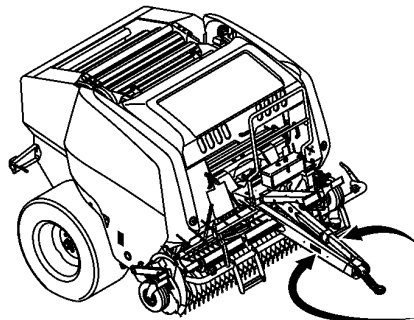


TS231 —63—07OCT88

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

Eje de transmisión telescópico de la empacadora

Para evitar lesiones, no aproximarse al eje de transmisión cuando esté en movimiento.



CC295836



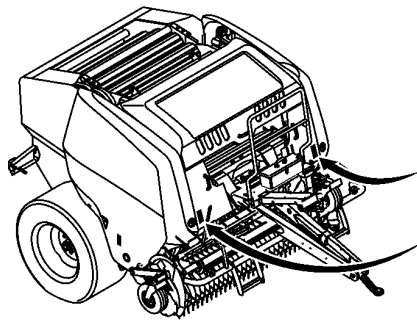
CC295836 —UN—17OCT16

JC87117,00002C5 -63-17OCT16-1/1

Recogedor

El recogedor puede atrapar al operario sin que éste tenga tiempo a reaccionar y retirarse.

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



CC295841

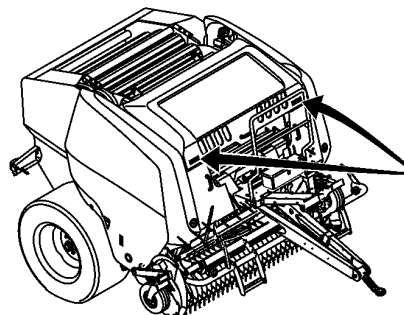


CC295841 —UN—17OCT16

JC87117,00002C8 -63-17OCT16-1/1

Rodillos de la empacadora

Para evitar lesiones, no acercarse a los rodillos de la empacadora cuando estén en movimiento.



CC526033

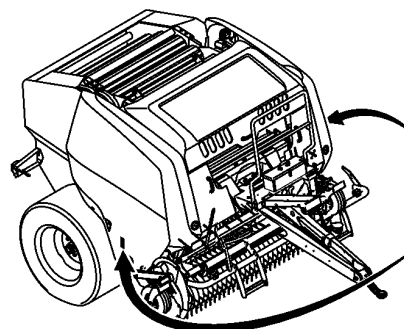


CC526033 —UN—09MAY22

TL81334,00010A4 -63-09MAY22-1/1

Manual del operador

Este Manual del operador contiene todos los avisos importantes para manejar la máquina de forma segura. Deberán seguirse todas las normas de seguridad para evitar accidentes.



CC295833

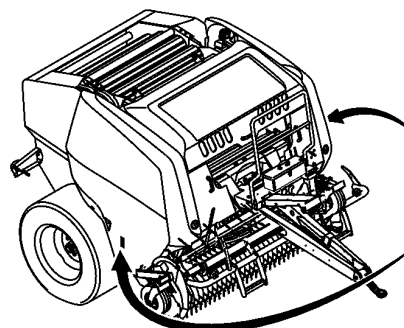


CC295833 —UN—17OCT16

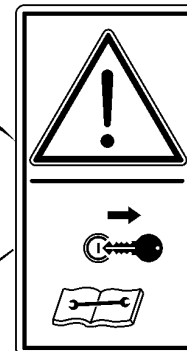
JC87117,00002C2 -63-17OCT16-1/1

Reparación y mantenimiento

Antes de realizar trabajos de ajuste, mantenimiento o reparación en la máquina, accionar el freno de estacionamiento, y/o poner la transmisión en posición PARK (estacionamiento), apagar el tractor del motor y retirar la llave.



CC295834

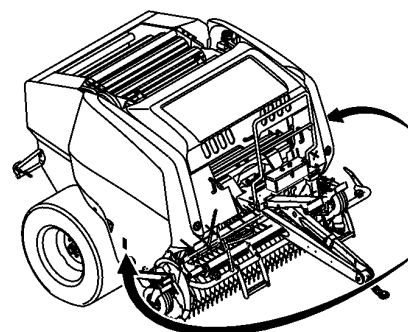


CC295834 —UN—17OCT16

JC87117,00002C3 -63-17OCT16-1/1

Cadenas de transmisión

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



CC295835



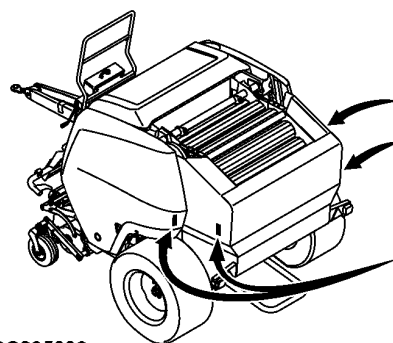
CC295835 —UN—17OCT16

JC87117,00002C4 -63-17OCT16-1/1

Bloqueo de seguridad del portón

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

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



CC295839



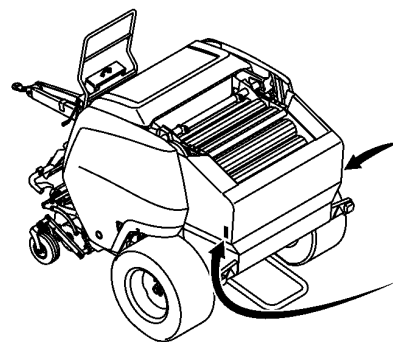
CC295839 —UN—17OCT16

JC87117,00002CE -63-17OCT16-1/1

Portón elevado

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

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



CC295838



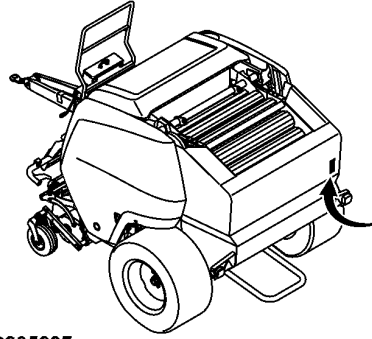
CC295838 —UN—17OCT16

JC87117,00002CD -63-17OCT16-1/1

Descarga de pacas

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

No situarse detrás de la empacadora, mientras se esta descargando una paca, ya que se pueden producir lesiones graves.



CC295837



CC295837 —UN—17OCT16

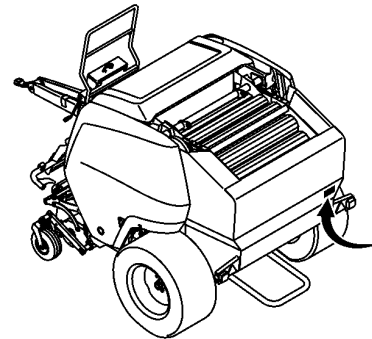
JC87117,00002CC -63-17OCT16-1/1

Apertura del portón

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

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

El portón se abre tan rápidamente que no da tiempo a retirarse, lo que puede ocasionar lesiones graves o mortales.



CC295840

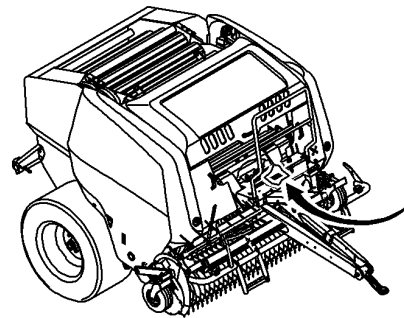


CC295840 —UN—17OCT16

JC87117,00002C7 -63-17OCT16-1/1

Acumuladores de presión hidráulicos

Los acumuladores de presión hidráulicos están bajo presión. Para el desmontaje y mantenimiento de los acumuladores de presión, acudir al concesionario John Deere. El concesionario debe seguir las instrucciones del Manual técnico.



CC287047

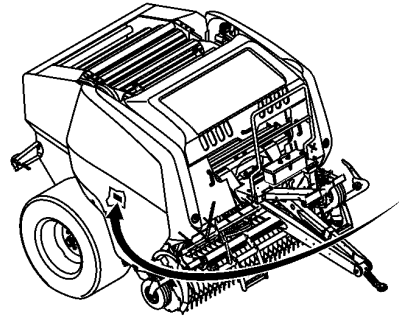


CC287047 —UN—10OCT16

JC87117,00002B3 -63-10OCT16-1/1

Depósito de aire comprimido

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



CC295844



CC295844 —UN—17OCT16

JC87117,00002CB -63-17OCT16-1/1

Preparación del tractor

Ajuste de la barra de tiro

⚠ ATENCIÓN: Antes de realizar el ajuste, asegurarse siempre de que la TDF esté apagada, que el motor del tractor esté apagado y que la llave de contacto se haya retirado.

IMPORTANTE: Antes de conectar la empacadora, asegurarse de ajustar la barra de tiro. Asegurarse de que no haya interferencias entre las protecciones de la TDF y el dispositivo del enganche.

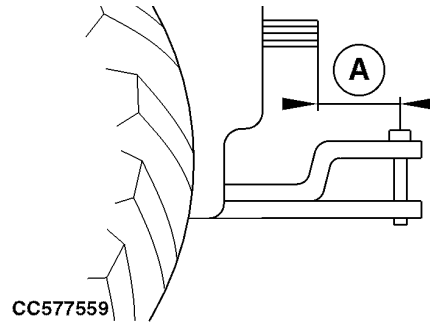
Alinear verticalmente el bulón de enganche de la barra de tiro con la línea central del eje de TDF del tractor.

NOTA: Considerar los otros tipos de enganche, como el enganche de barra de tiro.

Ajustar la barra de tiro a la siguiente especificación:

Especificación

Extremo de la TDF al eje
del orificio del bulón de
enganche de la barra de
tiro (A)—Distancia.....350 mm máximo
(1 ft 2 in)



A—350 mm (1 ft 2 in)

Si no se puede obtener la especificación, consultar al concesionario John Deere.

tl81334,1683722581257 -63-10MAY23-1/1

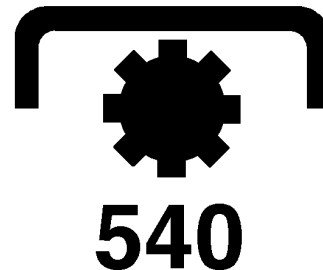
Selección de régimen de la TDF del tractor

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

Empacadora con caja de engranajes de 540 r. p. m.:

⚠ ATENCIÓN: Usar la empacadora únicamente a la velocidad nominal de la TDF. Un régimen incorrecto de la TDF dañará la máquina y expondrá al operador a un mayor riesgo de lesiones.

IMPORTANTE: Bajo ninguna circunstancia se debe accionar una empacadora con transmisión de TDF de 540 r. p. m. con un tractor con un régimen de la TDF de 750 o 1000 r. p. m. Ponga siempre el tractor al régimen nominal de la TDF. La velocidad insuficiente causará un par de apriete excesivo que dañará la empacadora.



CC1020007

El eje de TDF del tractor debe tener un diámetro de 3,5 cm (1-3/8 in).

Accionar la empacadora siempre con un régimen de la TDF del tractor de 540 r/min.

Consultar el Manual del operador del tractor para instalar la TDF adecuada y determinar el régimen de la TDF.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1677162275955 -63-23FEB23-1/2

CC577559—UN—10MAY23

CC1020007—UN—09JUL01

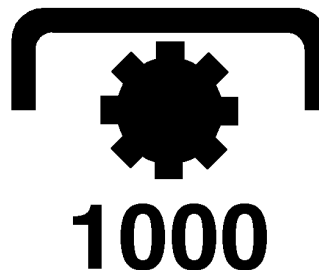
Empacadora con caja de engranajes de 1000 r. p. m.:

⚠ ATENCIÓN: Usar la empacadora únicamente a la velocidad nominal de la TDF. Un régimen incorrecto de la TDF dañará la máquina y expondrá al operador a un mayor riesgo de lesiones.

IMPORTANTE: Bajo ninguna circunstancia se debe accionar una empacadora con una transmisión de TDF de 1000 r. p. m. con un tractor con un régimen de la TDF de 540 o 750 r. p. m. Ponga siempre el tractor al régimen nominal de la TDF. Un exceso de velocidad ocasionará daños en la empacadora.

El eje de TDF del tractor debe tener un diámetro de 3,5 cm (1-3/8 in).

Accionar la empacadora siempre con un régimen de la TDF del tractor de 1000 r/min.



CC007602

Consultar el manual del operador del tractor para instalar la TDF adecuada y determinar el régimen de la TDF.

ga87848,1677162275955 -63-23FEB23-2/2

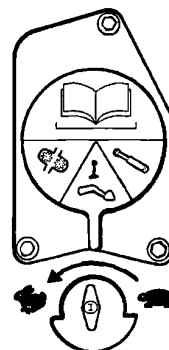
CC007602 —UN—02OCT96

Ajuste del caudal de la VMD del tractor

Configurar las válvulas de mando a distancia del tractor para obtener un caudal aproximado de 30—35 l/min (7,9—9,2 US gal/min). Este caudal debería permitir que el portón se abra en aproximadamente 3 segundos. Consultar el manual del operador del tractor para hacer los ajustes.

Comprobar que la palanca de la VMD esté en posición de punto muerto cuando no se utilice la VMD.

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



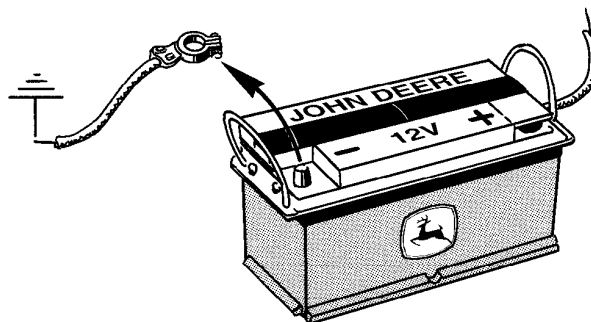
CC000833

ti81334,1687349958404 -63-21JUN23-1/1

CC000833 —UN—05APR95

Circuito eléctrico y alimentación de los mandos de la rotoempacadora

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



CC1020363

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

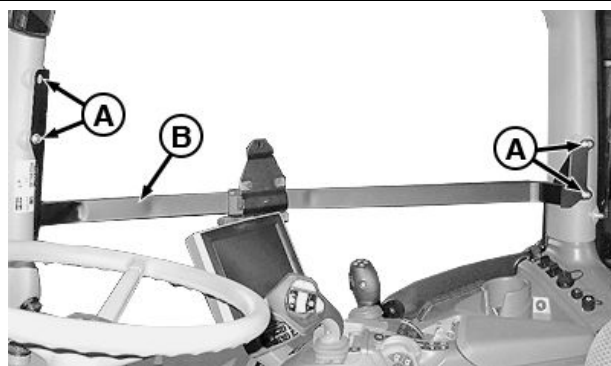
CC1020363 —UN—23AUG01

Instalación del soporte del monitor (solo tractores de las series 6000, 6M, 6R, 7000 y 7R)

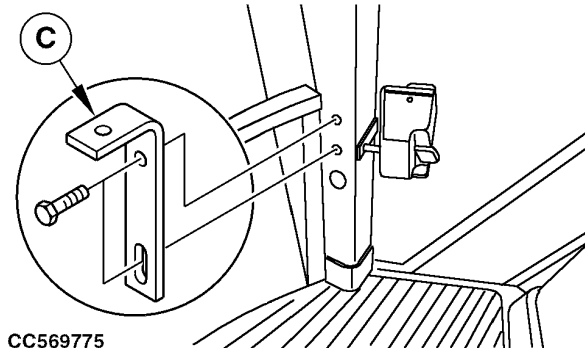
Para instalar el monitor en el riel de montaje (B) o la brida de montaje (C), consultar el manual del operador del tractor.

A—Punto de montaje
B—Guía de montaje

C—Brida de montaje



Guía de montaje



CC569775

Brida de montaje

aysdijz,1683710185617 -63-10MAY23-1/1

LX372914 —UN—10JUL20

CC569775 —UN—06APR23

Instalación del grupo de cables de la batería para conexión del monitor de control

DEBE conectarse el monitor de control a la toma eléctrica auxiliar (A) y al grupo de cables especial de la batería (B) incluido con el monitor. Con ello se evitarán las interferencias eléctricas que podrían generarse al utilizar solo la toma eléctrica auxiliar que proporciona el tractor. El grupo de cables especial (B) debe conectarse directamente a las bridas de la batería.

Proceder de la manera siguiente:

1. Perforar un agujero en la pared lateral de la cabina del tractor, en un lugar adecuado, para instalar la toma eléctrica auxiliar (A).
2. Conectar los cables (C), (D) y (E) a la salida (A) como se muestra en el lado opuesto.
3. Tender el grupo de cables (B) a través de la cabina hasta la batería.
4. Grapar los bulones necesarios (F), (G) y (H) a los cables. Conectar el cable rojo (H) a las bridas positivas de la batería, el cable rojo (F) a la posición "ON" (encendido) de la llave de contacto del panel y el cable negro (G) a las bridas negativas de la batería.

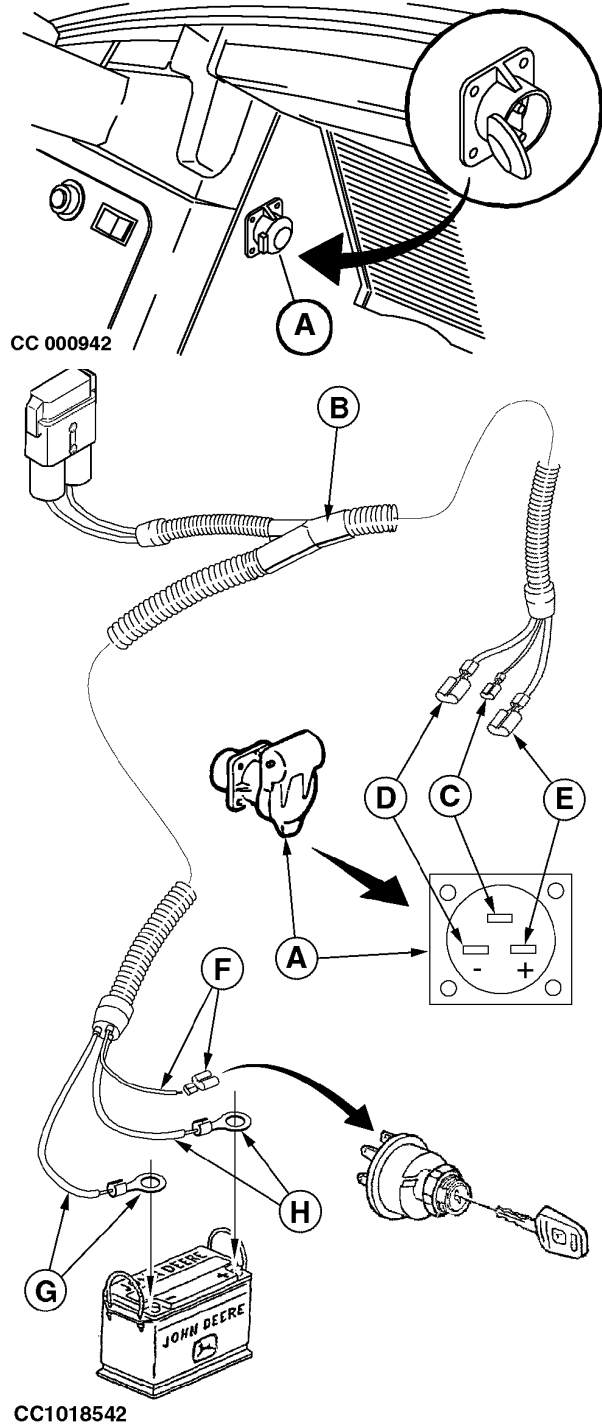
IMPORTANTE: No conectar los cables positivos (F) y (H) (ROJOS) a la electroválvula del motor de arranque.

NOTA: El grupo de cables especial (B) también está disponible como opción para la instalación posterior del tractor.

NOTA: Desconectar el grupo de cables de la batería y el conector de grupo de cables del monitor al soldar en la máquina.

A—Toma eléctrica auxiliar
B—Grupo de cables de la batería
C—Cable rojo (1,5 mm²)
D—Cable negro (6,0 mm²)

E—Cable rojo (6,0 mm²)
F—Cable rojo (positivo) (1,5 mm²)
G—Cable negro (negativo) (6,0 mm²)
H—Cable rojo (positivo) (6,0 mm²)



CC000942 —UN—05APR95

CC1018542 —UN—23OCT00

aysdijz,1683706581712 -63-20JUN23-1/1

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

IMPORTANTE: La salida de alimentación adecuada (I) debe estar conectada al tractor, según los requisitos.

Asegurarse de que la salida de alimentación adecuada (I) del tractor esté conectada correctamente. El cable (B) debe estar conectado a la señal más del encendido del tractor.

Conectar el cableado portátil (D) del terminal virtual (pantalla) al siguiente equipamiento:

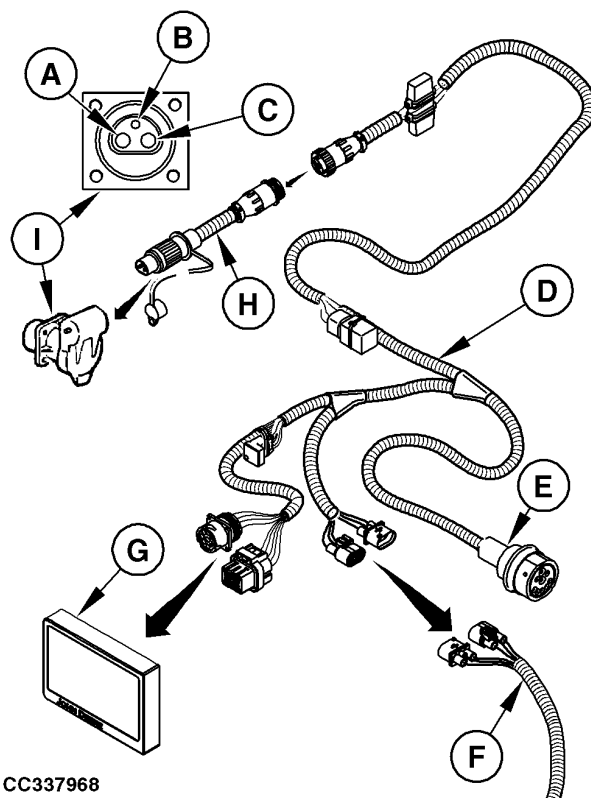
- Grupo de cables de alimentación (F).
- Monitor (G).
- Adaptador de Norteamérica—Europa (I).

Conectar el adaptador de Norteamérica-Europa (H) en la salida de alimentación adecuada (I).

Sacar de la cabina el conector para el grupo de cables de la máquina (E).

IMPORTANTE: Antes de desconectar el grupo de cables portátil del terminal virtual (pantalla) portátil, esperar a que el monitor se haya apagado completamente.

A—Cable rojo (6 mm ²)	F—Grupo de cables de alimentación
B—Cable rojo (positivo) (1,5 mm ²)	G—Monitor
C—Cable negro (negativo) (6 mm ²)	H—Adaptador para Norteamérica—Europa
D—Grupo de cables portátil del terminal virtual (pantalla)	I—Toma eléctrica adecuada
E—Conector del grupo de cables de la máquina	



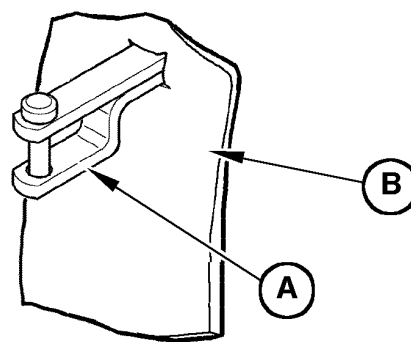
CC337968

CC337968—UN—06FEB18

GA87848,000055D -63-06FEB18-1/1

Utilización del deflector de la barra de tiro

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



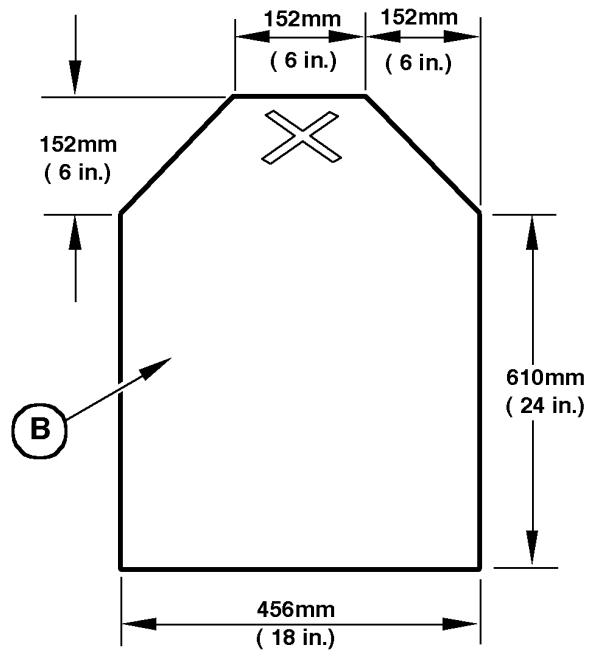
CC007918

CC007918—UN—12DEC96

Continúa en la siguiente página

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

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



CC007919

CC007919 —UN—25NOV/96

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

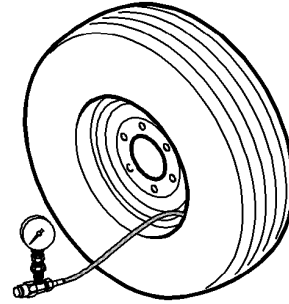
Preparación de la empacadora

Inflado de neumáticos

Consultar la tabla siguiente para obtener la presión de los neumáticos correcta.

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

IMPORTANTE: La modificación del tamaño de los neumáticos requiere el ajuste de los frenos. Acudir a su concesionario John Deere.



CC1030245

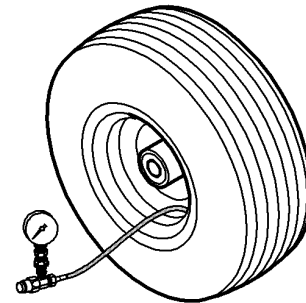
CC1030245 —UN—27SEP07

Tipo de neumáticos	Presión	
	Con velocidad máxima de transporte de 25 km/h (15 mph)	Con velocidad máxima de transporte de 40 km/h (25 mph)
16/70-20 14PR	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
400/70-20 150A8	100 kPa (1 bar; 14 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)
500/55-20 150A8	100 kPa (1 bar; 14 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)
520/55R22,5 154D	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)	100 kPa (1 bar; 14 psi)
600/50R22,5 159D	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)

ga87848,1687175814073 -63-19JUN23-1/2

Inflar las ruedas auxiliares de recogedor con la presión especificada:

	Presión
Ruedas reguladoras del recogedor	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

ga87848,1687175814073 -63-19JUN23-2/2

Ajuste del ángulo de la máquina

IMPORTANTE: El ángulo de la máquina debe ajustarse correctamente con el tractor utilizado con la empacadora.

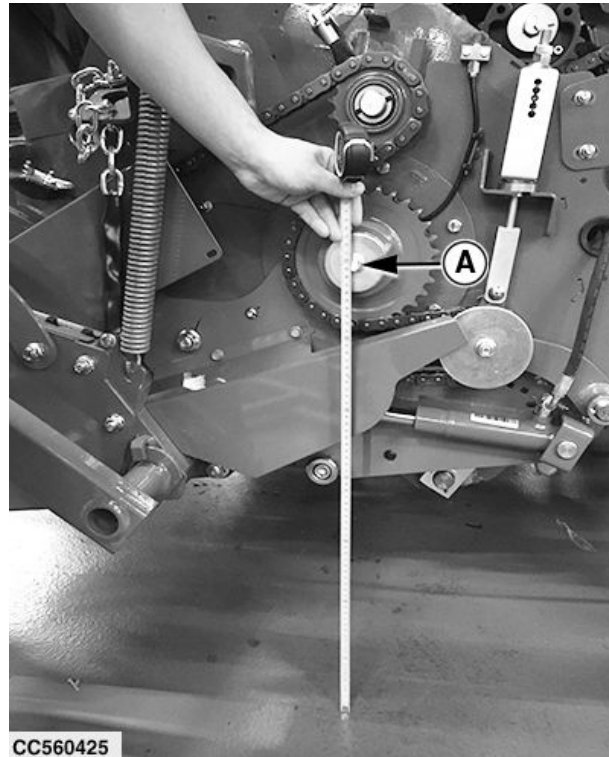
Seguir los pasos a continuación para ajustar el ángulo correcto de la empacadora y luego ajustar el enganche para que coincida con el tractor:

1. Estacionar la empacadora en una superficie plana.
2. Ajustar el puntal hasta que el eje del disco del espaciador (A) alcance la siguiente altura:

Tipo de neumáticos	Altura
16/70-20 14PR	690—720 mm (2 ft 3-1/8 in—2 ft. 4-3/8 in)
400/70-20 150A8	
500/55-20 150A8	
520/55R22,5 154D	710—740 mm (2 ft 4 in—2 ft 5-1/8 in)
600/50R22,5 159D	

NOTA: El rango de altura se mide desde el centro de la tuerca hasta el nivel del suelo.

Apuntar a la parte superior del rango o un poco más arriba para tener en cuenta la deflexión de los neumáticos del tractor.



A—Eje del disco del espaciador

CC560425 —UN—20MAR23

†181334,1686733682360 -63-19JUN23-1/1

Ajuste de la lanza

La lanza debe ajustarse usando el perno del enganche y los pernos entre la lanza y el bastidor de la empacadora para que coincidan con la configuración del tractor.

IMPORTANTE: Antes de ajustar la lanza, asegurarse de que el inflado de los neumáticos del tractor sea correcto.

El ángulo de la máquina debe ajustarse antes de ajustar la lanza; no cambiar la posición del puntal. Ver Ajuste del ángulo de la máquina en esta sección.

1. Hacer retroceder el tractor hacia la empacadora. Alinear el enganche del tractor con la parte delantera de la lanza de la empacadora.
2. Ajustar la posición de la lanza para que coincida con el dispositivo de acoplamiento del tractor.
3. Colocar el enganche (A) de la manera más horizontal posible.
4. Comprobar si los dos bastidores de la lanza están al mismo nivel.
5. Apretar ligeramente las tuercas de sujeción del bastidor de la lanza (D), las contratuercas (E) y la tuerca de sujeción del enganche (B).

IMPORTANTE: Al apretar las tuercas (C), (D) y (E), asegurarse de que todos los dientes del anillo estén **TOTALMENTE** enganchados (las puntas no deben quedar frente a frente).

6. Apretar las tuercas de sujeción del bastidor de la lanza (D), las contratuercas (E) y la tuerca de sujeción del enganche (C) al par de apriete especificado.

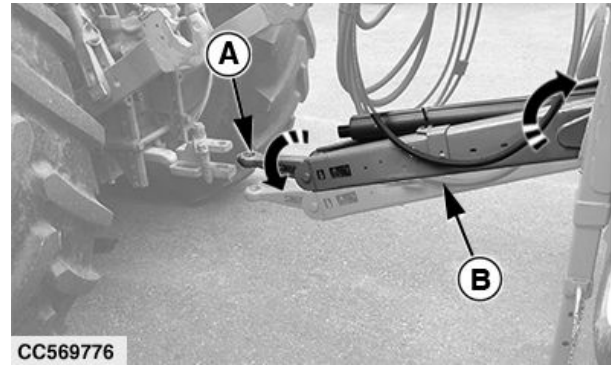
Especificación

Tuercas de sujeción del bastidor de la lanza—Par de apriete.....	700 Nm (516 lb-ft)
Contratuerca del bastidor de la lanza—Par de apriete.....	300 Nm (221 lb-ft)
Tuerca de fijación del enganche—Par de apriete.....	620 Nm (450 lb-ft)

7. Acoplar la empacadora al tractor.

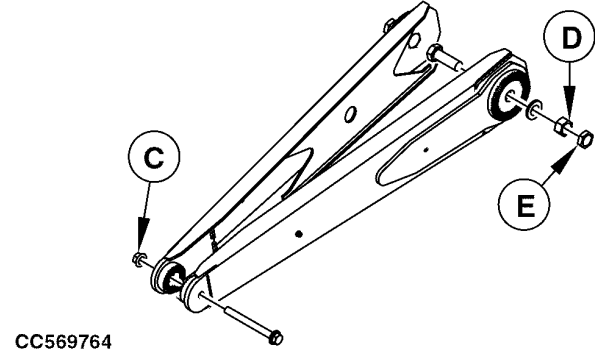
IMPORTANTE: Conectar siempre la empacadora al tractor correctamente antes de conducir por carretera y/o campo. Ver Conexión de la empacadora al tractor en la sección Acoplamiento.

8. Plegar el puntal.



CC569776

CC569776—UN—03MAY23



CC569764

CC569764—UN—29MAR23



CC568702

CC568702—UN—08MAR23

Tuerca de la lanza

Error de apriete de lanza

A—Enganche
B—Bastidor de la lanza
C—Tuerca de fijación del enganche

D—Tuerca de fijación del bastidor de la lanza
E—Contratuerca del bastidor de la lanza

9. Comprobar que la altura del eje del disco del esparcidor esté dentro del rango dado. Ver Ajuste del ángulo de la máquina en esta sección.

Si no es así, ir al paso 2 para cambiar el ajuste de la lanza.

NOTA: Una vez confirmado el ángulo de la máquina correcto, hay que ajustar la altura de recogida mediante las ruedas de medición. Ver Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora.

Instalación de las ruedas reguladoras estándar en posición de trabajo

1. Retirar el pasador de cierre rápido (A).
2. Retirar la rueda reguladora (B) del soporte.
3. Colocar la rueda reguladora (B) en el recogedor como se muestra en la imagen. Asegurarla con el pasador de cierre rápido (A).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

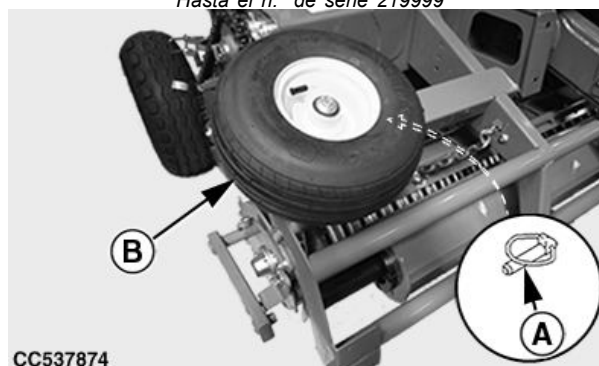
A—Pasador de cierre rápido

B—Rueda reguladora



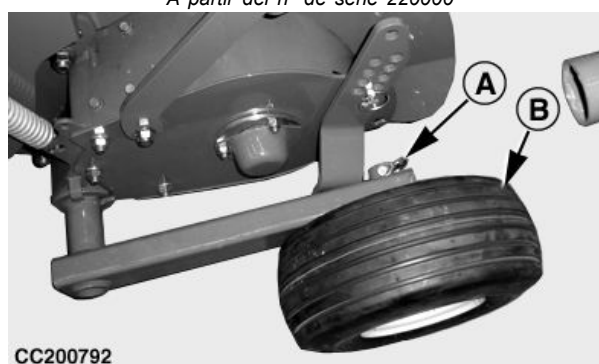
CC277485

Hasta el n.º de serie 219999



CC537874

A partir del n.º de serie 220000



CC200792

Continúa en la siguiente página

ga87848,1681390273440 -63-31MAY23-1/2

CC277485 —UN—18JUL16

CC537874 —UN—01JUN22

CC200792 —UN—12APR13

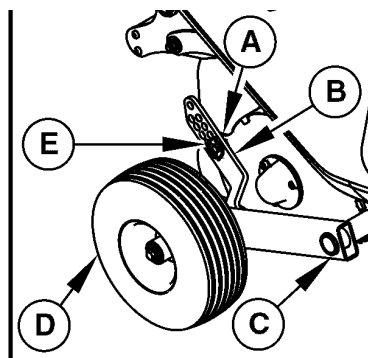
Configuración inicial de las ruedas de control de profundidad estándar:

1. Retirar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (E).
2. Seleccionar la posición del orificio (F) en el soporte (B) como posición inicial.
3. Instalar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (E).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

A—Pasador de cierre rápido
B—Soporte
C—Brazo de rueda

D—Rueda reguladora
E—Pasador
F—Posición del orificio

CC565174



CC565174 —UN—13MAR23

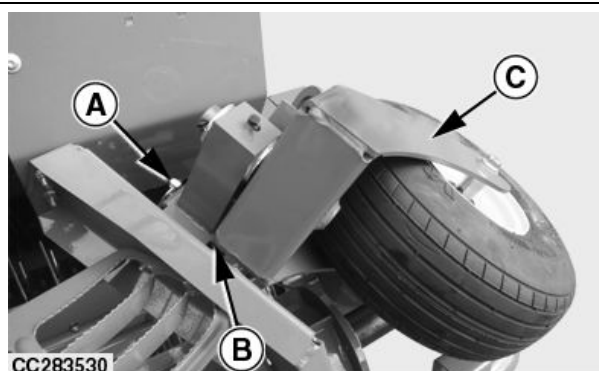
ga87848,1681390273440 -63-31MAY23-2/2

Instalación de las ruedas reguladoras de avance del pivote de la rueda en posición de trabajo

1. Retirar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (B).
2. Retirar la rueda orientable (C). de su soporte.
3. Colocar la rueda orientable (C) en el recogedor con la palanca (D) como se muestra en la imagen y fijarla con el pasador (B) y el pasador de cierre rápido (A).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

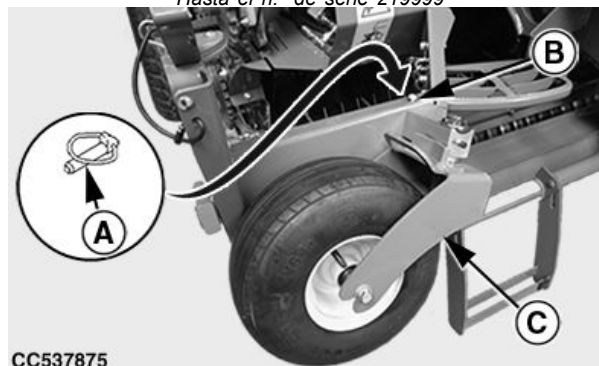
A—Pasador de cierre rápido
B—Pasador

C—Rueda reguladora de avance del pivote de la rueda
D—Palanca de ruedas reguladoras de avance del pivote de la rueda



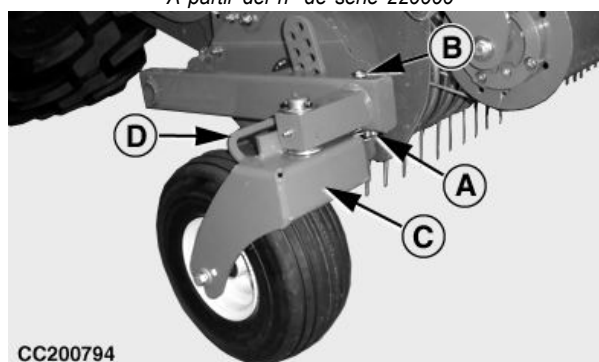
CC283530

Hasta el n.º de serie 219999



CC537875

A partir del n.º de serie 220000



CC200794

CC283530 —UN—18JUL16

CC537875 —UN—01JUN22

CC200794 —UN—12APR13

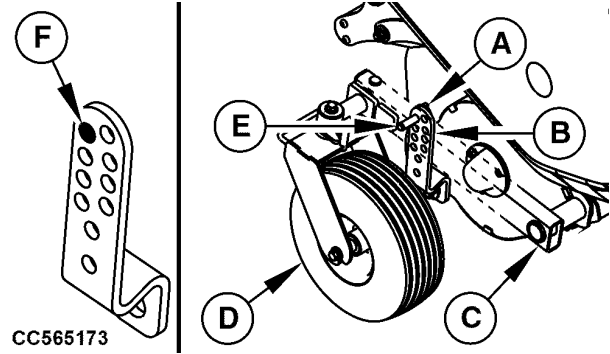
Continúa en la siguiente página

ga87848,1681390273533 -63-31MAY23-1/2

Configuración inicial de las ruedas reguladoras:

1. Retirar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (E).
2. Seleccionar la posición del orificio (F) en el soporte (B) como posición inicial.
3. Instalar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (E).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

A—Pasador de cierre rápido
B—Soporte
C—Brazo de rueda
D—Rueda reguladora
E—Pasador
F—Posición del orificio



CC565173

CC565173 —UN—13MAR23

ga87848,1681390273533 -63-31MAY23-2/2

Seleccionar rodillo de red

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

	Rollo de red XtraNet™ estándar	Rollo de red CoverEdge™
Ancho del material (A)	1225 ± 10 mm (de 3 ft 11,8 in a 4 ft 0,6 in)	1295 ± 10 mm (de 4 ft 2,6 in a 4 ft 3,4 in)
Ancho del núcleo (B)	Máximo 1255 mm (4 ft 1,4 in)	Máximo 1320 mm (4 ft 4 in)

IMPORTANTE: El diámetro del rodillo de red no debe superar los 30 cm (11,8 in).

El sistema de atado con red de la empacadora no es compatible con la red John Deere B-Wrap™.

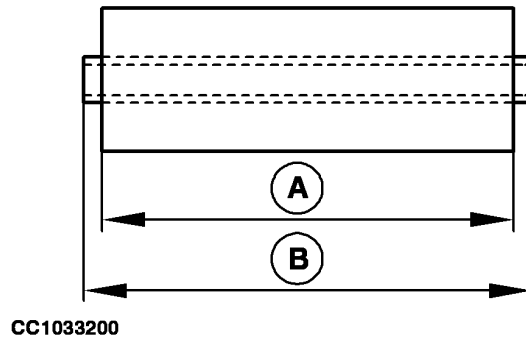
NOTA: Para ajustar el número de vueltas de red de un ciclo de atado, ver *Ajustar el atado con red* en la sección *Uso de la aplicación de la empacadora*.

A—Ancho del material B—Ancho del núcleo



CC421116

CC421116 —UN—22OCT20



CC1033200

CC1033200 —UN—05AUG10

XtraNet es una marca registrada de Deere & Company
CoverEdge es una marca comercial de Deere & Company
B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

GA87848,0001305 -63-23JUL21-1/1

Precaución con el rollo de red

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

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

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

CC03745,000023B -63-05JUL01-1/1

Cuidado del dispositivo de atado con red

Antes de la puesta en marcha de la empacadora, proceder como se indica a continuación:

Limpiar los rodillos de alimentación y comprobar que no quede material pegajoso. NUNCA deben emplearse productos de limpieza agresivos como p.ej. gasolina, bencina, aceite de trementina o productos similares

para limpiar el recubrimiento de goma de los rodillos de alimentación de red.

IMPORTANTE: No aplicar talco al rodillo de goma.

Se recomienda utilizar:

- Agua
- Agua con jabón

TL81334,0000213 -63-12OCT17-1/1

Carga del rodillo de red

⚠ ATENCIÓN: Antes de instalar el rodillo de red, desconectar la TDF, accionar el freno de estacionamiento, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto. Esperar a que todas las piezas móviles se detengan por completo.

⚠ ATENCIÓN: La cubierta del atado con red (A) está tensada por un muelle y se abre rápidamente al soltar la retención.

Instalación del rodillo de red:

1. Abrir la puerta derecha.
2. Abrir la cubierta del atado con red (A) usando la palanca (B).
3. Retirar todo el material de embalaje (grapas, cinta adhesiva, etc.).
4. Solo si se usa un rodillo de red estándar, retirar los topes (C) del soporte e instalarlos en los extremos del rodillo de red.

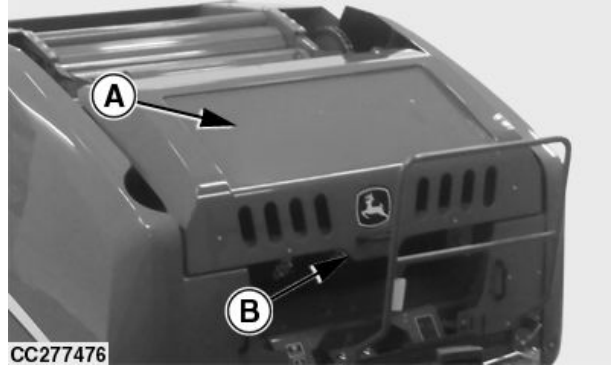
NOTA: El rodillo de red CoverEdge™ no necesita los topes (C).

5. Cargar el rodillo de red por el compartimiento de red (D) tal y como se muestra y asegurarse de que la red será estirada desde la parte inferior del rodillo.

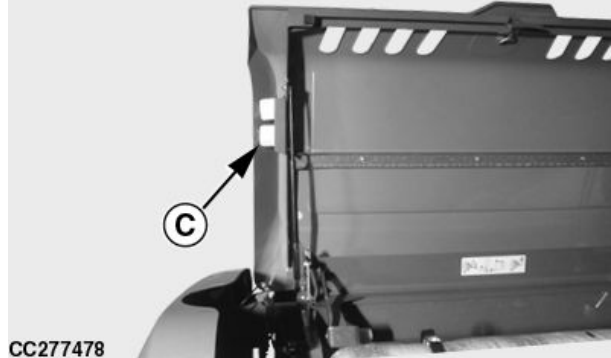
NOTA: Las redes John Deere tienen dos franjas de color de gran tamaño que deben quedar hacia el lado derecho de la máquina.

El compartimiento de red (D) tiene capacidad para dos rodillos de red. El compartimiento de la caja de red (E) también puede usarse para guardar un rollo de red de repuesto.

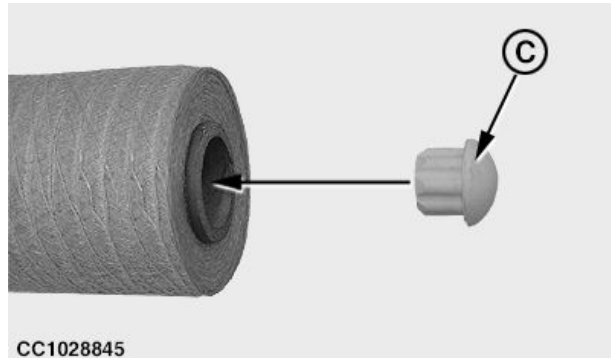
A—Cubierta del atado con red D—Compartimiento de red
B—Palanca E—Caja de cuerda
C—Tope



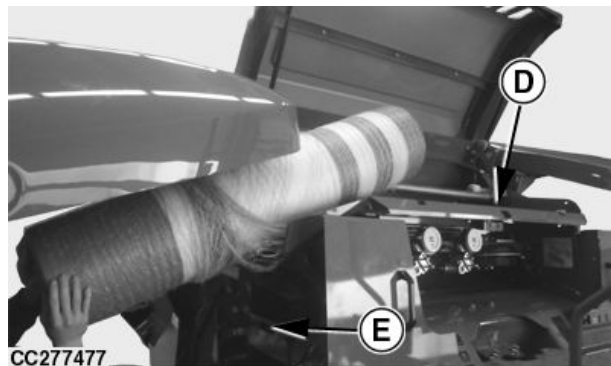
CC277476—UN—18JUL16



CC277478—UN—18JUL16



CC1028845—UN—22DEC06



CC277477—UN—18JUL16

CoverEdge es una marca comercial de Deere & Company

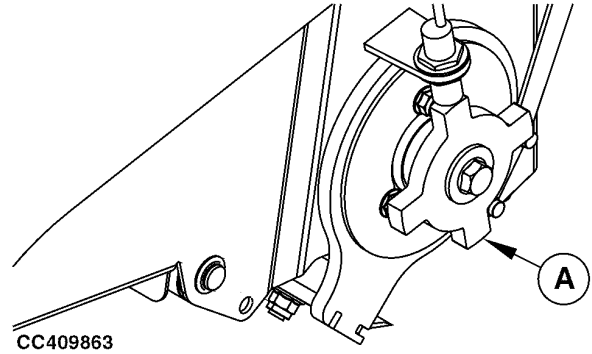
GA87848,0000B19 -63-19DEC18-1/1

Tendido de la red a través de los rodillos de alimentación

⚠ ATENCIÓN: No permitir que nadie permanezca cerca de la máquina cuando trabaje alrededor de piezas giratorias. Tener cuidado con las piezas giratorias, se pueden poner en movimiento de forma inesperada.

Cuando se trabaje en el sistema de atado, no girar la cruz (A) a mano. No tirar de la red y girar la cruz (A) simultáneamente.

A—Barra transversal



CC409863

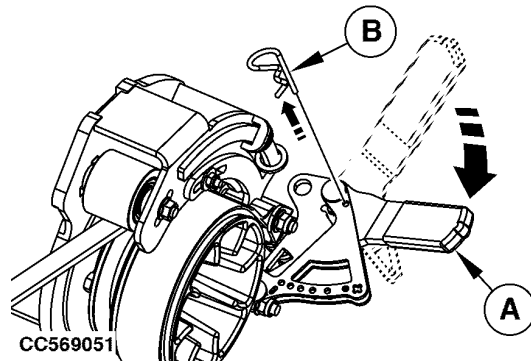
CC409863 —UN—06APR20

†81334,1676274131350 -63-06APR23-1/3

1. Retirar el resorte de bloqueo del pasador (B).
2. Tirar de la palanca (A) para soltar el freno del dispositivo de atado.

A—Palanca

B—Pasador de bloqueo por resorte



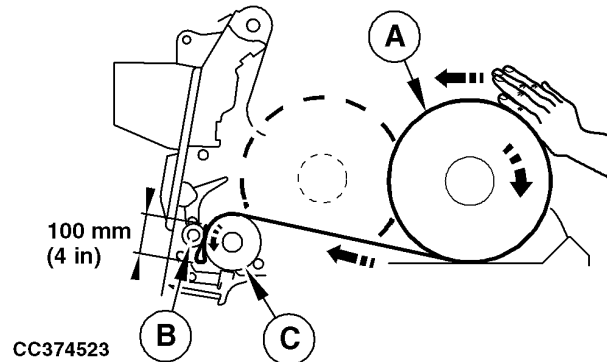
CC569051

CC569051 —UN—19APR23

†81334,1676274131350 -63-06APR23-2/3

3. Hacer un bucle con la red y tenderlo entre el rodillo de inicio (B) y el rodillo de goma (C), tal y como se muestra.
4. Activar el freno del dispositivo de atado. Ver Funcionamiento del freno del dispositivo de atado en la sección Funcionamiento de la empacadora-Uso general.
5. Empujar el rodillo de red (A) contra el rodillo de goma (C), tal y como se muestra.
6. Cerrar la cubierta del atado con red.
7. Cerrar la puerta derecha.

IMPORTANTE: Se recomienda retirar los rodillos de alimentación de material de la red al final de cada jornada. Esto evita que el material de la red se incruste en el rodillo de goma (C) y, así, no habrá problemas de arranque.



CC374523

Tendido de la red a través de los rodillos de alimentación

A—Rollo de red
B—Rodillo de inicio

C—Rodillo de goma

CC374523 —UN—09APR19

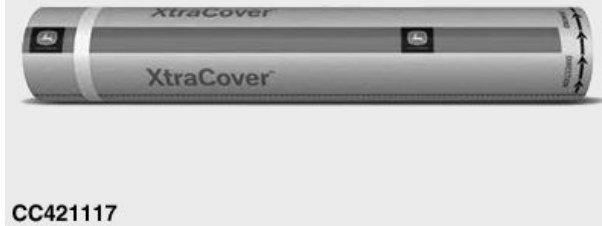
†81334,1676274131350 -63-06APR23-3/3

Selección de rollo de película de atado

Para obtener el mejor rendimiento, recomendamos utilizar rollos de plástico **John Deere XtraCover™** con las especificaciones siguientes:

	XtraCover™
Grosor	16 µm (630 micro in)
Ancho del material	1.380 mm (4 ft 2-1/4 in)
Longitud	2000 m (6560 ft)

NOTA: El diámetro del rollo de plástico no debe superar los 25 cm (10 in).



CC421117 —UN—22OCT20

GA87848,0000FAC -63-28OCT20-1/1

Mantenimiento del rollo de película de atado

IMPORTANTE: Proteger el material del rollo de plástico contra la humedad y los daños. No retirar la cubierta protectora hasta que se vaya a utilizar. Las grietas y los cortes pueden producir

un rendimiento errático y afectar a la resistencia a las inclemencias del tiempo. No usar cinta adhesiva directamente en la película.

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

ti81334,1685429334465 -63-30MAY23-1/1

Mantenimiento del dispositivo de atado con película

Antes de la puesta en marcha de la empacadora, proceder como se indica a continuación:

Limpiar los rodillos de alimentación y comprobar que no quede material pegajoso. NUNCA deben emplearse productos de limpieza agresivos como p.ej. gasolina, bencina, aceite de trementina o productos similares

para limpiar el recubrimiento de goma de los rodillos de alimentación de red.

IMPORTANTE: No aplicar ningún talco al rodillo de goma.

Se recomienda utilizar:

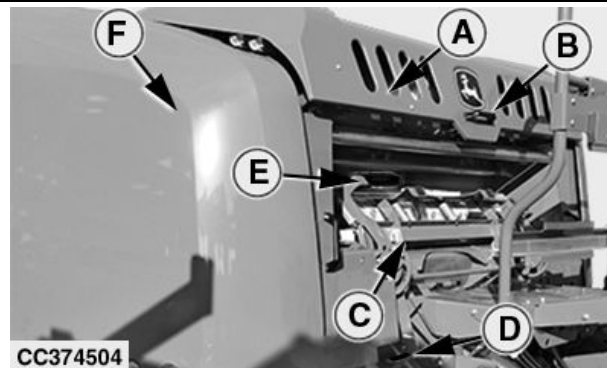
- Agua
- Agua con jabón

ti81334,1685429334401 -63-30MAY23-1/1

Ajuste de los topes del rollo de película de atado

1. Abrir la cubierta del atado con red (A) usando la palanca (B).
2. Retirar el rollo de red, si es necesario.
3. Elevar la palanca de bloqueo (D).
4. Bajar el brazo de presión de la película (C) con la palanca (E).
5. Retirar todo el material de embalaje (grapas, cinta adhesiva, etc.).

A—Cubierta del atado con red D—Brazo de presión de plástico
B—Palanca E—Palanca
C—Palanca de bloqueo F—Puerta derecha



CC374504 —UN—02APR19

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682581944234 -63-27APR23-1/3

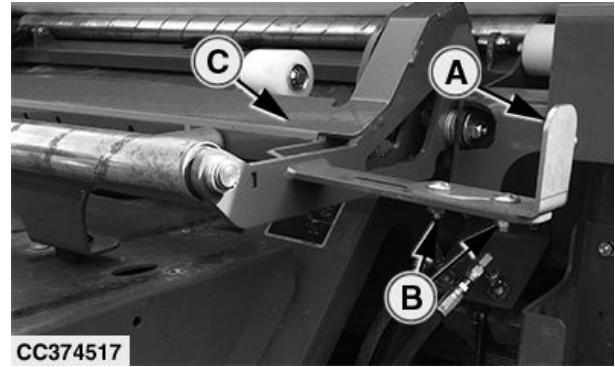
6. Ajustar el tope del rodillo (A).
 - a. Aflojar el tornillo (B).
 - b. Mover el tope (A) de modo que el rollo quede centrado en el brazo de presión de la película (C).
 - c. Apretar el tornillo (B).

IMPORTANTE: Asegurarse de que se tire de la película desde la parte superior del rodillo en dirección hacia máquina.

7. Cargar el rollo de película. Ver Rollo de película de atado con carga en esta sección.

A—Tope
B—Tornillo

C—Brazo de presión de plástico



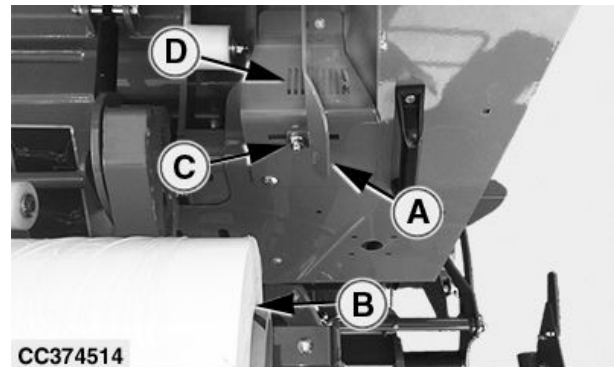
CC374517 —UN—02APR19

ga87848,1682581944234 -63-27APR23-2/3

8. Ajustar los topes del rodillo (A) en función del ancho del rodillo, de modo que el este quede centrado en el brazo de presión de la película.
 - a. Quitar la tuerca (C).
 - b. Quitar el tope (A).
 - c. Instalar el tope (A) en el orificio deseado (D).
 - d. Instalar la tuerca (C).
 - e. Repetir el procedimiento en el lado opuesto del brazo de presión de plástico.

9. Guiado del plástico. Ver Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación en esta sección.

NOTA: Se puede almacenar un rollo de atado con película en el compartimiento de la red/película.



A—Tope del rodillo
B—Rodillo

C—Tuerca
D—Orificio

CC374514 —UN—02APR19

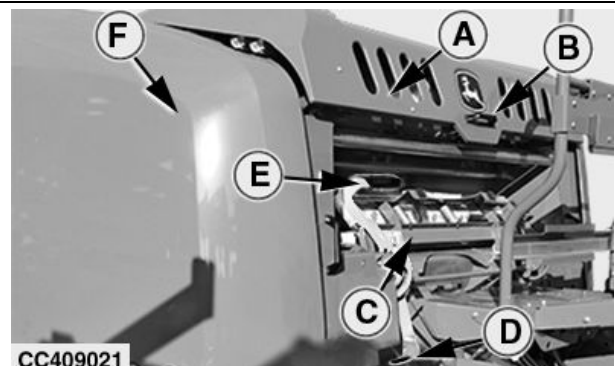
ga87848,1682581944234 -63-27APR23-3/3

Rollo de película de atado con carga

1. Abrir puerta derecha (F).
2. Elevar la palanca de bloqueo (D).
3. Bajar el brazo de presión de la película (C) con la palanca (E).
4. Abrir la cubierta del atado con red (A) utilizando la palanca (B).

A—Cubierta del atado con red
B—Palanca
C—Brazo de presión de plástico

D—Palanca de bloqueo
E—Palanca
F—Puerta derecha



CC409021 —UN—13MAR20

Continúa en la siguiente página

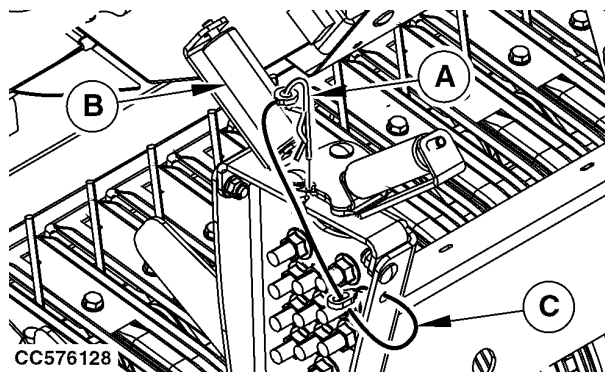
tl81334,1676274548694 -63-28APR23-1/4

5. Retirar el pasador (A) para desbloquear el soporte del rodillo giratorio (B).
6. Girar el soporte del rodillo giratorio (B) 90°.

A—Pasador

C—Collar

B—Soporte del rodillo giratorio



CC576128

CC576128—UN—28APR23

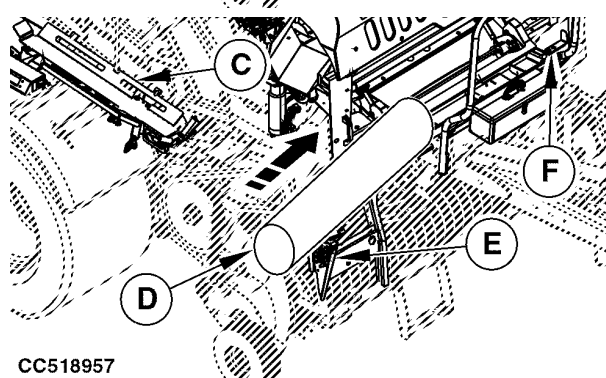
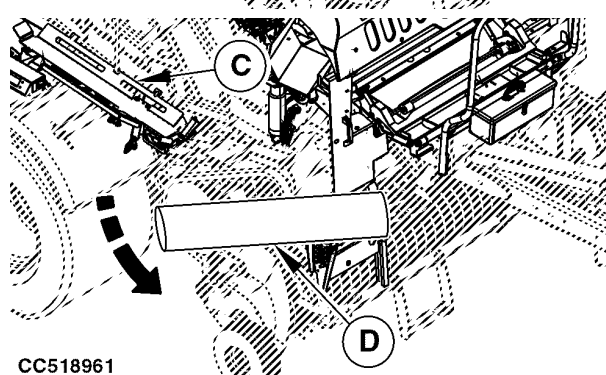
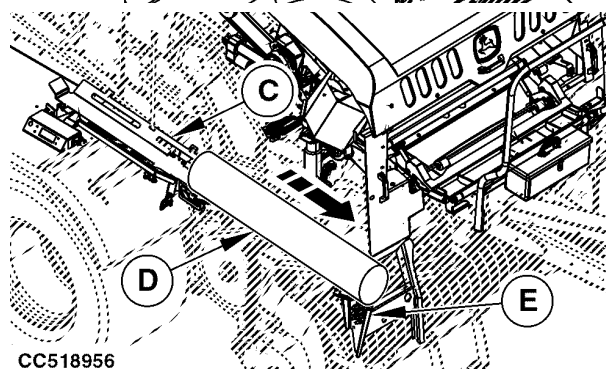
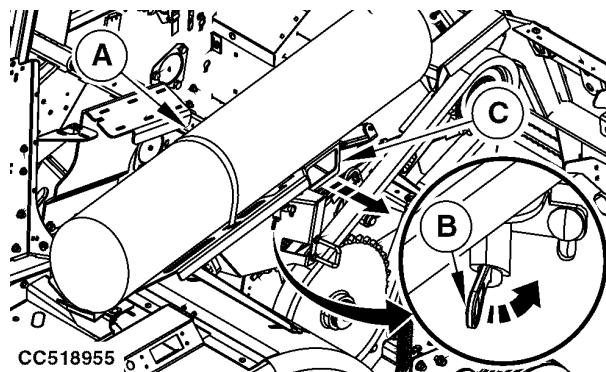
Continúa en la siguiente página

1181334,1676274548694 -63-28APR23-2/4

7. Quitar la brida (A).
8. Girar el bloqueo (B) y luego tirar de la cremallera (C).
9. Girar y alinear la cremallera (C) con el soporte del rodillo giratorio (E).
10. Empujar el rollo de atado con película de plástico (D) en el soporte del rodillo giratorio (E).
11. Levantar el extremo del rollo de película de atado (D).
12. Girar el rollo de película de atado (D) 90° para alinearlo con el brazo de presión del plástico.
13. Empujar el rollo de película de atado en el brazo de presión hasta que haga contacto con el tope (F).

A—Brida
B—Bloqueo
C—Cremallera

D—Rollo de película de atado
E—Soporte del rodillo giratorio
F—Parada



Continúa en la siguiente página

†81334,1676274548694 -63-28APR23-3/4

CC518955 —UN—24SEP21

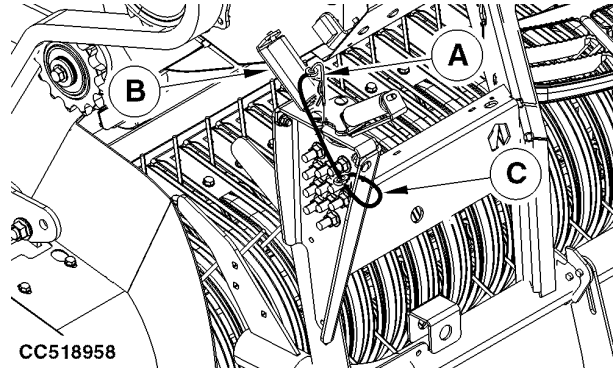
CC518956 —UN—21OCT21

CC518961 —UN—21OCT21

CC518957 —UN—21OCT21

14. Instalar el pasador (A) para bloquear el soporte del rodillo giratorio (B).
15. Tender la película de plástico a través de los rodillos de alimentación. Ver Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación en esta sección.

A—Pasador
B—Soporte del rodillo giratorio
C—Collar



CC518958

CC518958 —UN—14SEP21

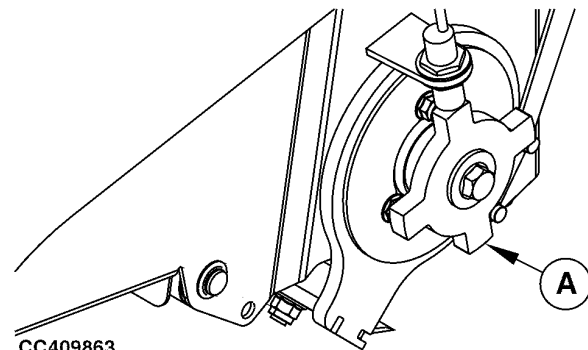
1181334,1676274548694 -63-28APR23-4/4

Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación

⚠ ATENCIÓN: No permitir que nadie permanezca cerca de la máquina cuando trabaje alrededor de piezas giratorias. Tener cuidado con las piezas giratorias, se pueden poner en movimiento de forma inesperada.

Cuando se trabaje en el sistema de atado, no girar la cruz (A) a mano. No tirar de la película y girar la cruz (A) simultáneamente.

A—Barra transversal



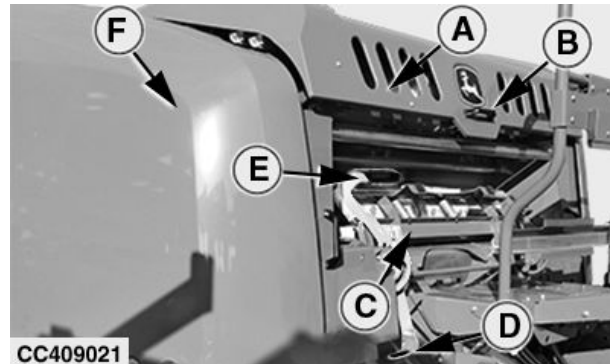
CC409863

CC409863 —UN—06APR20

1181334,1676274738691 -63-10MAY23-1/8

1. Abrir puerta derecha (F).
2. Elevar la palanca de bloqueo (D).
3. Bajar el brazo de presión de la película (C) con la palanca (E).
4. Abrir la cubierta del atado con red (A) utilizando la palanca (B).

A—Cubierta del atado con red
B—Palanca
C—Brazo de presión de plástico
D—Palanca de bloqueo
E—Palanca
F—Puerta derecha



CC409021

CC409021 —UN—13MAR20

Continúa en la siguiente página

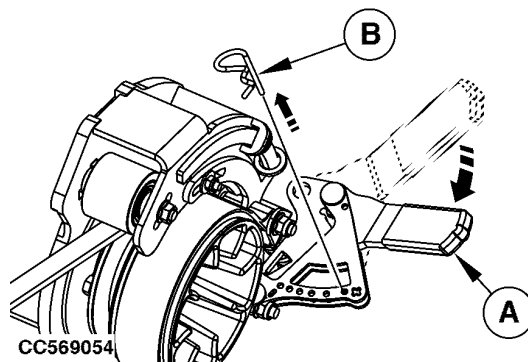
1181334,1676274738691 -63-10MAY23-2/8

5. Liberar el freno del dispositivo de atado:

- Marcar la posición del pasador tipo beta (B).
- Retirar el resorte de bloqueo del pasador (B).
- Tirar de la palanca (A) para soltar el freno.

A—Palanca

B—Pasador de bloqueo por resorte



CC569054

CC569054 —UN—19APR23

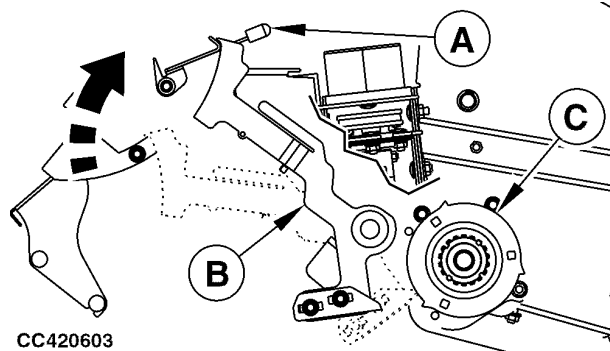
t181334,1676274738691 -63-10MAY23-3/8

6. Elevar la palanca del freno (B) y bloquearla en su posición con la palanca (A).

A—Palanca

B—Palanca de freno

C—Rodillo de frenado de la película (n.º 24)



CC420603

CC420603 —UN—12NOV20

Continúa en la siguiente página

t181334,1676274738691 -63-10MAY23-4/8

IMPORTANTE: Al cargar un nuevo rollo de película de plástico, asegurarse de que el rodillo no tenga cortes ni daños. Se pueden producir desgarros durante el ciclo de atado.

7. Desenrolle la longitud suficiente (A) de la película:

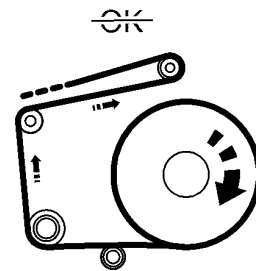
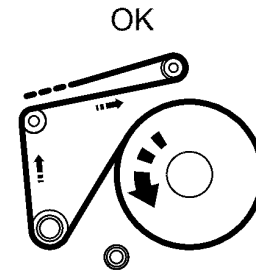
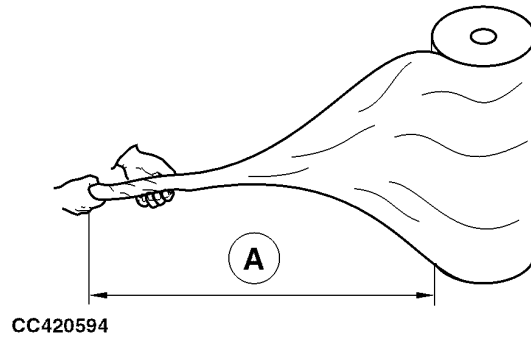
Especificación

Película desenrollada
antes de la
carga—Longitud..... 1,5 m
(5 ft)

IMPORTANTE: Asegurarse de que se tire de la película desde la parte superior del rodillo en dirección hacia máquina.

8. Cargar el rodillo de llenado. Ver Rollo de película de atado con carga en esta sección.

A—Distancia

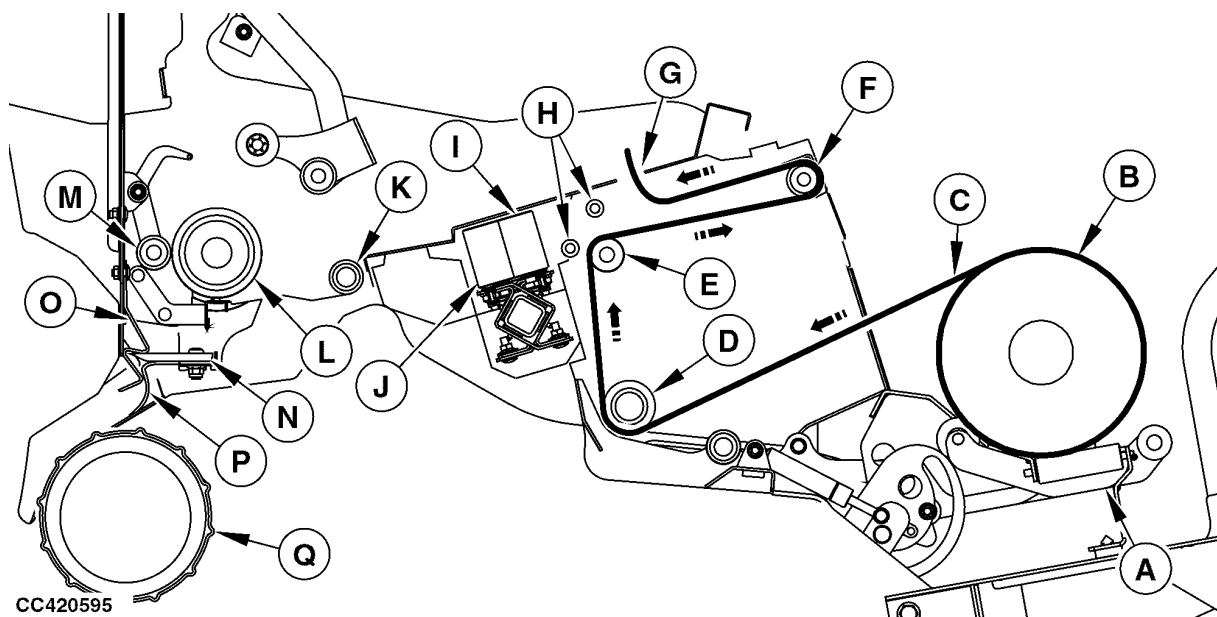


Continúa en la siguiente página

1181334,1676274738691 -63-10MAY23-5/8

CC420594 —UN—22OCT20

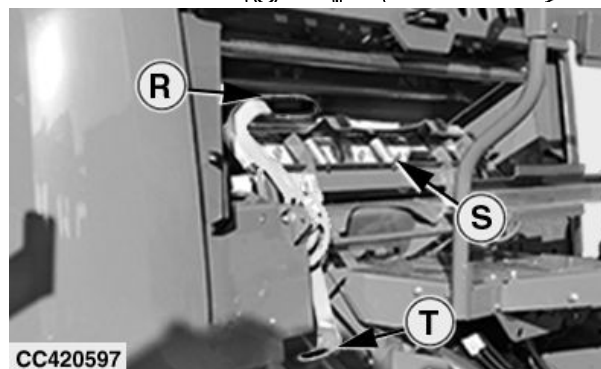
CC420602 —UN—22OCT20



CC420595

9. Pasar la película a través de los rodillos (D) y (E).
10. Pasar la película a través del rodillo de guiado (F).
11. Tirar de la película a través del orificio (G) del bastidor de atado.
12. Levantar el brazo de presión (R) con la palanca (S).
13. Bajar la palanca para bloquear (T).

A—Brazo de presión	K—Rodillo de guiado
B—Rollo de plástico	L—Rodillo de goma
C—Plástico	M—Rodillo de inicio
D—Rodillo de frenado	N—Cuchilla
E—Rodillo de guiado	O—Cuchilla fija
F—Rodillo de guiado	P—Guía de goma
G—Orificio	Q—Rodillo n.º 15
H—Rodillo de guiado	R—Brazo de presión
I—Rodillo de cuerda izquierdo	S—Palanca
J—Rodillo de cuerda derecho	T—Palanca de bloqueo



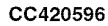
CC420597

Continúa en la siguiente página

t181334,1676274738691 -63-10MAY23-6/8

CC420595 —UN—12NOV20

CC420597 —UN—22OCT20



- tl81334,1676274738691 -63-10MAY23-7/8

- CC569052

- tl81334,1676274738691 -63-10MAY23-8/8

Revisión de par de apriete de tuercas de rueda

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

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

Apretar las tuercas de rueda diagonalmente según las especificaciones siguientes:

Especificación

Tuercas de la rueda—Par de apriete.....	270 N·m (200 lb-ft)



CC200789 —JUN—12APR13

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

Acoplamiento

Usar únicamente enganches homologados

⚠ ATENCIÓN: Utilizar únicamente un enganche homologado para su máquina en combinación con el dispositivo de acoplamiento del tractor adecuado.

Comprobar siempre que el enganche cumpla con la normativa local.

Enganches homologados para rotoempacadoras	
Enganches	Posición de lanza recomendada
DC217306	Baja
DC221194	Baja
DC223340	Baja
DC223342	Alta
DC223344	Baja
DC223909	Baja
DC224136	Baja
DC225809	Baja
DC226463	Baja
DC239698	Baja

Los enganches están diseñados para engancharse en los siguientes enganches del tractor:

Enganche de rótula: DC217306; para el dispositivo de acoplamiento de bola de 80 mm del tractor (ISO24347).

Horquilla de enganche: DC221194; para la barra de tiro del tractor (ISO6489-3).

Enganche recto con argolla de 40 mm: DC223340; para el enganche para remolque del tractor (ISO6489-2) o la barra de tiro cat2 (ISO6489-3).

Enganche en ángulo con argolla de 40 mm: DC223342; para el enganche para remolque del tractor (ISO6489-2) o la barra de tiro del tractor cat2 (ISO6489-3).

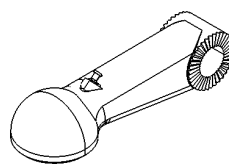
Enganche recto con argolla de 50 mm: DC223344; para enganche Pick-up para remolque del tractor (ISO6489-1) o enganche fijo pitón (ISO6489-4).

Enganche giratorio con argolla de 35 mm: DC223909; para el enganche para remolque no giratorio del tractor (ISO6489-5), el enganche fijo pitón (ISO6489-4) o la barra de tiro del tractor cat3 (ISO6489-3).

Enganche giratorio con argolla de 50 mm: DC224136; para el enganche para remolque no giratorio del tractor (ISO6489-5), el enganche fijo pitón (ISO6489-4) o la barra de tiro del tractor cat3 (ISO6489-3).

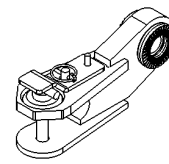
Enganche recto con argolla de bola de 33 mm: DC225809; para la barra de tiro del tractor cat2 (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



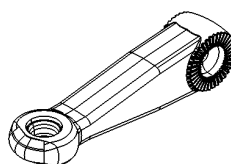
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



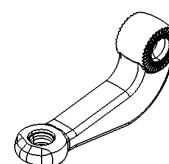
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



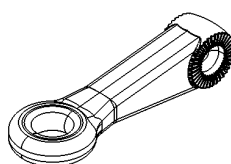
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



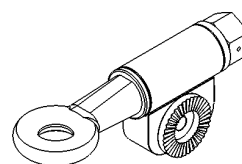
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



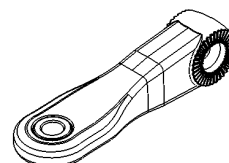
DC223344

CC404702 —UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

Enganche recto con argolla de bola de 42 mm: DC226463; para la barra de tiro del tractor cat3 (ISO6489-3).

ga87848,1679649110541 -63-13APR23-1/1

CC565114 —UN—28FEB23

Acoplamiento de la empacadora al tractor

1. Ajustar la barra de tiro; ver Ajuste de la barra de tiro en la sección Preparación del tractor.
2. Hacer retroceder el tractor hacia la empacadora. Alinear el elevador hidráulico del tractor con la parte delantera de la lanza de la empacadora.
3. Accionar el bloqueo de estacionamiento del tractor, detener el motor y retirar la llave de contacto.
4. Acoplar la empacadora al tractor. Consultar el manual del operador del tractor.
5. Plegar el puntal; ver Plegado del puntal en esta sección.
6. Conectar el eje de transmisión telescópico a la toma de fuerza del tractor; ver Conexión del eje de transmisión telescópico a la toma de fuerza del tractor en esta sección.
7. Conectar la cadena de seguridad; ver Conexión de la cadena de seguridad en esta sección.
8. Conectar al sistema hidráulico del tractor; ver Conexión al sistema hidráulico del tractor en esta sección.
9. Conectar el enchufe hembra para remolque; ver Conexión del enchufe hembra de siete bornes para remolque en esta sección.
10. Conectar el grupo de cables de la máquina; ver Conexión del grupo de cables de la máquina en esta sección.
11. Si existe, conectar el grupo de cables de la cámara de vídeo; ver Conexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen) en esta sección.
12. Conectar los frenos; ver Conexión de los frenos hidráulicos (si existen) o Conexión de los frenos neumáticos (si existen) en esta sección.
13. Desconectar el freno de estacionamiento de la máquina; ver Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos) o Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos) en esta sección.



CC565106 —UN—19APR23

ga87848,1677166146807 -63-19APR23-1/1

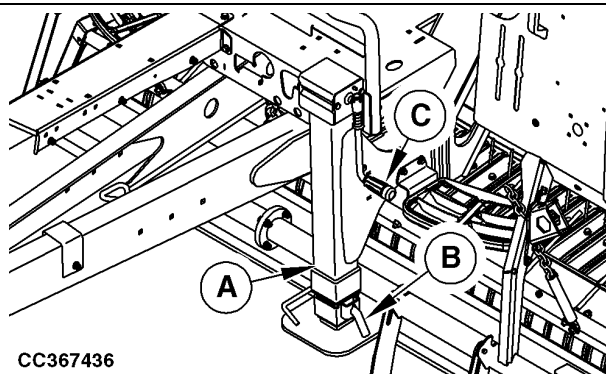
Plegado del puntal

Una vez enganchada la empacadora al tractor, elevar el puntal (A) y asegurarlo en la posición de reposo, tal y como se muestra.

Asegurar el puntal (A) con el pasador (B) del modo siguiente:

A—Puntal
B—Pasador

C—Palanca



CC367436 —UN—17DEC18

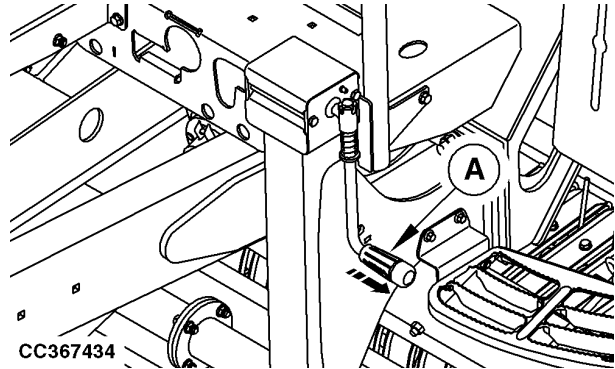
Continúa en la siguiente página

ga87848,1680791497552 -63-07APR23-1/4

1. Elevar por completo el puntal usando la palanca (A).

NOTA: Al elevar o bajar el puntal, la velocidad puede aumentarse tirando de la palanca (A).

A—Palanca



CC367434 —UN—17DEC18

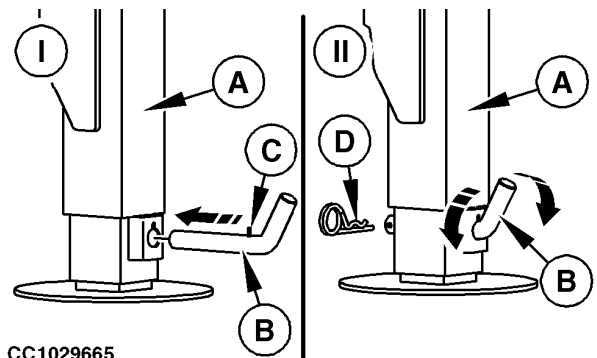
ga87848,1680791497552 -63-07APR23-2/4

2. Insertar el pasador (B) tal y como se muestra en la figura (I).
3. Para asegurar el puntal en la posición de reposo, girar el pasador (B) e insertar el pasador tipo beta (D) en el pasador (B) tal y como se muestra en la figura (II).

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

A—Puntal
B—Pasador

C—Pasador de aletas
D—Pasador tipo beta

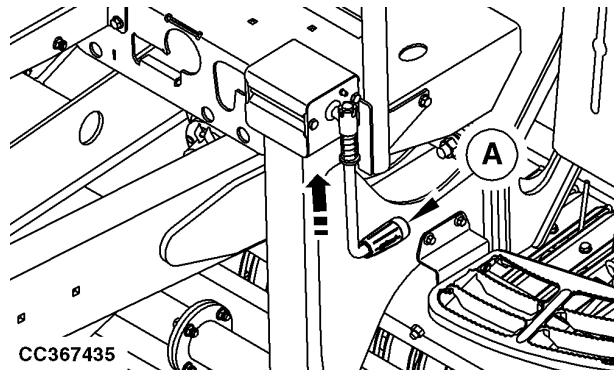


CC1029665 —UN—05SEP07

ga87848,1680791497552 -63-07APR23-3/4

4. Elevar la palanca del pivote (A) y, a continuación, girarla a la posición de reposo.

A—Palanca



CC367435 —UN—17DEC18

ga87848,1680791497552 -63-07APR23-4/4

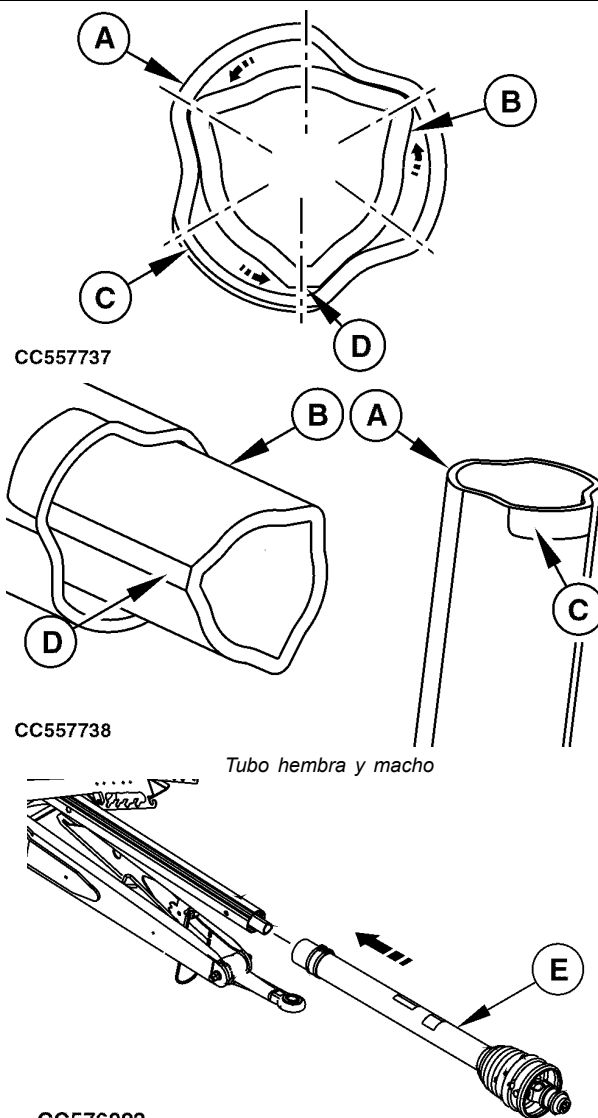
Instalación del eje de transmisión telescópico

Instalar la TDF montando el tubo macho (B) en el tubo hembra (A) alineando la esquina plana (D) con la superficie aplastada (C).

IMPORTANTE: El tubo macho (B) puede girar dentro del tubo hembra (A) libremente unos 30 grados.

A—Tubo hembra
B—Tubo macho
C—Superficie aplastada

D—Esquina plana
E—Protección



Instalación de la protección Powerguard

ga87848,1679988549568 -63-26APR23-1/1

CC557737 —UN—03MAR23

CC557738 —UN—05APR23

CC576093 —UN—26APR23

Conexión del eje de transmisión telescópico al eje de TDF del tractor

⚠ ATENCIÓN: Nunca fijar el eje de transmisión telescópico con el tractor en funcionamiento.

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

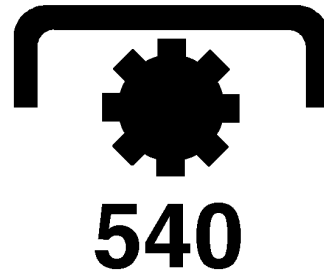
IMPORTANTE: Mantener el eje de transmisión y las estrías del eje de TDF limpias de pintura, suciedad, granzas y rebabas.

1. Desconectar la TDF, accionar el freno de estacionamiento y/o colocar la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
2. Tirar hacia atrás del collarín de bloqueo (A). El collarín de bloqueo (A) hará "clic" y se mantendrá en la posición abierta.
3. Conectar el eje de transmisión telescópico al eje de TDF de 540 o 1000 r/min del tractor. Consultar la etiqueta de la empacadora para seleccionar el régimen de la TDF del tractor. Empujar el eje de transmisión telescópico hacia el eje de TDF del tractor hasta que el collarín de bloqueo (A) salte hacia delante. El collarín de bloqueo (A) hará "clic".
4. Para comprobar si el eje de transmisión telescópico está bloqueado, tirar hacia atrás de la protección (B). No tirar hacia atrás del collarín de bloqueo (A); de lo contrario, se liberará el cierre.

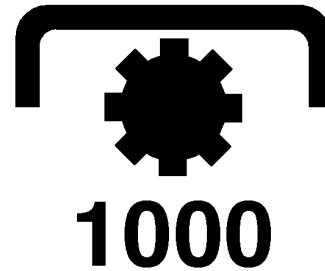
NOTA: Consultar el Manual básico del operador del eje de transmisión telescópico para conectar adecuadamente el eje de transmisión telescópico al eje de TDF del tractor.

A—Collarín de bloqueo

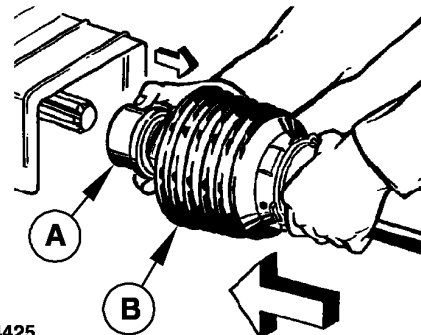
B—Protección



CC1020007



CC007602



CC1034425

JD44289,000020D -63-03JAN17-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

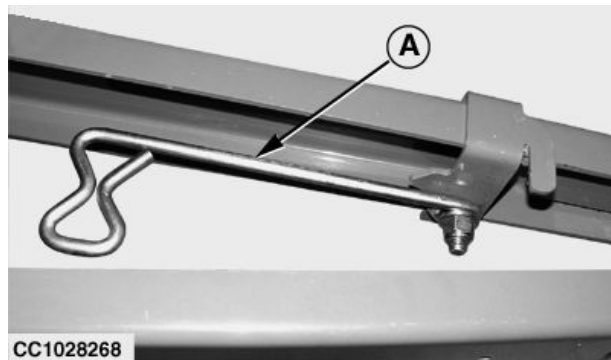
CC007602 —UN—02OCT96

CC1034425 —UN—15SEP11

Soporte del eje de transmisión telescópico

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

A—Soporte



CC1028268

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

CC1028268 —UN—21SEP06

Conexión de la cadena de seguridad

Si la máquina está equipada con una cadena de seguridad, tenderla a través de la argolla en la barra de tiro (si existe) y conectarla a la barra de tiro del tractor que sujeta la estructura, como se muestra. No fijar a la barra de tiro. Dejar solo la holgura necesaria para los giros.

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



CC565106

CC565106 —UN—19APR23

U81334,1687177134758 -63-21JUN23-1/1

Conexión al sistema hidráulico del tractor

¡ATENCIÓN: La presión máxima de trabajo de las mangueras hidráulicas de la empacadora es de aprox. 21 000 kPa (210 bar; 3045 psi). Para evitar lesiones causadas por una fuga de fluido a alta presión es imprescindible detener el motor y aliviar el sistema antes de desconectar o conectar tuberías hidráulicas u otras tuberías a presión. Apretar todas las conexiones antes de aplicar la presión.

Antes de conectar el sistema hidráulico, desconectar la TDF, accionar el freno de estacionamiento, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.

IMPORTANTE: Limpiar los restos de suciedad, la arena y el polvo de los acopladores hidráulicos. Utilizar tapas protectoras en las aberturas de los conductos de fluido hasta que se hagan las conexiones. Los materiales extraños pueden dañar el sistema hidráulico.

1. Conectar las mangueras hidráulicas del elevador del portón

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

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

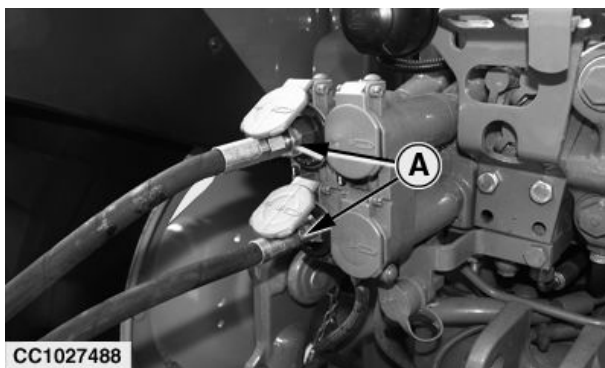
Introducir las mangueras con fuerza en los receptáculos del tractor.

A—Mangueras hidráulicas del portón

B—Símbolos de la VMD

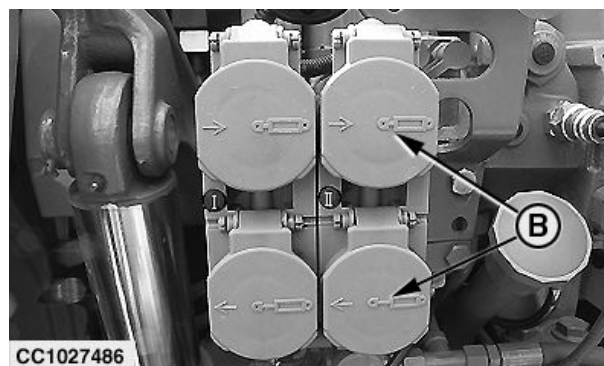
C—Símbolos de la placa de identificación

D—Placa de identificación de mangueras



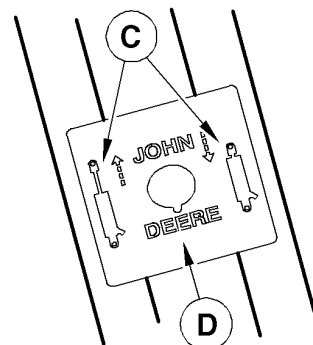
CC1027488

CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

Continúa en la siguiente página

ga87848,1687437809891 -63-22JUN23-1/2

2. Conectar las mangueras hidráulicas de la válvula de control del recogedor

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

Conectar las mangueras hidráulicas de la válvula de control del recogedor (A) a la VMD de doble efecto para controlar la elevación del recogedor.

NOTA: La gestión del piso móvil y de las cuchillas del picador utiliza la misma válvula de mando a distancia que la función de elevación y descenso del recogedor.

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

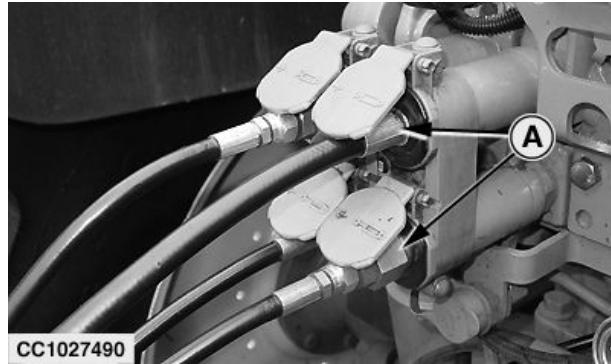
Introducir las mangueras con fuerza en los receptáculos del tractor.

A—Manguera hidráulica del recogedor

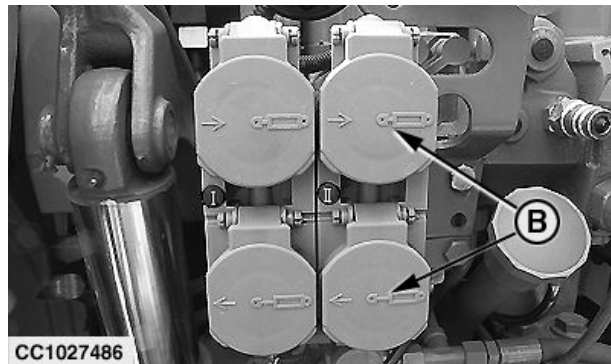
B—Símbolo de VMD

C—Símbolo de chapa de identificación

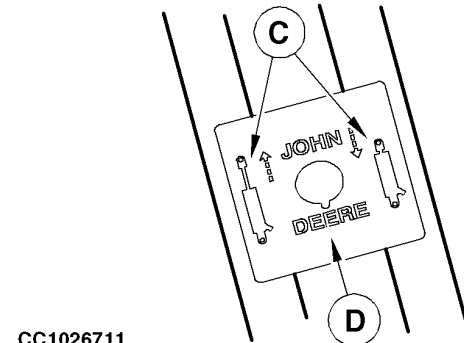
D—Placa de identificación de mangueras



CC1027490 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

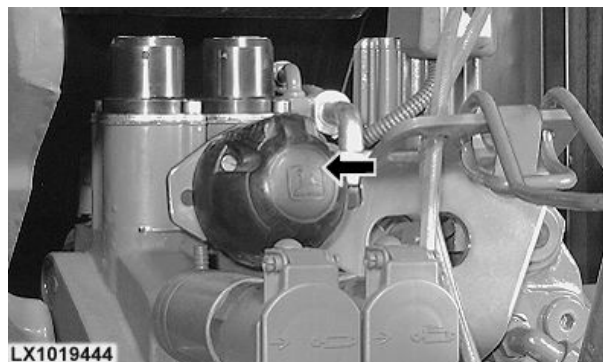
ga87848,1687437809891 -63-22JUN23-2/2

Conexión de la toma eléctrica de siete bornes para remolque

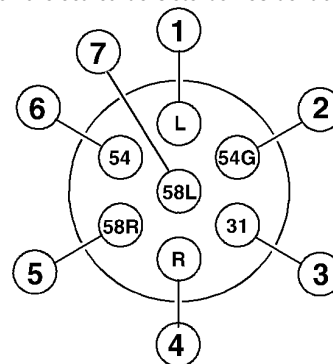
Conectar el conector de faros principales a la toma eléctrica de siete bornes del tractor.

El grupo de cables de los faros principales de esta máquina cumple con la norma ISO 1724.

Clavija	Función	Referencia
1	Intermitente izquierdo	L
2	—	54G
3	Masa	31
4	Intermitente derecho	R
5	Luces de posición derechas traseras	58R
6	Luces de freno	54
7	Luces de posición izquierdas traseras	58L



Toma eléctrica de siete bornes del tractor



CC017032

GA87848,0000423 -63-05OCT17-1/1

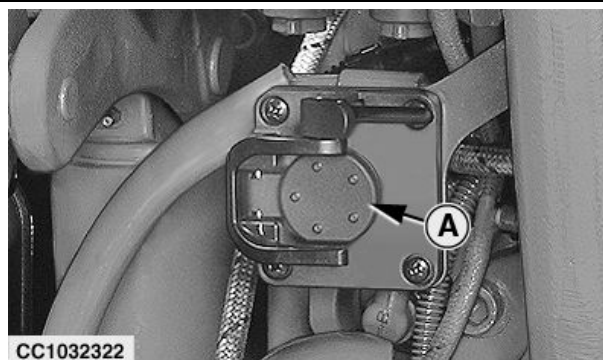
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Conexión del grupo de cables de la máquina

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

A—Conector de separación de ateros ISOBUS



CC1032322

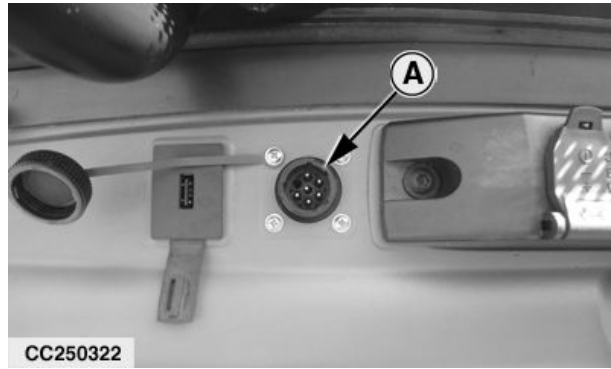
NB02380,0000233 -63-05DEC16-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

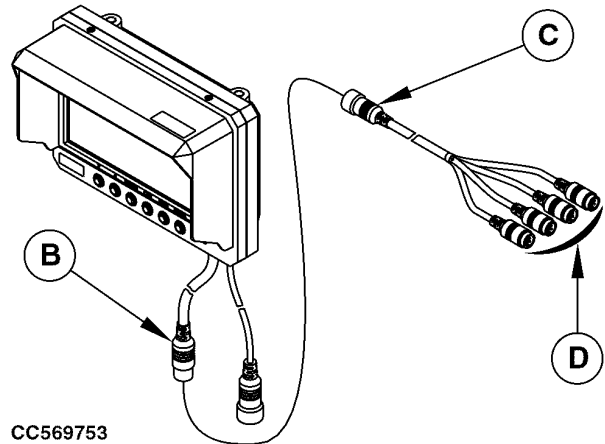
Conexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen)

Cámara de vídeo conectada desde el enchufe hembra de la cámara del tractor (A) o desde el enchufe hembra del monitor externo (B). Consultar el manual del operador del tractor para ubicarlo.

A—Enchufe hembra - Cámara de vídeo del tractor	C—Enchufe - Extensión al monitor
B—Enchufe - Cámara de vídeo del monitor externo	D—Enchufe - Extensión a la cámara



Conexión del grupo de cables de la cámara de vídeo - Tractor



Conexión del grupo de cables de la cámara de vídeo - Monitor externo

ga87848,1677243495187 -63-11MAY23-1/1

CC250322 —UN—30SEP15

CC569753 —UN—09MAR23

Conexión de los frenos hidráulicos (si se incluyen)

Retirar la tapa de protección del acoplador del freno del remolque (A). Conectar la manguera de presión, luego de asegurarse de que las piezas de unión están completamente limpias.

Pisar los pedales de freno para accionar el freno hidráulico del remolque. El efecto de frenado dependerá de la presión ejercida sobre los pedales de freno.

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

Cerciórese de que la manguera de presión esté conectada.

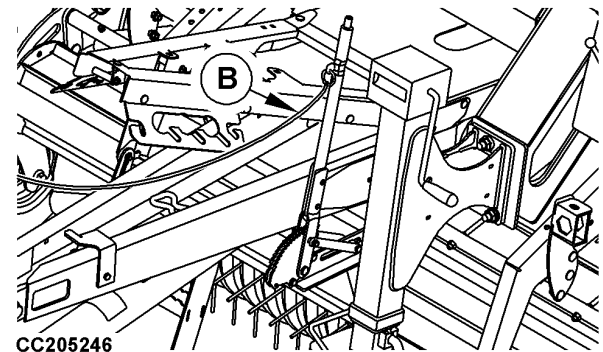
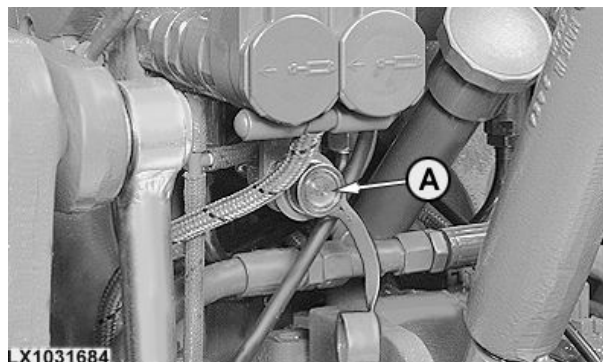
Al bajar pendientes, seleccione la misma marcha que usaría para subirlas.

Verificar regularmente el funcionamiento correcto del freno hidráulico de remolque.

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

A—Acoplador de freno para remolque

B—Cuerda de seguridad



LX1031684 —UN—03APR03

CC205246 —UN—16OCT13

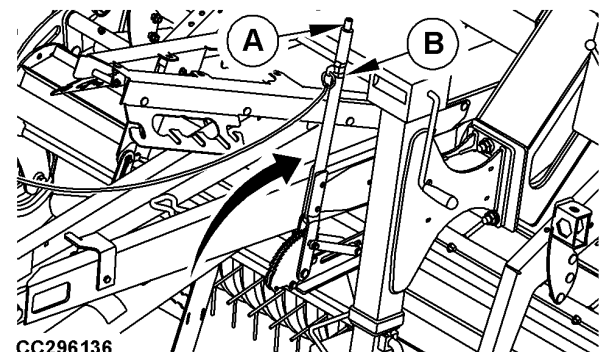
OUC006,0001AD6 -63-02SEP13-1/1

Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos)

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

A—Botón

B—Palanca



CC296136 —UN—07OCT16

NB02380,00001B7 -63-07OCT16-1/1

Conectar los frenos neumáticos (si se incluyen)

IMPORTANTE: Prestar atención a los colores de los enchufes.

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

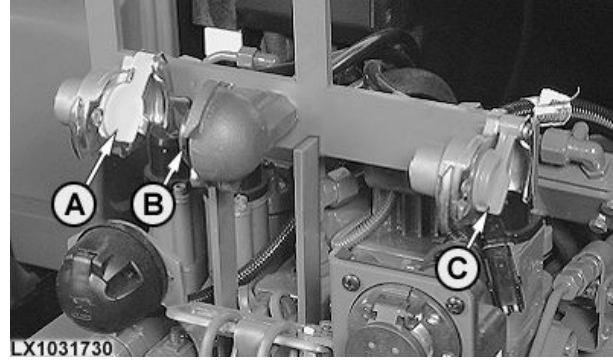
Asegurarse de que las conexiones estén limpias antes de unir las mangueras de presión. Taponar las conexiones con los guardapolvos siempre que se desconecten las mangueras.

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

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

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

NOTA: Cuando se desconectan los manguitos de freno del sistema de frenado del tractor, los frenos de



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

C—Rojo (freno de tubería doble, alimentación)

la máquina se activan automáticamente. Ver Estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos) en la sección Transporte y estacionamiento.

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

DC82261,000059C -63-09JAN15-1/1

LX1031730 —UN—13AUG03

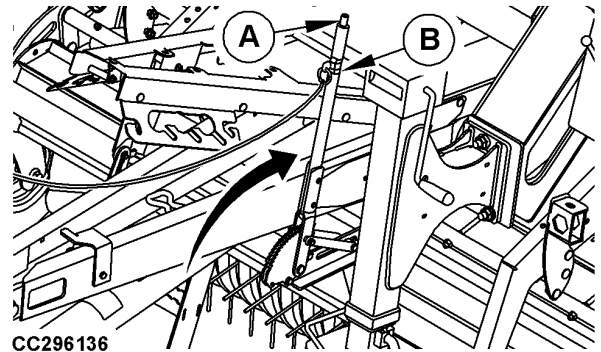
Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos)

Palanca del freno de estacionamiento

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

A—Botón

B—Palanca



CC296136

CC296136 —UN—07OCT16

Continúa en la siguiente página

ga87848,1680788637659 -63-06APR23-1/2

Válvula de freno neumático

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

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

Los frenos de la rotoempacadora se sueltan automáticamente al volver a conectar las mangueras del freno neumático al sistema de frenado del tractor.

A—Botón



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1680788637659 -63-06APR23-2/2

Desacoplamiento

Desconexión de la empacadora del tractor

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones por movimientos imprevistos de la máquina:

- Estacionar las máquinas en una superficie nivelada.
 - Aplicar el freno de estacionamiento del tractor y poner la transmisión en posición de estacionamiento.
 - Desconectar la TDF.
 - Detener el motor del tractor y sacar la llave de contacto.
1. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada.
 2. Accionar el bloqueo de estacionamiento del tractor, detener el motor y retirar la llave de contacto.
 3. Conectar el freno de estacionamiento de la máquina; ver Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos) o Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos) en esta sección.
 4. Desconectar el freno, ver Desconexión de los frenos hidráulicos (si existen) o Desconexión de los frenos neumáticos (si existen) en esta sección.

5. Desconectar el grupo de cables de la cámara de vídeo. Ver Desconexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen) en esta sección.
6. Desconectar el grupo de cables de la máquina, ver Desconexión del grupo de cables de la máquina en esta sección.
7. Desconectar la toma eléctrica para remolque, ver Desconexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque en esta sección.
8. Desconectar el sistema hidráulico del tractor, ver Desconexión del sistema hidráulico del tractor en esta sección.
9. Desconectar el eje de transmisión telescópico a la toma de fuerza del tractor; ver Desconexión del eje de transmisión telescópico de la toma de fuerza del tractor en esta sección.
10. Desplegar el puntal, ver Despliegue del puntal en esta sección.
11. Desacoplar la cadena de seguridad del tractor.
12. Desacoplar la empacadora.
13. Conducir el tractor cuidadosamente para alejarlo de la empacadora.

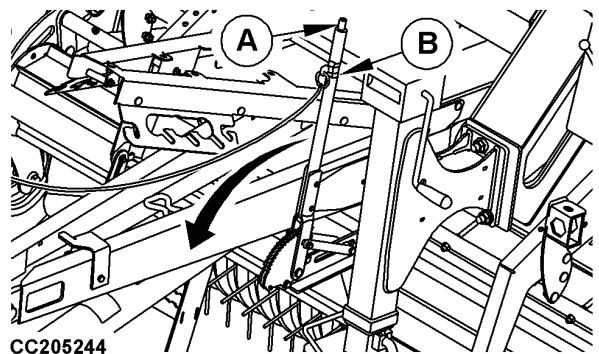
ga87848,1678972367503 -63-30MAY23-1/1

Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos)

Aplicar el freno de estacionamiento tirando de la palanca (B).

A—Botón

B—Palanca



CC205244—UN—16OCT13

NB02380,00001B4 -63-26JUL16-1/1

Desconexión de los frenos hidráulicos (si existen)

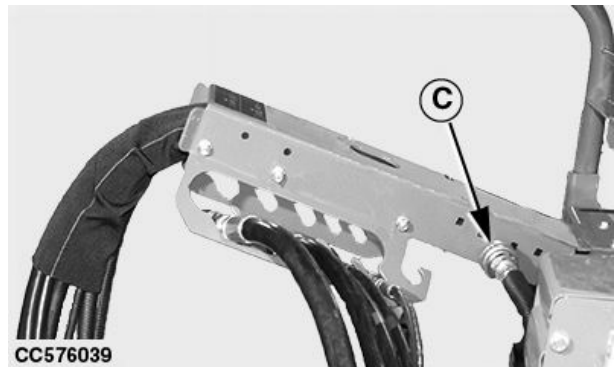
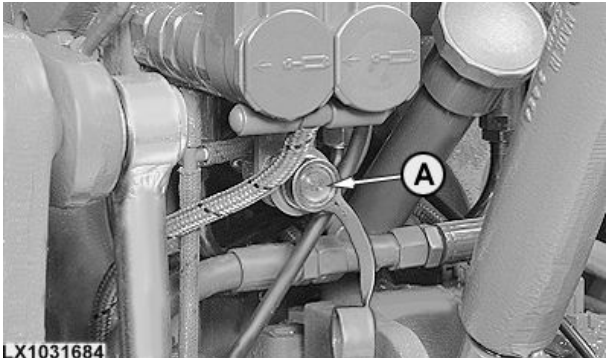
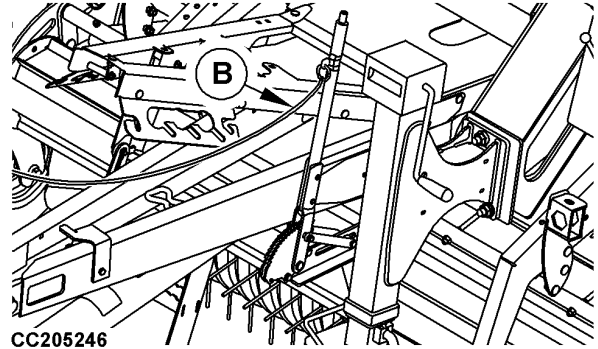
Desconectar la cuerda de seguridad (B) del tractor.

Desconectar la manguera de presión e instalar la tapa en el acoplador para freno del remolque (A).

Almacenar el conector del freno hidráulico en el almacenamiento de la manguera del freno (C) como se muestra.

A—Acoplador para freno de remolque
B—Cuerda de seguridad

C—Almacenamiento de las mangueras de freno



1181334,1687357582410 -63-21JUN23-1/1

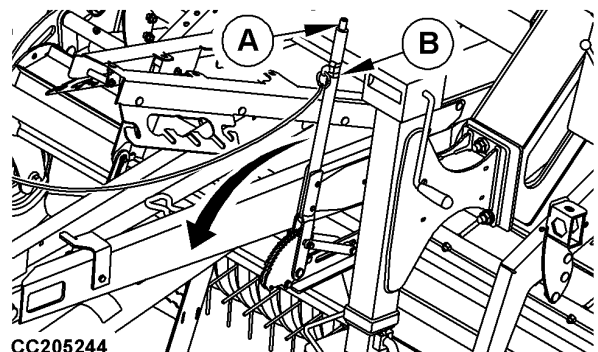
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos)

Palanca del freno de estacionamiento

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

A—Botón

B—Palanca



Continúa en la siguiente página

ga87848,1680788935798 -63-06APR23-1/2

Válvula de freno neumático

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

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

Los frenos de la rotoempacadora se sueltan automáticamente al volver a conectar las mangueras del freno neumático al sistema de frenado del tractor.

A—Botón



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1680788935798 -63-06APR23-2/2

Desconexión de los frenos neumáticos (si existen)

IMPORTANTE: Prestar atención a los colores de los enchufes.

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

Desconectar la manguera roja de la conexión (C) y luego la manguera amarilla de la conexión (A).

Taponar las conexiones con los guardapolvos siempre que se desconecten las mangueras.

Almacenar los conectores del freno neumático en el almacenamiento de mangueras (D).

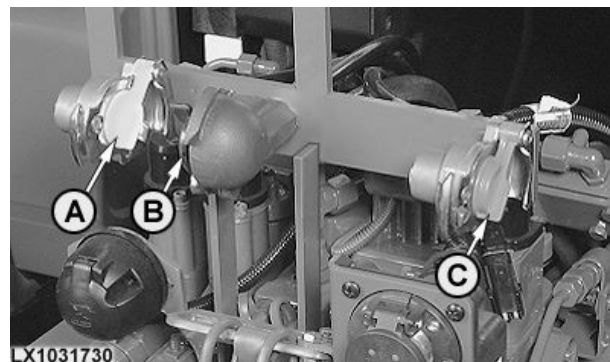
NOTA: Cuando se desconectan las mangueras de freno del sistema de frenado del tractor, los frenos de la máquina se activan automáticamente. Ver Estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos) en la sección Transporte y estacionamiento.

A—Amarillo (freno de tubería doble)

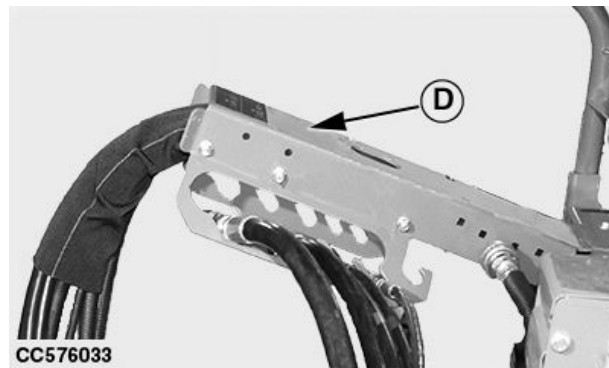
B—Negro (freno de tubería simple)

C—Rojo (freno de tubería doble, suministro)

D—Almacenamiento de las mangueras



LX1031730 —UN—13AUG03



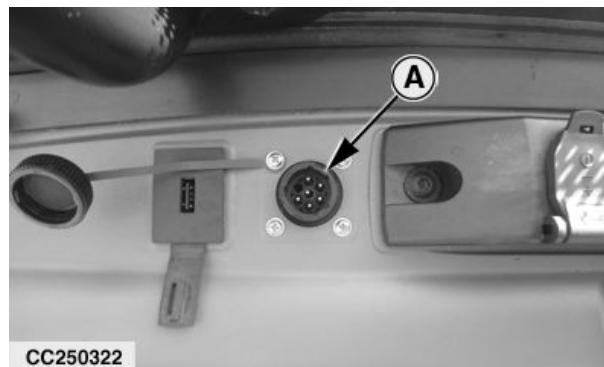
CC576033 —UN—21JUN23

tl81334,1687357722707 -63-21JUN23-1/1

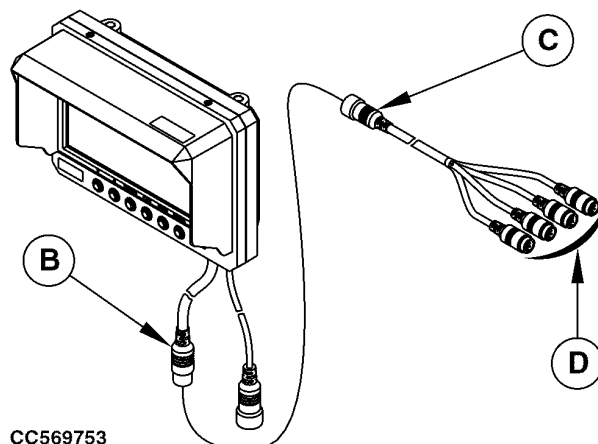
Desconexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen)

Cámara de vídeo desconectada del enchufe hembra de la cámara del tractor (A) o del enchufe hembra del monitor externo (B). Consultar el manual del operador del tractor para ubicarlo.

A—Enchufe hembra - Cámara de vídeo del tractor	C—Enchufe - Extensión al monitor
B—Enchufe - Cámara de vídeo del monitor externo	D—Enchufe - Extensión a la cámara



Conexión del grupo de cables de la cámara de vídeo - Tractor



Conexión del grupo de cables de la cámara de vídeo - Monitor externo

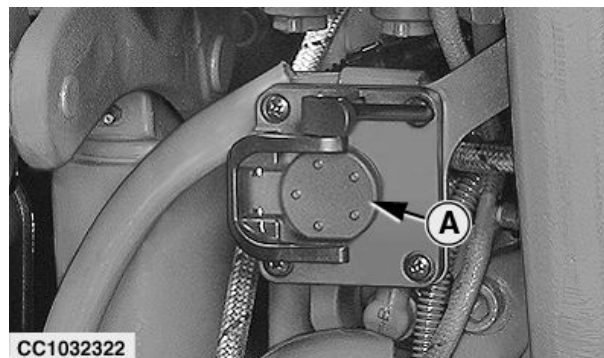
ga87848,1678372040760 -63-10MAY23-1/1

Desconexión del grupo de cables de la máquina

NOTA: Desconectar la toma antes de desconectar el grupo de cables

Desconectar el grupo de cables de la máquina del enchufe de desconexión de aperos ISOBUS (A).

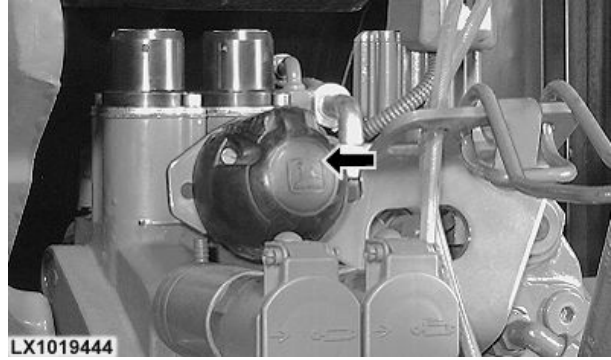
- A—Conector de separación de aperos ISOBUS



ga87848,1681994486668 -63-25APR23-1/1

Desconexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque

Desconectar el enchufe de faros principales de la toma eléctrica de siete terminales del tractor.



Toma eléctrica de siete terminales del tractor

LX1019444 —UN—17SEP99

NB02380,0000161 -63-31MAY16-1/1

Desconexión del sistema hidráulico del tractor

⚠ ATENCIÓN: La presión máxima de trabajo de las mangueras hidráulicas de la empacadora es de aprox. 21000 kPa (210 bar; 3045 psi). Para evitar lesiones causadas por una fuga de fluido a alta presión es imprescindible detener el motor y aliviar el sistema antes de desconectar o conectar tuberías hidráulicas u otras tuberías a presión. Apretar todas las conexiones antes de aplicar la presión.

Antes de desconectar el sistema hidráulico, desconectar la TDF, accionar el freno de estacionamiento, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.

IMPORTANTE: Limpiar los restos de suciedad, la arena y el polvo de los acopladores hidráulicos. Utilizar tapas protectoras en las aberturas de los conductos de fluido hasta que se hagan las conexiones. Los materiales extraños pueden dañar el sistema hidráulico.

1. Desconexión de las mangueras hidráulicas de la válvula de control del recogedor



A—Manguera hidráulica del recogedor

CC1027490 —UN—11JUL05

Desconectar las mangueras hidráulicas de la válvula de control del recogedor (A) de la VMD de efecto doble.

Tirar de las mangueras con fuerza de los puertos del tractor.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1687443316879 -63-22JUN23-1/2

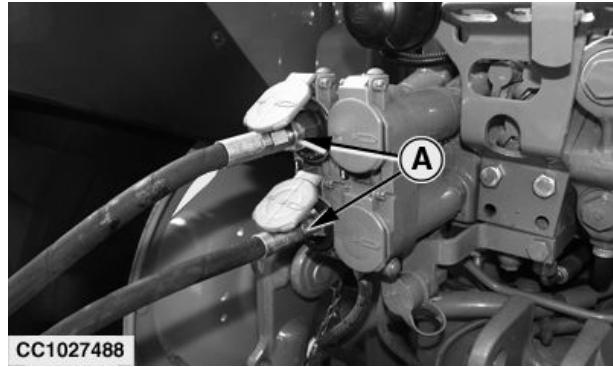
2. **Desconexión de las mangueras hidráulicas de elevación del portón**

Desconectar las mangueras hidráulicas del portón (A) de la VMD de efecto doble.

Tirar de las mangueras con fuerza de los puertos del tractor.

3. Recoger las mangueras hidráulicas, ver Almacenamiento de las mangueras hidráulicas en esta sección.

A—Manguera hidráulica del portón



CC1027488 —UN—1JUL05

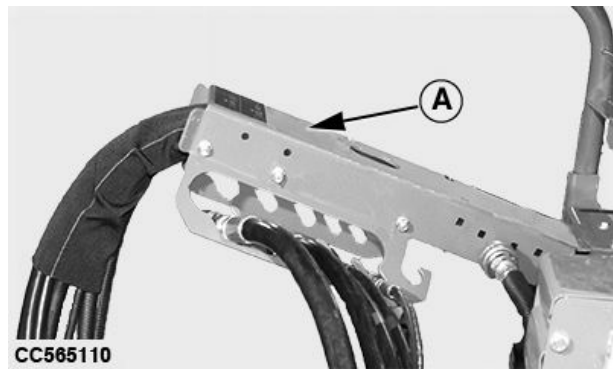
ga87848,1687443316879 -63-22JUN23-2/2

Almacenamiento de las mangueras hidráulicas

⚠ ATENCIÓN: Las fugas de fluidos a presión pueden penetrar la piel y provocar lesiones graves. Evitar riesgos y descargar la presión antes de desconectar mangueras hidráulicas u otras tuberías.

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

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



A—Soporte

CC565110 —UN—19APR23

ga87848,1677246335484 -63-24FEB23-1/1

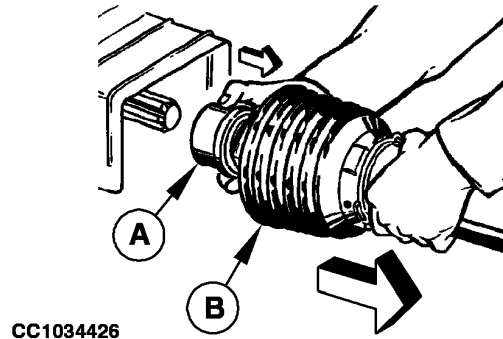
Desconexión del eje de transmisión telescópico de la toma de fuerza del tractor

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

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

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

1. Desconectar la TDF, accionar el freno de estacionamiento y/o colocar la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
2. Sostener la protección (B) y tirar hacia atrás del collarín de bloqueo (A). Deslizar el eje de transmisión telescópico hasta desconectarlo de la toma de fuerza del tractor.
3. Recoger el eje de transmisión telescópico, ver Almacenamiento del eje de transmisión telescópico en esta sección.



CC1034426

A—Collarín de bloqueo

B—Protección

4. Volver a instalar todas las protecciones, si han sido retiradas.

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

NB02380,000015C -63-25APR23-1/1

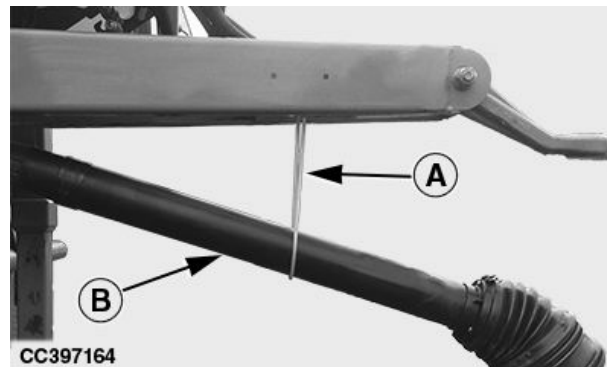
CC1034426—UN—15SEP11

Almacenamiento del eje de transmisión telescópico

Cuando la lanza de la empacadora esté ajustada en la posición alta, instalar el cable amarillo como se muestra para que el eje de transmisión telescópico pueda almacenarse en ella.

A—Cable

B—Eje de transmisión telescópico



CC397164

Continúa en la siguiente página

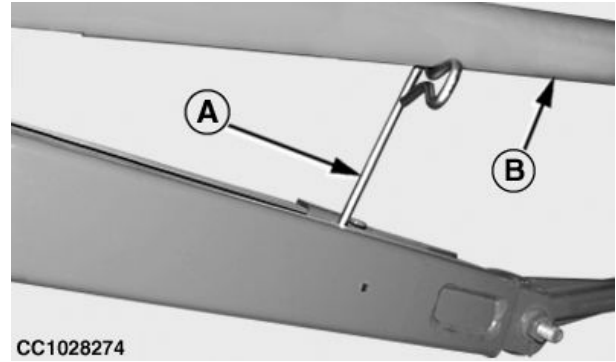
t181334,1687181258122 -63-19JUN23-1/2

CC397164—UN—27NOV19

Cuando la lanza de la empacadora esté ajustada en la posición baja, usar el soporte (A) como se muestra para que el eje de transmisión telescópico (B) se pueda almacenar en ella.

A—Soporte

B—Eje de transmisión telescópico



CC1028274 —UN—21SEP06

tl81334,1687181258122 -63-19JUN23-2/2

Despliegue del puntal

Antes de desacoplar la empacadora del tractor, retirar el puntal (A) de la posición de reposo y situarlo tan cerca del suelo como sea posible, tal y como se muestra.

Asegurar el puntal (A) con el pasador (B) del modo siguiente:

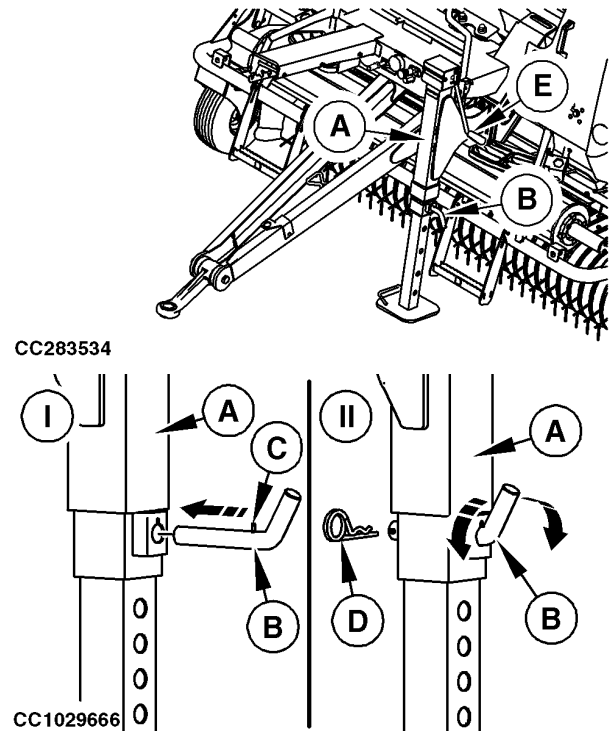
1. Insertar el pasador (B) tal y como se muestra en la figura (I).
2. Para asegurar el puntal, girar el pasador (B) e insertar el pasador tipo beta (D) en el pasador (B) tal y como se muestra en la figura (II).

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

Girar la palanca (E) para aliviar de peso al tractor.

A—Puntal
B—Pasador
C—Pasador de aletas

D—Pasador tipo beta
E—Palanca



CC283534 —UN—18JUL16

CC1029666 —UN—05SEP07

NB02380,000015E -63-31MAY16-1/1

Bloqueo del acoplamiento mecánico

Un bloqueo (B) para el acoplamiento mecánico protegerá la máquina de un uso no autorizado:

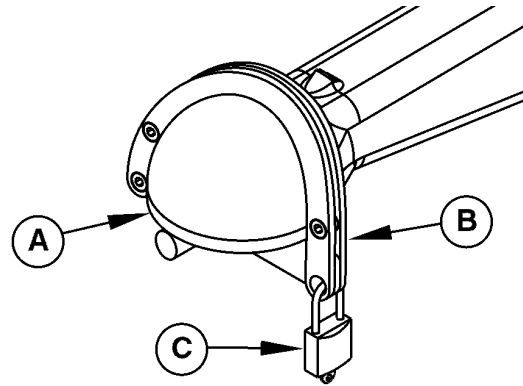
- Acoplamiento de bola de remolque: se proporciona un bloqueo. La sección inferior del bloqueo encaja firmemente en la cavidad del acoplamiento. Una vez que esta sección inferior se coloca en el acoplamiento, el soporte superior del bloqueo se puede girar sobre la parte superior del acoplamiento de bola.
- Acoplamiento de argolla de tracción: se proporciona una cadena que se ajusta a través del acoplamiento.

El bloqueo, una vez colocado en el acoplamiento, se fijará con un candado (C).

A—Dispositivo de remolque

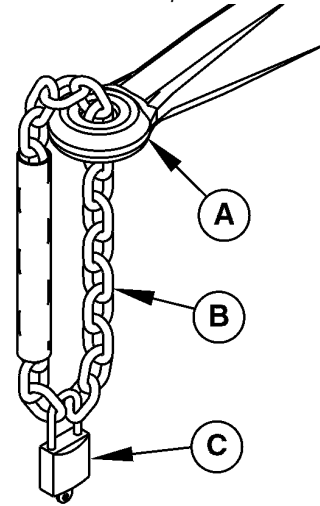
C—Candado

B—Bloqueo de remolque



CC550630

Acoplamiento de bola de remolque



CC550631

Acoplamiento de argolla de tracción

CC550630 —UN—18OCT22

CC550631 —UN—18OCT22

ti81334,1665997396733 -63-18OCT22-1/1

Transporte y estacionamiento

Remolcado de la empacadora en vías públicas

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

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

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

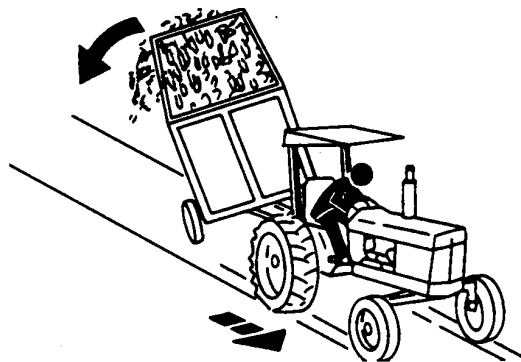
Cumplir siempre las normas locales de tráfico al circular por vías públicas.

Antes de remolcar la empacadora en vías públicas:

1. Cerrar el portón
2. Elevar el recogedor
3. Comprobar el sistema de faros principales

Se recomienda usar la luz de aviso giratoria.

Al transportar la empacadora a velocidad rápida, puede producirse un balanceo. En este caso, reducir la velocidad hasta que cese el balanceo.



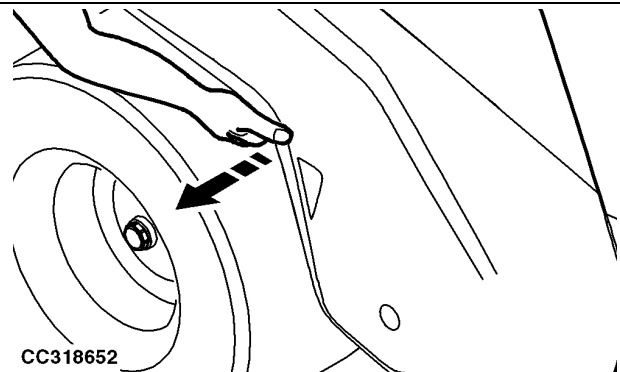
H28930 — UN — 30JUN89

TS216 — UN — 23AUG88

ga87848,1683103458730 -63-23MAY23-1/1

Comprobar que todas las puertas laterales estén bloqueadas

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



CC318652

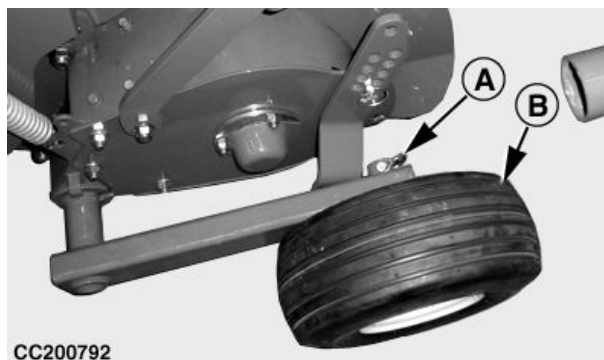
CC318652 — UN — 06JUN17

NB02380,000041A -63-07JUN17-1/1

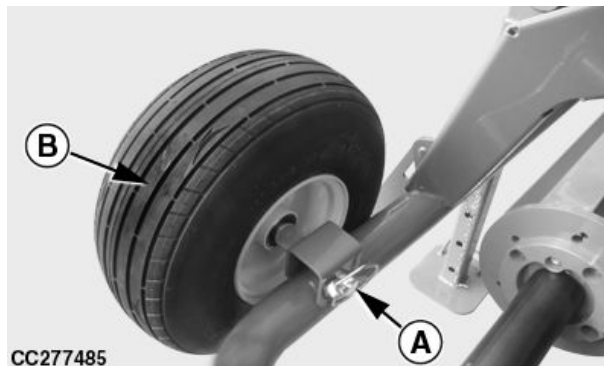
Colocación de las ruedas reguladoras estándar en posición de transporte

1. Retirar el pasador de cierre rápido (A).
2. Retirar la rueda reguladora (B) del recogedor.
3. Colocar la rueda reguladora (B) en el soporte tal y como se muestra. Asegurarla con el pasador de cierre rápido (A).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

A—Pasador de cierre rápido B—Rueda reguladora

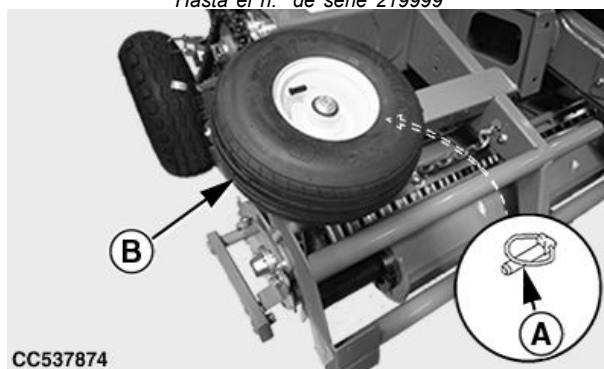


CC200792 —UN—12APR13



CC277485 —UN—18JUL16

Hasta el n.º de serie 219999



CC537874 —UN—01JUN22

A partir del n.º de serie 220000

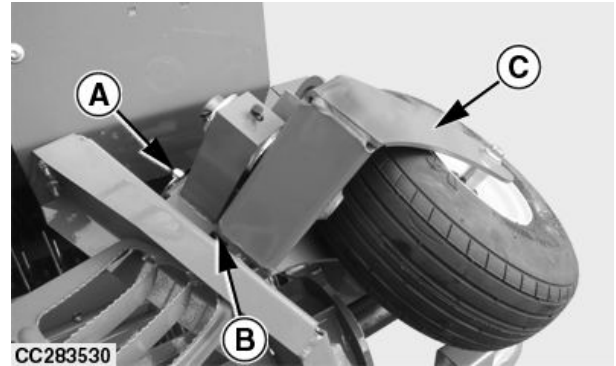
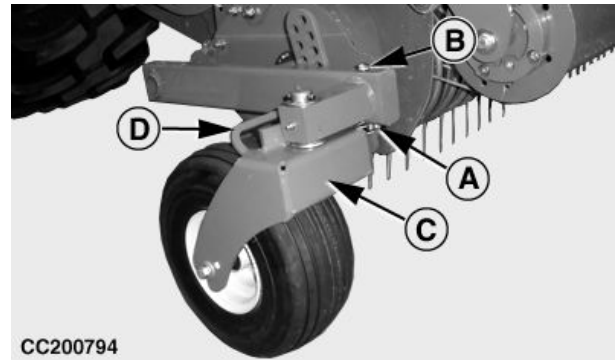
†l81334,1652785041405 -63-01JUN22-1/1

Colocación de las ruedas orientables en posición de transporte

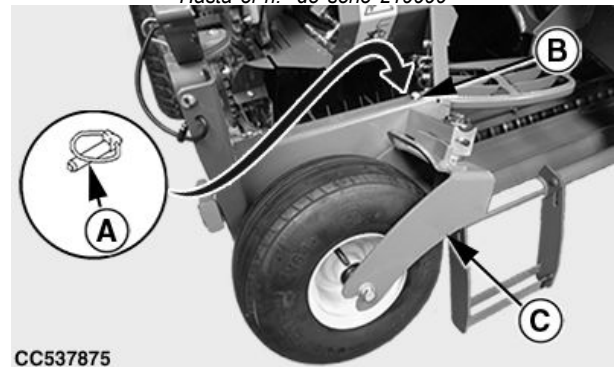
1. Retirar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (B).
2. Retirar la rueda orientable (C) del recogedor usando la palanca (D).
3. Colocar la rueda orientable (C) en el soporte tal y como se muestra y asegurarla con el pasador (B) y el pasador de cierre rápido (A).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

A—Pasador de cierre rápido
B—Pasador

C—Rueda orientable
D—Palanca de la rueda orientable



Hasta el n.º de serie 219999



A partir del n.º de serie 220000

tl81334,1652785854533 -63-01JUN22-1/1

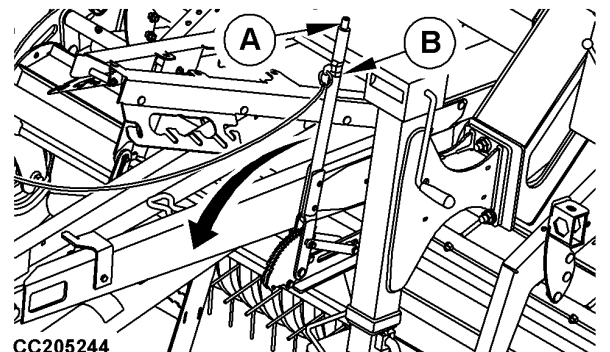
Estacionar la máquina (empacadoras con frenos hidráulicos)

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

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

A—Botón

B—Palanca de



OUCC006,0001AD4 -63-02SEP13-1/1

Estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos)

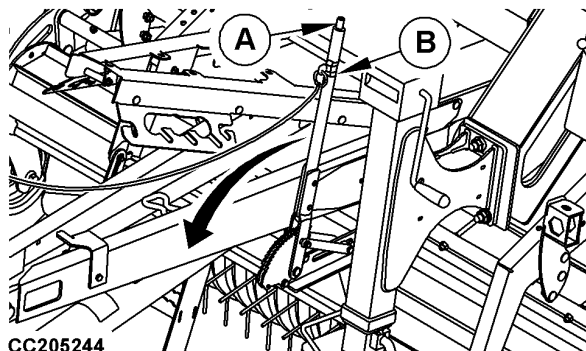
Palanca del freno de estacionamiento

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

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

A—Botón

B—Palanca



CC205244 —UN—16OCT13

ga87848,1681392066466 -63-13APR23-1/2

Válvula de freno neumático

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

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

Los frenos de la rotoempacadora se sueltan automáticamente al volver a conectar las mangueras del freno neumático al sistema de frenado del tractor.

A—Botón



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1681392066466 -63-13APR23-2/2

Período de rodaje

Rodaje de la empacadora

IMPORTANTE: Si el limitador de par de apriete de la máquina se desconecta durante el funcionamiento de la máquina, desconectar la TDF y volver a conectarla con el motor al ralentí hasta que el limitador de par de apriete

vuelva a conectarse. Operar la máquina a la velocidad nominal de la TDF.

La duración del período de rodaje es el necesario para la formación de unas cincuenta pacas, o sea, hasta que se desgaste la pintura del interior de la cámara de prensado.

aysdijz,1683183701738 -63-04MAY23-1/1

Tras las primeras 10 horas: Comprobación del par de apriete de tuerca de rueda

Comprobar el par de apriete de la tuerca de rueda. Ver Comprobación del par de apriete de la tuerca de rueda en la sección Preparación de la empacadora.

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



CC575701

CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389561 -63-26MAY23-1/1

Tras las primeras 50 horas de trabajo: Vaciado y llenado de la caja de engranajes

Cambiar el aceite de la caja de engranajes tras las primeras 50 horas de funcionamiento. Ver Cada 500 horas o anualmente: Vaciado y llenado de la caja de engranajes en la sección Engrase y mantenimiento.



CC200796

CC200796 —UN—12APR13

ga87848,1679563124010 -63-23MAR23-1/1

Funcionamiento de la empacadora—Uso general

Antes del uso de la empacadora

IMPORTANTE: Las cargas de la máquina aumentan cuando la paca alcanza su máximo diámetro. La formación continuada de pacas sobredimensionada puede originar averías prematuras.

Comprobación de la empacadora:

1. Comprobar que no hay material de cultivo acumulado alrededor de los rodillos de la cámara de prensado; volver a comprobar con la frecuencia necesaria. Ver según sea necesario: Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado en la sección Engrase y mantenimiento.
2. Si existen, retraer o conectar las cuchillas del picador. Ver Función de retracción o conexión de las cuchillas del picador en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.

Ajuste de la empacadora:

1. Ajustar las ruedas reguladoras del recogedor. Ver Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor en esta sección.
2. Ajustar el deflector de hileras o el rodillo del compresor de hileras. Ver Ajuste del deflector de hileras (si existe) o Ajuste del rodillo del compresor de hileras (si existe) en esta sección.
3. Instalar el rollo de película de atado o de red. Ver Carga del rodillo de red y Tendido de la red a través de los rodillos de alimentación o Carga del rollo de película de atado y Tendido de la película de atado a través de los rodillos de alimentación en la sección Preparación de la empacadora.

Engrase de la empacadora:

1. Llenado del sistema de engrase automático. Ver según sea necesario: Sustitución del cartucho del sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo cartucho), o Según sea necesario: Carga

del depósito del sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo depósito) en la sección Engrase y mantenimiento.

2. Llenar del depósito del sistema de engrase de la cadena. Ver según sea necesario: Llenado del depósito del sistema de engrase de cadena Multiluber en la sección Engrase y mantenimiento.
3. Engrasar la rueda dentada del repartidor de la cadena de transmisión del rodillo del portón. Consultar Diario: Engrasar la rueda dentada del derivador de la cadena de transmisión del portón (máquina a partir del n.º de serie 210001), en la sección Engrase y mantenimiento.

Ajuste de las funciones del monitor de control:

1. Ajustar el diámetro de paca. Ver Ajuste del diámetro de la paca en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
2. Ajustar la densidad de la paca. Ver Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
3. Seleccionar el modo de inicio de atado. Ver Selección del modo de inicio de atado en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
4. Ajustar el número de vueltas de la película de plástico o de red. Ver Ajuste del atado con película o Ajuste del atado con red en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
5. Seleccionar el número de cliente y campo. Ver Contadores de cliente y de campo en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

Inicio del empacado:

Comprobar que el piso móvil esté en posición elevada. Ver Descripción de la página principal de la empacadora en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.

aysdijz,1684850631486 -63-31MAY23-1/1

Limpieza de la máquina para evitar incendios

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

IMPORTANTE: El agua presurizada puede dañar las señales de seguridad, los cilindros, los retenes y los rodamientos de rodillos.

Evitar dirigir el chorro de alta presión sobre las señales de seguridad, los cilindros, los retenes y los rodamientos de rodillos.

Usar aire comprimido para limpiar la máquina.

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

Retirar las acumulaciones de material de cultivo y otros residuos manualmente o utilizando otras herramientas disponibles, especialmente cerca de los rodamientos y de las piezas móviles.

1181334,1687246489709 -63-20JUN23-1/1

En caso de incendios proceder del siguiente modo

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

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



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

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

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

TS227—JUN—15APR13

Preparación del cultivo

Tamaño del cordón de forraje

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

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

Preparación del heno para el empaçado

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

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

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

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

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

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

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

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

Preparación del ensilado para empaçado

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

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

Preparación de la paja para empaçado

Asegurarse en la medida de lo posible de que al combinar cultivos de grano, la paja no haya sido picada excesivamente por el mecanismo de trilla de la cosechadora. No mezclar la hilera antes de realizar el empaçado si la paja está muy seca y corta. Un cordón de forraje completo del tamaño adecuado, producido por una cosechadora de gran tamaño dará mejores resultados que un cordón de forraje pequeño.

OUECC006,0001A54 -63-03APR13-1/1

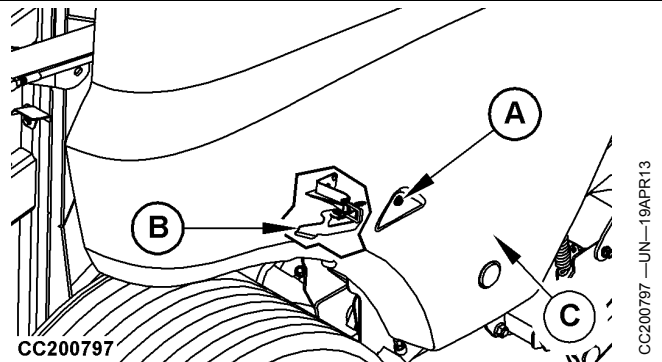
Apertura y cierre de la puerta lateral

1. Girar la traba (A).
2. Tirar del cerrojo (B).
3. Abrir la puerta lateral (C).

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

A—Cierre
B—Retención

C—Registro lateral



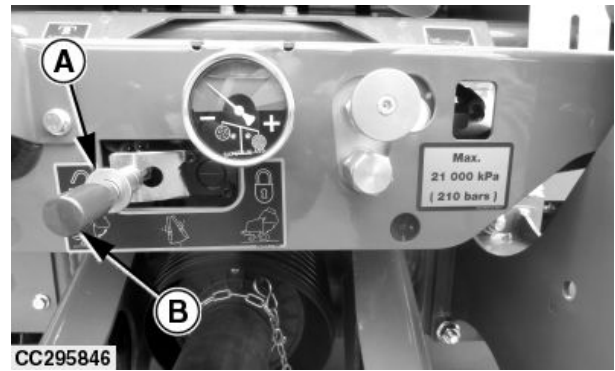
OUECC006,0001A55 -63-03APR13-1/1

Válvula de bloqueo del portón

⚠ ATENCIÓN: Antes de empezar a trabajar en la empacadora o cerca de ella con el portón levantado, activar siempre el bloqueo del portón. Cerrar el portón cuando la empacadora permanezca sin supervisión.

IMPORTANTE: Nunca viajar con un portón abierto a una velocidad superior a 2 km/h (1,2 mph). Se podría dañar el portón.

Para activar el bloqueo del portón, tirar del cojinete (A) y poner la palanca (B) en posición de bloqueo. El portón se bloquea en cualquier posición con la válvula de bloqueo del portón.



A—Cojinete de bloqueo

B—Palanca de bloqueo del portón

ga87848,1679046054454 -63-25APR23-1/1

Funcionamiento de la válvula de bloqueo de las cuchillas del picador

Máquina equipada con picador de 13 cuchillas:

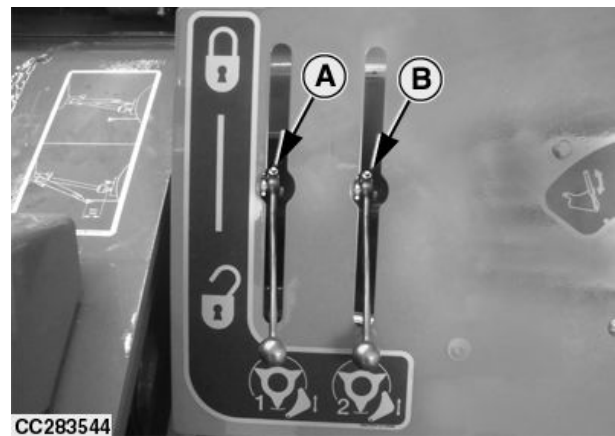
Mover la palanca de bloqueo (A) para trabar las cuchillas del picador en su posición actual.

Máquina equipada con picador de 25 cuchillas:

Mover la palanca de bloqueo (A) y (B) para trabar el conjunto de cuchillas del picador en su posición actual.

A—Palanca de la válvula de cierre del juego 1 de la cuchilla del picador

B—Palanca de la válvula de cierre del juego 2 de la cuchilla del picador



Empacadora con picador, se muestran 25 cuchillas

ga87848,1682424308396 -63-25APR23-1/1

Ajuste del muelle de compensación del recogedor

1. Desbloquear la tuerca (A).
2. Ajustar el muelle de flotación del recogedor apretando el tornillo (B) hacia el tapón del muelle hasta obtener la distancia (C) deseada.

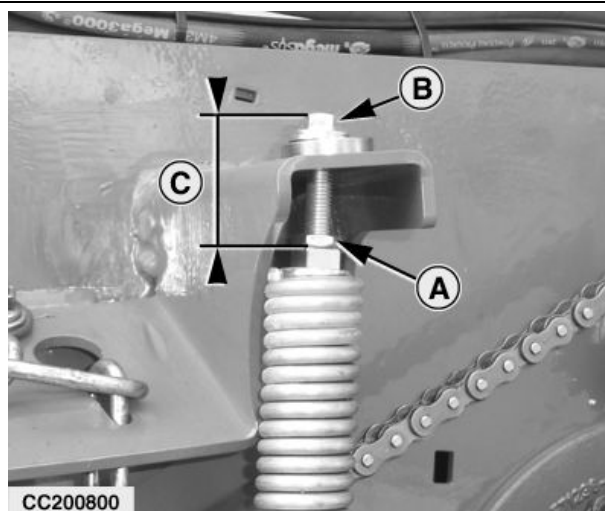
Especificación

Muelle de flotación del
recogedor—Distancia.....49—53 mm
(1-15/16 in—2-3/32 in)

3. Contratuerca (A).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

Este ajuste debe permitir que el recogedor se apoye completamente sobre el suelo al bajar. De lo contrario, reducir ligeramente la tensión de los muelles.

NOTA: Al trabajar con el recogedor en posiciones distintas a la más inferior, será necesario aumentar la tensión de los muelles para obtener una flotación adecuada.



A—Tuerca
B—Tornillo

C—Distancia

ga87848,1670490078966 -63-11APR23-1/1

Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor

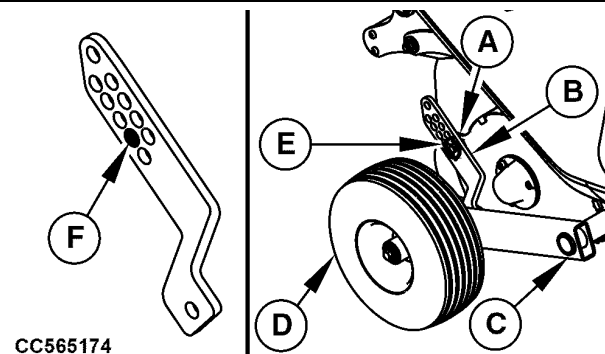
Dependiendo de las condiciones del cultivo y del campo, puede ser necesario reconsiderar el ajuste inicial de la rueda reguladora si queda cultivo en el suelo o si los dientes del recogedor están demasiado cerca del suelo. Ajustar al siguiente orificio disponible según sea necesario.

Ajuste de las ruedas de profundidad estándar del recogedor:

1. Retirar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (E).
2. Seleccionar una posición de orificio (F) en el soporte (B).

NOTA: La posición del orificio (F) que se muestra en la ilustración es la posición de arranque recomendada.

3. Instalar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (E).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.



CC565174

A—Pasador de cierre rápido
B—Soporte
C—Brazo de rueda

D—Rueda reguladora
E—Pasador

Continúa en la siguiente página

ga87848,1680177753351 -63-30MAR23-1/2

Ajuste de las ruedas reguladoras del avance del pivote de la rueda del recogedor:

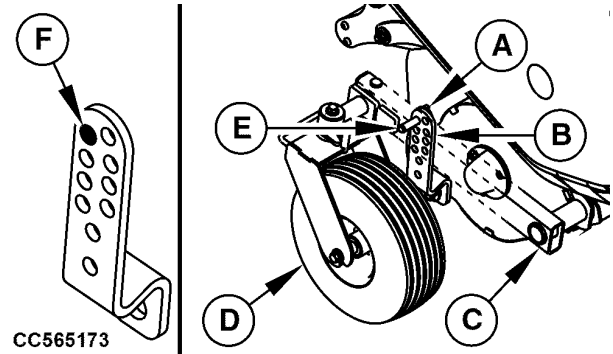
1. Retirar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (E).
2. Seleccionar la posición del orificio (F) en el soporte (B).

NOTA: La posición del orificio (F) que se muestra en la ilustración es la posición de arranque recomendada.

3. Instalar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (E).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

A—Pasador de cierre rápido
B—Soporte
C—Brazo de rueda

D—Rueda reguladora
E—Pasador
F—Posición del orificio



CC565173

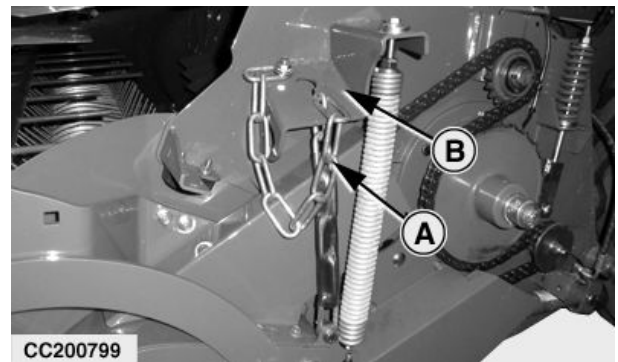
CC565173—UN—13MAR23

ga87848,1680177753351 -63-30MAR23-2/2

Ajuste de los topes del recogedor

NOTA: Las ruedas reguladoras deben usarse como tope inferior. Sin embargo, la cadena puede sustituir las ruedas reguladoras en caso de condiciones extremas

1. Levantar completamente el recogedor con la palanca de válvula de mando a distancia.
2. Retirar la cadena (A) del anclaje (B) del lado izquierdo.
3. Bajar el recogedor hasta la altura deseada.
4. Fijar la cadena (A) al anclaje (B) dejando la mínima holgura.
5. Accionar la palanca de la válvula de mando a distancia, para bajar completamente el recogedor.
6. Comprobar la altura del recolector.
7. Repetir el procedimiento hasta obtener la altura deseada.



CC200799

A—Cadena

B—Anclaje

CC200799—UN—12APR13

ga87848,1682425584846 -63-25APR23-1/1

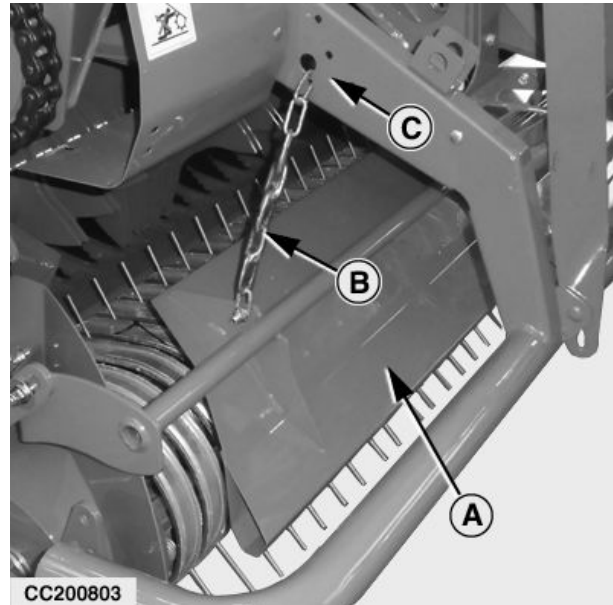
Ajuste del deflector de hileras (si existe)

Ajustar la altura del deflector de hileras (A) del siguiente modo:

1. Ajustar la altura del recogedor. Ver Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor en esta sección.
2. Sujetar el deflector de hileras (A) a mano y, a continuación, retirar la cadena (B) del soporte (C) en ambos lados.
3. Colocar el deflector de hileras (A) para obtener el espacio deseado entre la punta de los dientes del recogedor y el deflector de hileras (A), según el grosor de la hileras.
4. Acoplar la cadena (B) al soporte (C) como se muestra, dejando la mínima holgura de eslabones de cadena (B).

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

5. Dejar que el deflector de hileras (A) se caiga.
6. Comprobar la altura del deflector de hileras (A) y repetir el procedimiento si es necesario.



CC200803 —UN—12APR13

A—Deflector de hileras
B—Cadena

C—Soporte

aysdijz,1684138522825 -63-15MAY23-1/1

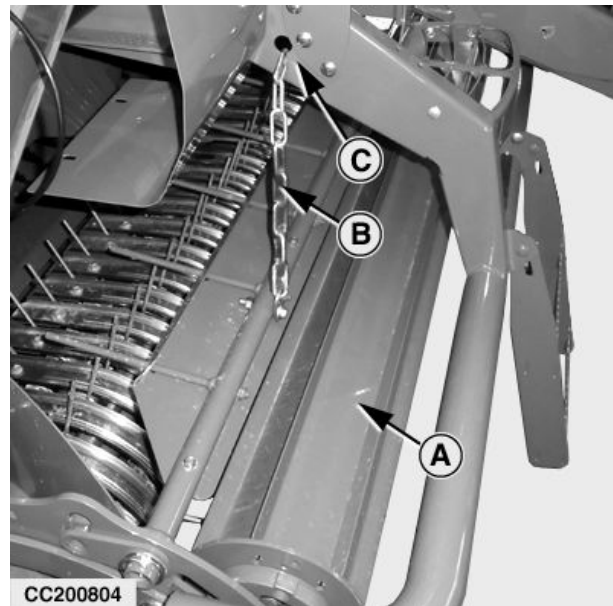
Ajuste del rodillo compresor de cordón de forraje (si está instalado)

Ajustar la altura del rodillo compresor de hileras (A) del siguiente modo:

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

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

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



CC200804 —UN—12APR13

A—Rodillo compresor de hileras de forraje
B—Cadena

C—Soporte

OUCC006,0001A56 -63-10APR13-1/1

Uso del freno del dispositivo de atado

Para dispositivo de atado con red

Para soltar el freno del rodillo de goma, realizar el siguiente procedimiento:

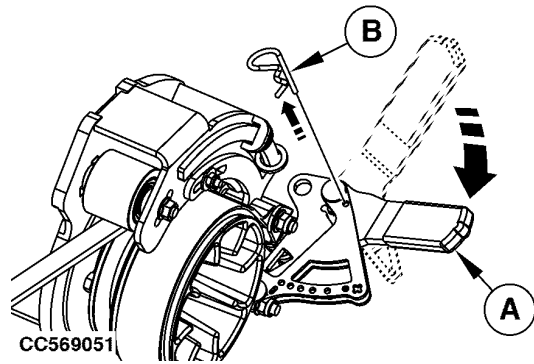
1. Retirar el resorte de bloqueo del pasador (B).
2. Tirar de la palanca (A) en la posición de liberación.

Para accionar el freno del rodillo de goma, realizar el siguiente procedimiento:

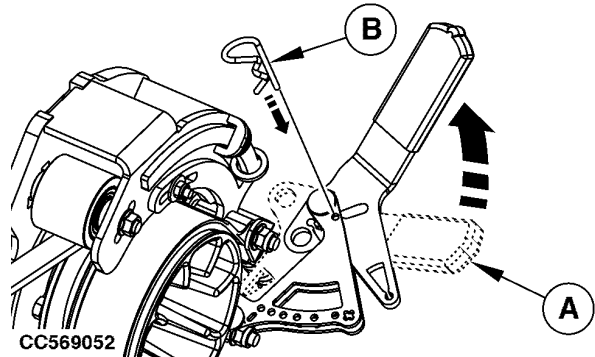
1. Colocar la palanca (A) en posición de accionamiento.
2. Instalar el pasador tipo beta (B).

A—Palanca

B—Pasador de bloqueo por resorte



Liberación del freno del dispositivo de atado



Accionamiento del freno del dispositivo de atado

aysdijz,1679058354509 -63-25APR23-1/2

Para el dispositivo de atado con película

Para soltar el freno del rodillo de goma, realizar el siguiente procedimiento:

1. Marcar la posición del pasador tipo beta (B).
2. Retirar el resorte de bloqueo del pasador (B).
3. Tirar de la palanca (A) en la posición de liberación.

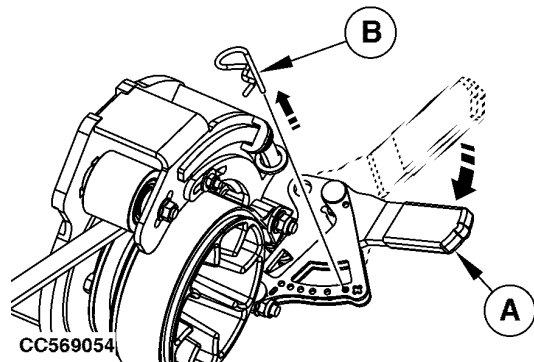
Para accionar el freno del rodillo de goma, realizar el siguiente procedimiento:

1. Colocar la palanca (A) de modo que el orificio (C) coincida con la posición marcada.
2. Instalar el pasador tipo beta (B).

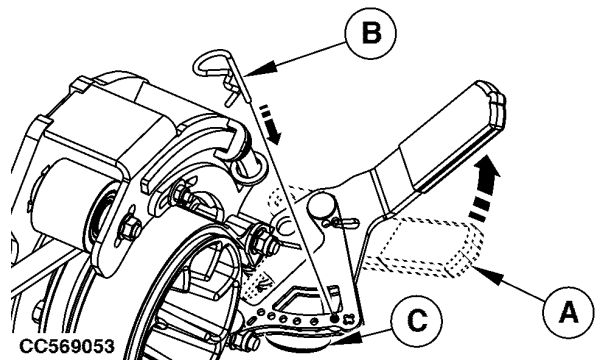
A—Palanca

B—Pasador de bloqueo por resorte

C—Orificio



Liberación del freno del rodillo de goma



Activación del rodillo de goma

aysdijz,1679058354509 -63-25APR23-2/2

Ajuste de la elasticidad de la película de plástico

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones por movimientos imprevistos de la máquina:

- Aplicar el freno de estacionamiento del tractor y poner la transmisión en posición de estacionamiento.
- Desconectar la TDF.
- Detener el motor del tractor y sacar la llave de contacto.
- Asegurarse de que la paca esté estable y que no ruede debido a la inclinación del suelo.

La elasticidad del atado con película depende de la condición de los cultivos, de la temperatura y de la calidad de la película. Ajustar la elasticidad de la película de atado según sea necesario:

1. Establecer el número de vueltas de la película en seis o más. Ver Ajuste del atado con película en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
2. Iniciar el ciclo de empacado.
3. Expulsar la paca de la cámara después del ciclo de atado.
4. Dibujar líneas según sea necesario:
 - Con herramienta (A): Colocar la herramienta (A) en la paca y dibujar líneas a través de los orificios (B).
 - Sin herramienta (A): Trazar líneas (D) en la paca separadas como se muestra. La distancia (E) debe estar dentro de la especificación:

Especificación

De tubería a
tubería—Distancia..... 200 mm
(7-7/8 in)

5. Cortar la película según sea necesario:

- Con herramienta (A): Cortar la película alrededor de la herramienta (A).
- Sin herramienta (A): Cortar la película alrededor de las líneas (D).

6. Esperar 3 minutos.

7. Comprobar el valor de estiramiento:

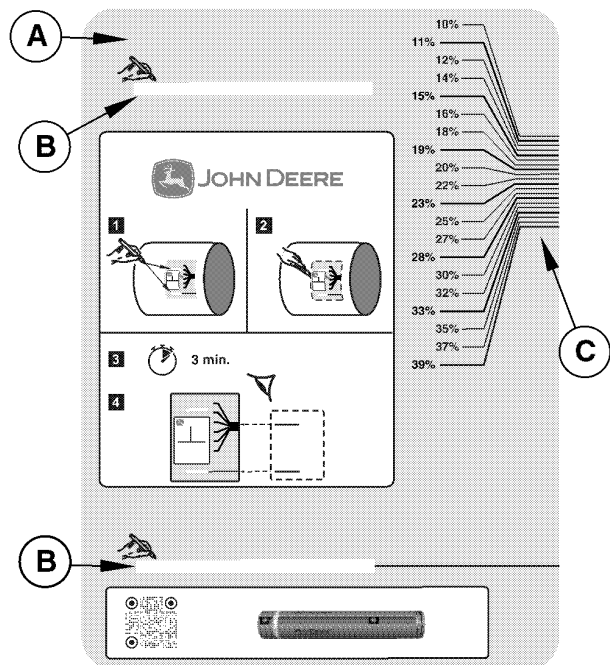
- Con herramienta (A): Alinear las líneas trazadas con la escala (C) como se muestra en la herramienta (A). Asegurarse de que los valores leídos en la herramienta (A) estén dentro de las especificaciones de estiramiento de la película de atado.
- Sin herramienta (A): Comprobar que la distancia (F) cumpla las especificaciones:

Especificación

Elasticidad de la
película de plástico -
XtraCover™—Distancia..... 175—180 mm
(6-7/8 —7-1/16 in)

NOTA: Los valores para películas XtraCover™ de John Deere:

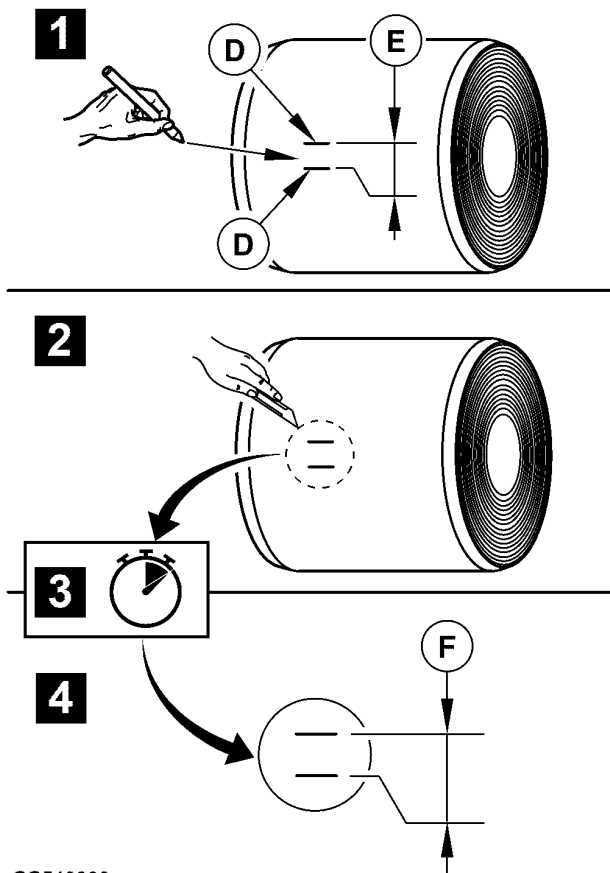
- 180 mm equivale al 10 % de elasticidad.
- 175 mm equivale al 15 % de elasticidad.
- Si el valor de estiramiento cumple con las especificaciones, la elasticidad de la película de plástico es correcta. Reiniciar el ciclo de empacado.
- Si el valor de estiramiento no cumple con las especificaciones, ir al siguiente paso.



CC518959

CC518959 —UN—16SEP21

Herramienta



CC518960

CC518960 —UN—16SEP21

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682412541966 -63-25APR23-2/3

A—Herramienta
B—Orificio
C—Escala

D—Tubería
E—Distancia
F—Distancia

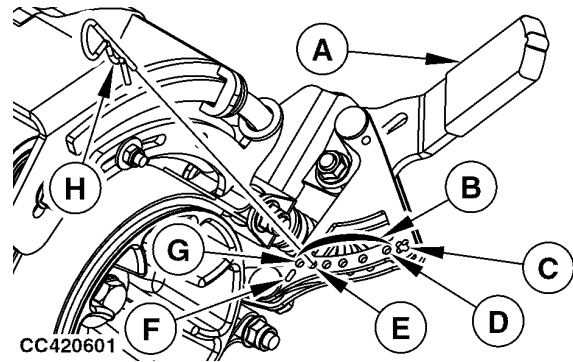
8. Retirar el pasador tipo beta (H).
9. Poner la palanca (A) en el orificio deseado (B):
 - Mover la palanca (A) hacia el orificio MÁS (C) para aumentar la elasticidad de la película.
 - Mover la palanca (A) hacia el orificio MENOS (E) para disminuir la elasticidad de la película.

NOTA: La posición recomendada es el agujero n.º 2 (E).

Los orificios están numerados del n.º 1 (G) al n.º 6 (D). La elasticidad mínima de atado con película se consigue cuando la palanca (A) está bloqueada en el orificio n.º 1 (G) y el máximo en el orificio n.º 6 (D).

10. Instalar el pasador tipo beta (H).
11. Comprobar la elasticidad de la película de plástico. Ir al paso 1.

Si no se puede obtener el valor de estiramiento:
Comprobar y ajustar el freno del rodillo de goma. Ver Ajuste del freno del dispositivo de atado en la sección Mantenimiento.



A—Palanca
B—Orificio
C—Orificio MÁS
D—Orificio n.º 6

E—Orificio n.º 2
F—Orificio MENOS
G—Orificio n.º 1
H—Resorte de bloqueo del pasador

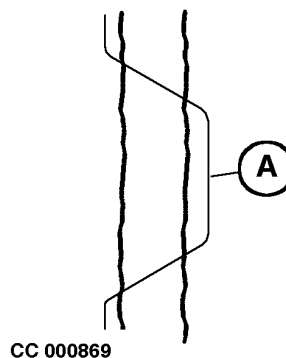
CC420601 —UN—22OCT20

Directrices para la formación de una buena paca

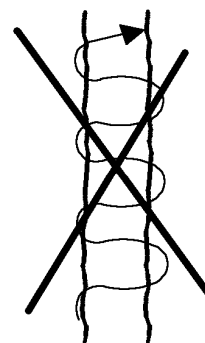
1. Comenzar recogiendo el cordón de forraje por el centro de la empacadora.
2. Desplazarse rápidamente de lado a lado durante varios metros, alimentando la empacadora lo más próximo a las chapas laterales como sea posible.

NOTA: Desplazarse para recoger el cordón de forraje avanzando rápidamente en zigzag para equilibrar el material que entre por cada lado. Debe evitarse el desplazamiento frecuente o demasiado lento, porque hace acumular demasiada cosecha en el centro de la paca.

3. Desplazarse rápidamente al otro lado durante varios metros, alimentando la empacadora lo más próximo a las chapas laterales como sea posible.
4. Regresar rápidamente al otro lado, alimentando la empacadora lo más próximo a las chapas laterales como sea posible. Seguir recogiendo este lado durante varios metros.



A—Mantener la distancia

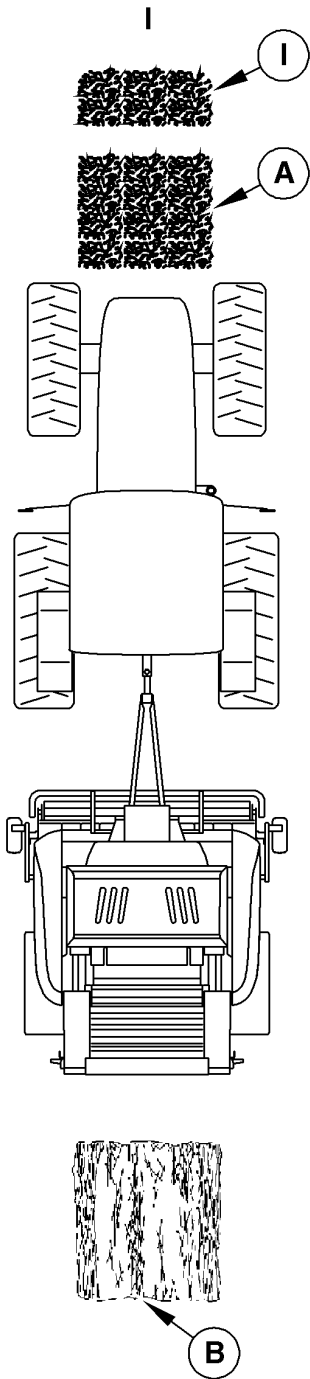


5. A continuación, pasar rápidamente al otro lado y seguir recogiendo este lado durante varios metros.
6. Continuar el proceso de alimentación del mismo modo. A continuación, acabar la paca hasta que se alcanza el diámetro deseado y se inicia el atado con red.

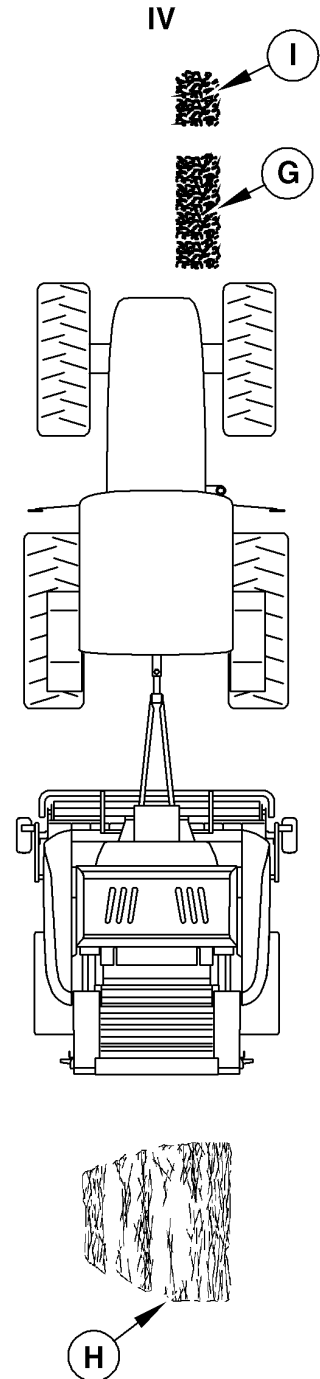
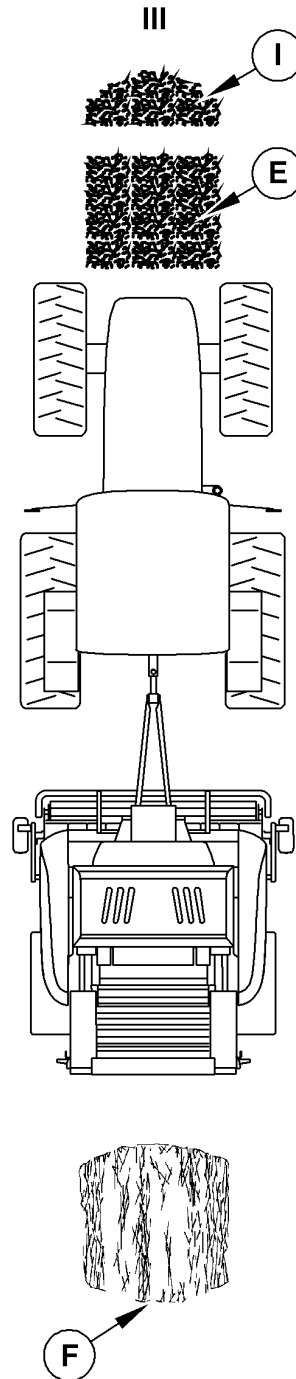
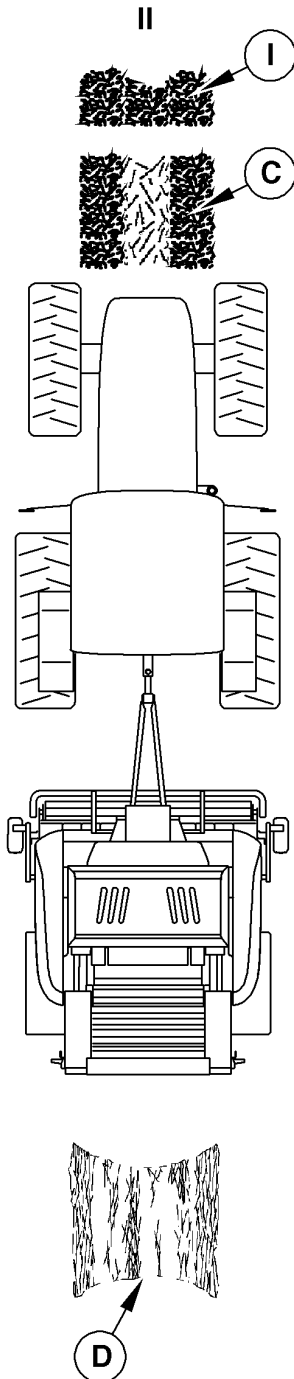
Continúa en la siguiente página

ga87848,1679052155225 -63-17MAR23-1/4

CC000869 —JUN—05APR95



CC287038



CC287038 —UN—02SEP16

Continúa en la siguiente página

ga87848,1679052155225 -63-17MAR23-2/4

La ilustración en la página anterior y la información siguiente describen la relación entre las variaciones de los cordones de forraje y la forma real de las pacas.

I— Cuando el cordón (A) tiene densidad uniforme lado a lado y la anchura es igual al de la cámara de prensado se obtienen las pacas con forma óptima (B). No es necesario avanzar en zigzag.

Si este procedimiento no resulta práctico, formar cordones con la mitad de la anchura de la cámara de prensado.

II— Si el cordón de anchura máxima (C) es más denso en los bordes y menos denso en el centro, se formará una paca ahusada (D).

Conducir en zigzag de un lado a otro del cordón, si es posible, favorece recoger más material en el centro de la paca. De lo contrario, puede ser necesario utilizar un rastrillo para formar correctamente el cordón de forraje.

III— Se forma una paca con forma de tonel (F) si se da cualquiera de las condiciones siguientes:

- La anchura del cordón (E) es aproximadamente 2/3-3/4 de la anchura de la empacadora.
- El cordón de forraje es correcto, pero se conduce en zigzag demasiado cerca del cordón.
- El cordón tiene la anchura máxima pero es más denso por su parte central.
- Zigzag demasiado rápido.

Si el cordón es casi tan ancho como la cámara de la empacadora, reducir el régimen del motor del tractor y aumentar la velocidad de trabajo para distribuir el material en toda la anchura del recogedor.

El cordón debería formarse con una anchura inferior a la mitad de la cámara de prensado o con toda la anchura de la cámara. De ser necesario, rastrillar el cordón de forraje para obtener la anchura correcta.

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

ga87848,1679052155225 -63-17MAR23-3/4

Alimentación del material

Cordones de forraje del mismo ancho que el recogedor

Esta es la anchura ideal del cordón de forraje.

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

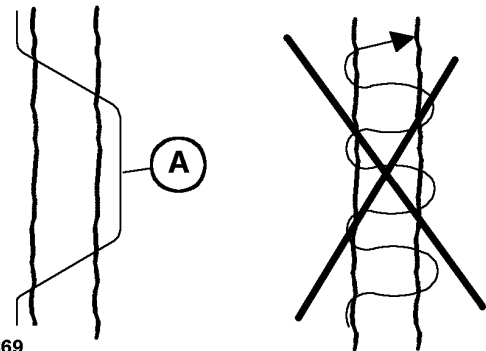
Los cordones de la misma anchura que el recogedor son recomendables, ya que evitan tener que avanzar en zigzag o cruzar sobre el cordón.

Cordones de forraje estrechos:

Cargar el material por un lado del recogedor entre seis y ocho segundos. Cruzar seguidamente al otro lado del cordón y cargar material por el otro lado del recogedor durante un período de tiempo similar. En cordones de forraje densos reducir el tiempo de carga (A) y en cordones ligeros, aumentarlo.

Las pacas formadas de esta manera son más uniformes que las pacas formadas por un avance continuado en zigzag. Un zigzag continuado supone un exceso de material en el centro de la paca.

Cordones de tamaño medio:



CC 000869

A—Tiempo de carga

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

Cuando el operador cruza sobre este tipo de cordón de forraje para alimentar los extremos del recogedor, el material sigue entrando en el centro de la paca. Como consecuencia de esto, entra más material en el centro de la paca que en los lados dando lugar a pacas con forma de tonel.

ga87848,1679052155225 -63-17MAR23-4/4

En caso de atasco

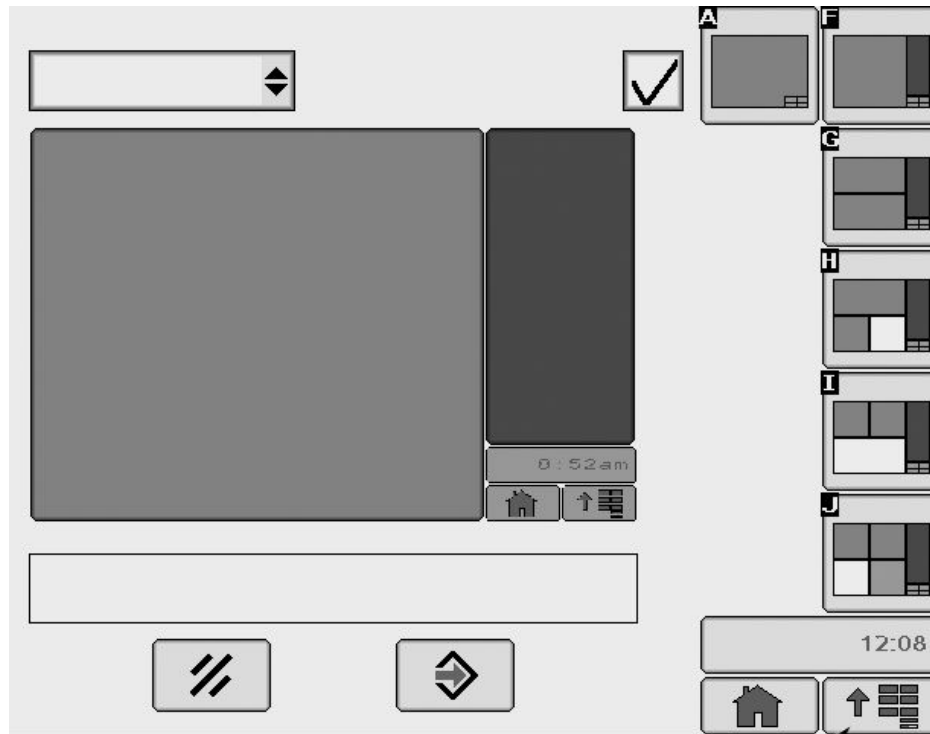
En caso de obstrucción, seguir alguno de los métodos siguientes:

- Elevar el recogedor lo que sea necesario.
- Reducir el régimen de la TDF del tractor.
- Reducir la velocidad de trabajo.
- Reducir la densidad de la paca, según sea necesario.
- Reducir el ajuste del diámetro de paca.
- Hacer los cordones más grandes (agrupar los cordones si fuera necesario).
- Reponer los dedos rotos del recogedor.
- Posiblemente sea necesario reducir el número de cuchillas del picador o retirar todas las cuchillas.

ga87848,1679048543742 -63-06APR23-1/1

Funcionamiento de la aplicación de la empacadora

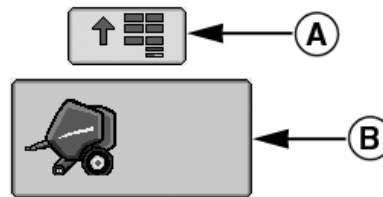
Acceso a la aplicación de la empacadora



CC1032323

Aparece la pantalla GREENSTAR 2600

CC295830 —UN—22SEP16



CC295830

Acceso a la aplicación de la empacadora

A—Tecla programable o botón de Menú de pantalla

B—Tecla programable Aplicación de la empacadora

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

La primera vez que la empacadora se conecta al monitor o después de haber actualizado el software, es necesario esperar hasta que se haya cargado la aplicación de la empacadora (de 8 a 10 minutos).

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

NOTA: Para obtener más información sobre la pantalla, ver el manual del operador del monitor.

JC87117,0000283 -63-28NOV16-1/1

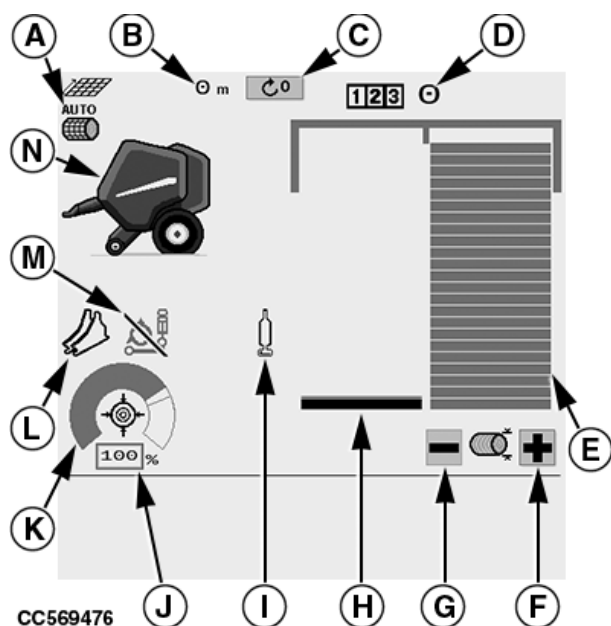
Unidades de medida

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

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

OUCC006,00015A0 -63-15DEC09-1/1

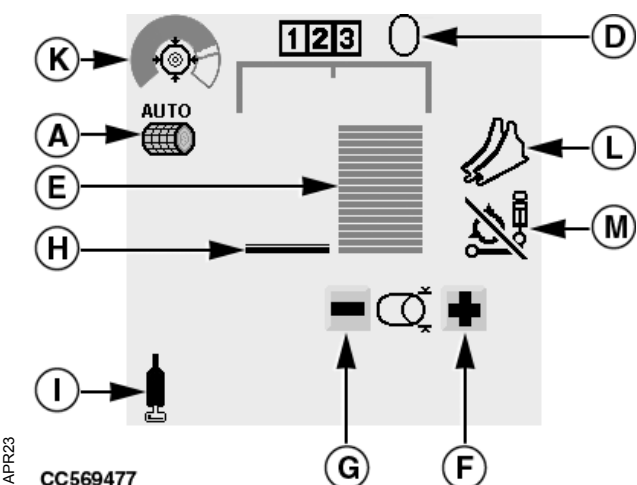
Descripción de la página principal de la empacadora



Vista de la página principal de la empacadora mediante otra pantalla

- A—Símbolo de modo de atado
B—Contador de consumo de atado
C—Botón de reinicio de contador de consumo de atado
D—Contador de pacas del campo actual
E—Gráfico de barras del diámetro de la paca deseado
F—Botón MÁS de diámetro de la paca
G—Botón MENOS de diámetro de la paca
H—Gráfico de barras del diámetro de la paca actual

CC569476 —UN—03APR23



Vista de la página principal de la empacadora mediante la pantalla 1100 del accesorio

CC569477

CC569477 —UN—03APR23

- I—Estado del sistema de engrase automático
J—Ajuste de presión de la densidad de la paca
K—Indicador de densidad de la paca
L—Símbolo de estado de las cuchillas del picador
M—Símbolo de posición del piso móvil
N—Estado de la empacadora

NOTA: El diseño de página puede variar dependiendo del monitor.

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

El símbolo de modo de atado (A) indica el modo de atado seleccionado: Manual o automático. El símbolo de modo de atado (A) aparece tachado cuando se ha seleccionado el modo de inicio de atado automático, pero no está disponible. Ver [Selección del modo de inicio de atado](#) en esta sección.

El contador de consumo de atado (B) indica el consumo real de atado con red o atado con película. La unidad del contador está en metros (m). Reiniciar el contador (B) pulsando el botón (C).

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

El gráfico de barras del diámetro de la paca deseado (E) indica el diámetro de la paca configurado. En el modo de atado automático, cuando el gráfico de barras del diámetro de la paca actual (H) alcanza el gráfico de barras del diámetro de la paca deseado (E), comienza el proceso de atado. El diámetro de la paca se puede

ajustar con los botones Más y Menos (F y G). Ver [Ajuste del diámetro de la paca](#) en esta sección.

El estado del sistema de engrase automático (I) indica el estado de dicho sistema: Tiempo de inicio, tiempo de parada o depósito vacío. Ver [Ajuste del sistema de engrase automático \(si está equipado con bomba tipo depósito\)](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

El ajuste de la densidad de la paca (J) sirve para ajustar la densidad deseada de la paca. El indicador de la densidad de la paca (K) indica la presión relativa en la cámara de prensado. Ver [Ajuste de la densidad de la paca](#) en esta sección.

El símbolo de estado de las cuchillas del picador (L) indica la posición de las cuchillas del picador: Retraída o conectada. El símbolo (L) aparece tachado cuando no está conectada ninguna cuchilla del picador y solo se muestra el conjunto 1 cuando se usa el picador de 13 cuchillas. Ver [Función de retracción o conexión de cuchillas del picador](#) en esta sección.

El símbolo de posición del piso móvil (M) indica que el piso móvil está en posición baja. Al bajar el piso móvil, se muestra el símbolo (M) hasta que este se levante. Cuando el piso móvil está levantado, no se muestra el símbolo (M). Ver [Desatascamiento del recogedor](#) en esta sección.

Continúa en la siguiente página

t181334,1680077131995 -63-25APR23-1/2

El estado de la empacadora (N) se utiliza para supervisar los procesos de atado y la posición del portón trasero.

tl81334,1680077131995 -63-25APR23-2/2

Descripción de teclas programables

CC1032341 —UN—15JAN10

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

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

A—Triángulo



CC1032341

TL81334,0001089 -63-17MAR22-1/1

Designación de las teclas programables de la aplicación de la empacadora

CC277965 —UN—22SEP16

Tecla programable "Página principal".

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

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



CC277965

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-1/31

Tecla programable "Contadores".

CC324600 —UN—14SEP17

Ver [Contadores de cliente y de campo](#) y [Contadores totales de temporada y máquina](#) en esta sección.

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



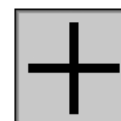
CC324600

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-2/31

Teclas programables "Retirar pacas" y "Añadir pacas".

CC1031852 —UN—30SEP09

Ver [Contadores de cliente y de campo](#) y [Contadores totales de temporada y máquina](#) en esta sección.



CC1031852

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-3/31

Tecla programable "Borrar el contador de campo actual".

CC324601 —UN—14SEP17

Ver [Contadores de cliente y de campo](#) y [Contadores totales de temporada y máquina](#) en esta sección.



CC324601

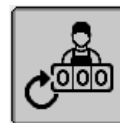
Continúa en la siguiente página

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-4/31

Tecla programable "Borrar contadores de cliente".

CC324602 —UN—14SEP17

Ver Contadores de cliente y de campo y Contadores totales de temporada y máquina en esta sección.



CC324602

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-5/31

Tecla programable "Borrar los contadores de temporada".

CC324604 —UN—14SEP17

Ver Contadores de cliente y de campo y Contadores totales de temporada y máquina en esta sección.



CC324604

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-6/31

Tecla programable "Contadores de cliente y campo".

CC324603 —UN—14SEP17

Ver Contadores de cliente y de campo y Contadores totales de temporada y máquina en esta sección.



CC324603

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-7/31

Tecla programable "Contador de temporada y Contador total".

CC324605 —UN—14SEP17

Ver Contadores de cliente y de campo y Contadores totales de temporada y máquina en esta sección.



CC324605

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-8/31

Tecla programable "Iniciar ciclo de atado con red".

CC321713 —UN—29JUN17

Ver Inicio manual del ciclo de atado en esta sección.



CC321713

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-9/31

Tecla programable "Iniciar ciclo de atado con película".

CC374038 —UN—04APR19

Ver Inicio manual del ciclo de atado en esta sección.



CC374038

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-10/31

Tecla programable "Detener ciclo de atado".

CC1031890 —UN—19OCT09

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



CC1031890

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-11/31

Tecla programable "Modo de inicio de atado con red".

CC321714 —UN—29JUN17

Ver [Selección del modo de inicio de atado](#) en esta sección.



CC321714

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-12/31

Tecla programable "Modo de inicio de atado con película".

CC374039 —UN—04APR19

Ver [Selección del modo de inicio de atado](#) en esta sección.



CC374039

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-13/31

Tecla programable "Ajustes del sistema de atado".

CC321715 —UN—29JUN17

Ver [Ajuste del atado con red](#) y [Ajustar del atado con película](#), en esta sección.



CC321715

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-14/31

Teclas programables "Retraer accionador" y "Extender accionador".

CC1031854 —UN—30SEP09

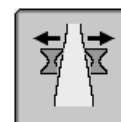
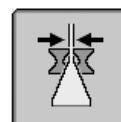


CC1031854

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-15/31

Teclas programables "Retraer rodillos de cuerda" y "Extender rodillos de cuerda".

CC374040 —UN—04APR19



CC374040

Continúa en la siguiente página

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-16/31

Tecla programable "Gestión del piso móvil y de las cuchillas del picador".

CC1031618 —UN—16SEP09

Ver Función de retracción o conexión de cuchillas del picador y Desatascamiento del recogedor en esta sección.



CC1031618

t181334,1680077150118 -63-25APR23-17/31

Tecla programable "Cuchillas del picador y piso móvil".

CC1031805 —UN—16SEP09

Ver Desconectar el recogedor en esta sección.



CC1031805

t181334,1680077150118 -63-25APR23-18/31

Tecla programable "Piso móvil".

CC1031806 —UN—16SEP09

Ver Desconectar el recogedor en esta sección.



CC1031806

t181334,1680077150118 -63-25APR23-19/31

Tecla programable "Conjunto 1 de cuchillas del picador".

CC1031807 —UN—16SEP09

Ver Retracción o extensión de la función de los cilindros de cuchillas del picador en esta sección.



CC1031807

t181334,1680077150118 -63-25APR23-20/31

Tecla programable "Conjunto 2 de cuchillas del picador".

CC1032652 —UN—24NOV10

Ver Retracción o extensión de la función de los cilindros de cuchillas del picador en esta sección.



CC1032652

t181334,1680077150118 -63-25APR23-21/31

Tecla programable "Ajustes".

CC277966 —UN—22SEP16

Ver esta sección y la sección Mantenimiento de la aplicación de la rotoempacadora.

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



CC277966

Continúa en la siguiente página

t181334,1680077150118 -63-25APR23-22/31

Teclas programables "Página siguiente" y "Página anterior".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-23/31

Tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09

Ver la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031614

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-24/31

Tecla programable "Prueba de entrada".

CC277969 —UN—22SEP16

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



CC277969

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-25/31

Tecla programable "Prueba de salida".

CC277970 —UN—22SEP16

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



CC277970

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-26/31

Tecla programable "Calibración de la empacadora".

CC351756 —UN—25APR18

Ver la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC351756

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-27/31

Tecla programable "Calibración de la posición del portón".

CC277971 —UN—22SEP16

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



CC277971

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680077150118 -63-25APR23-28/31

Tecla programable "Luz del dispositivo de atado con red/película".

CC277972 —UN—22SEP16

Ver Funcionamiento de la luz del dispositivo de atado con red/película y de las luces de la puerta lateral (si existen) en esta sección.



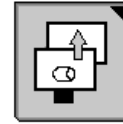
CC277972

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-29/31

Tecla programable "Seleccionar terminal virtual".

CC277988 —UN—22SEP16

Ver Conmutar la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual a otro en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC277988

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-30/31

Tecla programable "Ajustes avanzados".

CC1034498 —UN—07JUL11

Acudir a su concesionario John Deere.



CC1034498

tl81334,1680077150118 -63-25APR23-31/31

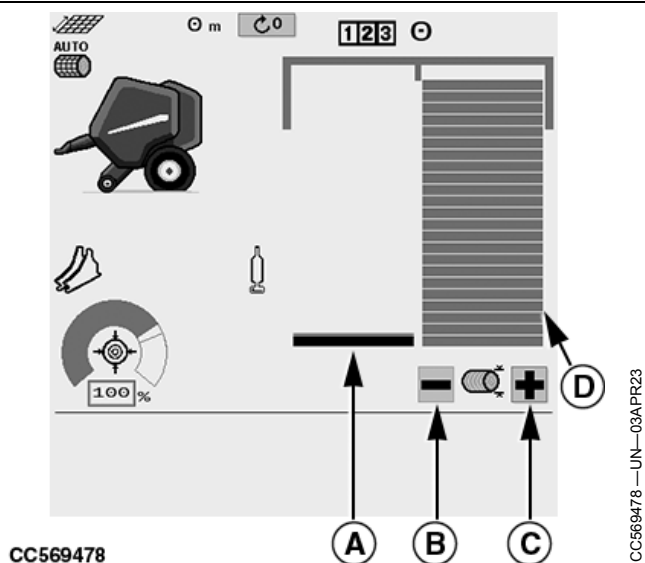
Ajuste de diámetro de paca

Este ajuste determina el diámetro en el que se inicia automáticamente el ciclo de atado.

En la página principal, pulsar el botón "Más" (C) o "Menos" (B) para aumentar o disminuir, respectivamente, el diámetro de la paca deseado. El gráfico de barras del diámetro de paca deseado (D) muestra la configuración actual.

En caso de que se produzca una pérdida de cultivo debajo de la máquina al empacar, reducir el diámetro de la paca a la mitad o menos de la mitad del ajuste.

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



A—Diámetro de la paca actual
B—Botón MENOS
C—Botón MÁS
D—Diámetro de la paca deseado

Diámetro de paca deseado máximo recomendado para cada cultivo

Tipo de forraje	Ensilado	Ensilado con cuchillas del picador o ensilado corto	Henolaje	Heno	Paja
Atado con red Diámetro de paca deseado máximo	Ajuste de 3/4	Ajuste medio	Ajuste medio	Inferior al ajuste medio	Inferior al ajuste medio
Atado con película Diámetro de paca deseado máximo	Ajuste medio	Ajuste medio	Ajuste medio	No se recomienda	No se recomienda

t81334,1680077306602 -63-04APR23-1/1

Advertencia de seguridad de paca casi llena

CC277966 —UN—22SEP16

Si la advertencia de seguridad de paca casi llena está activada, el monitor suena dos veces cuando aparece la segunda barra del diámetro de paca actual.

La advertencia de seguridad de paca casi llena se muestra cuando el diámetro de la paca actual está por encima de la barra 1.

- En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



CC277966

Continúa en la siguiente página

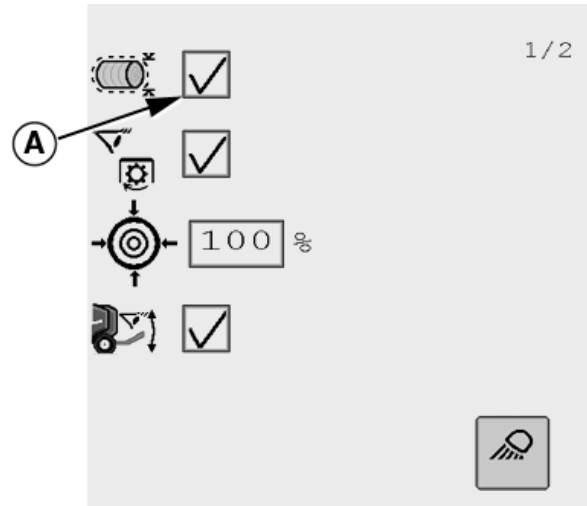
t81334,1680077325970 -63-04APR23-1/3

2. La casilla de comprobación de la advertencia de seguridad de paca casi llena (A) permite o no permite la alarma de paca casi llena.

- Seleccionar la casilla de comprobación (A) para activar la advertencia de seguridad de paca casi llena.
- No seleccionar la casilla de comprobación (A) para desactivar la advertencia de seguridad de paca casi llena.

NOTA: Ver *Inicio automático del ciclo de atado en esta sección para obtener más información acerca del símbolo de advertencia de seguridad de paca casi llena.*

A—Advertencia de seguridad de paca casi llena



CC342489

CC342489 —UN—19APR18

ti81334,1680077325970 -63-04APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077325970 -63-04APR23-3/3

Selección del sistema de atado

CC321715 —UN—29JUN17

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes del sistema de atado".



CC321715

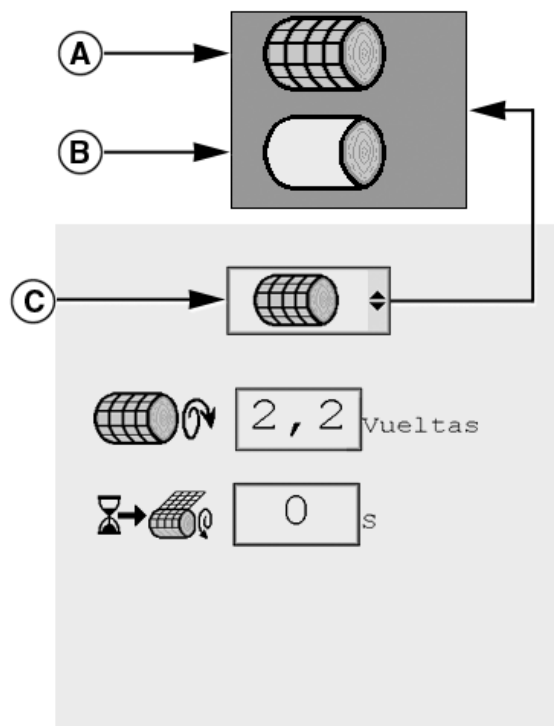
Continúa en la siguiente página

ti81334,1680077350440 -63-04APR23-1/5

2. Seleccionar y activar la lista desplegable de selección del sistema de atado (C). Seleccionar el sistema de atado deseado.

A—Sistema de atado con red
B—Sistema de atado con película

C—Selección del sistema de atado



CC526030

Continúa en la siguiente página

†81334,1680077350440 -63-04APR23-2/5

CC526030—63—29MAR22

⚠ ATENCIÓN: No permitir que nadie permanezca cerca de la máquina cuando trabaje alrededor de piezas móviles. Los rodillos de cuerda se moverán durante este procedimiento.

3. Activación del sistema de atado con red:

- Pulsar el botón "Sí" (A) para mover los rodillos de cuerda hacia el exterior.
- Pulsar el botón "No" (B) para mantener los rodillos de cuerda en el interior de la máquina.

NOTA: Se recomienda mover los rodillos de cuerda hacia el exterior para reducir la acumulación de cultivos dentro del dispositivo de atado.

Activación del sistema de atado con película:

- Pulsar el botón "Sí" (A) para mover los rodillos de cuerda hacia el interior.
Si el rodillo de cuerda no se puede mover en la posición de la cuerda, la máquina permanece en el modo de atado con red, realizar el siguiente procedimiento:
Comprobar que no haya ningún elemento que interfiera con los rodillos de cuerda o con la cadena de rodillos de la cuerda.
Ajustar los sensores de los rodillos de cuerda. Ver Ajuste del sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471 y Ajuste del sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472, en la sección Mantenimiento.



CC423437

A—Botón Yes (Sí)

B—Botón No

Comprobar los sensores de los rodillos de cuerda.
Revisar los cables y enchufes.
Acudir a su concesionario John Deere.

- Pulsar el botón "No" (B) para cancelar el mensaje y permanecer en el modo de atado con red.

ti81334,1680077350440 -63-04APR23-3/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Continúa en la siguiente página

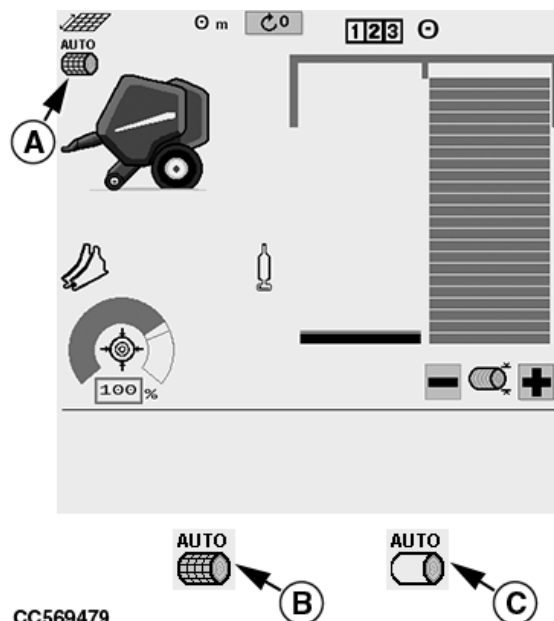
ti81334,1680077350440 -63-04APR23-4/5

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

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

A—Símbolo del sistema de atado
B—Símbolo de atado con red

C—Símbolo de atado con película



CC569479 —UN—03APR23

ti81334,1680077350440 -63-04APR23-5/5

Selección del modo de inicio de atado

CC321714 —UN—29JUN17

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



CC321714

Tecla programable Modo de inicio de atado con red
CC374039 —UN—04APR19



CC374039

Tecla programable Modo de inicio de atado con película

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680077386381 -63-04APR23-1/2

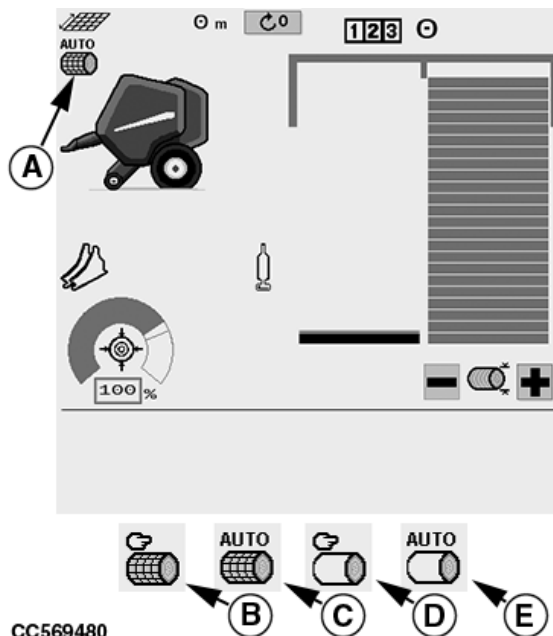
- El símbolo (A) indica el modo de inicio de atado seleccionado.

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

NOTA: El símbolo (A) aparece tachado cuando se ha seleccionado el modo de inicio de atado automático, pero no está disponible si se presenta alguna de estas condiciones:

- El ciclo de atado automático ya está en marcha o el accionador de atado con red/película no está completamente retraído.
- El portón de la empacadora no se detecta completamente cerrado.
- El código de diagnóstico relacionado con el portón o el sistema de atado está activo.

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



A—Modo de inicio de atado
B—Inicio manual (atado con red)
C—Inicio automático (atado con red)

D—Inicio manual (atado con película)
E—Inicio automático (atado con película)

†181334,1680077386381 -63-04APR23-2/2

Ajuste del atado con red

CC321715 —UN—29JUN17

- En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes del sistema de atado".



CC321715

Continúa en la siguiente página

†181334,1680077407320 -63-04APR23-1/3

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

• **Número de vueltas de red (A):**

Ajustar el número de vueltas de red entre 1,2 y 10 en la casilla de entrada (A).

El número mínimo de vueltas de red recomendado es de 2,2.

El número de vueltas de red depende del material de cultivo, las condiciones durante la cosecha (temperatura), la densidad de la paca y el fabricante de la red.

Ajustar el número de vueltas de red según las condiciones del campo.

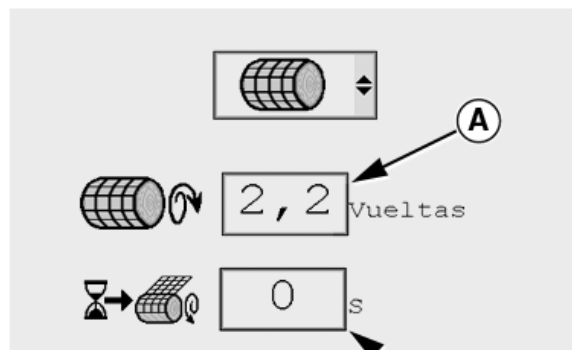
NOTA: Para garantizar un solapamiento correcto de las capas de red, se recomienda que se usen valores decimales entre X,2 y X,4.

En cualquiera de las siguientes condiciones, configurar el número de vueltas de red a un mínimo de 3,2:

- Densidad superior al 65 %.
- Empacado de heno o paja.

• **Temporizador de atado con red (B):**

Ajustar el temporizador de atado con red entre 0 y 9 segundos en la casilla de entrada (B). El temporizador de atado con red controla el intervalo entre el momento en que aparece el indicador de atado de la paca en el monitor y la activación del



CC526027

A—Número de vueltas de red

B—Temporizador de atado con red

accionador de atado con red. El temporizador del atado con red proporciona tiempo para detener el avance del tractor, con lo que se evita la entrada de material entre las capas de red.

NOTA: El ajuste inicial de fábrica es de cero segundos.

†81334,1680077407320 -63-04APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680077407320 -63-04APR23-3/3

Ajuste del atado con película

CC321715 —UN—29JUN17

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes del sistema de atado".



CC321715

Continúa en la siguiente página

†81334,1680158973765 -63-30MAY23-1/3

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

• **Número de vueltas de película (A):**

Ajustar el número de vueltas de película entre 1,2 y 9,9 en la casilla de entrada (A).

El número mínimo de vueltas de película de red recomendado es de 3,0.

El número de vueltas de película de red depende del material de cultivo, las condiciones durante la cosecha (temperatura), la densidad de la paca y el fabricante de la película. Hay que ajustar el número de vueltas de película en función de la situación en el campo.

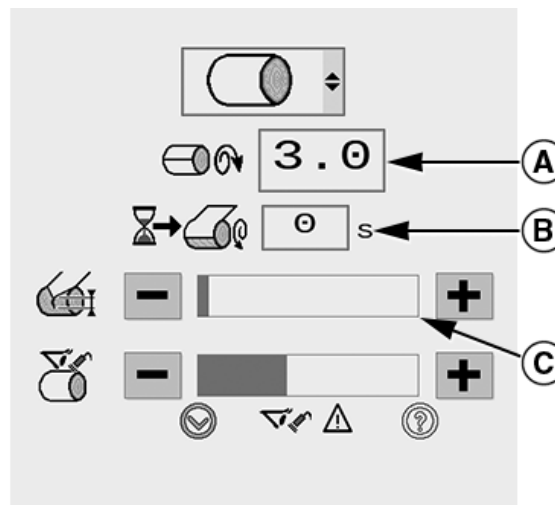
En cualquiera de las siguientes condiciones, configurar el número de vueltas de la película a un mínimo de 4,0:

- Humedad inferior al 30 %.
- Humedad superior al 60 %.
- Densidad superior al 80 %.
- Diámetro de la paca superior a 1,3 m (4 ft 3 in).
- Cultivos agresivos o de perforación (alfalfa, zarzal, por ejemplo).

• **Temporizador de atado con película (B):**

Ajustar el temporizador de atado con película entre 0 y 9 segundos en la casilla de entrada (B). El retardo del atado con película es el tiempo entre el indicador de inicio del atado en el monitor y la activación del accionador de atado con red/película. El temporizador de atado con película proporciona tiempo para detener el avance del tractor, con lo que se evita la entrada de material entre las vueltas de plástico.

1. Configurar el temporizador de atado con película 0.
2. Iniciar el ciclo de empacado.
3. Continuar alimentando el cultivo hasta que se inicie el ciclo de atado.
4. Comprobar la calidad de atado cuando se expulsa la paca de la cámara de la empacadora.
5. Si el resultado no es correcto, proceder de la siguiente manera:
 - a. Ajustar el temporizador de la película de 4 a 6.
 - b. Iniciar el ciclo de empacado.
 - c. Detener el tractor en cuanto finalice el ciclo de empacado y dejar que el sistema de atado complete su ciclo.



CC562597

CC562597 —UN—22FEB23

A—Número de vueltas de la película
B—Temporizador de atado con película

C—Longitud de la cuerda de la película al comienzo del ciclo de atado con película

- d. Comprobar la calidad de atado cuando se expulsa la paca de la cámara de la empacadora.

NOTA: Según las condiciones del cultivo, el temporizador de atado con película puede mejorar significativamente el atado.

NOTA: El ajuste inicial de fábrica es de 0 segundos.

• **Longitud de la cuerda de la película al comienzo del ciclo de atado con película (C):**

Usar el botón "Más" y "Menos" para ajustar la longitud de la cuerda de la película al comienzo del ciclo de atado de la película. La longitud de la cuerda de la película puede configurarse para abarcar desde una cuarta parte hasta la totalidad de la circunferencia de la paca.

NOTA: El ajuste inicial de fábrica es 1/20.

†181334,1680158973765 -63-30MAY23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16

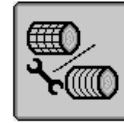


CC277965

†181334,1680158973765 -63-30MAY23-3/3

Configuración de detección de película de atado con paca

CC321715 —UN—29JUN17



CC321715

t181334,1680159060073 -63-30MAY23-1/4

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes del sistema de atado".

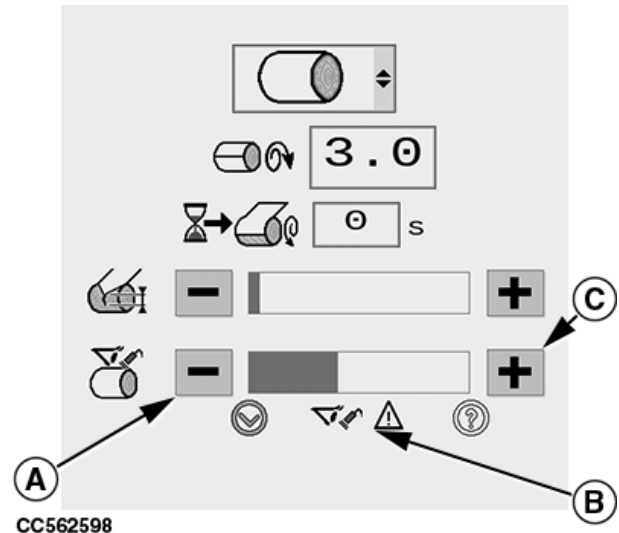
2. El dispositivo de atado con película de plástico utiliza sensores adicionales. El sensor de película de plástico en la paca se utiliza para detectar el atado de la paca con una película de plástico. Para ajustar y probar el sensor, ver [Ajuste del sensor de película de plástico en paca SB473](#) en la sección Mantenimiento y [Prueba del sensor de película en paca SB473](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

Si la empacadora está equipada, la cámara de la película de plástico en la paca se utiliza para ayudar al operador a determinar si la paca está atada correctamente en la cámara. Acudir a su concesionario John Deere.

La detección de la película en la paca se ajusta con varias configuraciones. Usar los botones "MÁS" (C) o "MENOS" (A) para seleccionar la configuración de detección. El símbolo de configuración de detección (B) indica la configuración actual.

Según la configuración de detección, el monitor pregunta al operador si la paca está correctamente atada con una película de plástico. Seleccionar el botón "SÍ" (D) si la paca está atada correctamente y continuar con el ciclo. Seleccionar el botón "NO" (E) si la paca no está atada correctamente. Continuar alimentando la cámara de prensado (en caso necesario) y empezar el ciclo de atado de forma manual. Dejar que siga el ciclo.

A—Botón MENOS	D—Botón YES (Sí)
B—Símbolo de configuración de detección	E—Botón NO
C—Botón MÁS	



CC562598

CC562598 —UN—22FEB23



CC526025

CC526025 —63—29MAR22

Continúa en la siguiente página

t181334,1680159060073 -63-30MAY23-2/4

3. Configuración "sin detección":

CC518982 —UN—20SEP21

IMPORTANTE: La empacadora no detecta el solapamiento correcto de la paca. Asegurarse de que la paca esté atada correctamente cada expulsión.

En esta configuración, la empacadora considera que todas las pacas están siempre sujetas y que la paca se puede expulsar automáticamente de la cámara de la empacadora.

Configuración de "Detección con tolerancia":

El ajuste de 3/6 es la configuración inicial de fábrica. En esta configuración, la empacadora comprueba si la paca está correctamente atada. Según el nivel de tolerancia seleccionado, la empacadora considera que la paca está atada correctamente o no. Hay tres niveles de tolerancia.

Configuración de "detección básica":

Si el sensor de película de plástico en la paca detecta la película en la paca, la empacadora indica que la paca puede expulsarse de la cámara de la empacadora. Si el sensor de película de plástico en la paca no detecta la película en la paca, el operador debe confirmar que la paca está correctamente enlazada al monitor.

Configuración de "detección visual":

En esta configuración, la empacadora pregunta al operador sistemáticamente si la paca está correctamente atada al final de cada ciclo de atado. El operador debe comprobar visualmente si la paca está correctamente atada.

Si la empacadora está equipada, se recomienda la cámara de película de plástico en la paca para ayudar al operador a determinar si la paca está atada correctamente en la cámara de la empacadora. Acudir a su concesionario John Deere.



CC518982

Configuración "sin detección"



CC518983

Configuración de "Detección con tolerancia"

CC518984 —UN—20SEP21



CC518984

Configuración de "detección básica"

CC518985 —UN—20SEP21



CC518985

Configuración de "detección visual"

ti81334,1680159060073 -63-30MAY23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680159060073 -63-30MAY23-4/4

Inicio automático del ciclo de atado

NOTA: Para el inicio automático del ciclo de atado, la máquina debe encontrarse en modo de inicio de atado automático. Ver Selección del modo de inicio de atado en esta sección.

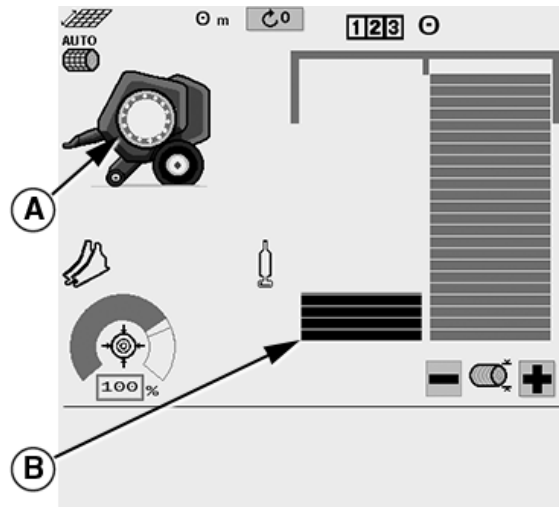
1. Cuando aparece la segunda barra del diámetro de paca actual (B), aparece el símbolo de paca casi llena (A) y el monitor suena dos veces (en caso de que la alarma de paca casi llena esté activada).

NOTA: Para activar o desactivar el desplazado de la alarma de paca casi llena, ver alarma de paca casi llena en esta sección.

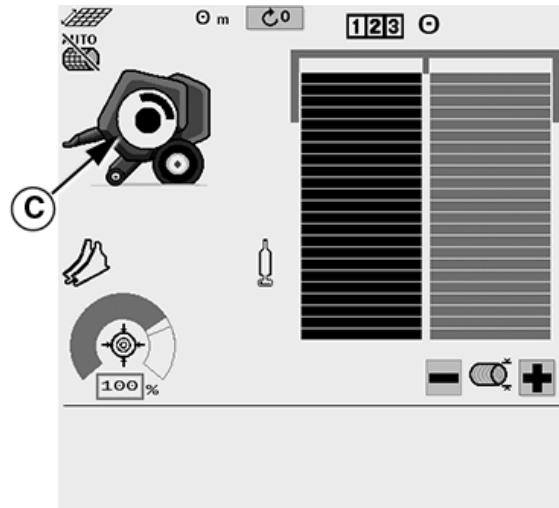
2. Cuando se alcanza el diámetro de paca previamente determinado, el monitor suena continuamente durante 3 segundos. Detener inmediatamente el tractor. El símbolo del proceso de atado (C) indica que la red o película está alimentando.

A—Símbolo de paca casi llena
B—Diámetro de la paca actual

C—Símbolo del proceso de atado



CC569481



CC569482

CC569481 —UN—03APR23

CC569482 —UN—03APR23

Continúa en la siguiente página

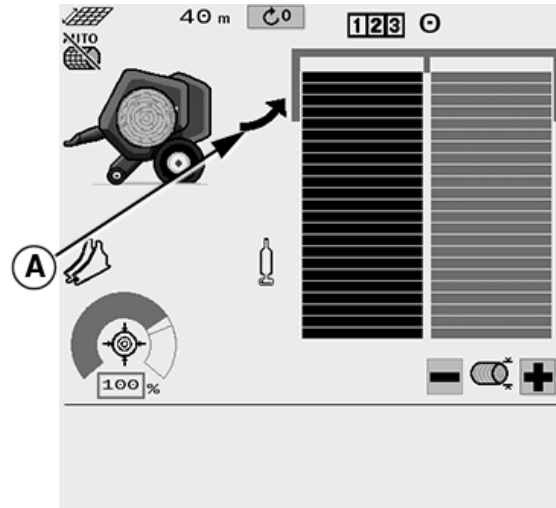
1181334,1680077459871 -63-05APR23-1/3

3. Una vez se haya completado el ciclo de atado, aparecerá el símbolo de descarga de la paca (A) y el monitor emitirá cuatro pitidos.

NOTA: Si se usa un dispositivo de atado con película y dependiendo de la detección de atado con película en la paca, es necesario comprobar que la paca esté bien atada.

4. Abrir el portón trasero de la empacadora con la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor, para descargar la paca. Utilizar la pantalla para supervisar la posición del portón trasero.

A—Símbolo de descarga de la paca



CC569483

CC569483 —UN—03APR23

t181334,1680077459871 -63-05APR23-2/3

5. Si se produce un problema durante el ciclo de atado, seleccionar la tecla programable "Detener ciclo de atado" para interrumpir el ciclo de atado y retraer el accionador.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

t181334,1680077459871 -63-05APR23-3/3

Inicio de un ciclo de atado manual

En cualquier momento puede iniciarse manualmente un ciclo de atado.

Para asegurar unas condiciones de atado buenas, iniciar el atado cuando aparezca el símbolo de alarma de seguridad de paca casi llena (A).

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

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

A—Símbolo de paca casi llena B—Diámetro de la paca actual

CC321713 —UN—29JUN17



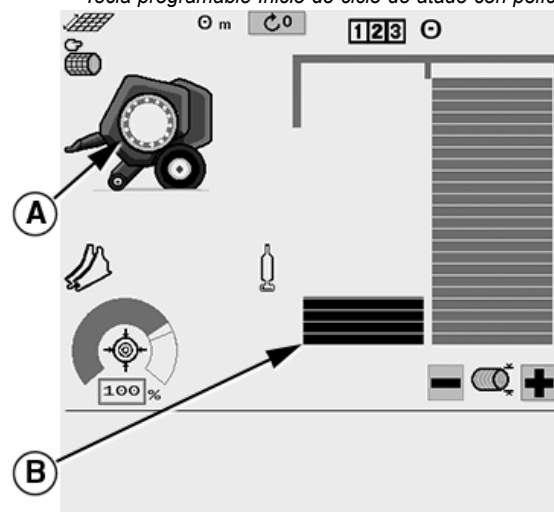
CC321713

Tecla programable Iniciar ciclo de atado con red
CC374038 —UN—04APR19



CC374038

Tecla programable Inicio de ciclo de atado con película



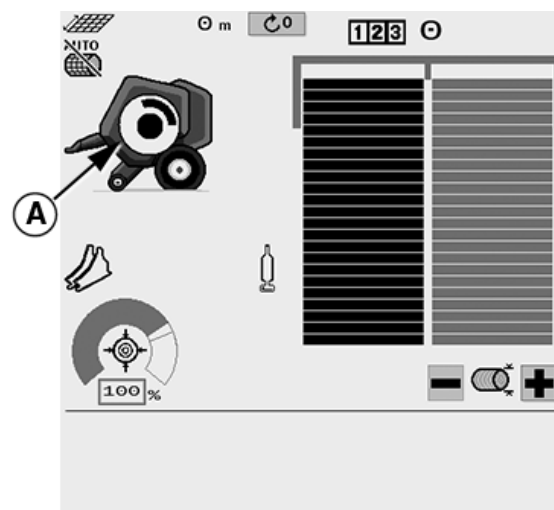
CC569484

CC569484 —UN—03APR23

†81334,1680077471873 -63-05APR23-1/4

2. El símbolo del proceso de atado (C) permite supervisar el ciclo de atado.

A—Símbolo del proceso de atado



CC569485

CC569485 —UN—30MAR23

Continúa en la siguiente página

†81334,1680077471873 -63-05APR23-2/4

- Si se produce un problema durante el ciclo de atado, seleccionar la tecla programable "Detener ciclo de atado" para interrumpir el ciclo de atado y retraer el accionador.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

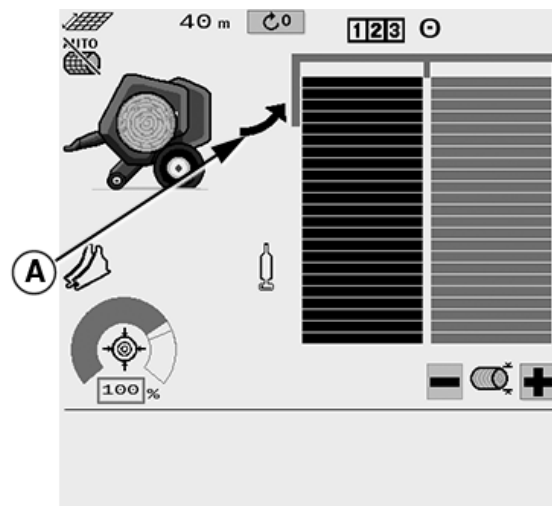
ti81334,1680077471873 -63-05APR23-3/4

- Una vez se haya completado el ciclo de atado, aparecerá el símbolo de descarga de la paca (A) y el monitor emitirá cuatro pitidos.

NOTA: Si se usa un dispositivo de atado con película y dependiendo de la detección de atado con película en la paca, es necesario comprobar que la paca esté bien atada.

- Abrir el portón trasero de la empacadora con la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor, para descargar la paca. Utilizar la pantalla para supervisar la posición del portón trasero.

A—Símbolo de descarga de la paca



CC569483

CC569483 —UN—03APR23

ti81334,1680077471873 -63-05APR23-4/4

Ajuste de la densidad de paca

CC277966 —UN—22SEP16

- En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



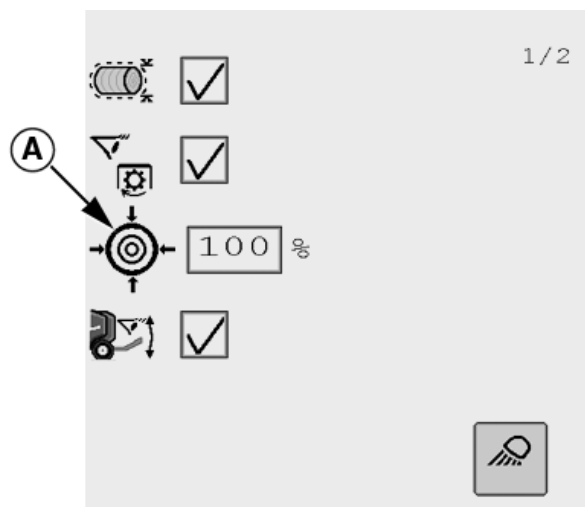
CC277966

Continúa en la siguiente página

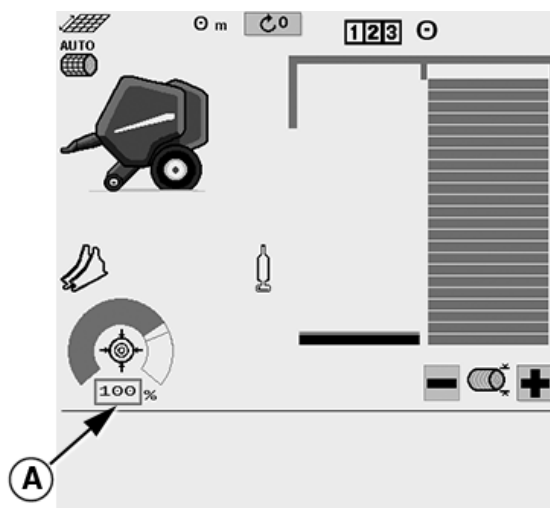
ti81334,1680077503656 -63-05APR23-1/4

2. Seleccionar la casilla de entrada (A) y establecer la densidad de la paca entre 0 % (densidad mínima) y 100 % (densidad máxima).

A—Densidad de la paca



CC351743



CC569486

CC351743 —UN—19APR18

CC569486 —UN—03APR23

†81334,1680077503656 -63-05APR23-2/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Continúa en la siguiente página

†81334,1680077503656 -63-05APR23-3/4

IMPORTANTE: No alcanzar la densidad máxima (E) al utilizar la máquina, podría dañarse.

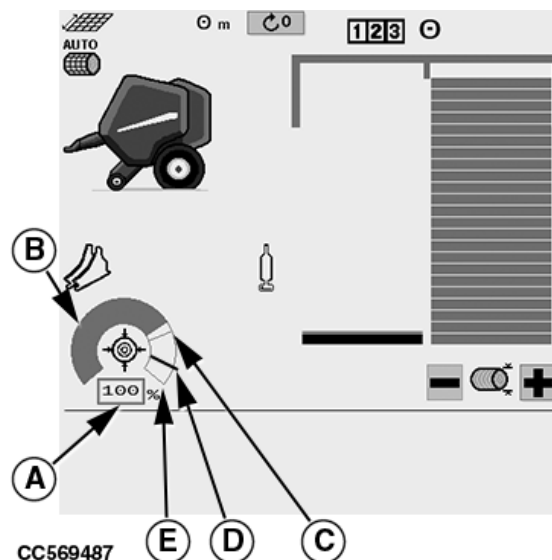
- En la página principal, el indicador (B) indica la presión relativa dentro del sistema hidráulico del portón.

NOTA: Si la densidad de la paca se ajusta de 0 a 25 %, el indicador de densidad de la paca muestra un valor inconsistente en cada ciclo de empacado. La densidad de la paca no se ve afectada.

El indicador de densidad de paca (B) es de color verde, mientras que la presión permanece debajo del límite (C) y pasa a rojo cuando supera el límite (C).

Cuando la densidad de la paca se establece entre el 70 y el 100 %, el indicador de densidad de la paca (B) puede superar el límite (C) si la compuerta está cerrada. El indicador de densidad de paca (B) varía entre el límite (C) y el límite de activación de la válvula de seguridad (D) al final de la formación de la paca.

Reducir la configuración de densidad de la paca si el indicador de densidad de paca (B) alcanza el límite de activación de la válvula de seguridad (D) con frecuencia. Si el problema persiste, consultar al concesionario John Deere.



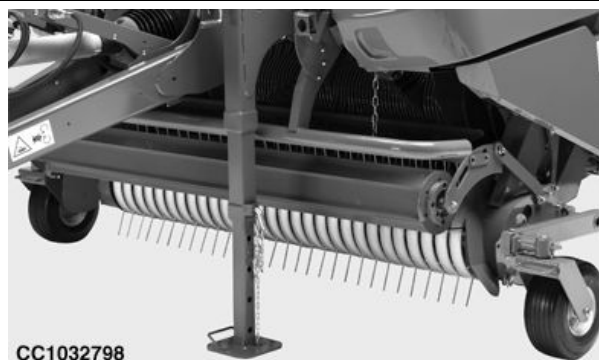
- A—Ajuste de la densidad de la paca
B—Indicador de densidad de la paca
C—Límite (zona roja)
D—Límite de activación de la válvula de seguridad
E—Máxima densidad

1181334, 1680077503656 -63-05APR23-4/4

Función de elevación o descenso del recogedor

¡ATENCIÓN: Para evitar lesiones causadas por movimientos inesperados, desconectar la TDF, accionar el freno de estacionamiento, apagar el motor del tractor y sacar la llave. Esperar a que la pieza móvil se detenga por completo. El recogedor aún se mueve hacia abajo.

Se selecciona automáticamente la función de elevación/descenso del recogedor. Accionar la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor para elevar o bajar el recogedor.



1181334, 1680077535591 -63-30MAR23-1/1

Función de retracción o conexión de cuchillas del picador

El dispositivo picador sirve para picar el cultivo.

- En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Gestión del piso móvil y de las cuchillas del picador".



CC1031618

Continúa en la siguiente página

1181334, 1680077602602 -63-23MAY23-1/4

2. Seleccionar la tecla programable "Conjunto 1 de cuchillas del picador" o "Conjunto 2 de cuchillas del picador" (si existe) para activar la función de retracción o conexión de la cuchilla del juego de cuchillas del picador deseado.

NOTA: El conjunto 1 de cuchillas del picador incluye 13 cuchillas y el conjunto 2 de cuchillas del picador incluye 12 cuchillas.

La distancia entre las cuchillas es de 40 mm (1.6 in) con 25 cuchillas conectadas y de 80 mm (3,1 in) con 12 o 13 cuchillas conectadas.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

Tecla programable Conjunto 1 de cuchillas del picador
CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

Tecla programable Conjunto 2 de cuchillas del picador

ti81334,1680077602602 -63-23MAY23-2/4

3. Accionar la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor para retraer o extender el conjunto seleccionado de cuchillas del picador.

NOTA: La función de retracción o conexión de las cuchillas utiliza la misma válvula de mando a distancia que controla la elevación y el descenso del recogedor.

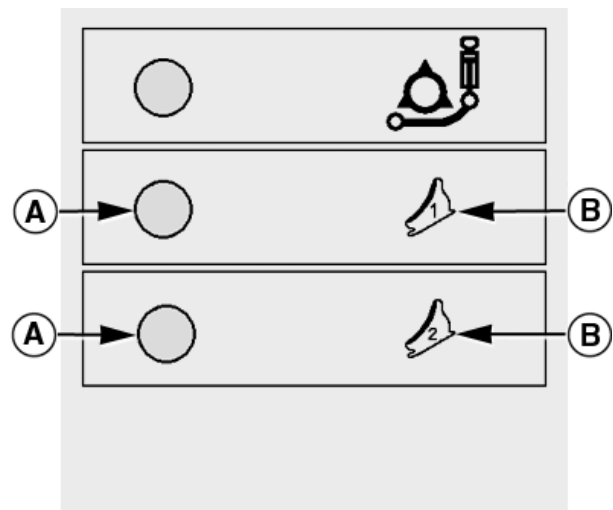
El estado de la función de retracción o conexión de las cuchillas (A) se muestra en verde para indicar que se ha activado la función de retracción o conexión de cuchillas para los conjuntos de cuchillas del picador.

El estado de la función de retracción o conexión de las cuchillas (A) se muestra en rojo para indicar que se ha desactivado la función de retracción o conexión de las cuchillas para los conjuntos de cuchillas del picador.

4. El símbolo de posición de las cuchillas (B) aparece tachado cuando el conjunto de cuchillas del picador no está activo.

IMPORTANTE: Al final de cada jornada, se recomienda retraer y conectar las cuchillas del picador un par de veces para evitar un posible bloqueo de las mismas.

NOTA: Al utilizar la empacadora con las cuchillas del picador retraídas durante mucho tiempo, se recomienda retirar las cuchillas e instalar chapas



CC321718

A—Estado de la función de retracción o conexión de las cuchillas

B—Símbolo de posición de las cuchillas

de cierre de los huecos de las cuchillas en la ranura de la cuchilla. Véase Sustituir las cuchillas del picador en la sección Mantenimiento.

ti81334,1680077602602 -63-23MAY23-3/4

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

NOTA: Al volver a la página principal de la aplicación de la empacadora, la función de elevación o descenso del recogedor se selecciona automáticamente.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077602602 -63-23MAY23-4/4

Desatascamiento del recogedor

CC1031618 —UN—16SEP09

Siempre que sea necesario desconectar la empacadora, bajar el piso móvil para aumentar el espacio libre debajo el alimentador giratorio.



CC1031618

1. Detener el tractor y desacoplar la TDF.
2. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Gestión del piso móvil y de las cuchillas del picador".

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680077615604 -63-23MAY23-1/3

3. Seleccionar la tecla programable "Piso móvil" para activar la función de elevación o descenso del piso móvil solamente. Si es necesario, seleccionar la tecla programable "Piso móvil y cuchillas del picador" para activar las funciones de elevación o descenso del piso móvil y de retracción o conexión de las cuchillas al mismo tiempo.

NOTA: La función "Elevar o bajar el piso móvil" utiliza la misma válvula de mando a distancia que controla la elevación y el descenso del recogedor.

El estado de la función de piso móvil (A) se muestra en verde para indicar que la función "Elevar o bajar el piso móvil" está activada. El estado de la función de cuchillas del picador (C) se muestra automáticamente en verde si también se selecciona la función de cuchillas del picador.

4. Accionar la palanca de la válvula de mando a distancia para bajar el piso móvil y retraer las cuchillas del picador (si están activadas) al mismo tiempo.

El símbolo de piso móvil bajado (E) y el símbolo de cuchillas del picador retraídas (F) indican que el piso móvil está bajado y que las cuchillas del picador están retraídas.

5. Con el piso móvil bajado, accionar lentamente la TDF con el tractor al ralentí hasta que el alimentador giratorio gire libremente.

NOTA: Si la máquina está equipada con una TDF de 1000 r/min, se recomienda cambiar la TDF del tractor a 540 r/min para facilitar el ciclo de desatascamiento. Volver a cambiar la TDF del tractor a 1000 r. p. m. cuando el piso móvil esté de nuevo en la posición superior.

6. Una vez que se ha desatascado la máquina, accionar la palanca de la válvula de mando a distancia para elevar el piso móvil y accionar las cuchillas del picador (si están activadas).
7. Colocar la palanca de control de la válvula de mando a distancia en punto muerto.

A—Estado de la función de piso móvil
B—Símbolo de piso móvil elevado
C—Estado de la función de cuchillas del picador

D—Símbolo de cuchillas del picador acopladas
E—Símbolo de piso móvil bajado
F—Símbolo de cuchillas del picador retraídas

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

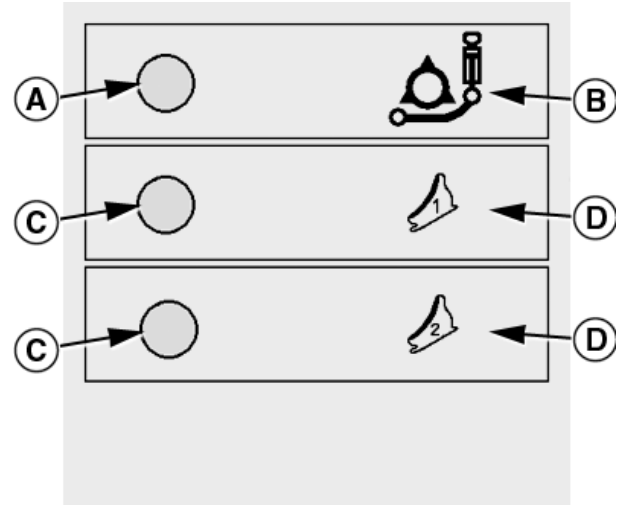
Tecla programable de piso móvil

CC1031805 —UN—16SEP09



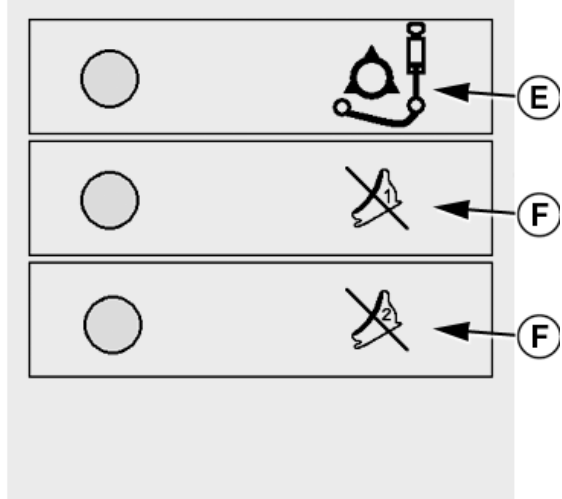
CC1031805

Tecla programable de piso móvil y cuchilla del picador



CC321719

Empacadora con picador, se muestran 25 cuchillas



CC321730

Empacadora con picador, se muestran 25 cuchillas

CC321719 —UN—30JUN17

CC321730 —UN—04JUL17

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680077615604 -63-23MAY23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

NOTA: Al volver a la página principal de la aplicación de la empacadora, la función de elevación o descenso del recogedor se selecciona automáticamente.

t181334,1680077615604 -63-23MAY23-3/3

Contadores de cliente y campo

CC324600 —UN—14SEP17

La función de contador incluye 10 posibles clientes y una lista de 10 contadores de campo por cliente. Estos contadores se pueden utilizar para almacenar las cantidades de pacas realizadas al día o las cantidades de pacas realizadas por campo.

La paca debe atarse y el portón trasero debe abrirse completamente y cerrarse para añadir una paca al contador activo de campo.

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Contadores".

2. Selección del número de cliente y campo:

Seleccionar el cliente:

- a. Seleccionar y activar la lista desplegable (B).
- b. Seleccionar el nombre de cliente deseado (hay 10 nombres de cliente disponibles).
- c. La lista muestra el número total de pacas por campos y muestra el número total de los 10 campos para el cliente seleccionado.

Seleccionar número de campo:

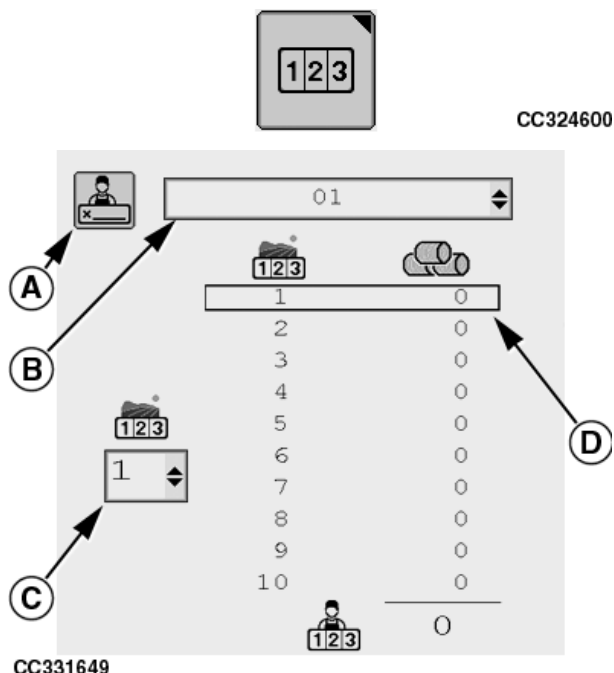
- a. Seleccionar y activar la lista desplegable (C).
- b. Seleccionar el número de campo deseado del 1 al 10.

NOTA: El indicador del campo actual (D) se visualiza para indicar qué número de campo se ha seleccionado.

El contador de pacas de campo actual también se visualiza en la página principal. Ver Descripción de la página principal de la empacadora en esta sección.

Cambiar el nombre del cliente:

NOTA: EL botón "Cambiar nombre del cliente" (A) no se encuentra disponible en el monitor de la pantalla de implementación 1100.



A—Botón Cambiar nombre del cliente
B—Nombre del cliente
C—Selección del campo
D—Indicador de campo actual

- a. Seleccionar el nombre del cliente deseado en la lista desplegable (B).
- b. Pulsar el botón (A).
- c. Utilizar las teclas y teclas programables que corresponden a caracteres alfabéticos.

Continúa en la siguiente página

t181334,1680077645851 -63-12APR23-1/7

3. Añadir o retirar pacas en los contadores de campo actual:

CC1031852 —UN—30SEP09

Si fuera necesario, seleccionar la tecla programable "Remove Bales" (Retirar pacas) o "Add Bales" (Añadir pacas) para ajustar el número total de pacas del contador activo de campo.



CC1031852

†81334,1680077645851 -63-12APR23-2/7

4. Borrar contador de campo actual:

CC324601 —UN—14SEP17

Seleccionar la tecla programable "Clear Current Counter" (Borrar contador activo) para borrar el contador activo de pacas del campo.



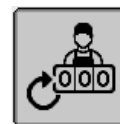
CC324601

†81334,1680077645851 -63-12APR23-3/7

5. Borrar contadores de clientes actuales:

CC324602 —UN—14SEP17

Seleccionar la tecla programable "Clear Current Customer Counters" (Borrar contadores activos de clientes) para borrar la información acerca de todos los campos del cliente seleccionado.



CC324602

†81334,1680077645851 -63-12APR23-4/7

6. Tecla programable de contadores de cliente y campo:

CC324603 —UN—14SEP17

Seleccionar la tecla programable "Customer and Field Counters" (Contadores de clientes y campo) para ir a la página de contadores de clientes y campo.



CC324603

†81334,1680077645851 -63-12APR23-5/7

7. Tecla programable de contadores totales y de temporada:

CC324605 —UN—14SEP17

Seleccionar la tecla programable "Season and Total Counters" (Contadores totales y de temporada) para ir a la página de contadores totales y de temporada.



CC324605

†81334,1680077645851 -63-12APR23-6/7

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680077645851 -63-12APR23-7/7

Contadores totales de temporada y máquina

CC324600 —UN—14SEP17

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Contadores".



CC324600

ti81334,1680077661444 -63-12APR23-1/8

2. En la página de contadores, seleccionar la tecla programable "Contadores total y de temporada".

CC324605 —UN—14SEP17



CC324605

Continúa en la siguiente página

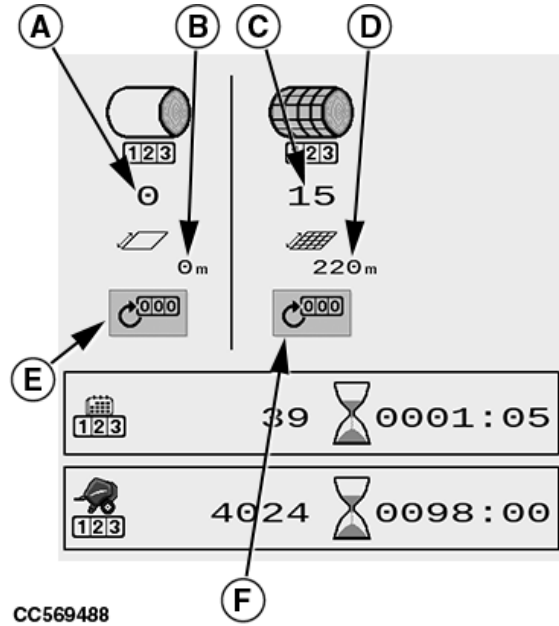
ti81334,1680077661444 -63-12APR23-2/8

3. Leer y reiniciar los contadores totales de temporada y máquina:

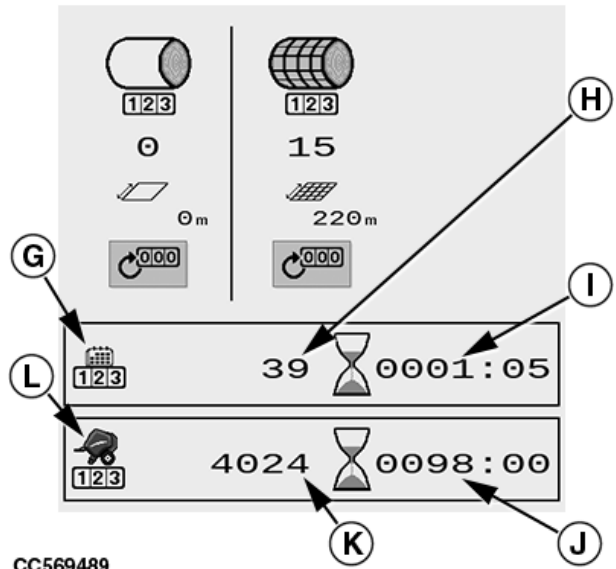
- Contadores de pacas con atado con película (A):
El contador de pacas con atado con película (A) muestra el número total de pacas atadas con el dispositivo de atado con película para la temporada. El contador de consumo de la temporada de atado con película (B) muestra el consumo de la temporada del atado con película. Usar el botón (E) para reiniciar los contadores (A) y (B).
- Contadores de pacas con atado con red (C):
El contador de pacas con atado con red (C) muestra el número total de pacas atadas con el dispositivo de atado con red para la temporada. El contador de consumo de temporada de atado con red (D) muestra el consumo de temporada del atado con red. Usar el botón (F) para reiniciar los contadores (C) y (D).
- Contadores de temporada (G):
Los contadores de temporada (G) muestran el número total de pacas por temporada (H) y el tiempo total de funcionamiento de la temporada (I).
- Contadores totales de la máquina (L):
Los contadores totales de la máquina (L) muestran el número total de pacas realizadas por la máquina (K) y el tiempo total de funcionamiento de la máquina (J).

- A—Contador de pacas con atado con película
B—Contador de consumo de temporada de atado con película
C—Contador de pacas con atado con red
D—Contador de consumo de temporada de atado con red
E—Botón de puesta a cero del contador de pacas con atado con película
F—Botón de puesta a cero del contador de pacas con atado con red

- G—Contador de temporada
H—Número total de pacas por temporada
I—Tiempo total de funcionamiento de temporada
J—Tiempo total de funcionamiento de la máquina
K—Número total de pacas realizadas por la máquina
L—Contador total de la máquina



CC569488



CC569489

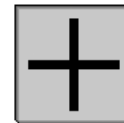
1181334,1680077661444 -63-12APR23-3/8

4. Añadir o retirar pacas en los contadores de temporada:

Seleccionar la tecla programable "Retirar pacas" o "Añadir pacas" para ajustar, si es necesario, el contador del número total de pacas por temporada.

NOTA: Al cambiar el número total de pacas por temporada no se modifica el contador de pacas activo del campo.

CC1031852 —UN—30SEP09



CC1031852

Continúa en la siguiente página

1181334,1680077661444 -63-12APR23-4/8

5. **Borrar contadores de temporada:**

CC324604 —UN—14SEP17

Seleccionar la tecla programable "Borrar contadores activos" para borrar el número total de pacas por temporada (E) y el tiempo total de la temporada.



CC324604

ti81334,1680077661444 -63-12APR23-5/8

6. **Tecla programable de contadores de cliente y campo:**

CC324603 —UN—14SEP17

Seleccionar la tecla programable "Customer and Field Counters" (Contadores de clientes y campo) para ir a la página de contadores de clientes y campo.



CC324603

ti81334,1680077661444 -63-12APR23-6/8

7. **Tecla programable de contadores totales y de temporada:**

CC324605 —UN—14SEP17

Seleccionar la tecla programable de contadores totales y de temporada para ir a la página de contadores totales y de temporada.



CC324605

ti81334,1680077661444 -63-12APR23-7/8

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077661444 -63-12APR23-8/8

Funcionamiento de la luz del dispositivo de atado con red/película y luces de las puertas laterales (si existen)

CC351755 —UN—24APR18

Desde el terminal virtual se pueden encender o apagar las diferentes luces.



CC351755

Luz del dispositivo de atado con red/película:

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes del sistema de atado".

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680077713320 -63-04APR23-1/7

2. Seleccionar la tecla programable "Luz del dispositivo de atado con red/película" para activar o desactivar la luz del dispositivo de atado con red/película.

El fondo de la tecla programable es amarillo cuando la luz del dispositivo de atado con red/película está activada o gris cuando la luz está desactivada.

NOTA: Cuando el ciclo de atado está en proceso, la luz del dispositivo de atado con red/película estará siempre activada. El operador también podrá desactivar la luz durante un ciclo de atado si

CC277972 —UN—22SEP16



CC277972

pulsa la tecla programable "Luz del dispositivo de atado con red/película".

†81334,1680077713320 -63-04APR23-2/7

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680077713320 -63-04APR23-3/7

Luces de la puerta lateral:

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



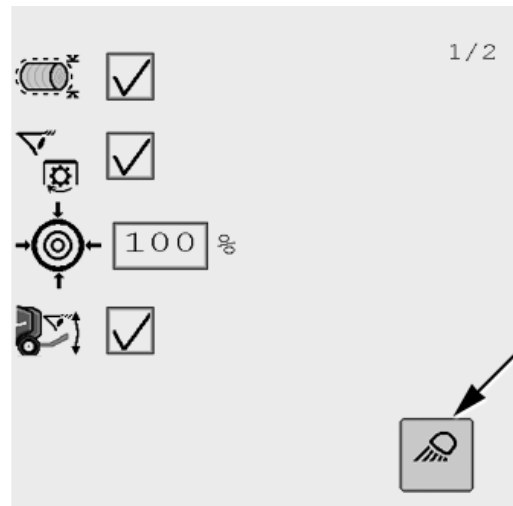
CC277966

†81334,1680077713320 -63-04APR23-4/7

2. Seleccionar la tecla programable "Luces de puertas laterales" para activar o desactivar las luces de puertas laterales.

El fondo del botón es amarillo cuando las luces de las puertas laterales están activadas o gris cuando están desactivadas.

A—Botón de luces de puertas laterales



CC351746

CC351746 —UN—19APR18

Continúa en la siguiente página

†81334,1680077713320 -63-04APR23-5/7

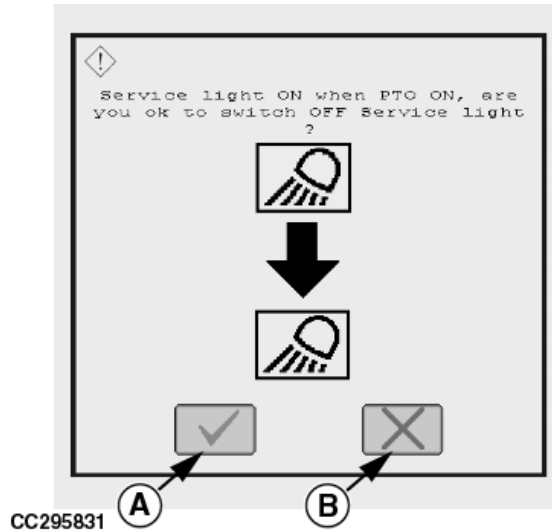
- Si el operario conecta la TDF mientras las luces de las puertas laterales están ENCENDIDAS, aparecerá un mensaje para preguntar si se deberían APAGAR estas luces.

Seleccionar la tecla de confirmación para apagar las luces de las puertas laterales o el botón de cancelación para mantener las luces de las puertas laterales encendidas.

NOTA: El usuario no puede activar las luces de las puertas laterales si la TDF está ENCENDIDA.

A—Tecla de confirmación

B—Botón de cancelación



CC295831 —63—21DEC16

t181334,1680077713320 -63-04APR23-6/7

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680077713320 -63-04APR23-7/7

Aplicación de vídeo

PC15312 —UN—15MAY13

La aplicación de vídeo permite ver zonas alrededor de la máquina que son difíciles de observar desde el puesto del operador. Consulte el manual del operador de su tractor.



DC82261,0000647 -63-15SEP15-1/1

Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización

Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de automatización

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

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

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

OUCC006,00015C2 -63-18JAN10-1/1

Prerrequisitos para la automatización del tractor/equipo

La automatización del tractor/equipo (TIA) se basa en el intercambio de información ISOBUS entre el tractor y la empacadora.

La TIA requiere un tractor compatible con ISOBUS que cuente por lo menos válvulas de mando a distancia para accionar la empacadora en el nivel 1 del modo de automatización (automatización del portón de la empacadora). El tractor compatible con ISOBUS equipado con válvulas de mando a distancia e IVT permite accionar la empacadora en el nivel 2 del modo de automatización (automatización del portón de la empacadora y parada automática del tractor). Para

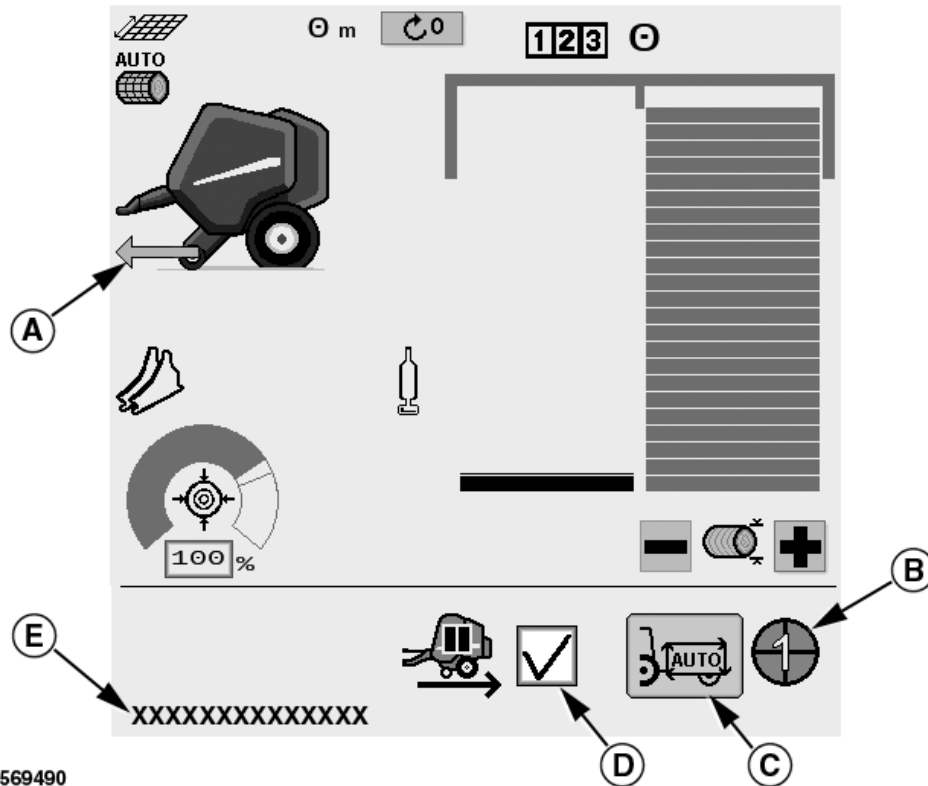
accionar la empacadora en el modo de automatización, es necesario instalar una clave de activación TIA en el tractor y en la empacadora. Para obtener más información, consultar al concesionario John Deere.

Funcionamiento:

- La empacadora ordena al tractor que frene hasta que el tractor detiene el movimiento hacia delante al alcanzar el diámetro de paca ajustado.
- La empacadora ordena al tractor que active la válvula de mando a distancia electrónica para abrir y cerrar el portón para descargar la paca.
- Cuando se produce la obstrucción de la empacadora, esta ordena al tractor que desconecte la TDF y que frene hasta detener el movimiento de avance.

OUCC006,0001801 -63-20SEP11-1/1

Descripción de la pantalla de la página principal de automatización de la empacadora



- A—Símbolo de empacadora lista para utilizarse
 B—Símbolo de gráfico de estados de automatización
 C—Botón de activación o desactivación de automatización
 D—Casilla de comprobación de descarga manual de la paca

- E—Mensaje de desactivación de automatización

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

El símbolo (A) indica que la empacadora está lista para seguir funcionando en el modo de automatización después del proceso de descarga de paca. Ver [Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización](#) en esta sección.

El símbolo (B) indica el estado de automatización actual. Ver [el gráfico de estados de automatización](#) en esta sección.

El botón (C) se utiliza para activar o desactivar el modo de automatización. Ver [Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización](#) en esta sección. Si la

automatización se ha desactivado o no se puede activar, el botón (C) proporciona acceso directo a las páginas de diagnóstico de automatización. Ver [Diagnóstico de automatización](#) en esta sección.

La función de la casilla de comprobación de descarga manual de la paca (D) coloca el modo de automatización en estado de parada al alcanzar el diámetro de la paca ajustado. Ver [Descarga manual de la paca](#) en esta sección.

El mensaje (E) indica el motivo por el cual se ha desactivado la automatización o por qué no es posible activarla. Ver [Diagnóstico de automatización](#), y [Lista de mensajes de desactivación de automatización](#) en esta sección.

1181334,1680078124298 -63-05APR23-1/1

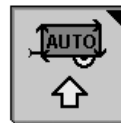
CC569490 —UN—03APR23

Denominación de las teclas programables de automatización

CC1034499 —UN—07JUL11

Tecla programable “Ajustes de automatización”.

Ver esta sección.



CC1034499

TL81334,0000347 -63-02MAY18-1/2

Tecla programable “Diagnóstico de automatización”.

CC1031799 —UN—16SEP09

Ver Diagnóstico de automatización en esta sección.



CC1031799

TL81334,0000347 -63-02MAY18-2/2

Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización

Antes de la activación del modo de automatización, comprobar las siguientes condiciones:

- El nivel de automatización está seleccionado. Ver [Seleccionar nivel de automatización](#) en esta sección.
- La válvula de mando a distancia del portón trasero de la empacadora está seleccionada. Ver [Seleccionar válvula de mando a distancia del portón trasero](#) en esta sección.
- El gráfico de estados de automatización (B) muestra Listo para habilitar (2/4 del gráfico). Ver [el gráfico de estados de automatización](#) en esta sección.

1. Seleccionar y activar el botón (C) para cambiar el estado de automatización (B) a activado (3/4 del gráfico).
2. Mover la palanca del inversor del tractor a la posición Power Zero™, estacionamiento en posición central o posición de avance (solo nivel de automatización 2) y seleccionar la tecla rápida o el botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación) (D). Ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.
3. El gráfico de estados de automatización (B) cambia a Activo (4/4 del gráfico) y el monitor emite un pitido para indicar que el modo de automatización se ha activado.
4. Ajustar la velocidad de avance e iniciar el empacado. Consultar el manual del operador del tractor.
5. De acuerdo con el modo de inicio de atado seleccionado, el tractor disminuye la velocidad y detiene el avance (nivel de automatización 2 solamente). Ver [Selección del modo de inicio de atado](#) en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.

- Si el modo de inicio de atado es automático, el tractor desacelera y detiene el avance cuando el ciclo de atado comience automáticamente.
- Si el modo de inicio de atado es manual, el tractor disminuye la velocidad y detiene el avance cuando el operador selecciona la tecla programable "Start Net Binding Cycle" (Iniciar ciclo de atado con red).

NOTA: Ver [Ajustar el comportamiento del tractor en esta sección para ajustar la deceleración del tractor](#).

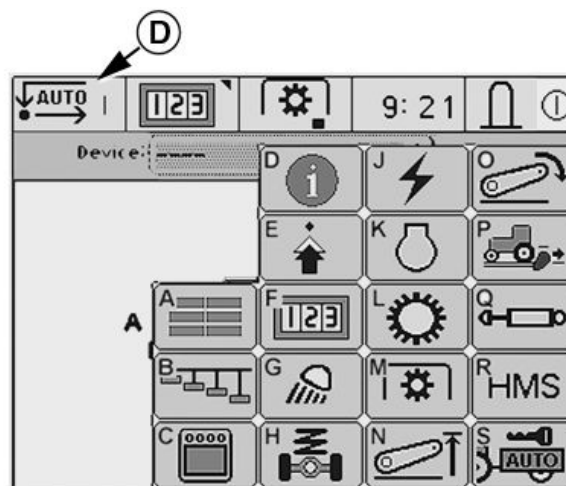
6. Tras el proceso de atado, el tractor acciona la válvula de mando a distancia electrónica para descargar la paca.

NOTA: Para descargar la paca en un lugar determinado, activar la función Descarga manual de la paca. Ver [Descarga manual de la paca](#) en esta sección.

7. Tras la descarga de paca, se visualiza la flecha (A) para indicar que la empacadora esta lista para continuar en el modo de automatización.
8. Mover la palanca del inversor del tractor a la posición central de estacionamiento y, a continuación, a la posición de avance para comenzar el empacado (nivel de automatización 2 solamente). Ver la sección TIA™



CC569491



CC1038659

Tecla rápida Tractor-Implement Automation™ en el terminal virtual del tractor



CC342487

Botón Tractor-Implement Automation™ en el tablero de instrumentos del tractor.

A—Empacadora lista para utilizarse
B—Gráfico de estados de automatización

C—Botón de activación o desactivación de automatización
D—Tecla rápida o botón Tractor-Implement Automation™

Continúa en la siguiente página

t81334,1680078143453 -63-05APR23-1/2

Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.

NOTA: En lugar de mover la palanca del inversor del tractor, el operador puede presionar y mantener presionado el freno o el pedal del embrague al alcanzar el diámetro de la paca y hasta que aparezca la flecha (A).

9. El tractor empieza a avanzar de forma automática y acelera hasta alcanzar la velocidad de avance ajustada (nivel de automatización 2 solamente).

NOTA: Ver Ajustar el comportamiento del tractor en esta sección para ajustar la aceleración del tractor.

IMPORTANTE: Al mover la palanca de control de velocidad del tractor mientras el tractor decelera o acelera de forma automática, es posible que la automatización se desactive.

10. Para desactivar el modo de automatización, seleccionar y activar el botón (C) para cambiar el gráfico de estados de automatización (B) a Ready-to-Enable (Listo para activar) (2/4 del gráfico).

tt81334,1680078143453 -63-05APR23-2/2

Desatascar el recogedor en el modo de automatización

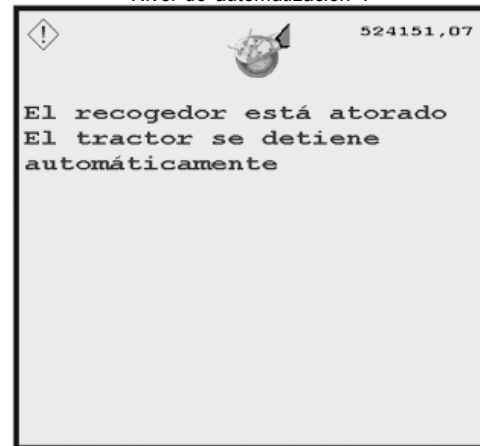
Si al operar la empacadora en el modo de automatización se produce un atasco, el sistema es capaz de desconectar automáticamente la TDF del tractor si la función de desconexión automática de la TDF del tractor está activada. Ver Desconexión automática de la TDF del tractor en esta sección.

1. Cuando haya que desatascar el recogedor, el tractor desconecta la TDF de forma automática.
 - Al trabajar en el nivel de automatización 1: Aparece una pantalla de advertencia para indicar que el recogedor está obstruido. Hay que detener el tractor de forma manual.
 - Al trabajar en el nivel de automatización 2: Aparece una pantalla de advertencia para indicar que el recogedor está obstruido. A continuación, el tractor desacelera y detiene el avance de forma automática.
2. Cuando el tractor deja de desplazarse hacia delante, la automatización pasa del estado Activo (4/4 del gráfico) a Habilitado (3/4 del gráfico).
3. Mover la palanca de control de la TDF del tractor a la posición de desconexión.
4. Desatascar el recogedor. Ver Desatascamiento del recogedor en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
5. Con el recogedor correctamente desatascado, mover la palanca del inversor del tractor a la posición Power Zero™, estacionamiento en posición central o posición de avance (solo nivel de automatización 2) y seleccionar la tecla rápida o el botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación) para seguir empacando en el modo de automatización. Ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.



CC1035194

Nivel de automatización 1



CC1035195

Nivel de automatización 2

CC1035194 —63—03NOV11

CC1035195 —63—03NOV11

TL81334,000033B -63-18APR18-1/1

Selección de nivel de automatización

CC277966 —UN—22SEP16

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes”.



CC277966

TL81334,000033D -63-16MAY18-1/4

- Seleccionar la tecla programable “Ajustes de automatización”.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

TL81334,000033D -63-16MAY18-2/4

- Seleccionar y activar la lista desplegable (E) y a continuación seleccionar el nivel de automatización deseado:

- **Automatización DESACTIVADA (A):** el tractor no recibe órdenes de la empacadora. La empacadora no ejecuta funciones de automatización.
- **Nivel de automatización 1 (B):** el tractor recibe órdenes de la empacadora para accionar la válvula de mando a distancia con el fin de descargar la paca después del ciclo de atado (requiere un tractor con válvula de mando a distancia de accionamiento eléctrico).
- **Nivel de automatización 2 (C):** el tractor recibe órdenes de la empacadora para frenar hasta que el tractor detenga el avance al alcanzar el diámetro de paca ajustado (requiere un tractor con IVT). Tras el ciclo de atado, el tractor recibe órdenes de la empacadora para accionar la válvula de mando a distancia con el fin de descargar la paca (requiere un tractor con válvula de mando a distancia de accionamiento eléctrico).
- **Modo de compuerta trasera automática (D)** -Ver la sección Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática.

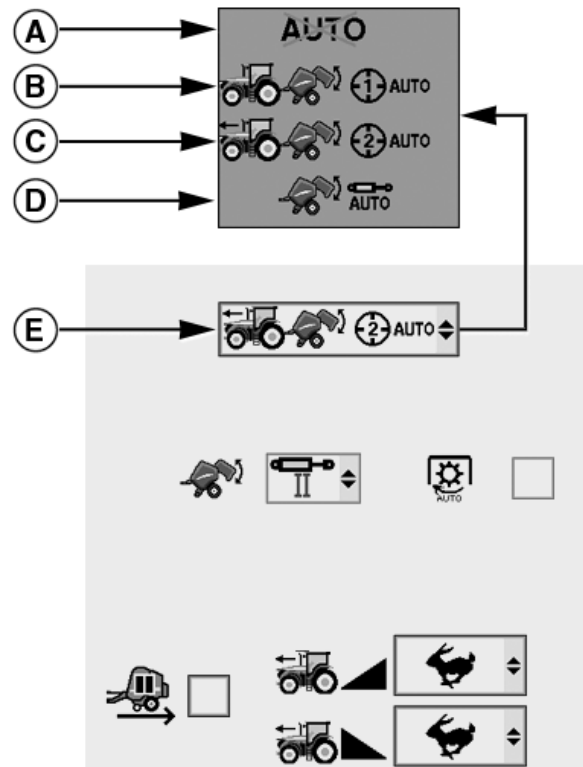
A—Automatización desactivada

B—Nivel de automatización 1

C—Nivel de automatización 2

D—Modo de compuerta trasera automática

E—Lista desplegable de Nivel de automatización



CC342482

CC342482 —UN—19APR18

TL81334,000033D -63-16MAY18-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033D -63-16MAY18-4/4

Selección de la válvula de mando a distancia del portón trasero

CC277966 —UN—22SEP16

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes”.



CC277966

TL81334,000033E -63-17APR18-1/4

- Seleccionar la tecla programable “Ajustes de automatización”.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

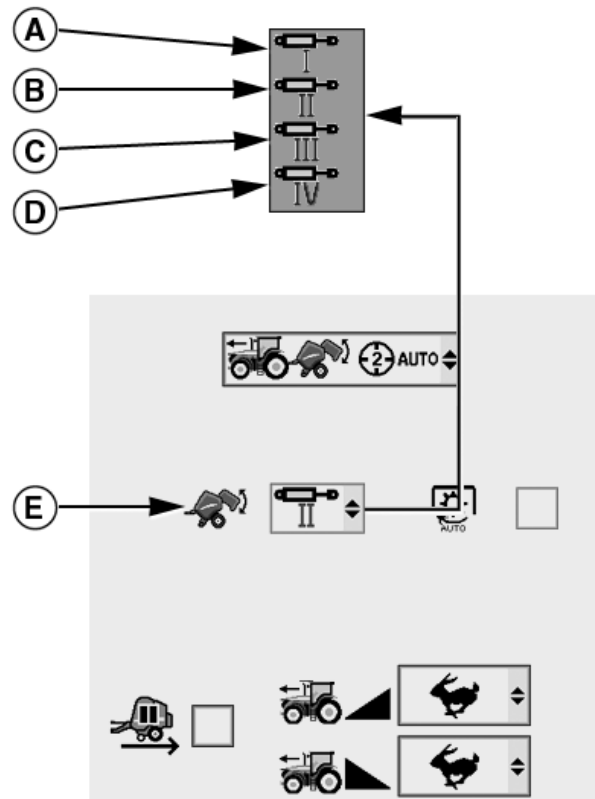
TL81334,000033E -63-17APR18-2/4

- Seleccionar y activar la lista desplegable (E).
- Seleccionar la VMD del tractor correspondiente (A), (B), (C) o (D) para accionar el portón trasero de la empacadora.

NOTA: El número de VMD disponibles en la lista desplegable (A) depende de la configuración del tractor.

A—VMD 1 del tractor
B—VMD 2 del tractor
C—VMD 3 del tractor

D—VMD 4 del tractor
E—VMD del portón trasero



CC342483

CC342483 —UN—19APR18

TL81334,000033E -63-17APR18-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033E -63-17APR18-4/4

Desconexión automática de la TDF del tractor

CC277966 —UN—22SEP16

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes”.



CC277966

TL81334,000033F -63-19APR18-1/4

- Seleccionar la tecla programable “Ajustes de automatización”.

CC1034499 —UN—07JUL11



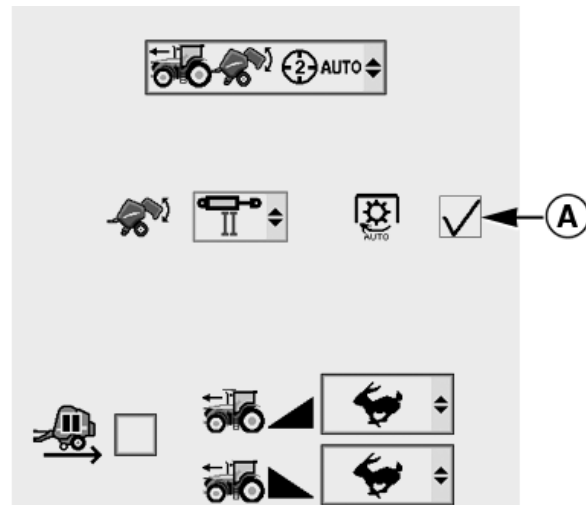
CC1034499

TL81334,000033F -63-19APR18-2/4

- La casilla de verificación (A) se utiliza para habilitar o deshabilitar la función de desconexión automática de la TDF del tractor.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para activar la función de desconexión automática de la TDF del tractor.
La función de desconexión automática de la TDF del tractor desconecta la TDF del tractor cuando la empacadora funciona en el modo de automatización y se produce una obstrucción. Para más información, ver [Desatascar el recogedor en modo de automatización](#) en esta sección.
- No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar la función de desconexión automática de la TDF del tractor.

A—Desconexión automática de la TDF del tractor



CC342484

CC342484 —UN—19APR18

TL81334,000033F -63-19APR18-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033F -63-19APR18-4/4

Descarga manual de la paca

CC277966 —UN—22SEP16

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes”.



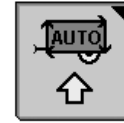
CC277966

Continúa en la siguiente página

TL81334,0000341 -63-18APR18-1/4

2. Seleccionar la tecla programable “Ajustes de automatización”.

CC1034499 —UN—07JUL11



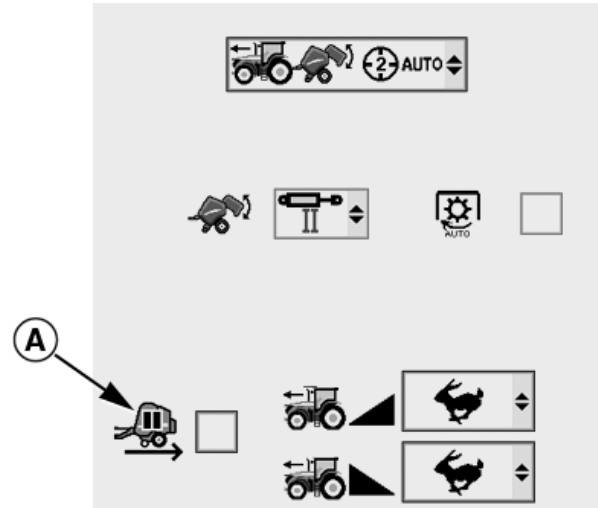
CC1034499

TL81334,0000341 -63-18APR18-2/4

3. La casilla de verificación (A) se utiliza para habilitar o deshabilitar la función de descarga manual de la paca.

- Marcar la casilla de verificación (A) para habilitar la función de descarga manual de la paca.
La función de descarga manual de la paca pausa el modo de automatización al alcanzar el diámetro de paca seleccionado. Esta función permite colocar el tractor en la ubicación deseada antes de descargar la paca y se recomienda en caso de áreas en pendiente.
Para descargar la paca, mover la palanca del inversor del tractor hasta la posición central de estacionamiento y luego activar la automatización pulsando la tecla rápida o el botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Ver Gráfico de estados de automatización en esta sección y ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.
- No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar la función de descarga manual de la paca. La paca se descarga de forma automática al finalizar el ciclo de atado.

NOTA: Esta función también está disponible desde la página principal de la aplicación de la empacadora. Ver Descripción de la pantalla



CC342486

A—Descarga manual de la paca

de la página principal de la automatización de la empacadora en esta sección.

TL81334,0000341 -63-18APR18-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000341 -63-18APR18-4/4

Ajuste del comportamiento del tractor

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes”.



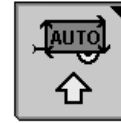
CC277966

Continúa en la siguiente página

tl81334,1680078177882 -63-05APR23-1/4

2. Seleccionar la tecla programable "Ajustes de automatización".

CC1034499 —UN—07JUL11



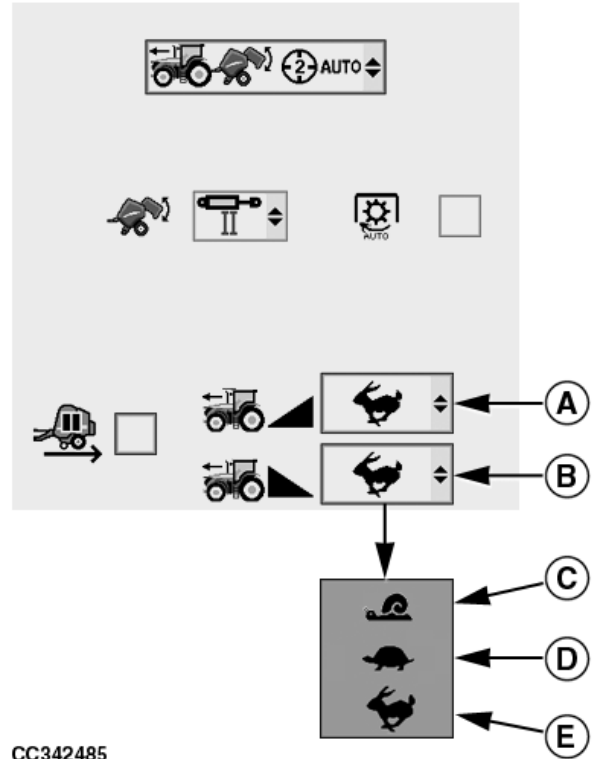
CC1034499

t181334,1680078177882 -63-05APR23-2/4

3. Cuando se trabaja en el nivel de automatización 2, es posible ajustar la aceleración y la deceleración del tractor. Ver Seleccionar nivel de automatización en esta sección.

- Ajustar la aceleración del tractor:
Seleccionar y activar la lista desplegable (A) y ajustar la aceleración del tractor deseada (C), (D) o (E). Se aplica este valor al mover la palanca del inversor del tractor hasta la posición central de estacionamiento y, a continuación, hasta la posición de avance después del proceso de descarga de paca.
- Ajustar la desaceleración del tractor:
Seleccionar y activar la lista desplegable (B) y ajustar la desaceleración del tractor deseada (C), (D) o (E). Este valor se aplica al alcanzar el diámetro de paca ajustado y el tractor frena y deja de avanzar.

A—Aceleración del tractor D—Normal
B—Desaceleración del tractor E—Máximo
C—Mínima



CC342485

CC342485 —UN—19APR18

t181334,1680078177882 -63-05APR23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680078177882 -63-05APR23-4/4

Gráfico de estados de automatización

CC1031913 —UN—30OCT09

En la página principal, el gráfico de estados de automatización indica el estado de automatización actual. La automatización tiene seis estados diferentes.

NOTA: El número (1 o 2) que aparece dentro del gráfico de estados indica el nivel de automatización seleccionado. Ver [Seleccionar nivel de automatización](#) en esta sección.



Desactivada

CC1031913

Si el tractor y la empacadora están "Listos para la automatización", el estado de automatización estará desactivado (1/4 del gráfico). El tractor es capaz de recibir comandos de la empacadora.

1. No disponible:

Si el tractor no está "Preparado para automatización", el gráfico de estados de automatización no está disponible (no aparece en la página principal). El tractor no puede recibir órdenes de la empacadora.

2. Desactivado:

†81334,1680078194037 -63-05APR23-1/5

3. Listo para activar:

CC1031919 —UN—30OCT09

El estado de automatización cambia de forma automática a Listo para habilitar (2/4 del gráfico) una vez transcurrido un tiempo después de conectar la llave de contacto. De no ser así, consultar [Diagnóstico de automatización](#) en esta sección.



Listo para habilitar

CC1031919

†81334,1680078194037 -63-05APR23-2/5

4. Activado:

CC1031920 —UN—15NOV10

Cuando el gráfico de estados de automatización indique Listo para activar, seleccionar y activar el botón de activación o desactivación de automatización en la página principal de la aplicación de la empacadora para cambiar el estado de automatización a activado (3/4 del gráfico). Ver [Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización](#) en esta sección.



Activado

CC1031920

Continúa en la siguiente página

†81334,1680078194037 -63-05APR23-3/5

5. Activos:

CC1031921 —UN—30OCT09

Cuando el estado de automatización esté habilitado, pulsar el interruptor de reanudación de la automatización del tractor para cambiar el estado de automatización a activo (4/4 del gráfico). Cuando el gráfico de estado de automatización indique el estado activo, la empacadora enviará órdenes al tractor. Ver Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización en esta sección y ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.

NOTA: Las siguientes condiciones deben cumplirse para cambiar el estado de automatización de *Habilitado* a *Activo*.

- La palanca del inversor del tractor debe estar en "Power Zero", en estacionamiento central o en la posición de avance.



Activo

CC1031921

- El portón trasero de la empacadora debe estar cerrado y trabado.
- El diámetro actual de la paca debe ser inferior al 98% del diámetro de la paca ajustado.
- El tractor debe detectar a un operador en el asiento.
- La TDF del tractor debe estar conectada.

†181334,1680078194037 -63-05APR23-4/5

6. Pausado:

CC1031923 —UN—30OCT09

El estado de automatización cambia de forma automática de Activo (4/4 del gráfico) a Pausado (4/4 del gráfico) cuando la función de descarga manual se activa y se alcanza el diámetro de la paca ajustado. Ver Descarga manual de la paca en esta sección.



Pausado (parpadeando)

CC1031921

†181334,1680078194037 -63-05APR23-5/5

Diagnóstico de automatización

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".

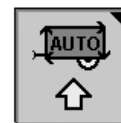


CC277966

†181334,1680078217869 -63-25APR23-1/7

2. Seleccionar la tecla programable "Ajustes de automatización".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

†181334,1680078217869 -63-25APR23-2/7

3. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de automatización".

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

Continúa en la siguiente página

†181334,1680078217869 -63-25APR23-3/7

4. El mensaje (A) indica el motivo por el cual se ha desactivado la automatización o por qué no es posible activarla. Ver [Lista de mensajes de desactivación de la automatización](#) en esta sección.

En la página principal de la aplicación de la empacadora también se muestra el mensaje (A) durante tres segundos y, luego, desaparece si la automatización está desactivada o no ha podido activarse. Ver [Descripción de la pantalla de la página principal de la automatización de la empacadora](#) en esta sección.

En la página de la tabla 1/2 de automatización, se muestra información sobre las condiciones requeridas para la automatización y el estado de automatización: desactivado (B) (1/4 del gráfico) y listo para habilitar (C) (2/4 del gráfico). Cuando se cumple una condición, el estado de la condición (D - J) se visualiza como CORRECTO.

Desactivado (B) (1/4 del gráfico):

- El estado (D) es CORRECTO si el tractor es capaz de recibir órdenes de la empacadora. Si el estado (D) no es CORRECTO, acudir al concesionario John Deere.

Listo para activar (C) (2/4 del gráfico):

- El estado (E) es CORRECTO si la clave de activación de la empacadora se ha guardado correctamente. Si el estado (E) no es CORRECTO, consultar con el concesionario John Deere.
- El estado (F) es CORRECTO si no hay un código de diagnóstico activo. Si el estado (F) no es CORRECTO, ver [Problemas recientes](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
- El estado (G) es CORRECTO si no hay errores relacionados con la tecla rápida o botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Si el estado (G) no es CORRECTO, acudir al concesionario John Deere.
- El estado (H) es CORRECTO si la llave de contacto del tractor está en la posición CONECTADA. Si el estado (H) no es CORRECTO, consultar el manual del operador del tractor.

Últ. cód. sal. emitido: 1/2
Fin duración atado manual

A	Condiciones	OK	D
B	Automatización tractor lista	OK	E
C	Activación empacadora	OK	F
	Sin códigos activos empacadora	OK	G
	Estado botón reanudación	OK	H
	Llave pos. encendido	OK	I
	Seguridad autorizada	OK	J
	Autom. CONECTADO	OK	

CC1038509

A—Mensaje de desactivación de automatización
B—Estado de automatización desactivada

C—Estado de automatización listo para activación
D - J— Estado de condición

- El estado (I) es CORRECTO si la clave de activación de la automatización del tractor se ha guardado correctamente. Si el estado (I) no es CORRECTO, acudir al concesionario John Deere.
- El estado (J) es CORRECTO si el nivel de automatización seleccionado es el 1 o el 2. Si el estado (J) no es CORRECTO, ver [Selección del nivel de automatización](#) en esta sección.

NOTA: En la página principal de la aplicación de la empacadora, en caso de que no sea posible obtener el estado de automatización listo para activación (C) (2/4 del gráfico), comprobar la condición que no se cumple y consultar con el concesionario John Deere.

†81334,1680078217869 -63-25APR23-4/7

5. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para acceder a la página 2/2.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Continúa en la siguiente página

†81334,1680078217869 -63-25APR23-5/7

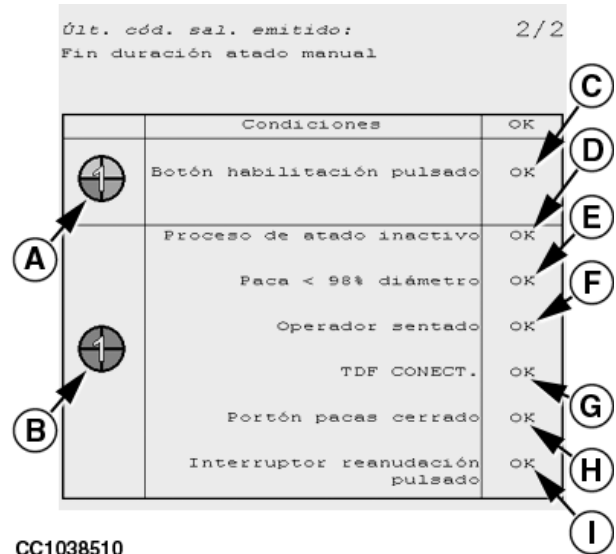
6. En la página de la tabla 2/2 de automatización, se muestra información sobre las condiciones requeridas para la automatización y el estado de automatización: activado (A) (3/4 del gráfico) y activo (B) (4/4 del gráfico). Cuando se cumple una condición, el estado de la condición (C - I) se visualiza como CORRECTO.

Activado (A) (3/4 del gráfico):

- El estado (C) es CORRECTO si se ha pulsado el botón de "Activación o desactivación de automatización". Si el estado (C) no es CORRECTO, ver Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización en esta sección.

Activo (B) (4/4 del gráfico):

- El estado (D) es CORRECTO si el sistema de atado seleccionado ya no está en marcha. Si el estado (D) no es CORRECTO, retraer el accionador del sistema de atado seleccionado y ver Comprobación de los componentes electrohidráulicos en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
- El estado (E) es CORRECTO si el diámetro actual de la paca es inferior al 98 % del diámetro de paca deseado. Si el estado (E) no es CORRECTO, ver Ajuste del diámetro de la paca en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
- El estado (F) es CORRECTO si se detecta la presencia del operador en el asiento del tractor. Si el estado (F) no es CORRECTO, consultar el manual del operador del tractor.
- El estado (G) es CORRECTO si la TDF del tractor está conectada. Si el estado (G) no es CORRECTO, consultar el manual del operador del tractor.
- El estado (H) es CORRECTO si el portón de descarga está correctamente cerrado. Si el estado (H) no es correcto, ver Calibración del potenciómetro de posición del portón RB331 en la sección



CC1038510

- A—Estado de automatización activada
B—Estado de automatización activa
C—I— Estado de condición

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora y consultar al concesionario John Deere.

- El estado (I) es CORRECTO si se ha pulsado la tecla rápida o botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Si el estado (I) no es CORRECTO, ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ del manual del operador del tractor.

1181334,1680078217869 -63-25APR23-6/7

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

1181334,1680078217869 -63-25APR23-7/7

Lista de mensajes de desactivación de la automatización

Los mensajes de desactivación de la automatización (último código de salida generado) y sus descripciones aparecen en la siguiente tabla:

Mensaje de desactivación de la automatización	Descripción
Clave de activación caducada. ^a	Acudir a su concesionario John Deere.
Códigos activos de la empacadora. ^a	Consultar los códigos de diagnóstico de la empacadora y ver Lista de códigos de diagnóstico en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
Automatización cancelada debido a TDF. ^b	Conecte la TDF.
Automatización cancelada debido a la velocidad. ^b	Volver a conectar el modo de automatización.
Automatización cancelada debido a la válvula 1. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 2. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 3. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 4. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 5. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 6. ^b	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Tiempo vencido del mensaje de comando de automatización. ^c	Comprobar el grupo de cables entre el tractor y la empacadora.
Error de comunicación. ^a	Desconectar y volver a conectar el grupo de cables de la empacadora. Acudir a su concesionario John Deere.
Fallo del transmisor. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Transmisor fuera de rango. ^c	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Función no autorizada. ^c	La clave de activación de TIA™ del tractor no es correcta.
Configuración de TDF no válida. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Fallo de la palanca. ^c	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Tiempo de espera de atado manual. ^a	Comprobar el dispositivo de atado con red y reiniciar el ciclo de atado.
Problema de atado con red. ^a	Comprobar el dispositivo de atado con red. Consultar los códigos de diagnóstico de la empacadora y ver Lista de códigos de diagnóstico en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
Bajo nivel de aceite. ^c	Volver a llenar el tractor con aceite.
El operador ya no está en el asiento. ^a	El operador debe estar en el asiento a fin de utilizar la empacadora en el modo de automatización.
Paca sobredimensionada. ^a	Al trabajar en el nivel de automatización 1, detener el tractor y atar la paca actual lo antes posible. Al trabajar en el nivel de automatización 2, el tractor deja de desplazarse hacia delante y, a continuación, el ciclo de atado comienza de forma automática. Expulsar la paca atada actual y volver a conectar el modo de automatización.
Fallo de velocidad excesiva. ^c	Reducir el régimen del motor.
Modo de pausa; la velocidad del tractor es de 0. ^a	Descargar la paca y volver a conectar el modo de automatización.
El recogedor está atascado. ^a	Desatascar el recogedor. Ver Desatascamiento del recogedor en modo de automatización en esta sección.
Alimentación fuera de rango. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
TDF no calibrada. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
TDF no activada para la marcha actual. ^c	Consultar el código de diagnóstico del tractor.
Error de reconexión de la TDF. ^c	Consultar el código de diagnóstico del tractor.

Continúa en la siguiente página

TL81334,0000343 -63-18APR18-1/2

Mensaje de desactivación de la automatización	Descripción
Conflicto del interruptor de la TDF. ^c	Consultar el código de diagnóstico del tractor.
Interruptor de la TDF apagado. ^c	Conecte la TDF.
Fallo del reto de seguridad RBC. ^a	Volver a arrancar el tractor. Acudir a su concesionario John Deere.
Remoto activado. ^c	Comprobar el funcionamiento de la TDF. Consultar el manual del operador del tractor.
Fallo del interruptor de activación remoto de la TDF. ^c	Desconectar la TDF. Acudir a su concesionario John Deere.
Fallo del interruptor remoto de la TDF. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error del interruptor de reanudación. ^a	Comprobar la tecla rápida o el botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Acudir a su concesionario John Deere.
Comando de retroceso. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Bloqueo de la VMD. ^c	Desbloquear la VMD.
Error de seguridad 1. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 2. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 3. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 4. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 5. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 6. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
El tractor no vuelve a ponerse en funcionamiento. ^a	Acudir a su concesionario John Deere.
Tractor en posición de retroceso. ^c	Salir de la posición de retroceso.
El tractor está en la posición de estacionamiento. ^c	Salir de la posición de estacionamiento.
El tractor está detenido. ^a	Aumentar la velocidad de avance y volver a conectar el modo de automatización.
La velocidad del tractor no es 0. ^a	Detener el tractor y reiniciar el ciclo de atado.
Fallo de velocidad insuficiente. ^c	Aumentar el régimen del motor.
Error en el circuito de la válvula. ^c	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Error de la válvula (otro). ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Falta válvula. ^c	Conmutar válvulas y consultar al concesionario John Deere.
Válvula no calibrada. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.

^aMensaje de desactivación de la empacadora

^bMensaje de desactivación genérico

^cMensaje de desactivación del tractor

TL81334,0000343 -63-18APR18-2/2

Descripción de Compuerta trasera automática

Compuerta trasera automática es una función que permite para abrir y cerrar el portón de forma automática sin accionar la VMD del tractor en cada ocasión. Esta función tiene varios modos de trabajo: modo automático, modo manual y modo de parada. Para obtener más información, ver [Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática](#) en esta sección.

La compuerta trasera automática es compatible con todas las marcas y modelos de tractor. Esta función necesita que se cumplan algunas condiciones de la empacadora para ser funcional:

- La empacadora debe estar equipada con el sistema de la compuerta trasera automática que se utiliza con caudal continuo de aceite hidráulico.
- La empacadora debe estar equipada con la rampa de descarga de pacas y su sensor. Ver [Activación o desactivación del sensor de la rampa de descarga de pacas \(si existe\)](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
- El portón de descarga debe estar correctamente calibrado. Ver [Calibrar el potenciómetro de la posición del portón RB331](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

tt81334,1682422712196 -63-25APR23-1/1

Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de compuerta trasera automática

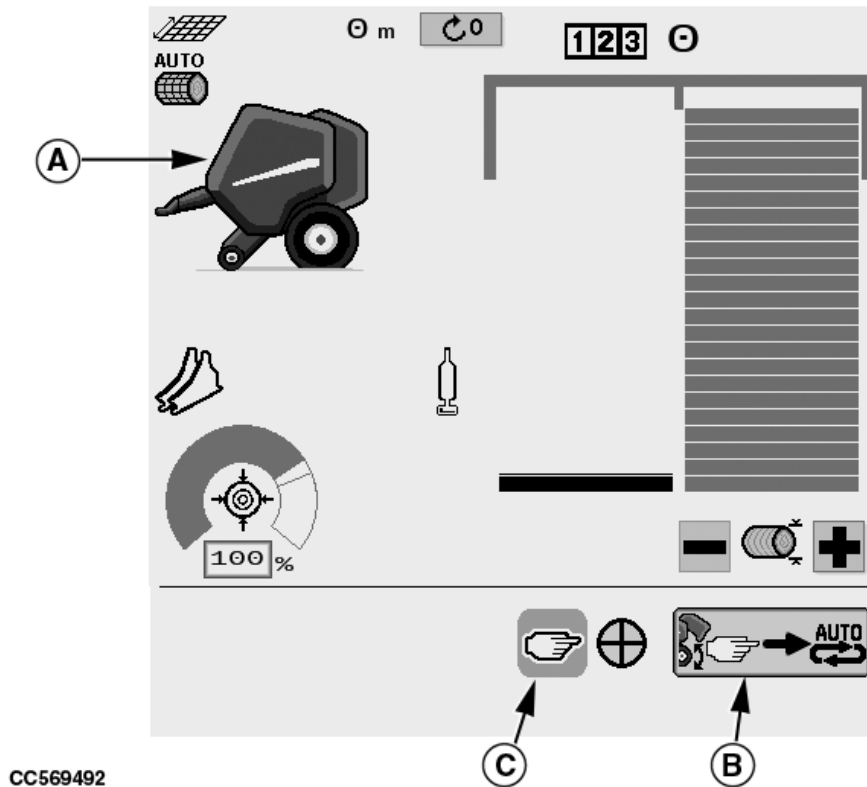
El sistema de compuerta trasera automática de la empacadora se ha diseñado para ayudar al operador a efectuar tareas en el campo de un modo más eficaz. El operador es siempre el responsable de controlar el recorrido y el comportamiento de la máquina, así como el

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

Leer y comprender [Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática](#) antes de usar la compuerta trasera automática.

tt81334,1680078316825 -63-31MAR23-1/1

Descripción de la pantalla de la página principal de la compuerta trasera automática de la empacadora



CC569492

CC569492 —UN—03APR23

A—Estado de la empacadora
B—Botón de modo de compuerta trasera automática
C—Estado de la compuerta trasera automática

La página principal permite controlar y supervisar el modo de compuerta trasera automática de la empacadora mientras se trabaja en el campo.

El símbolo de estado de la empacadora (A) se utiliza para supervisar los procesos de atado y la posición del portón.

El botón "Modo de compuerta trasera automática" (B) se utiliza para seleccionar uno de los siguientes modos de

compuerta trasera automática: modo automático, manual y de parada.

El símbolo de estado de la compuerta trasera automática (C) se utiliza para supervisar el modo de compuerta trasera automática o la solicitud de la empacadora.

tl81334,168007833394 -63-05APR23-1/1

Denominación de las teclas programables de la compuerta trasera automática

CC1034499 —UN—07JUL11

Tecla programable "Ajustes de automatización".

Ver esta sección.



CC1034499

TL81334,000036C -63-02MAY18-1/1

Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática

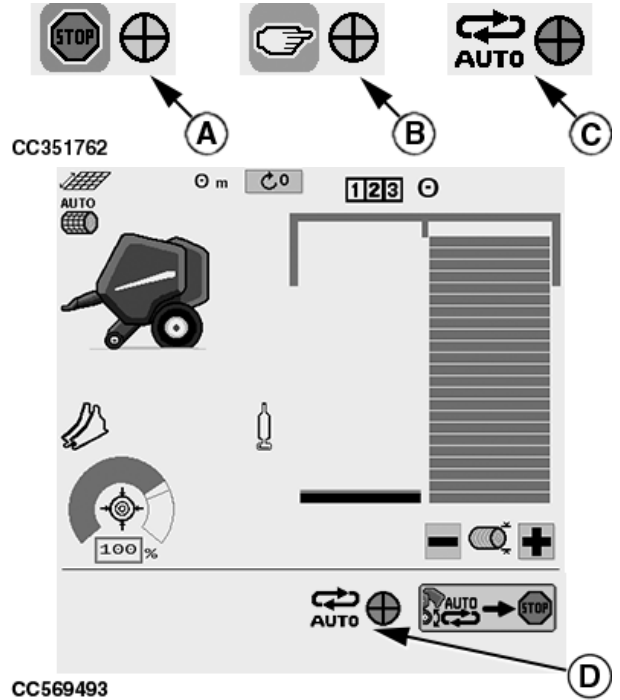
El modo de compuerta trasera automática tiene varios modos: Parada, modo manual, modo automático y pausa.

El estado de la compuerta trasera automática (D) indica el modo actual.

NOTA: No hay ningún símbolo para el modo de pausa.

A—Símbolo del modo de parada	C—Símbolo del modo automático
B—Símbolo del modo manual	D—Estado de la compuerta trasera automática

CC351762 —UN—13JUN18



CC569493 —UN—03APR23

Continúa en la siguiente página

†181334,1680078357307 -63-05APR23-1/11

1. Modo de parada:

CC351764 —UN—13JUN18

El modo de parada bloquea cualquier movimiento del portón sin detener el suministro de alimentación hidráulica y mecánica del tractor.

El sistema tiene dos botones: "Modo automático a modo parada" o "Modo manual a modo parada". Solo uno de estos botones está disponible durante el modo automático y durante el procedimiento de modo manual a automático.

- Activar el modo de parada durante una abertura o un ciclo de cierre interrumpirá el ciclo.
- Si la VMD del tractor está en posición de caudal continuo cuando esté activo el modo de parada, el símbolo (B) reemplaza el botón (A). El botón (A) se muestra cuando la VMD del tractor se encuentra en posición de punto muerto o de flotación.
- Si algún factor externo activa el modo de parada, asegurarse de que no haya nadie. Desconectar la VMD del tractor antes de cambiar del modo de parada al modo manual.

¡ATENCIÓN: Antes de trabajar dentro o alrededor de la empacadora, hacer lo siguiente: Desactivar la TDf y la VMD del tractor, poner la transmisión en Estacionamiento, activar el freno de estacionamiento, apagar el motor y sacar la llave de contacto.

A—Botón de cambio de modo de parada a modo manual

B—Símbolo de solicitud para VMD del tractor en punto muerto o posición de flotación



CC351764

Botón de cambio de modo automático a modo de parada

CC353872 —UN—13JUN18



CC353872

Botón de cambio de modo manual a modo de parada



CC569494

Modo de parada de página principal

CC356293 —UN—13SEP18



CC356293

Solicitud para VMD del tractor en punto muerto o posición de flotación

tt81334,1680078357307 -63-05APR23-2/11

2. Cambio del modo de parada al modo manual:

CC351766 —UN—13JUN18

La VMD del tractor debe estar en posición de punto muerto o de flotación para permitir el cambio al modo manual. Para acceder al modo manual, seleccionar y activar el botón de cambio de modo de parada a modo manual. El botón de "Cambio de modo de parada a modo manual" está disponible en el modo de parada.



CC351766

Botón de cambio de modo de parada a modo manual

Continúa en la siguiente página

tt81334,1680078357307 -63-05APR23-3/11

3. **Modo manual:**

Este modo se utiliza para mover el portón de forma manual mediante la VMD del tractor. El operador puede trabajar normalmente en el campo en modo manual.

NOTA: Cada vez que se conecta la llave de contacto, se activa el modo manual por defecto.



CC569495

Modo manual de página principal

1181334,1680078357307 -63-05APR23-4/11

CC569495 —UN—03APR23

4. **Cambio del modo manual al modo automático:**

CC351768 —UN—13JUN18

Se deben cumplir las siguientes condiciones para cambiar de modo manual a modo automático:

- El portón debe estar correctamente calibrado.
- La TDF debe estar activada.
- El portón debe estar completamente cerrado.

Para activar el modo automático, proceder de la siguiente manera:



CC351768

Botón de cambio de modo manual a modo automático

- a. Seleccionar y activar el botón de "Cambio de modo manual a modo automático".

1181334,1680078357307 -63-05APR23-5/11

- b. Si el portón no está cerrado, el monitor solicita que se cierre.

NOTA: Si el portón no se cierre en 6 segundos, la empacadora regresa al modo manual.



CC569496

Solicitud de cierre del portón de modo manual a modo automático

Continúa en la siguiente página

1181334,1680078357307 -63-05APR23-6/11

CC569496 —UN—03APR23

- c. Si la TDF no está activada, el monitor solicita que se active.

NOTA: Si la TDF no se activa en 6 segundos, la empacadora regresa al modo manual.



CC569497

Solicitud de activación de TDF de modo manual a modo automático

ti81334,1680078357307 -63-05APR23-7/11

CC569497 —UN—03APR23

- d. Si la VMD del tractor ya está posición de caudal continuo, el monitor solicita la desactivación de la VMD del tractor.

NOTA: Si la VMD del tractor no se desactiva en 10 segundos, la empacadora regresa al modo manual.



CC569498

Solicitud de desactivación de VMD de modo manual a modo automático

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680078357307 -63-05APR23-8/11

CC569498 —UN—31MAR23

- e. Colocar la VMD del tractor en posición de caudal continuo cuando el monitor lo solicite. Ver el manual del operador del tractor.

NOTA: Si la VMD del tractor no se activa en 10 segundos, la empacadora regresa al modo manual.



CC569499

Solicitud de activación de VMD de modo manual a modo automático

1181334,1680078357307 -63-05APR23-9/11

CC569499 —UN—31MAR23

5. Modo automático:

Este modo permite a la empacadora abrir y cerrar el portón automáticamente con este procedimiento:

- Al final del ciclo de atado, la empacadora abre el portón para descargar la paca.
- Cuando la paca sale de la rampa de descarga de pacas, la empacadora cierra el portón.

6. Cambio de modo automático a modo de pausa:

La empacadora cambia del modo automático al modo de pausa cuando la TDF se desconecta sin interrumpir el caudal hidráulico. Antes de desconectar la TDF, asegurarse de que el portón esté cerrado correctamente.



CC569500

Modo automático página principal

Continúa en la siguiente página

1181334,1680078357307 -63-05APR23-10/11

CC569500 —UN—03APR23

7. Modo de pausa:

Este modo permite que la empacadora esté en espera para el transporte entre dos campos. Este modo se establece automáticamente cuando la TDF se desconecta sin interrumpir el caudal hidráulico.

Cuando la TDF está conectada, la empacadora pide al operador que entre en modo automático o en modo manual. Pulsar el botón (A) para entrar en modo automático o el botón (B) para pasar al modo manual.

La empacadora pasa del modo de pausa al modo de parada cuando:

- El operador selecciona y activa el botón de cambio de modo automático a modo de parada.
- El portón no está totalmente cerrado.
- Hay un DTC relacionado con la función de compuerta trasera automática.

La empacadora pasa del modo de pausa al modo manual cuando:

- El operador utiliza la VMD del tractor.
- Se ha interrumpido el caudal hidráulico.

8. Cambio del modo automático al modo manual o de parada:

La empacadora pasa del modo automático al modo de parada cuando:

- El operador selecciona y activa el botón de cambio de modo automático a modo de parada.
- El ciclo de atado es demasiado largo y no ha terminado.
- Hay un DTC relacionado con la función de compuerta trasera automática.

La empacadora pasa del modo automático al modo manual cuando:

- El operador utiliza la VMD del tractor.
- Se ha interrumpido el caudal hidráulico.

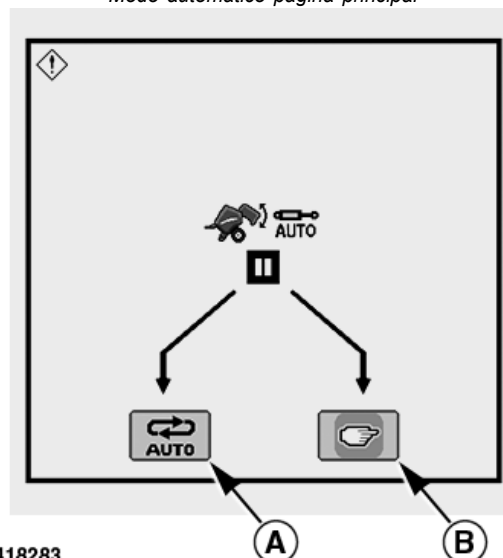
A—Ir al botón de modo automático

B—Ir al botón de modo manual



CC569500

Modo automático página principal



CC418283

Volver a la página de solicitud de modo automático

1181334,1680078357307 -63-05APR23-11/11

Selección del modo de compuerta trasera automática

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



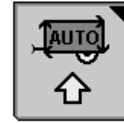
CC277966

Continúa en la siguiente página

1181334,1680078370893 -63-25APR23-1/4

2. Seleccionar la tecla programable "Ajustes de automatización".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

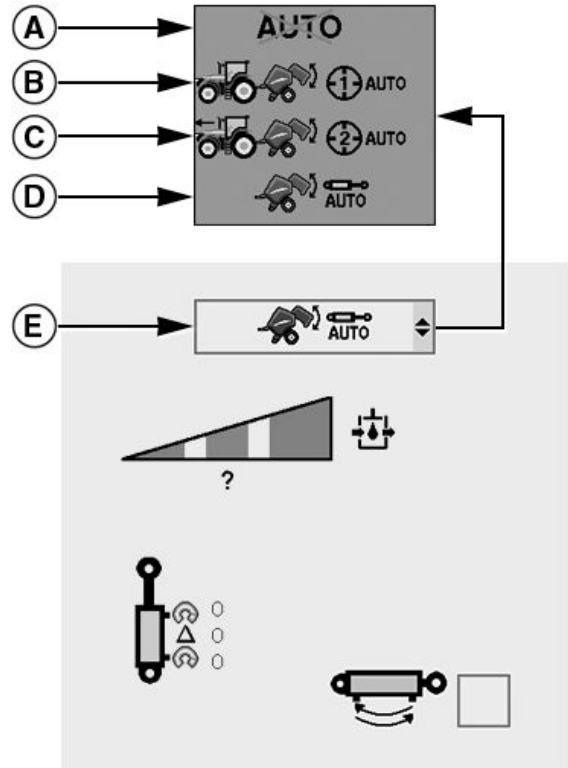
†81334,1680078370893 -63-25APR23-2/4

3. Seleccionar y activar la lista desplegable (E) y, a continuación, seleccionar el modo de compuerta trasera automática deseado:

- **Automatización DESACTIVADA (A)** - Ningún modo de automatización o el modo de compuerta trasera automática no está activado. El portón no está controlado automáticamente.
- **Nivel de automatización 1 (B)** - Ver sección Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización.
- **Nivel de automatización 2 (C)** - Ver sección Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización.
- **Modo de compuerta trasera automática** - Seleccionar este modo para utilizar el modo de compuerta trasera automática. Al final del ciclo de atado, la empacadora abre y cierra el portón de forma automática para descargar la paca.

NOTA: El sensor de velocidad de la empacadora y el sensor de la rampa de descarga de pacas deben estar instalados para seleccionar este modo. Ver Activación o desactivación del sensor de velocidad de la empacadora (si existe) y Activación o desactivación del sensor de la rampa de descarga de pacas (si existe) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

El sensor de velocidad de la empacadora debe estar activado.
El sensor de la rampa de descarga de pacas tiene que estar activado.



CC571121

- A—Sin control automático del portón
B—Nivel de automatización 1
C—Nivel de automatización 2
D—Modo de compuerta trasera automática
E—Lista desplegable de automatización

†81334,1680078370893 -63-25APR23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680078370893 -63-25APR23-4/4

Ajuste del caudal hidráulico de la compuerta trasera automática

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Configuración".



CC277966

tl81334,1680078381182 -63-05APR23-1/5

2. Seleccionar la tecla programable "Ajustes de automatización".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continúa en la siguiente página

tl81334,1680078381182 -63-05APR23-2/5

3. Indicador de caudal hidráulico:

El indicador de caudal hidráulico permite al operador supervisar y ajustar el caudal hidráulico.

En el modo manual, el indicador (D) se muestra bajo el gráfico. En el modo automático o de parada, el indicador (E) se muestra e indica el caudal hidráulico actual en el sistema.

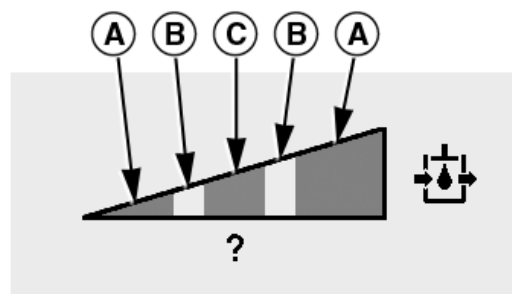
Para garantizar un buen funcionamiento en el campo, el indicador (E) debe estar en la zona verde (C). El tractor debe proporcionar un caudal hidráulico suficiente. Realizar los siguientes pasos para proporcionar un caudal hidráulico suficiente:

1. Colocar el conmutador de la empacadora en modo de parada o automático.
2. Ajustar el caudal hidráulico con el comando correspondiente. Consultar el manual del operador del tractor correspondiente.
3. El indicador (E) debe estar en la zona verde (C) y cerca de la zona amarilla de la derecha (B) para garantizar un buen funcionamiento durante el ciclo.

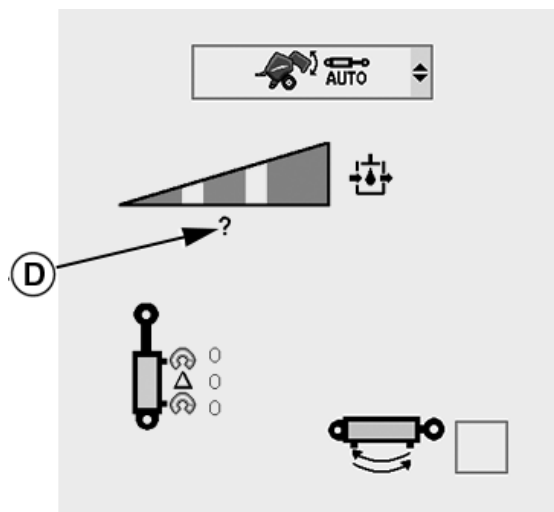
NOTA: Ajustar el caudal hidráulico con el motor a velocidad de trabajo y la TDF activada.

A—Zona roja
B—Zona amarilla
C—Zona verde

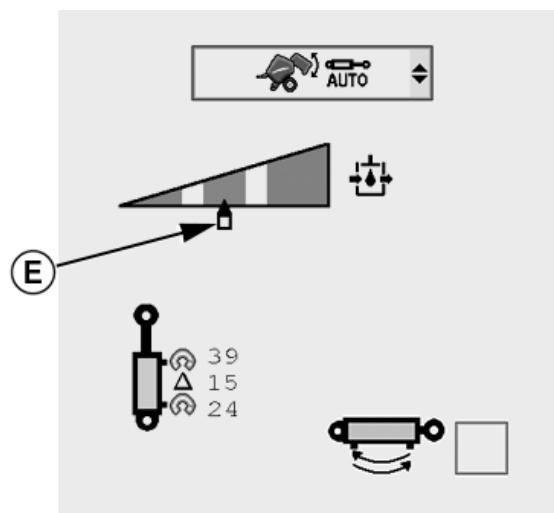
D—Indicador de caudal hidráulico desconocido
E—Indicador de caudal hidráulico



CC351773



CC571122



CC571123

Continúa en la siguiente página

1181334,1680078381182 -63-05APR23-3/5

CC351773 —UN—27JUN18

CC571122 —UN—03APR23

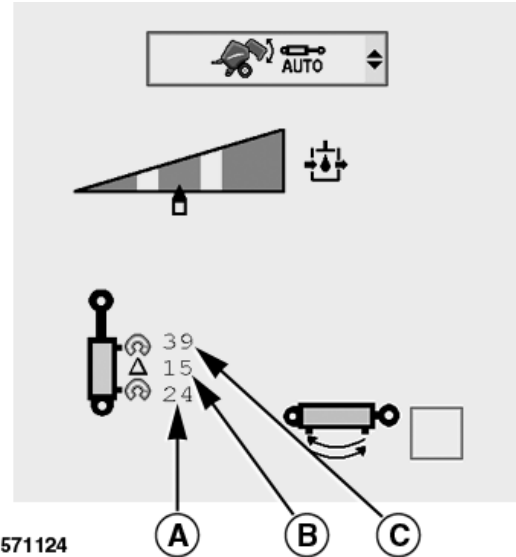
CC571123 —UN—03APR23

4. Indicador de presión hidráulica:

El indicador de presión hidráulica facilita el diagnóstico. El indicador (A) indica la presión del aceite que entra a la empacadora. El indicador (B) indica la diferencia de presión entre los indicadores (A) y (C). El indicador (C) indica la presión del aceite que regresa al tractor.

A—Indicador de aceite de alta presión
B—Indicador de diferencia de presión

C—Indicador de presión del aceite de retorno



CC571124

CC571124 —UN—03APR23

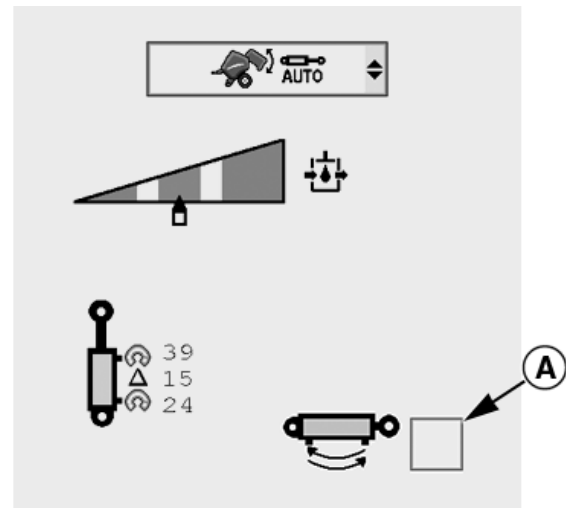
1181334,1680078381182 -63-05APR23-4/5

5. Caudal hidráulico invertido:

En función del modo en que esté conectada la manguera hidráulica al tractor, el portón puede moverse en la dirección incorrecta al utilizar la VMD del tractor. La casilla de comprobación (A) puede resolver el problema.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para activar la inversión del caudal hidráulico.
- No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar la inversión del caudal hidráulico.

A—Casilla de comprobación de caudal hidráulico invertido



CC571125

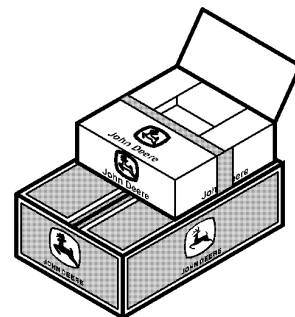
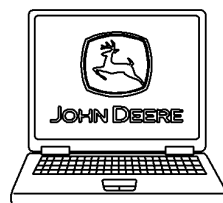
CC571125 —UN—03APR23

1181334,1680078381182 -63-05APR23-5/5

Accesorios

Buscar accesorios

Consultar al concesionario John Deere o el sitio web de accesorios de John Deere para comprobar los accesorios adecuados para la máquina.



CC208612

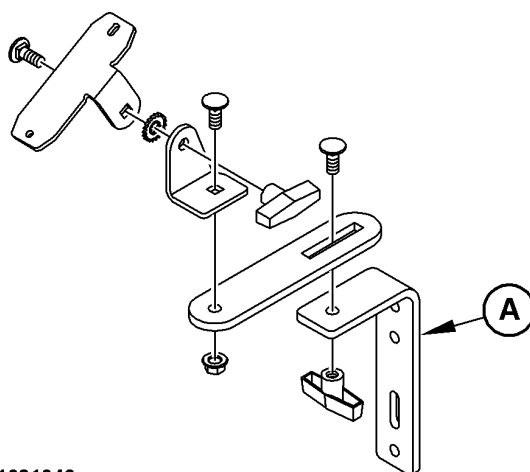
DC82261,0000447 -63-18OCT14-1/1

CC208612 —UN—14APR14

Apoyo del monitor

En función de la cabina del tractor, se pueden obtener diferentes escuadras de apoyo del monitor a través del concesionario John Deere.

A—Ángulo



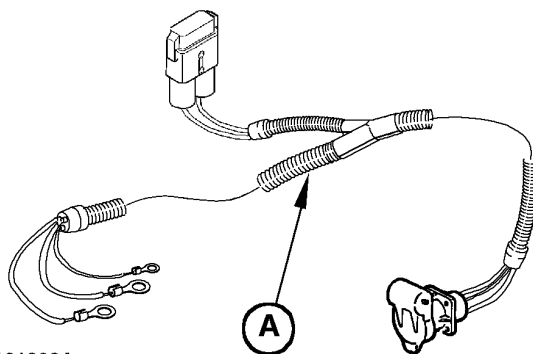
CC1031046

OUCC006,0001B47 -63-28OCT13-1/1

CC1031046 —UN—28OCT08

Grupo de cables de la batería para el monitor

Siempre que sea necesario, existe un grupo de cables de la batería (A) como accesorio para ser instalado en tractores no equipados con tomacorriente auxiliar.



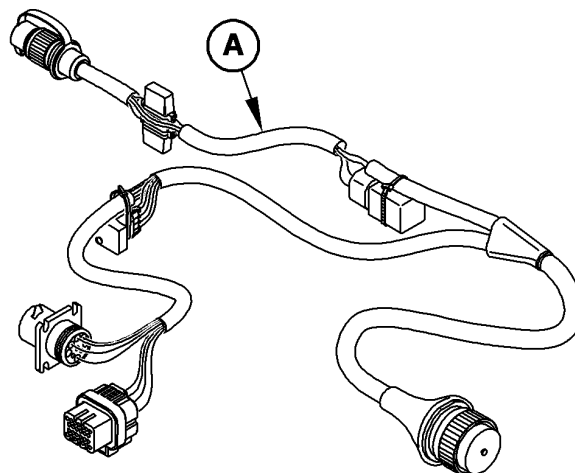
CC1018634

OUCC006,00014A0 -63-07OCT08-1/1

CC1018634 —UN—24OCT00

Grupo de cables de la batería para el monitor

A través del concesionario John Deere, se puede obtener un grupo de cables de la cabina (A) para el terminal virtual (pantalla).



CC1034494

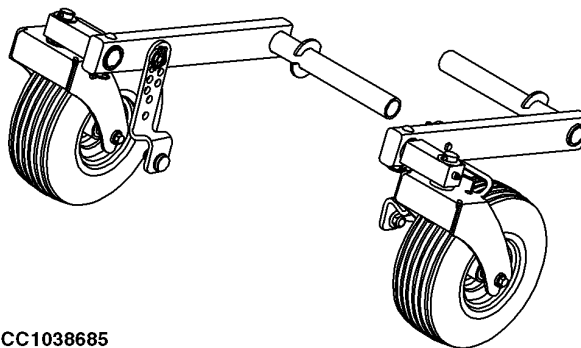
CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -63-27JUN11-1/1

Ruedas reguladoras

Las ruedas orientables permiten que el recogedor siga el contorno del suelo con mayor facilidad y evitan el deslizamiento lateral y los daños en el terreno.

Consultar con su concesionario John Deere.



CC1038685

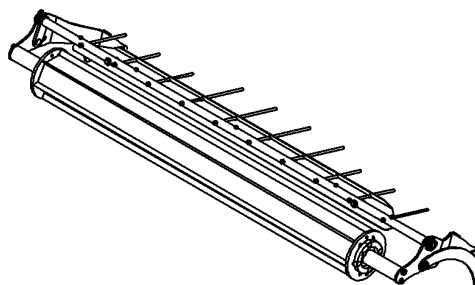
CC1038685 —UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -63-19NOV12-1/1

Compresor de rodillo del recogedor

El compresor de rodillo del recogedor está disponible como aforo para mejorar el caudal de alimentación.

Ponerse en contacto con el concesionario John Deere.



CC286973

CC286973 —UN—03AUG16

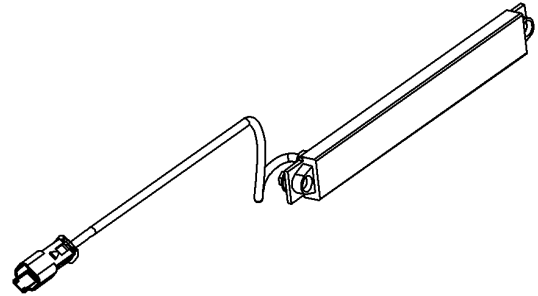
NB02380,00001BB -63-28JUL16-1/1

Luz del dispositivo de atado con red y luces de las puertas laterales

Las luces para el dispositivo de atado con red y las puertas laterales están disponibles como accesorio para mejorar la visión cuando se trabaje por la noche.

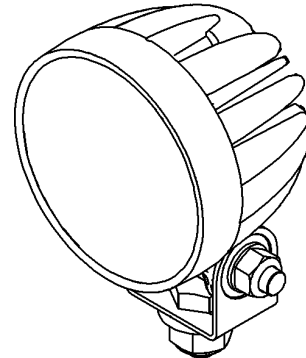
Ponerse en contacto con el concesionario John Deere.

CC378600



Luz del dispositivo de atado con red

CC286974



Luces de la puerta lateral

TL81334,00010A1 -63-05MAY22-1/1

CC378600 —UN—15MAY19

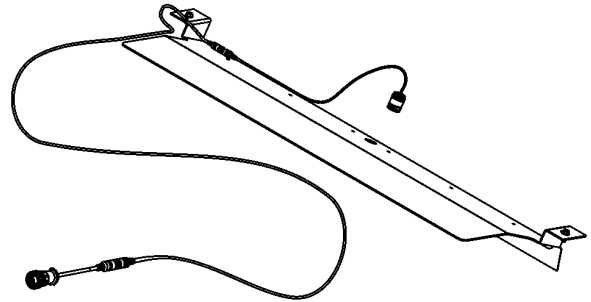
CC286974 —UN—03AUG16

Cámara del dispositivo de atado con película

La cámara de película de plástico en la paca se utiliza para detectar el atado de la paca con una película de plástico.

Ponerse en contacto con el concesionario John Deere.

CC423444



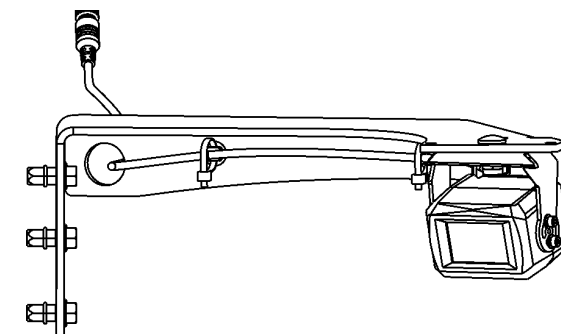
GA87848,0000FCA -63-29OCT20-1/1

CC423444 —UN—26OCT20

Cámara

Hay una cámara disponible para monitorizar la descarga de la paca.

Ponerse en contacto con el concesionario John Deere.



CC569768

CC569768 —UN—31MAR23

ga87848,1680527462946 -63-03APR23-1/1

Engrase y mantenimiento

Engrase y mantenimiento seguro de la máquina

⚠ ATENCIÓN: Esta máquina dispone de una secuencia automática con posiciones de reposo: puede parecer que la máquina está detenida y volver a arrancar inesperadamente.

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

Para evitar lesiones o la muerte, siempre:

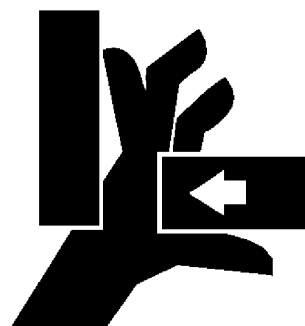
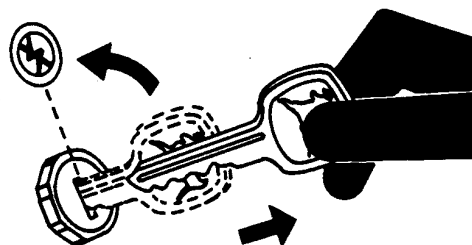
- Desconexión de la TDF
- Aplicar el freno de estacionamiento del tractor y/o poner la transmisión en la posición de "estacionamiento"
- Detener el motor del tractor
- Quitar la llave de contacto
- Descargar la presión hidráulica
- Bloquear el portón. Ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.
- Accionar el bloqueo de estacionamiento
- Accionar el freno de mano
- Esperar a que se detengan todas las piezas móviles
- Dejar enfriar todos los componentes

antes de hacer trabajos de mantenimiento en la máquina.

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

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

IMPORTANTE: Desconectar la alimentación de todos los componentes electrónicos al soldar en la máquina. La tensión excesiva puede dañar los controles electrónicos.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

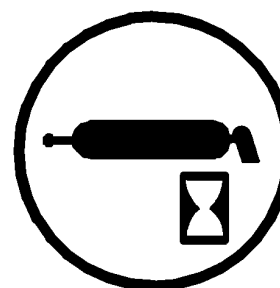
LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1676292421631 -63-17MAR23-1/1

Observación de los intervalos de mantenimiento

Realizar todas las operaciones de engrase y mantenimiento a los intervalos de horas relacionadas en las siguientes páginas basándose en el cuentahoras del tractor.

IMPORTANTE: Los intervalos de mantenimiento recomendados son para condiciones normales. **ACORTAR** dichos intervalos si la cosechadora trabaja en condiciones adversas.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -63-27AUG01-1/1

Proceder con el engrase y mantenimiento

Limpiar los engrasadores antes de aplicar la pistola de grasa. Sustituir rápidamente los racores perdidos o rotos. Si un racor nuevo no admite grasa, retirarlo y comprobar si existen fallos en las piezas adjuntas.

Llevar a cabo cuidadosamente el engrase y mantenimiento en los intervalos indicados en esta sección para asegurarse de que el rendimiento sea óptimo y evitar un fallo prematuro.

Los fallos o sobrecalentamientos de los rodamientos podrían provocar un incendio. Para reducir fallos o el sobrecalentamiento de los rodamientos, engrasar bien todos los puntos de engrase de la máquina:

- Cada vez que se lave la máquina.
- Al almacenar la máquina.
- Justo antes de utilizar la máquina después de que haya sido almacenada.

Comprobar regularmente que sale grasa de los rodamientos mientras se engrasan.

El material de cosecha y otros residuos pueden acumularse alrededor de los rodamientos y en las cubiertas de los mismos. Inspeccionar y limpiar estas áreas periódicamente a lo largo del día de trabajo.

DC82261,0000538 -63-18OCT14-1/1

Grasa para engrase

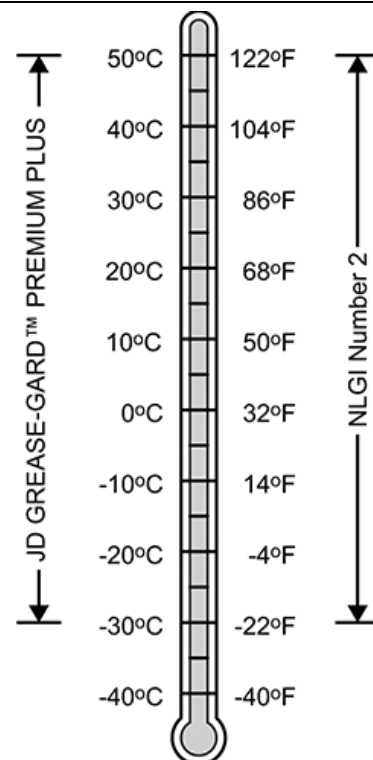
Se recomienda la grasa siguiente:

- Aceite John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

Se pueden utilizar también otras grasas si cumplen lo siguiente:

- Clasificación NLGI 2
- Lithium Complex ISO-L-X-BDHB 2 o DIN KP 2 N-10, aceite de base no sintético (160 a 220 mm²/s a 40 °C)
- Con aditivo de presión extrema

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



Grasas según temperaturas ambiente

CC390496 —UN—24SEP19

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

GA87848,0001049 -63-25NOV20-1/1

Grasa para el sistema de engrase automático

IMPORTANTE: No se deben utilizar lubricantes de grasa que contengan lubricantes sólidos. La grasa Moly obstruirá los distribuidores y no se debe utilizar. (Son necesarios lubricantes de grafito o MoS₂)

El sistema de engrase está diseñado para el uso, tanto en invierno como en verano, de lubricantes de grasa

multiusos disponibles en el mercado hasta la Clase NLGI 2.

Usar grasas con aditivos de alta presión (grasas EP).

Usar sólo grasas de algún tipo de saponificación.

Para más información, consultar "Grasa" en esta sección.

OUCC006,000147E -63-17SEP08-1/1

Aceite de transmisión

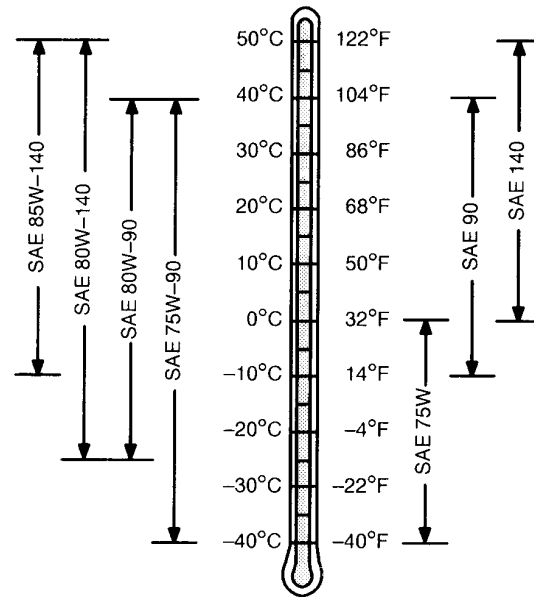
Elegir el tipo de aceite con la viscosidad adecuada en función de las temperaturas que pueden alcanzarse hasta el siguiente cambio de aceite.

Es preferible el uso de los siguientes aceites:

- Lubricante para engranajes John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD™

Pueden también utilizarse otros aceites cuando cumplan la norma siguiente:

- Categoría de servicio API GL-5



Viscosidad del aceite en función de la temperatura del aire

EXTREME-GARD es una marca comercial de Deere & Company

DX, GEOIL -63-14APR11-1/1

TS1653 —UN—14MAR96

Aceite Multiluber para cadenas

Utilizar el siguiente aceite para el sistema de engrase de la cadena:

BIO-MULTILUBER-OIL de John Deere¹

Se pueden utilizar también otros tipos de aceite biodegradables equivalentes.

¹El aceite BIO-MULTILUBER-OIL de John Deere cumple y supera la biodegradabilidad mínima de 80% en 21 días, según el método de prueba CEC-L-33-T-82. El aceite BIO-MULTILUBER-OIL no debe mezclarse con aceites minerales.

IMPORTANTE: No usar nunca aceite mineral para esta aplicación.

NOTA: El aceite BIO-MULTILUBER-OIL de John Deere se encuentra disponible en los concesionarios John Deere.

- DC43300: Aceite BIO-MULTILUBER, 5 litros

OUCC006,00019AE -63-09NOV12-1/1

Lubricantes alternativos y sintéticos

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

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

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

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

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

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

DX,ALTER -63-13JAN18-1/1

Almacenamiento de lubricante

El equipo sólo puede funcionar en su máximo rendimiento si se utilizan lubricantes limpios.

Utilizar recipientes limpios para la manipulación de lubricantes.

Almacenar los lubricantes y recipientes en una zona protegida contra el polvo, humedad y otros contaminantes. Almacenar los recipientes de manera que descansen

sobre uno de sus lados para evitar la acumulación de agua y suciedad.

Asegurarse de que todos los recipientes tengan rótulos que identifiquen su contenido.

Desechar correctamente todos los recipientes viejos y los residuos de lubricante que contengan.

DX,LUBST -63-11APR11-1/1

Mezcla de lubricantes

Evitar la mezcla de aceites de marcas o tipos diferentes. Los fabricantes de lubricantes añaden aditivos a sus aceites para obtener propiedades determinadas o para cumplir ciertas especificaciones.

La mezcla de aceites diferentes puede reducir la eficacia de los aditivos y cambiar la calidad del lubricante.

Para más información y en caso de dudas dirijase a su concesionario John Deere.

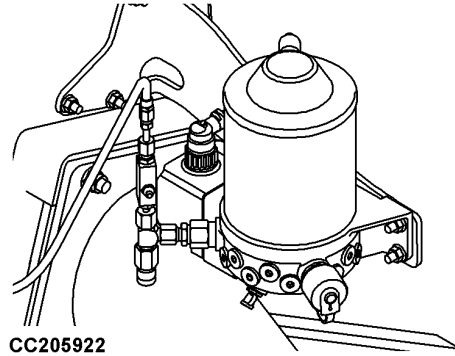
DX,LUBMIX -63-18MAR96-1/1

Información general sobre el sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo depósito)

IMPORTANTE: Según el equipamiento de la máquina, algunos puntos de engrase podrían no estar conectados al sistema de engrase automático. Consultar esta sección para ver qué puntos de engrase están conectados al sistema automático de engrase.

Función de engrase automático

El sistema está equipado con una bomba de engrase impulsada por un motor eléctrico, conductos de engrase, distribuidores de grasa y un temporizador electrónico controlado por el monitor. Una vez activado el sistema, la bomba de engrase se conecta y desconecta a intervalos regulares en función de los ajustes realizados por el operador. Para activar, desactivar o ajustar el sistema de engrase automático, ver Ajuste del índice de caudal del sistema de engrase automático (si se equipa con



CC205922

bomba tipo depósito) en la sección "Mantenimiento de la aplicación de la empacadora".

NB02380,00001F1 -63-28NOV16-1/2

CC205922 —UN—25OCT13

Prueba de funcionamiento correcto del sistema

Iniciar manualmente el ciclo automático de engrase a través del monitor durante 6-9 minutos para comprobar si se suministra grasa a todos los puntos de engrase del sistema. Ver Ajuste del índice de caudal del sistema de engrase automático (si se equipa con bomba tipo depósito) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora para activar manualmente el sistema de engrase automático.

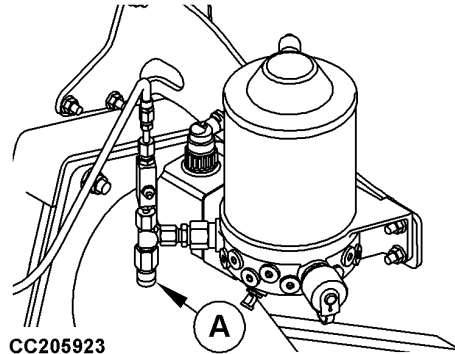
Si hubiera una obstrucción en un racor o tubería de engrase, la grasa sale por la válvula de descarga (A). Esta válvula sirve como dispositivo de seguridad y permite la comprobación del sistema. Ver sistema de lubricación automático (si se equipa con bomba tipo depósito) en la sección Localización de averías.

Engrase inicial

Iniciar manualmente el ciclo automático de engrase a través del monitor:

- Durante 3 minutos, al comienzo de cada temporada de cosecha.
- Durante 9 minutos, después de limpiar la máquina con agua a alta presión, con vapor o aire comprimido.
- Durante 15 minutos, al final de cada temporada de cosecha.

Mantenimiento



CC205923

A—Válvula de descarga

NOTA: Los componentes del sistema de engrasado no exigen mantenimiento.

Durante las primeras semanas de funcionamiento de la máquina, comprobar periódicamente el sistema y los puntos siguientes:

- Suficiente grasa en puntos de rodamiento.
- Tuberías rotas o con fugas.

NB02380,00001F1 -63-28NOV16-2/2

CC205923 —UN—25OCT13

Información general sobre el sistema de engrase automático (si se equipa con bomba tipo cartucho)

Función de engrase automática

El sistema está equipado con una pistola de grasa impulsada por presión hidráulica, conductos de engrase y distribuidores de grasa. Cada vez que se abre y cierra el portón trasero un émbolo dentro de la bomba actúa por medio de presión hidráulica saliendo una cantidad determinada de grasa ajustable.

IMPORTANTE: Según el equipamiento de la máquina, algunos puntos de engrase no están conectados al sistema de engrase automático. Consultar esta sección para ver qué puntos de engrase están conectados al sistema automático de engrase.

Mantenimiento

NOTA: Los componentes del sistema no exigen mantenimiento. Si hubiera una obstrucción en un engrasador o tubería de engrase, ver Sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo cartucho) en la sección Localización de averías.

Durante las primeras semanas de funcionamiento de la máquina, comprobar periódicamente el sistema y los puntos siguientes:

- Suficiente grasa en puntos de rodamiento.
- Tuberías rotas o con fugas.

NOTA: Un cartucho dura entre 250 y 350 pacas.



CC205256

CC205256 —UN—10OCT13

ga87848,1679557660535 -63-23MAR23-1/1

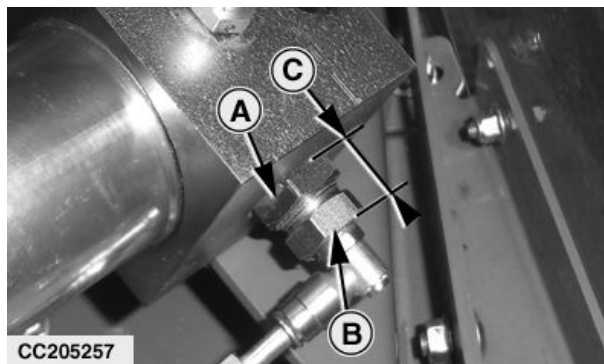
Ajuste del índice de caudal del sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo cartucho)

El índice de caudal de la pistola de grasa puede regularse de forma progresiva modificando la distancia (C) mediante el tornillo de ajuste (B). Para ajustar el índice de caudal, proceder del siguiente modo:

1. Desenroscar la contratuerca (A).
2. Ajustar el tornillo (B) para obtener la distancia deseada (C).

Especificación

Ajuste de fábrica del índice caudal—Distancia.....	17 mm (0,67 in)
Ajuste del caudal mínimo—Distancia.....	15 mm (0,59 in)
Ajuste de caudal máximo—Distancia.....	24 mm (0,94 in)



CC205257

CC205257 —UN—25OCT13

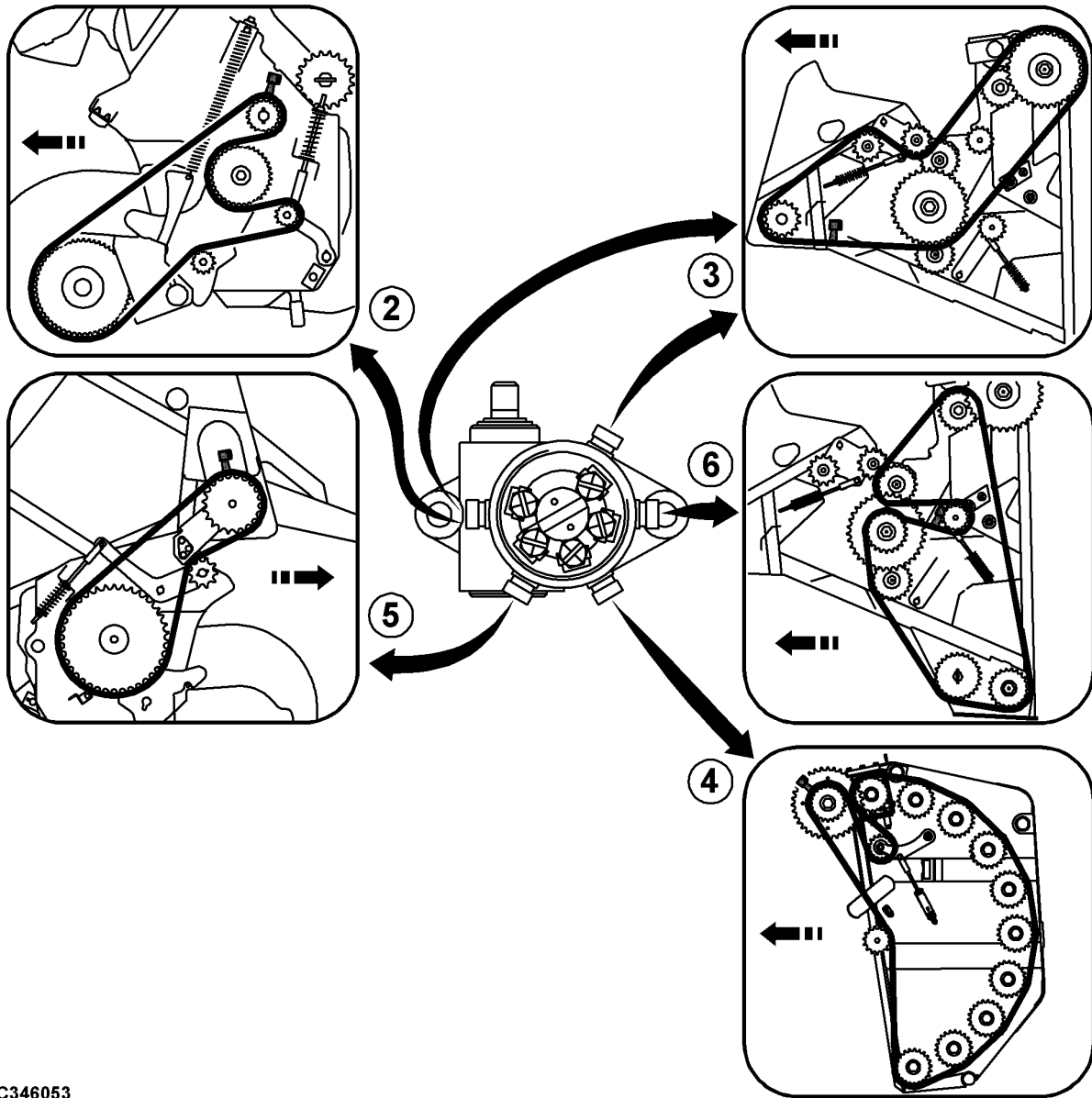
A—Contratuerca
B—Tornillo de ajuste de índice de caudal
C—Distancia

3. Apretar la contratuerca (A).

NOTA: Un cartucho dura entre 250 y 350 pacas.

ga87848,1678366240550 -63-09MAR23-1/1

Ubicación de los componentes de engrase de la cadena



CC346053

2— Transmisión por cadena del recogedor (anillo rojo)	4— Cadena de transmisión del rodillo del portón (anillo amarillo)	6— Cadena de transmisión del rodillo del bastidor (anillo azul)
3— Cadena de transmisión principal (anillo naranja)	5— Cadena de transmisión del alimentador giratorio (anillo verde)	

NOTA: Cada manguera está identificada en la bomba y los laterales de la escobilla con un número en un anillo de color.

ga87848,1678366317907 -63-09MAR23-1/1

CC346053 —UN—22JUN18

Ajuste del caudal de aceite

El caudal de aceite se puede ajustar para cada cadena.

1. Desenroscar la cubierta y retirarla.
2. Identificar el tornillo que permite ajustar el caudal de aceite en las escobillas correspondientes.
3. Girar el tornillo hacia la derecha para aumentar el caudal de aceite y hacia la izquierda para reducir el caudal de aceite.

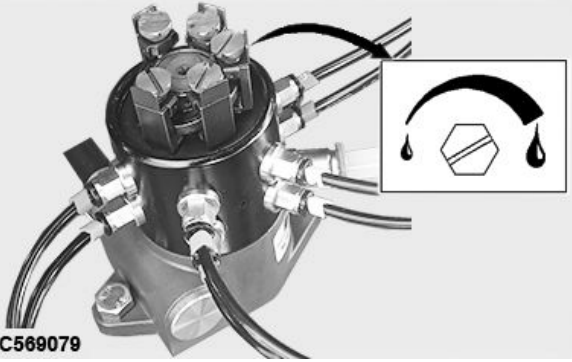
NOTA: Cuando el tornillo está totalmente enroscado (caudal máximo), el caudal mínimo se obtendrá desenroscando cuatro vueltas.

Para aplicar los ajustes iniciales de fábrica, realizar el procedimiento siguiente:

Enroscar completamente el tornillo correspondiente.

NOTA: Para conocer la ubicación del tornillo de la escobilla, ver Ubicación de los componentes de engrase de la cadena en esta sección.

Para el tornillo de la escobilla (2), desenroscar tres vueltas y un clic.



CC569079

CC569079 —UN—10MAY23

Para el tornillo de la escobilla (3), desenroscar una vuelta y cuatro clics.

Para el tornillo de la escobilla (4), desenroscar dos vueltas y un clic.

Para el tornillo de la escobilla (5), desenroscar dos vueltas y cuatro clics.

Para el tornillo de la escobilla (6), desenroscar cinco clics (0,8 vueltas).

4. Instalar la tapa.

ga87848,1678364319444 -63-09MAY23-1/1

Según se requiera: Llenado del depósito del sistema de engrase de la cadena Multiluber

Dependiendo del ajuste del flujo de la bomba, llenar el depósito según se requiera.

Especificación

Depósito de
aceite—Capacidad..... 4 l
(1 US gal)

Utilizar el aceite especificado en el apartado Aceite Multiluber para cadena en esta sección.

IMPORTANTE: Nunca utilizar otro tipo de aceite.



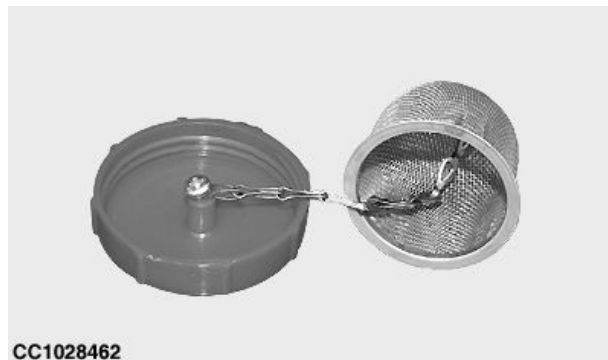
CC574076

CC574076 —UN—19APR23

ga87848,1681216226114 -63-13APR23-1/1

Según sea necesario: Limpieza del filtro del depósito de aceite

Limpiar el filtro del depósito de aceite cuando sea necesario.



CC1028462

CC1028462 —UN—21SEP06

ga87848,1681396385370 -63-23MAY23-1/1

Según sea necesario: Limpieza de los filtros del acoplador hidráulico

Limpiar el filtro del acoplador del modo siguiente:

1. Desmontar el acoplador (A) con superficies lisas (B).
2. Retirar el anillo distanciador (C) y el filtro (D).
3. Limpiar el filtro (D) con disolvente puro.
4. Montar el acoplador (A) en el orden inverso del desmontaje.
5. Apretar el acoplador (A) de acuerdo con las especificaciones siguientes:

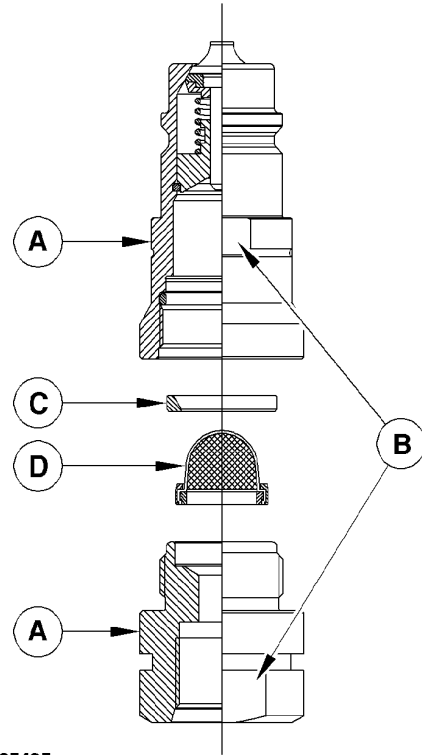
Especificación

Acoplador de la tubería
de presión—Par de
apriete.....

90 Nm
(66 lb·ft)

A—Acoplador
B—Superficie plana

C—Anillo distanciador
D—Filtro



CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

ga87848,1681396385418 -63-23MAY23-1/1

Según se requiera: Llenado del depósito del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo depósito)

IMPORTANTE: Mantener una limpieza absoluta al llenar el sistema.

Según los ajustes realizados en el sistema de engrase automático, llenar el depósito según se requiera.

Especificación

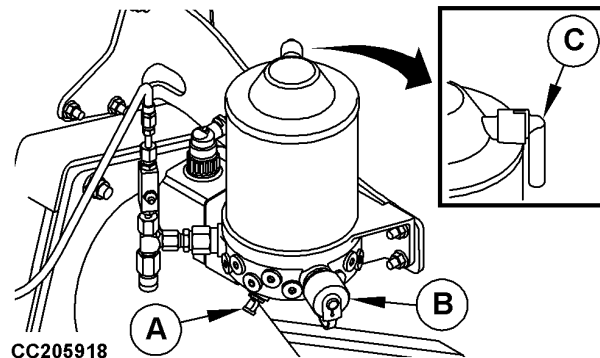
Depósito de
grasa—Capacidad..... 1,2 kg
(2,6 lb)

Llenar el sistema con grasa por el engrasador (A) usando una pistola de grasa o por el orificio (B) usando una pistola de engrasar de alto caudal.

Asegurarse de que no esté obstruido el tubo de ventilación (C) del exterior del depósito.

No llenar el depósito más allá del nivel de llenado máximo.

Usar el aceite especificado en Grasa para sistema de engrase automático en esta sección.



CC205918

A—Boquilla de llenado
B—Orificio de llenado

C—Tubo del orificio de
ventilación

CC205918 —UN—25OCT13

IMPORTANTE: Nunca utilizar otro tipo de aceite.

ga87848,1676901218458 -63-17APR23-1/1

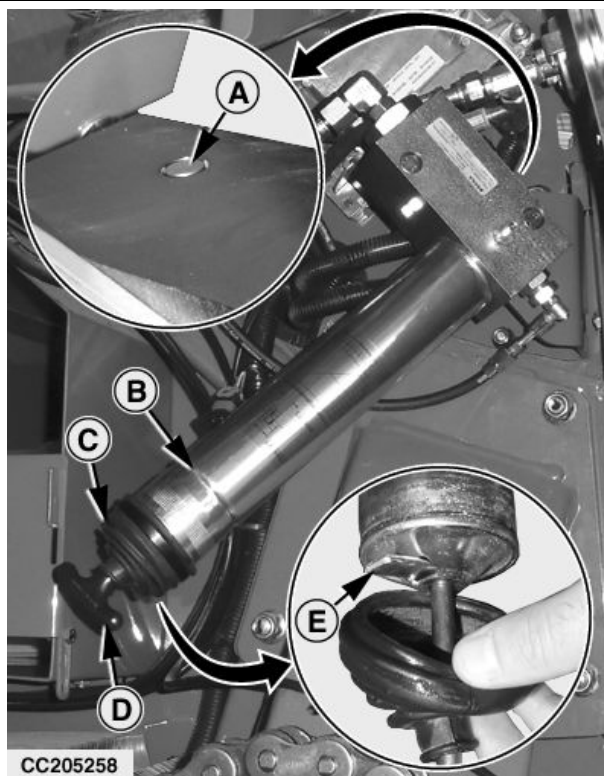
Según se requiera: Sustitución del cartucho del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo cartucho)

Sustitución del cartucho de engrase

Sobre la pistola de engrase el indicador (A) sobresale para indicar que el cartucho de engrase está vacío. Para sustituir el cartucho de engrase, proceder del siguiente modo:

1. Tirar de la palanca (D) completamente hacia abajo.
2. Desenroscar el tubo (B).
3. Sustituir el cartucho de engrase vacío por uno nuevo.
4. Instalarlo de nuevo y apretar el tubo (B).
5. Pulsar el bloqueo (E) situado debajo del fuelle de goma (C) y tirar completamente del pomo (D).
6. Purgar la pistola de engrase. Ver Purga del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo cartucho) en la sección Mantenimiento.

A—Indicador de cartucho vacío	D—Palanca del émbolo seguidor
B—Engrase del tubo de cartucho	E—Bloqueo del vástago del émbolo seguidor
C—Fuelle de goma	



CC205258 —UN—18OCT13

ga87848,1678364319373 -63-13APR23-1/1

Según se requiera: Comprobación de precarga de gas de los acumuladores

Solo las personas debidamente capacitadas con el equipo apropiado deben realizar la inspección y sustitución de los acumuladores.

La precarga de gas de los acumuladores puede disminuir con el tiempo. Si una función hidráulica no se comporta como se espera, comprobar la precarga de gas. Ver Mantenimiento del dispositivo del acumulador hidráulico en la sección Mantenimiento.



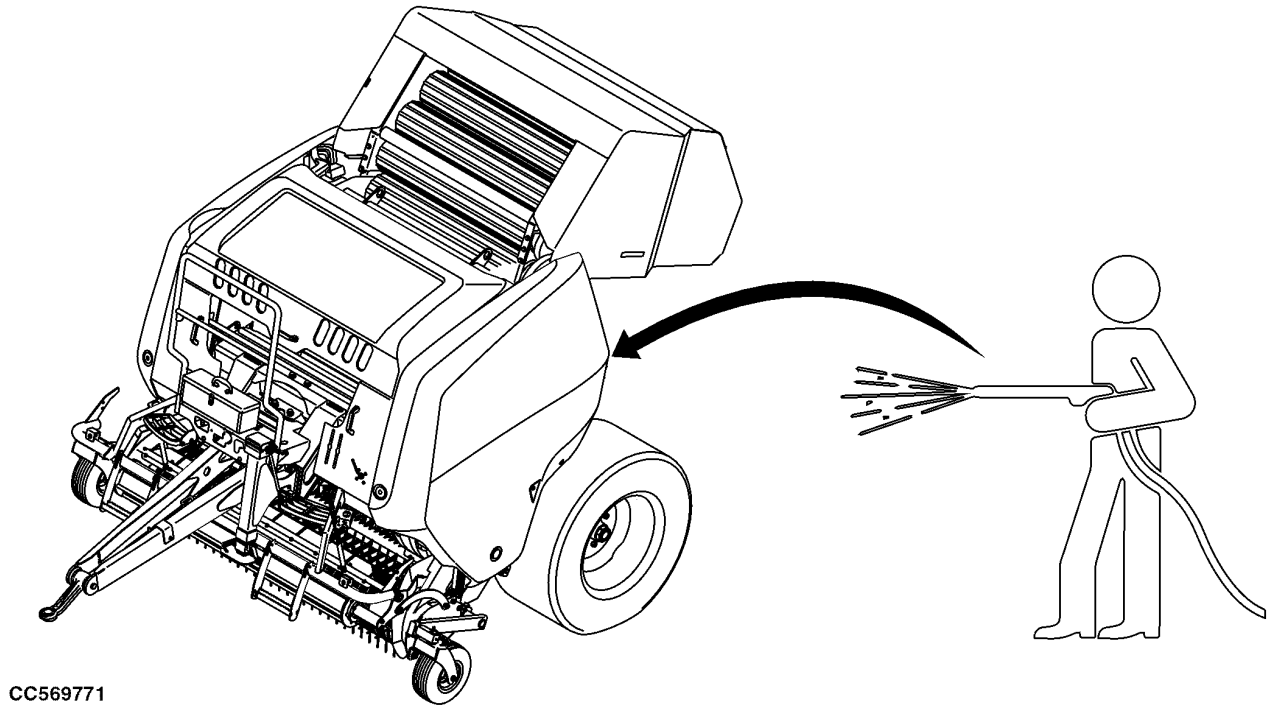
CC1022636

Acumulador de presión, explosión

ga87848,1676301926895 -63-14FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Según sea necesario: Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado



IMPORTANTE: El agua a presión puede dañar los retenes. Evitar dirigir el chorro de alta presión sobre el rodamiento de rodillos.

Limpiar los rodillos de la cámara de prensado cuando sea necesario.

ga87848,1680509224452 -63-06APR23-1/1

Diario: Prevención de incendios

Utilizar aire comprimido para retirar las acumulaciones de material de cultivo y para mantener la máquina limpia.

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

Comprobar los cojinetes para detectar signos tempranos de daño y reemplazar como se indica. Desconectar la alimentación de la empacadora y revisar en busca de ruidos anormales, componentes calientes, olores a material quemado y pintura o metal decoloridos.

Comprobar el estado de los rodamientos:

- Abrir el portón y bloquearlo. Ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.
- Con las correas aflojadas, rotar cada uno de los rodillos a mano, prestando especial atención a sequedades, ruidos, o rotación aspera.
- Empujar, tirar o hacer palanca para revisar el juego radial del cojinete.
- Observar y buscar flojedad en los cojinetes. Cambiar los rodamientos desgastados o dañados. Después de la puesta en funcionamiento, comprobar la temperatura de cada cojinete, en el caso de que algunos estén más calientes que otros reemplazar los cojinetes.

ga87848,1676297506102 -63-13FEB23-1/1

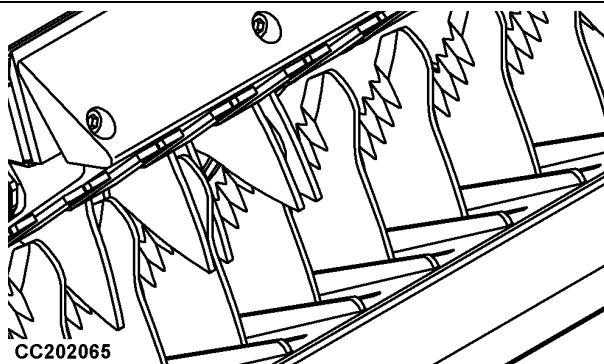
Diario: Revisión de las cuchillas del picador y el piso móvil

⚠ ATENCIÓN: Tener precaución al trabajar cerca de las cuchillas. Las cuchillas están muy afiladas, por lo que pueden producir graves heridas.

Comprobar las cuchillas del picador:

1. Abrir el portón.
2. Accionar el freno de estacionamiento del tractor, poner la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
3. Bloquear el portón. Ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.

Cada cuchilla del picador debe mantenerse afilada. Las cuchillas deben comprobarse a diario o después de 200 pacas, lo que ocurra primero.



CC202065 —UN—12APR13

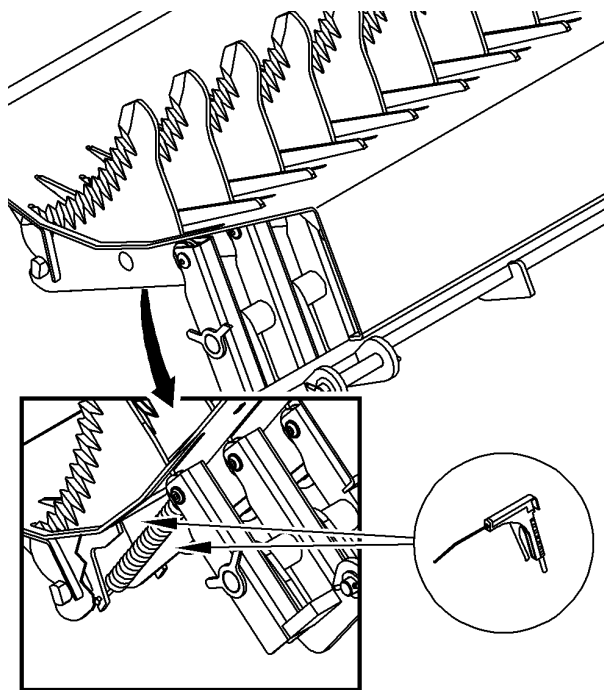
Para sustituir las cuchillas, ver Sustituir las cuchillas del picador en la sección Mantenimiento y para afilar las cuchillas, ver Afilar las cuchillas del picador en la sección Mantenimiento.

ga87848,1682429694456 -63-25APR23-1/2

Limpieza del piso móvil:

1. Bajar el piso móvil. Ver Desatascamiento del recogedor en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
2. Extender y retraer las cuchillas varias veces. Ver Función de retracción o conexión de las cuchillas del picador en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
3. Accionar el freno de estacionamiento del tractor, poner la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
4. Cerrar la(s) válvula(s) de cierre de las cuchillas.
5. Extraer el material con una pistola de aire o cualquier herramienta adecuada.

NOTA: Es más fácil extraer el material cuando las cuchillas están activadas.

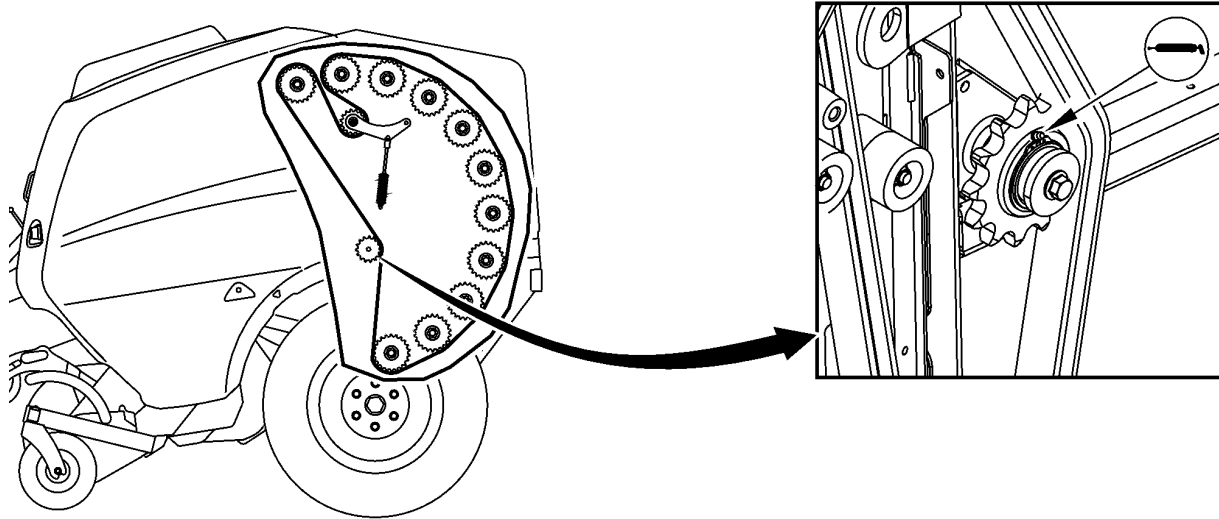


CC202066

CC202066 —UN—12APR13

ga87848,1682429694456 -63-25APR23-2/2

**Diario: Engrase de la rueda dentada del derivador de la cadena de transmisión del portón
(máquina a partir del n.º de serie 210001)**



CC518318

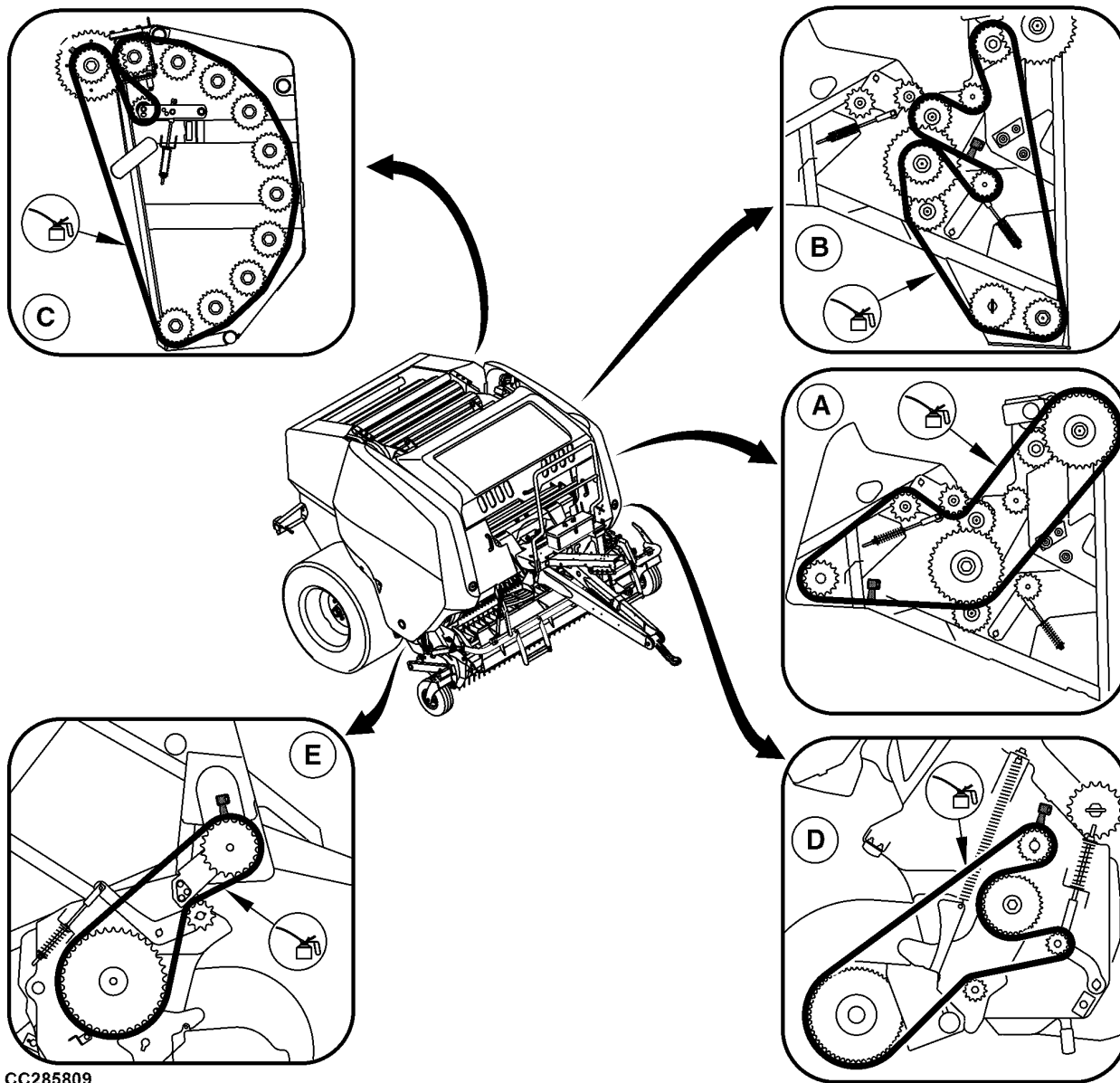
Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

GA87848,0001329 -63-10AUG21-1/1

CC518318 —UN—11AUG21

Diario: Engrase de cadena y correa del transportador (empacadora sin sistema de engrase de cadena automática)



CC285809

Empacadora para ensilado

A—Cadena de transmisión principal
B—Cadena de transmisión del rodillo del bastidor

C—Cadena de transmisión del rodillo del portón
D—Transmisión por cadena del recogedor

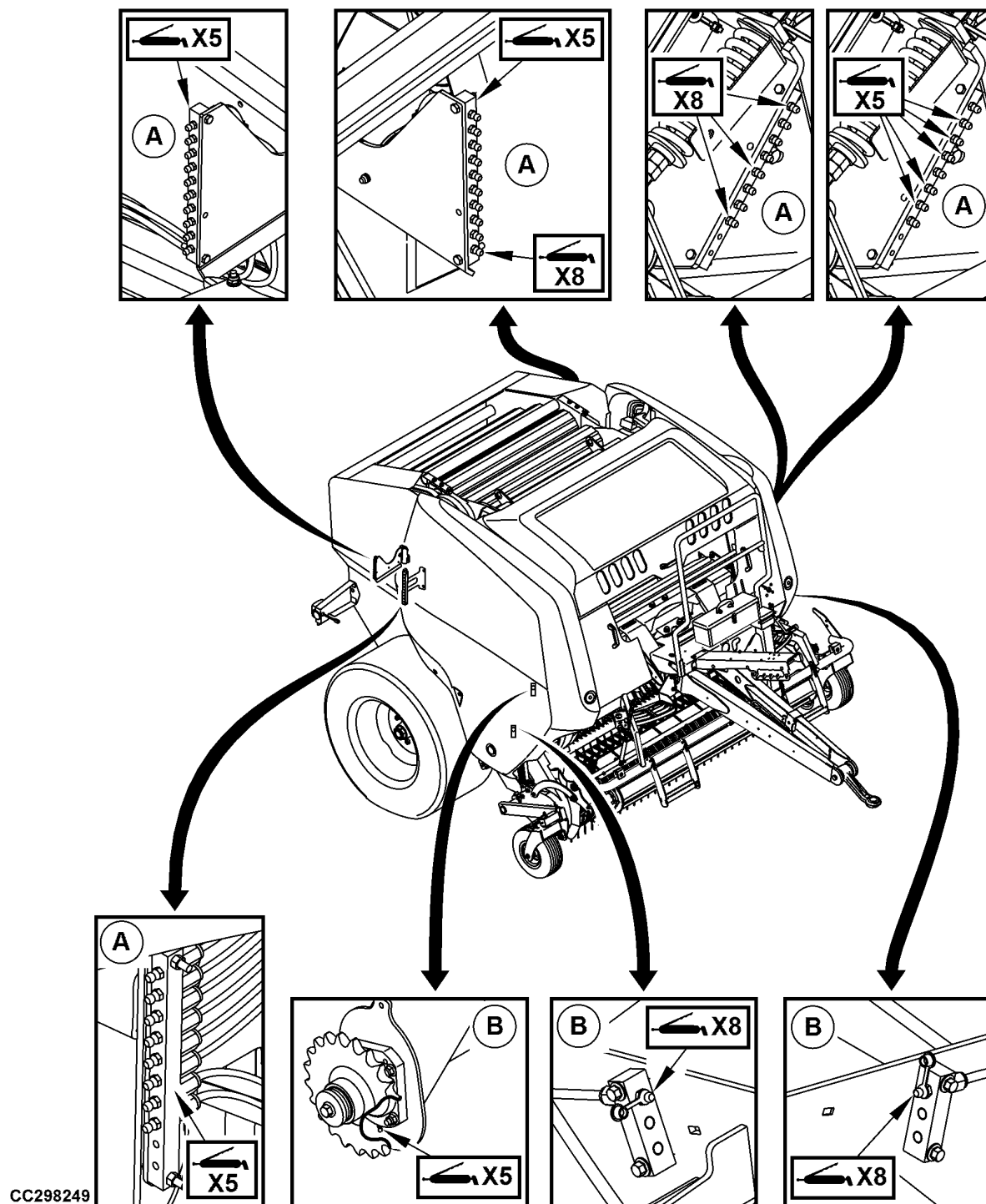
E—Cadena de transmisión del alimentador giratorio

Aplicar SAE 30 o un aceite de mayor densidad con las cadenas calientes (es decir, tras su funcionamiento).

ga87848,1679404420360 -63-03APR23-1/1

CC285809 —UN—12OCT16

Cada 10 horas: Engrase de rodillos y alimentador giratorio



A—Rodillos

B—Alimentador giratorio

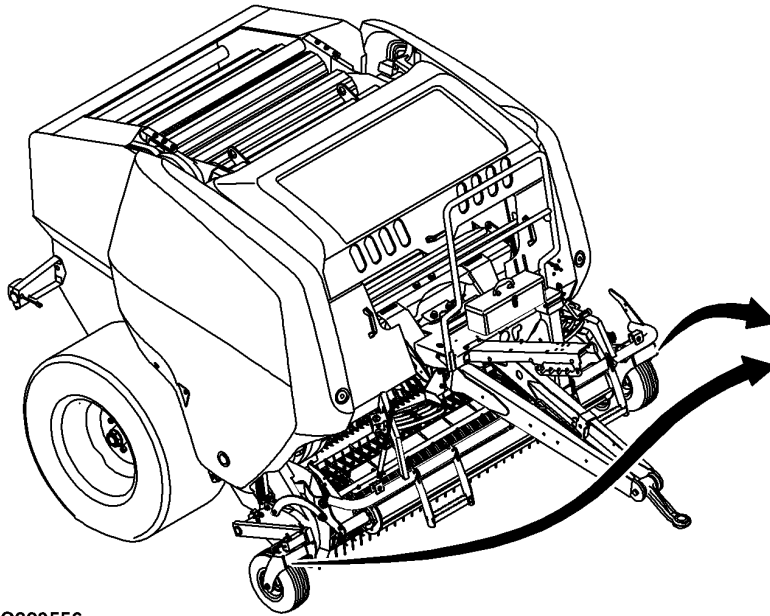
Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

IMPORTANTE: Engrasar todos los engrasadores de los rodillos después de la jornada de trabajo mientras los rodamientos están calientes.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

ga87848, 1670414584433 -63-21MAR23-1/1

Cada 10 horas: Engrase de las ruedas reguladoras del recogedor (si existen)



CC283556

CC283556 —UN—07OCT16

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

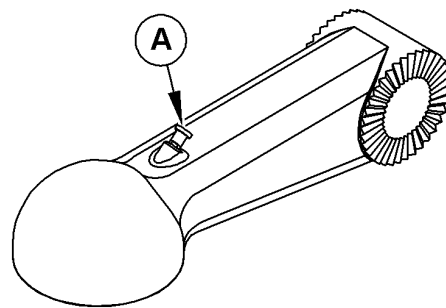
Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

ga87848,1679322501953 -63-20MAR23-1/1

Cada 50 horas: Engrase del enganche de rótula (si existe)

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

A—Engrasador



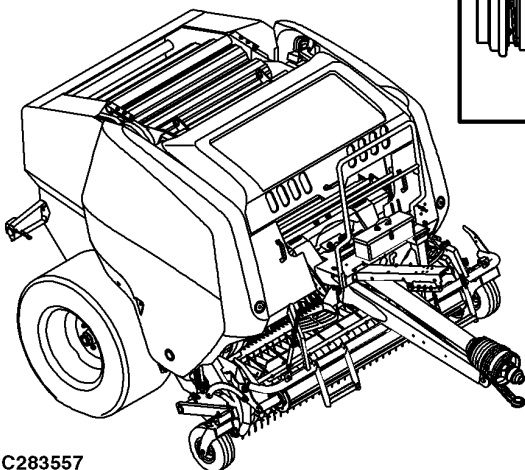
CC205925

CC205925 —UN—29OCT13

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

GA87848,0000FDC -63-02NOV20-1/1

Cada 50 horas: Engrase del eje de transmisión telescópico



CC283557

A—Engrasador

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Consultar el manual básico del operador del eje de transmisión telescópico para engrasar correctamente el eje de transmisión telescópico.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

ga87848,1679322968422 -63-20MAR23-1/1

CC283557 —UN—18JUL16

Cada 50 horas: Comprobación de la tensión de la cadena

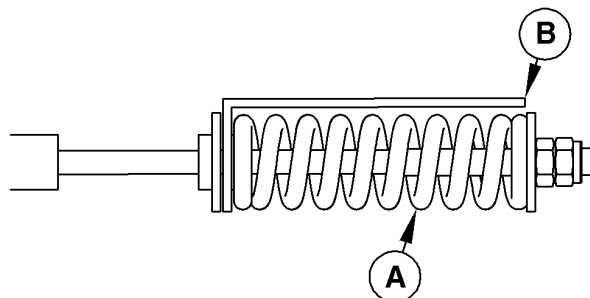
Comprobar en todos los tensores que la longitud del resorte (A) y la brida (B) sea la misma.

De ser necesario, ver la sección Mantenimiento para ajustar la cadena.

Si la longitud del resorte (A) no se puede ajustar para que coincida con la longitud de la brida (B), sustituir la cadena. Acudir a su concesionario John Deere.

A—Resorte

B—Brida



CC286971

ga87848,1676629354204 -63-20FEB23-1/1

CC286971 —UN—01SEP16

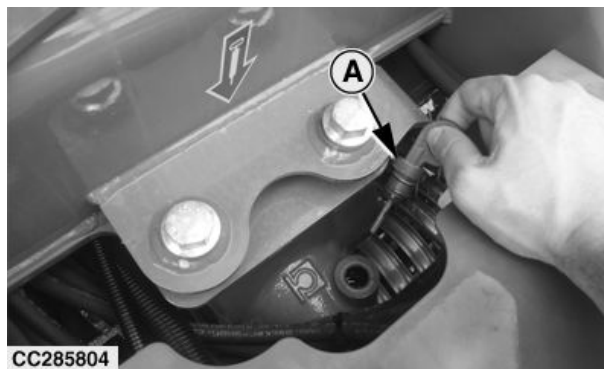
Semanalmente: Revisión del nivel de aceite de la caja de engranajes

IMPORTANTE: Comprobar el nivel de lubricante todas las semanas mediante la varilla de nivel (A) y rellenar según sea necesario.

No llenar la caja de engranajes excesivamente, ya que esto produce sobrecalentamiento y fugas de aceite.

Usar aceite del tipo especificado en Aceite de la transmisión en esta sección.

A—Varilla de nivel



CC285804 —UN—18JUL16

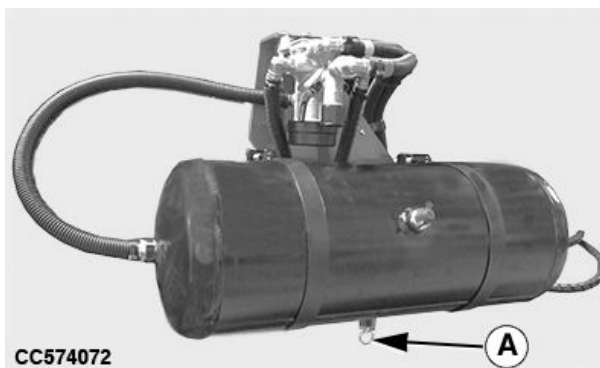
ga87848,1681455826318 -63-14APR23-1/1

Semanalmente: Comprobación y vaciado del depósito de frenos neumáticos

⚠ ATENCIÓN: Antes de vaciar el agua de condensación del depósito de aire comprimido, asegurar la máquina para evitar cualquier movimiento incontrolado de la misma. Accionar el freno de estacionamiento y colocar los calzos bajo las ruedas.

Tirar del anillo (A) para vaciar el agua del depósito de aire.

La condensación de agua en el sistema de frenos puede afectar al funcionamiento.

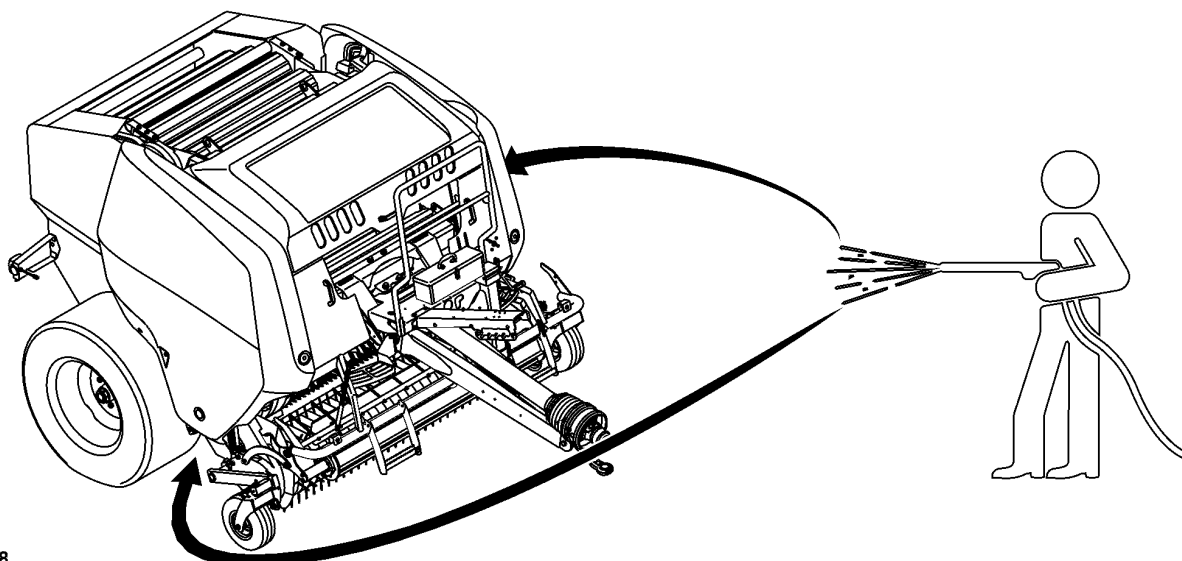


A—Anillo

CC574072 —UN—19APR23

ga87848,1680857690153 -63-07APR23-1/1

Semanalmente: Limpieza y comprobación del freno



CC575688

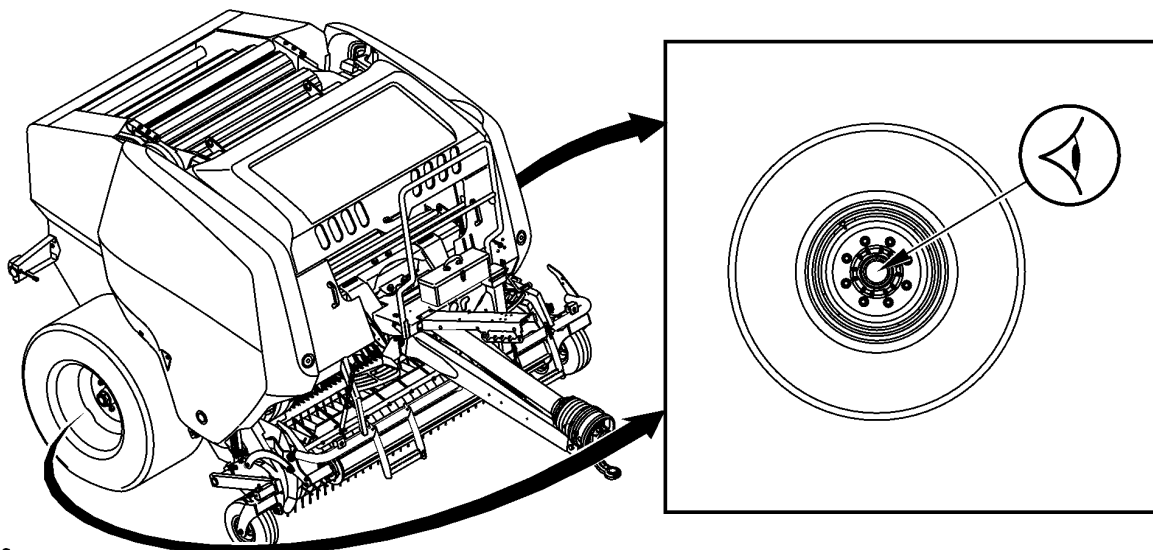
IMPORTANTE: El agua a presión puede dañar las piezas del freno. Evitar dirigir el chorro de agua a alta presión sobre las mangueras del freno, los cilindros y los retenes.

Comprobar que los frenos estén en buenas condiciones. Ver Elusión de chorro de agua a alta presión sobre los cilindros en la sección Seguridad. Asegurarse de que no haya fugas. Si es necesario, consultar a los concesionarios John Deere.

aysdijz,1681395947206 -63-23MAY23-1/1

CC575688 —UN—22MAY23

Semanalmente: Comprobación del tapacubos de la rueda



CC575689

Comprobar que el tapacubos de la rueda esté correctamente instalado en ambos lados de la máquina.

Comprobar si hay fugas en el tapacubos de la rueda en ambos lados de la máquina. Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.

aysdijz,1681396069351 -63-25APR23-1/1

CC575689 —UN—22MAY23

Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación del par de apriete de tuerca de rueda

Comprobar el par de apriete de la tuerca de rueda. Ver Comprobación del par de apriete de la tuerca de rueda en la sección Preparación de la empacadora.

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

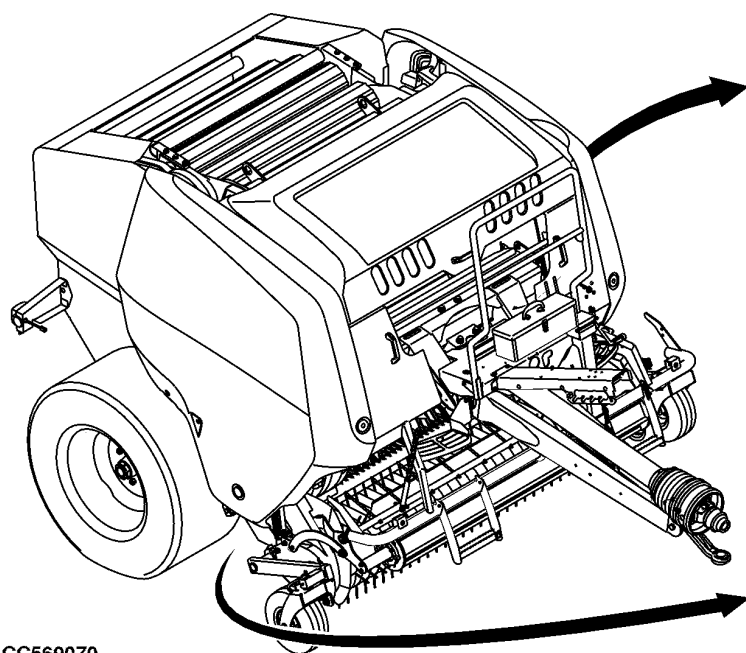


CC575701

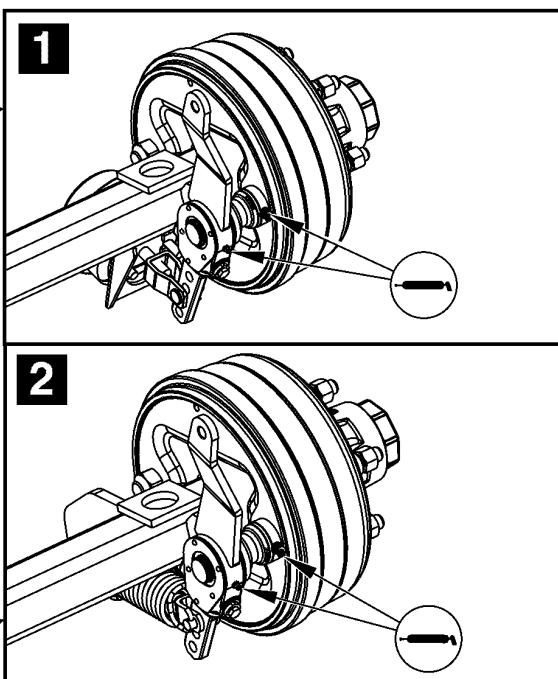
CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389627 -63-26APR23-1/1

Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Engrase de los ejes de freno



CC569070



CC569070 —UN—23MAY23

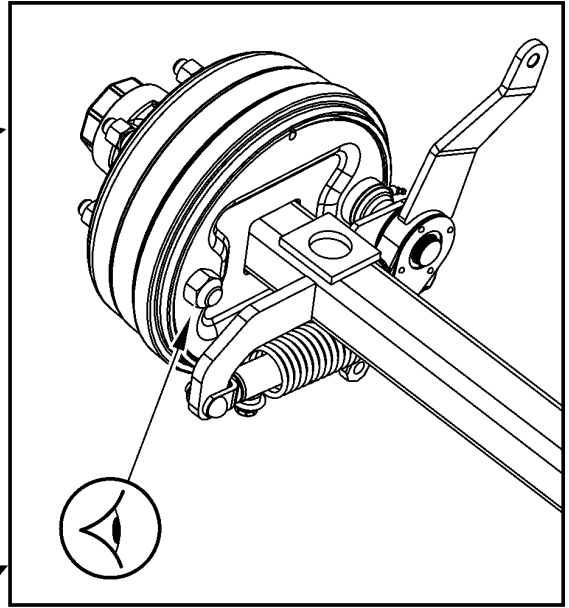
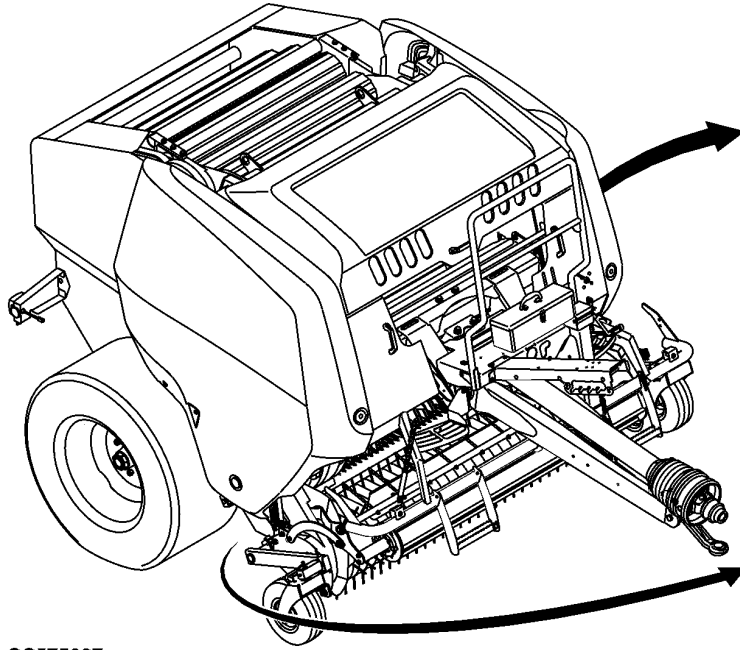
1—Eje del freno neumático 2—Eje del freno hidráulico

Engrasar con Grease-Gard™ Premium Plus de John Deere en ambos lados de la máquina.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

aysdijz,1681395487353 -63-26APR23-1/1

**Cada 100 horas de trabajo o anualmente:
Comprobación de los pivotes del freno**



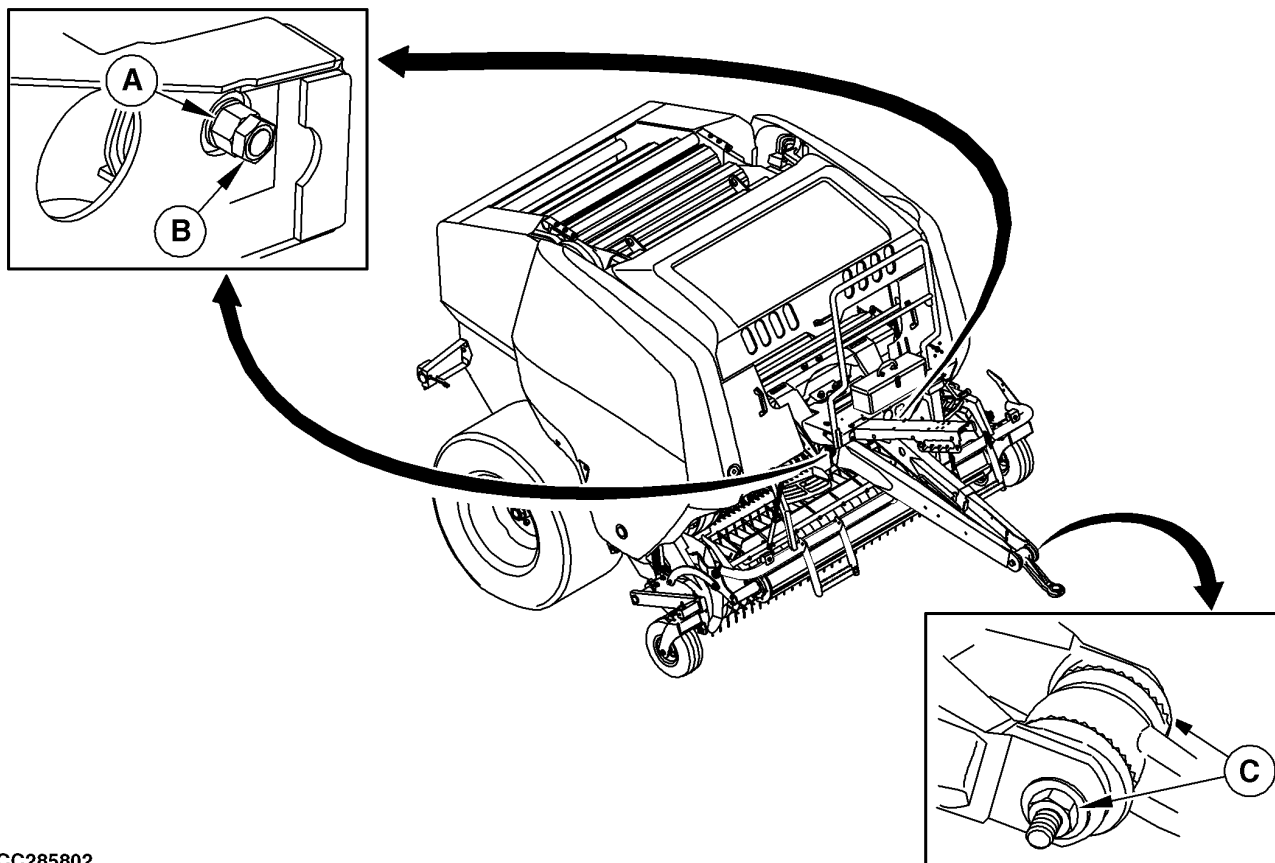
CC575687

Comprobar que los pivotes del freno estén en buenas condiciones. Asegurarse de que no haya fugas. Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.

CC575687 —UN—22MAY23

aysdijz,1682341446669 -63-25APR23-1/1

Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación del bastidor de la lanza y el enganche



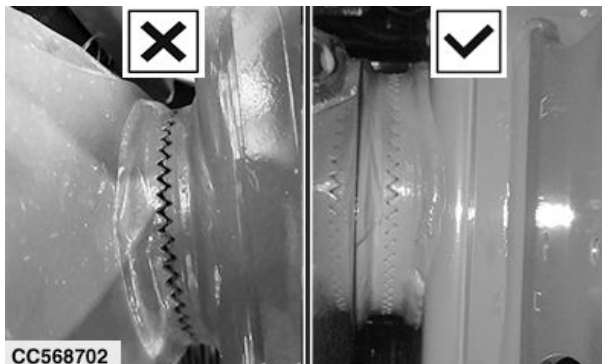
CC285802

IMPORTANTE: Al apretar las tuercas (A), (B) y (C), asegurarse de que todos los dientes del anillo estén **TOTALMENTE** enganchados (las puntas no deben quedar frente a frente).

Ajustar las tuercas (A) de sujeción del bastidor de la lanza, las contratueras (B) y el tornillo de sujeción del enganche (C) con el par de apriete especificado:

Especificación

Tuerca de sujeción del bastidor de la lanza—Par de apriete.....	700 Nm (516 lb-ft)
Contratuerca del bastidor de la lanza—Par de apriete.....	300 Nm (221 lb-ft)
Tuerca de fijación del enganche—Par de apriete.....	620 Nm (450 lb-ft)



CC568702

Error de apriete de lanza

A—Tuerca de fijación del bastidor de la lanza
B—Contratuerca del bastidor de la lanza

C—Tuerca de fijación del enganche

ga87848,1679386881894 -63-06APR23-1/1

CC285802 —UN—05SEP16

CC568702 —UN—06MAR23

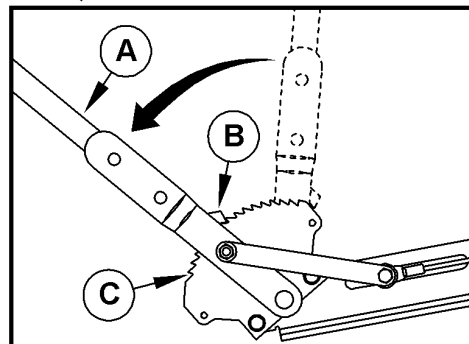
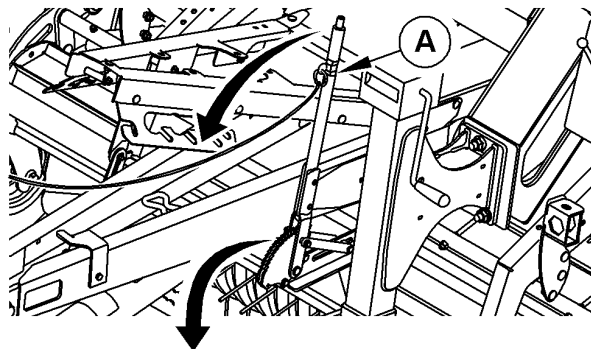
**Cada 100 horas de trabajo o anualmente:
Comprobación del freno de estacionamiento**

Tirar de la palanca (A) al máximo para activar el freno de estacionamiento y comprobar que la retención (B) no esté situada en la última muesca que queda (C).

De lo contrario, consultar al concesionario John Deere.

A—Palanca del freno de estacionamiento
B—Retención del freno de estacionamiento

C—Muesca restante



CC205667

CC205667 —UN—16OCT13

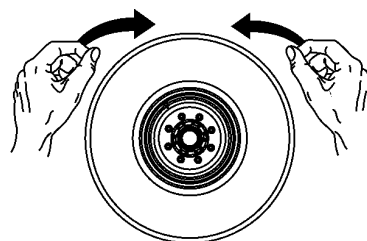
ga87848,1682431028358 -63-25APR23-1/1

**Cada 100 horas de trabajo o anualmente:
Comprobación de la holgura axial del rodamiento del cubo de rueda**

Comprobar que las ruedas no tengan holgura:

1. Levantar la rueda del suelo. Ver Separación e instalación de la rueda en la sección Mantenimiento.
2. Girar lentamente la rueda en ambos sentidos para detectar atascos o puntos duros.
3. Girar la rueda más rápido y comprobar si se escucha algún sonido o algún punto difícil.
4. Empujar y tirar de la rueda en todas las direcciones. Las ruedas no deben tambalearse.

Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.



CC574077

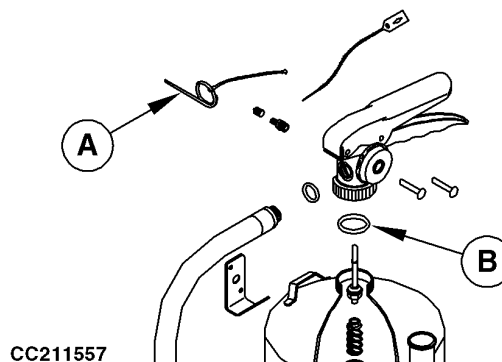
CC574077 —UN—19APR23

aysdijz,1681395524056 -63-25APR23-1/1

Mensual: Inspección del depósito de agua presurizada (si existe)

1. Comprobar si existe algún posible daño: corrosión, fugas u obstrucciones en la salida de descarga.
2. Comprobar que la junta (B) no está rota.
3. Comprobar que el pasador de seguridad (A) está en buenas condiciones.
4. El tanque de agua presurizada debe estar limpio, y las instrucciones de la etiqueta deben estar siempre a la vista de forma clara.

Cuando una inspección del depósito de agua presurizada revela una deficiencia, se debe sustituir el depósito de agua presurizada.



A—Pasador de seguridad

B—Retén

ga87848,1682431261366 -63-25APR23-1/1

CC211557 —UN—20AUG14

Cada 500 horas o anualmente: Vaciado y llenado de la caja de engranajes

NOTA: La protección se ha retirado para mayor claridad de la ilustración.

1. Vaciar el aceite cuando esté caliente (es decir, inmediatamente después de utilizar la máquina). Quitar la varilla de nivel (A) y el tapón de vaciado (C) y, a continuación, vaciar el aceite en un recipiente apropiado.
2. Limpiar y volver a instalar el tapón de vaciado (C), y apretar al par especificado:

Especificación

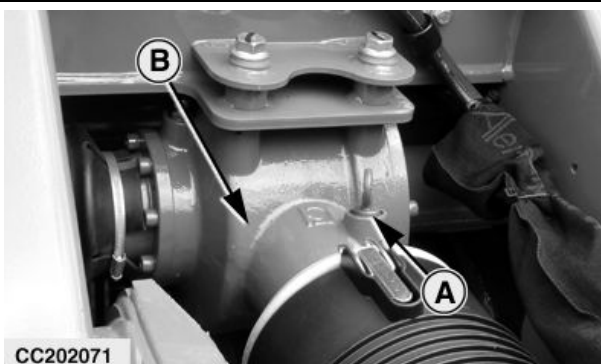
Tapón de vaciado—Par de apriete.....40 Nm
(29 lb-ft)

3. Volver a llenar la caja de engranajes (B) con aceite EXTREME-GARD™ de John Deere u otro equivalente. Ver Aceite de la transmisión en esta sección.

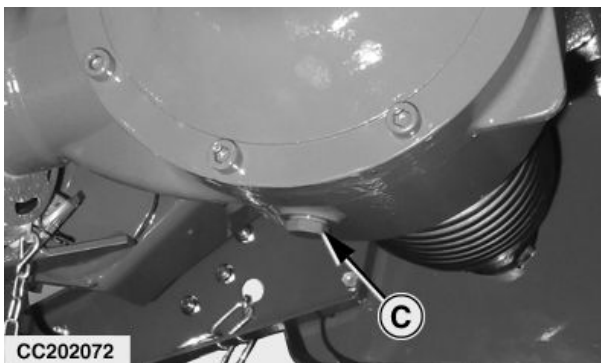
Especificación

Caja de engranajes de 540 y 1000 r/min—Capacidad.....2,9 l
(0,77 gal)

4. Comprobar el nivel de aceite con la varilla de nivel (A).



CC202071



CC202072

A—Varilla de nivel
B—Caja de engranajes

C—Tapón de vaciado

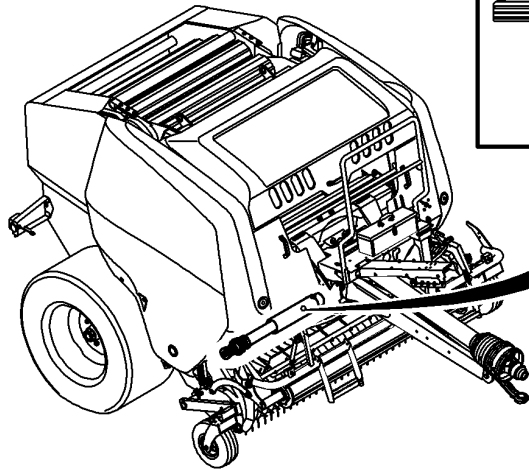
EXTREME-GARD es una marca comercial de Deere & Company

ga87848,1680098261575 -63-29MAR23-1/1

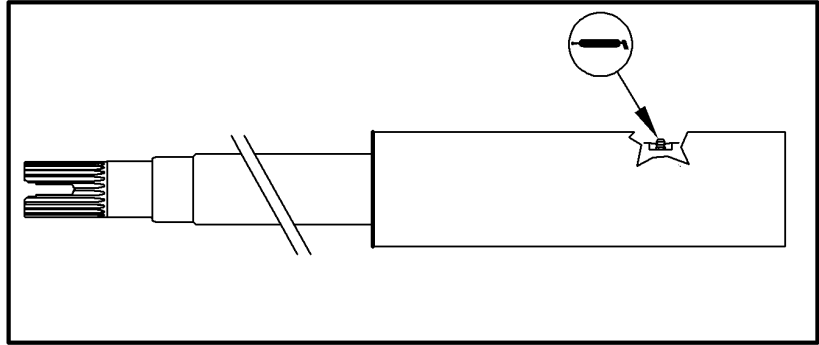
CC202071 —UN—12APR13

CC202072 —UN—12APR13

**Cada 500 horas de trabajo o anualmente:
Engrase del eje de extensión**



CC283558



Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

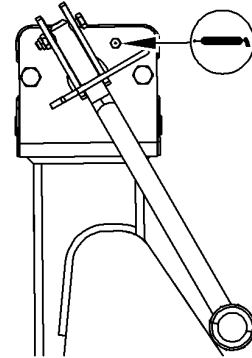
Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

ga87848,1679386792343 -63-21MAR23-1/1

CC283558 —UN—04OCT16

**Cada 500 horas de trabajo o anualmente:
Engrase del puntal**

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.



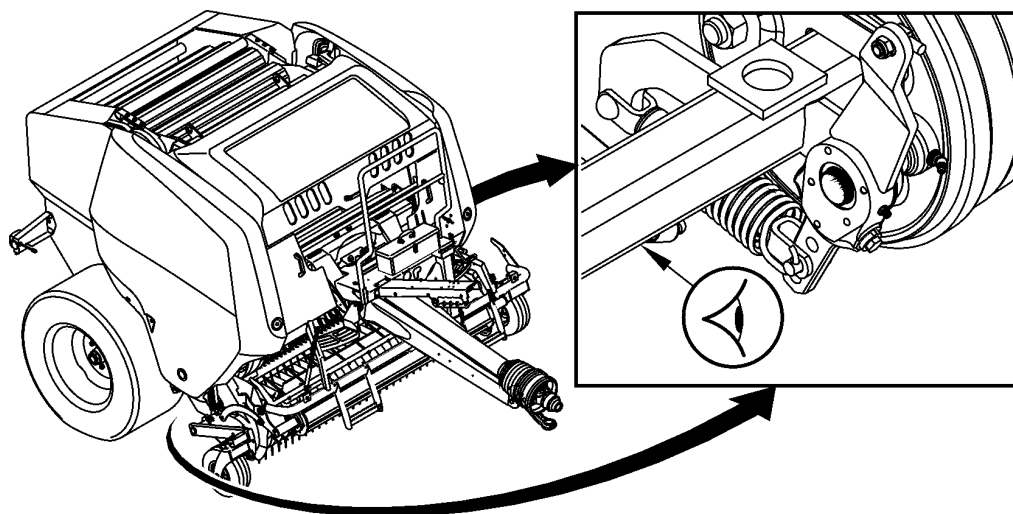
CC283536

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

ga87848,1679386792278 -63-21MAR23-1/1

CC283536 —UN—01SEP16

Anualmente: Comprobación de desgaste del eje



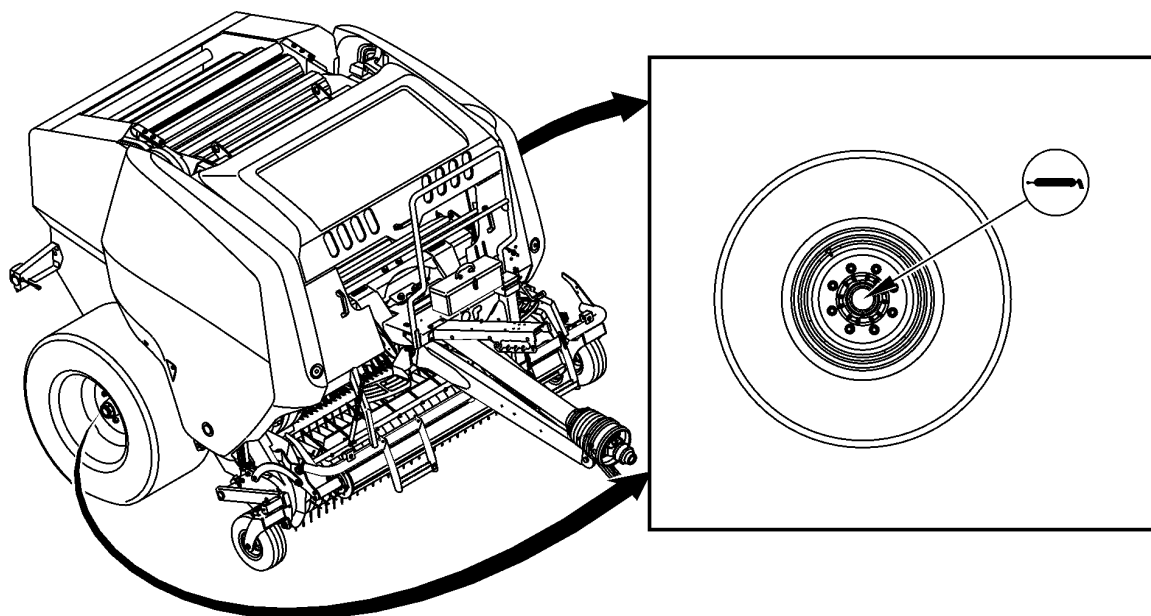
CC575690

Revisión del estado de desgaste del eje. Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.

aysdijz,1681397405541 -63-25APR23-1/1

CC575690 —UN—22MAY23

Anualmente: Limpieza, comprobación y engrase del rodamiento de rueda



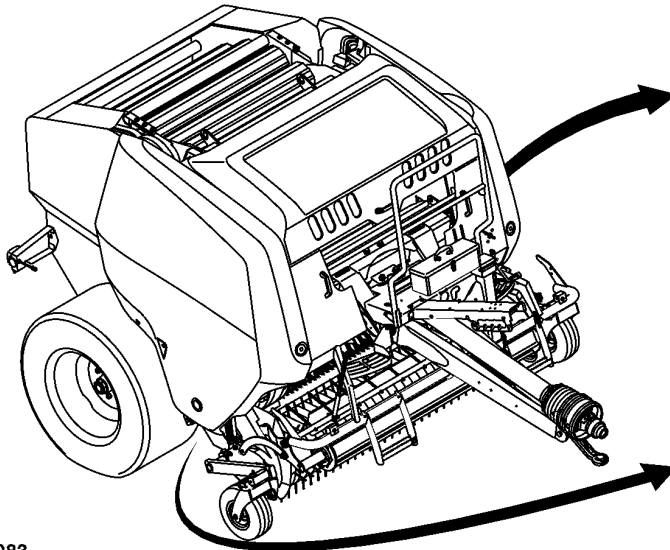
CC575691

Para limpiar, comprobar y engrasar los rodamientos de la rueda, consultar al concesionario John Deere.

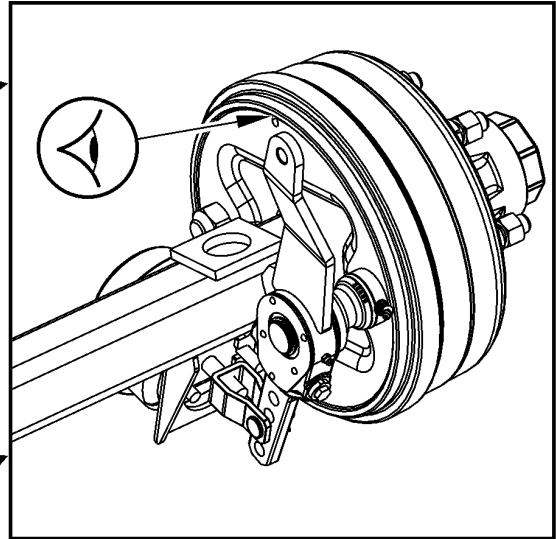
aysdijz,1681397349321 -63-02MAY23-1/1

CC575691 —UN—22MAY23

Anualmente: Comprobación de las zapatas de frenos



CC574083



CC574083 —UN—22MAY23

Se muestran zapatas del freno neumático

A ambos lados de la máquina, comprobar que el grosor de los forros de los frenos sea mayor que las especificaciones siguientes:

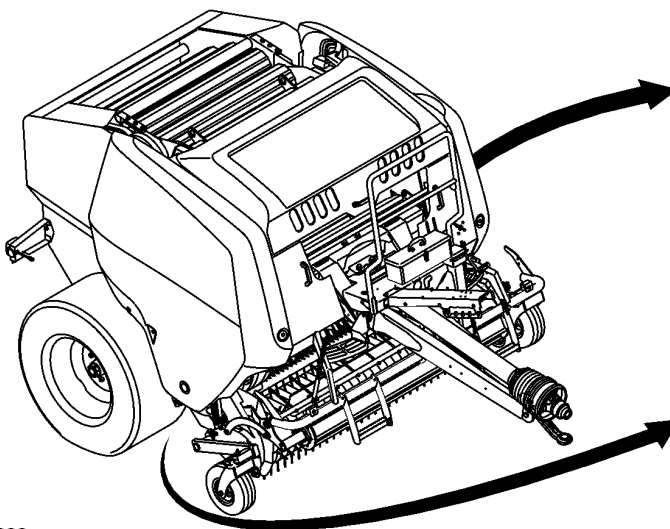
Especificación

Tubería de freno—Grosor
mínimo..... 2 mm
(5/64 in)

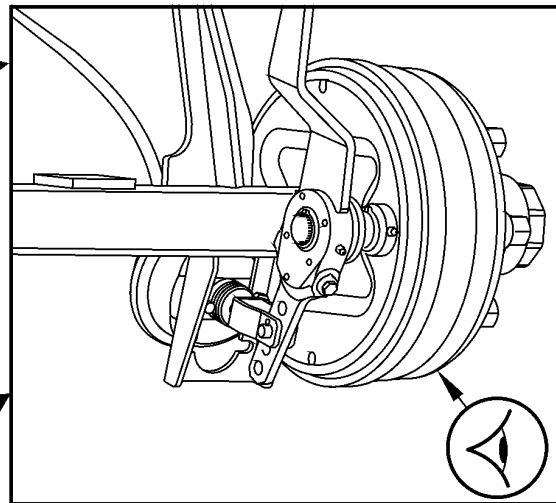
De lo contrario, acudir al concesionario John Deere para cambiar las zapatas de freno.

aysdijz,1681397021903 -63-25APR23-1/1

Anualmente: Limpieza y comprobación del desgaste del tambor



CC574093



CC575693 —UN—23MAY23

Para limpiar y comprobar el desgaste del tambor, consultar al concesionario John Deere.

aysdijz,1681395581128 -63-02MAY23-1/1

Anualmente: Comprobación del acumulador

Solo las personas debidamente capacitadas con el equipo apropiado deben realizar la inspección y sustitución de los acumuladores.

1. Comprobar si hay corrosión en el acumulador.
 - a. Sustituir el acumulador según se requiera.
2. Comprobar que las conexiones estén apretadas y sin fugas.
3. Comprobar los elementos de montaje.



CC1022636

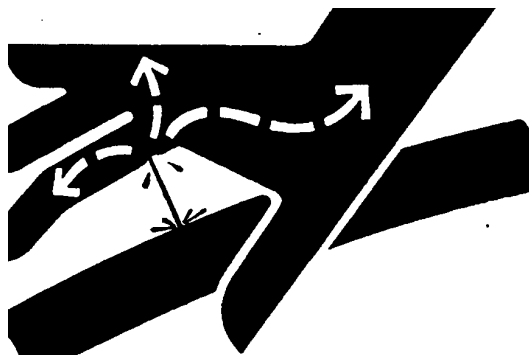
Acumulador de presión, explosión

ga87848,1676036265828 -63-13FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Cada 6 años: Sustitución de las mangueras hidráulicas

Debido al desgaste, se recomienda sustituir las mangueras hidráulicas a los seis años.



AP00976,000018D -63-13FEB23-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Cada 6 años: Sustitución del acumulador de densidad

Solo las personas debidamente capacitadas con el equipo apropiado deben realizar la inspección y sustitución de los acumuladores.

El acumulador de densidad debe sustituirse cada seis años. La fecha de fabricación está marcada en el acumulador: MM - AA. Ver Mantenimiento del dispositivo del acumulador hidráulico en la sección Mantenimiento.



CC1022636

Acumulador de presión, explosión

ga87848,1681816726950 -63-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Cada 6 años: Sustitución de los acumuladores del freno hidráulico (si existen)

Solo las personas debidamente capacitadas con el equipo apropiado deben realizar la inspección y sustitución de los acumuladores.

Los acumuladores del freno hidráulico se sustituirán cada seis años. La fecha de fabricación está marcada en el acumulador: MM - AA. Ver Mantenimiento del dispositivo del acumulador hidráulico en la sección Mantenimiento.



CC1022636

Acumulador de presión, explosión

ga87848,1681816707983 -63-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Localización de averías

Recogedor y problemas de alimentación

Síntoma	Problema	Solución
El embrague se desacopla durante la formación de la paca.	Acumulación de heno delante o detrás del rotor.	Comprobar que el piso móvil esté en posición elevada. Ajustar el sensor si fuera necesario. Ver Ajuste del sensor del piso móvil SB533 en la sección Mantenimiento.
		Comprobar que las cuchillas estén bien afiladas; de ser necesario, ver Afilado de las cuchillas del picador en la sección Mantenimiento.
		Comprobar el ajuste de la lanza, ver Ajuste de la lanza en la sección Preparación de la empacadora.
		Comprobar el ajuste del rascador del rodillo (número 13); ver Ajuste del rascador del rodillo (número 13) en la sección Mantenimiento.
		Reducir la velocidad de avance al final de la formación de la paca.
El heno no se recoge totalmente.	El recogedor está ajustado a demasiada altura.	Bajar el recogedor. Ver Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Flotación del recogedor deficiente.	Comprobar el ajuste del muelle de flotación. Ver Ajuste del muelle de flotación del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	La lanza está ajustada a muy poca altura.	Comprobar el ajuste de la lanza. Ver Ajuste de la lanza en la sección Preparación de la empacadora.
	Deflector de cultivos cortos o rodillo compresor de hileras demasiado altos.	Bajar el deflector de hileras o el rodillo del compresor de hileras. Ver Ajuste del deflector de hileras (si existe) o Ajuste del rodillo compresor de hileras (si existe) en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Cordones poco densos.	Rastrillar los cordones más densos. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682413643320 -63-25APR23-1/4

Sintoma	Problema	Solución
El recogedor no flota o cae libremente.	Dedos del recogedor doblados o rotos.	Enderezar o sustituir los dedos; ver <u>Sustitución de los dedos del recogedor</u> en la sección Mantenimiento.
	Velocidad de avance excesiva.	Reducir la velocidad de avance.
	Auxiliar de flotación excesivo o insuficiente.	Ajustar los resortes de flotación. Ver <u>Ajuste del muelle de flotación del recogedor</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
Los dedos del recogedor no giran.		Comprobar que no haya acumulación de cultivo entre el bastidor del recogedor y el bastidor del picador o entre el bastidor del recogedor y el piso móvil (si existe).
	La cadena de transmisión del recogedor no está lo suficientemente tensada o está rota.	Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del recogedor; ver <u>Ajuste de la cadena de transmisión del recogedor</u> en la sección Mantenimiento.
		Sustituir la cadena.
Los dedos del recogedor se introducen en el suelo.	Rotura de la excéntrica	Sustituir la leva. Acudir a su concesionario John Deere.
	El recogedor está ajustado demasiado bajo.	Elevar el recogedor. Ver <u>Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Flotación del recogedor deficiente.	Comprobar el ajuste del muelle de flotación. Ver <u>Ajuste del muelle de flotación del recogedor</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
Rotura de los dedos del recogedor.	El recogedor está ajustado demasiado bajo.	Elevar el recogedor. Ver <u>Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Material en el interior del recogedor y/o rotura de dedos.	Retirar el material o sustituir los dedos; ver <u>Sustitución de los dedos del recogedor</u> en la sección Mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682413643320 -63-25APR23-2/4

Síntoma	Problema	Solución
	Empacado de cañas de maíz.	Elevar el recogedor. Se puede esperar un incremento en las roturas de los dedos. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
Desgaste en el interior de las barras limpiadoras.	Peines despojadores doblados hacia arriba que golpean las espiras de dedos.	Comprobar si hay exceso de material en los deflectores. Comprobar la posición de los dedos y la barra limpiadora. Aumentar la flotación. Ver <u>Ajuste del muelle de flotación del recogedor</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general. Elevar el recogedor. Ver <u>Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Topado.	Reducir el tamaño del cordón de material y/o la velocidad de avance del tractor.
	Deflector de cultivos cortos o rodillo compresor de hileras demasiado bajos.	Elevar el deflector de cultivos cortos o el rodillo del compresor de hileras. Ver <u>Ajuste del deflector de hileras (si existe) o Ajuste del rodillo compresor de hileras (si existe)</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	La lanza no está ajustada correctamente.	Comprobar el ajuste de la lanza. Ver <u>Ajuste de la lanza</u> en la sección Preparación de la empacadora.
	Al recogedor le faltan dedos.	Sustituir los dedos, ver <u>Sustitución de los dedos del recogedor</u> en la sección Mantenimiento.
Obstrucción en los deflectores.	Exceso de material en los extremos	Reducir la carga de material por los extremos.
	El recogedor está ajustado demasiado bajo.	Elevar el recogedor. Ver <u>Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Las ruedas del tractor aplastan el material.	Aumente el ancho de vía. Consultar el manual del operador del tractor.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682413643320 -63-25APR23-3/4

Síntoma	Problema	Solución
Obstrucción en el alimentador giratorio.	Velocidad de avance excesiva.	Reducir la velocidad de avance. Para desatascar el alimentador giratorio, ver <u>Desatascamiento del recogedor</u> en la sección Uso de la aplicación de la empacadora. Comprobar el ajuste del piso móvil.
	Densidad excesiva de la paca.	Reducir la densidad. Ver <u>Ajuste de la densidad de la paca</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
	Obstrucción en sinfines de alimentación convergentes.	Comprobar que el piso móvil esté en posición elevada. Ajustar el sensor si fuera necesario. Ver <u>Ajuste del sensor del piso móvil SB533</u> en la sección Mantenimiento. Ajustar de los rascadores del sinfín del rotor. Ver <u>Ajuste de los rascadores del sinfín de alimentación de rotor</u> en la sección Mantenimiento.
Obstrucción en el recogedor.	Deflector de cultivos cortos o rodillo compresor de hileras demasiado altos.	Bajar el deflector de hileras o el rodillo del compresor de hileras. Ver <u>Ajuste del deflector de hileras (si existe)</u> o <u>Ajuste del rodillo compresor de hileras (si existe)</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Ajuste defectuoso de la lanza.	Comprobar el ajuste de la lanza, ver <u>Ajuste de la lanza</u> en la sección Preparación de la empacadora.
	Tamaño de cordón de forraje excesivo.	Reducir el tamaño de cordón de forraje.
	Velocidad de avance excesiva.	Reducir la velocidad de avance.
Ruido en el rotor.	Diente del rotor deformado.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Elementos extraños en el interior del rotor.	Retirar los elementos extraños del interior del rotor.
	Ajuste defectuoso de la barra limpiadora.	Comprobar el ajuste de la barra limpiadora.

ga87848,1682413643320 -63-25APR23-4/4

Localización de averías

Síntoma	Problema	Solución
Pérdida de cuchilla.	Interferencias entre las cuchillas y los dedos.	Comprobar que no haya interferencias entre la cuchilla y los dedos.
	La barra de bloqueo de cuchilla está desbloqueada.	Bloquear la barra.
	La barra de bloqueo de cuchilla está desgastada.	Sustituir la barra de bloqueo de la cuchilla. Acudir al concesionario John Deere.
	Ranura de la cuchilla desgastada.	Sustituir la cuchilla desgastada.

ga87848,1682413643320 -63-25APR23-5/4

Problemas generales de la empacadora

Sintoma	Problema	Solución
Despeje demasiado bajo.	Ajuste de la lanza incorrecto	Ajustar la lanza en la posición correcta. Ver Ajuste de la lanza en la sección Preparación de la empacadora.
Requisitos excesivos de potencia del tractor durante el funcionamiento con las cuchillas del picador acopladas.	Las cuchillas del picador están desgastadas.	Afilar o sustituir las cuchillas del picador. Ver Afilado de las cuchillas del picador o Sustitución de las cuchillas del picador en la sección Mantenimiento.
El portón no se cierra.	Obstrucción entre el portón y el bastidor.	Retirar la obstrucción.
	La válvula de bloqueo del portón está bloqueada.	Desbloquear la válvula de bloqueo del portón.
	Avería en la válvula de bloqueo del portón.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Fallo en el acoplador hidráulico.	Comprobar los acopladores hidráulicos.
	Fallo en el sistema hidráulico del tractor.	Acudir a su concesionario John Deere.
El portón no se abre.	La válvula de bloqueo del portón está bloqueada.	Desbloquear la válvula de bloqueo del portón.
	Mangueras o racores dañados.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Avería en la válvula de bloqueo del portón.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Avería en el cilindro hidráulico del portón.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Fallo en el acoplador hidráulico.	Comprobar los acopladores hidráulicos.
	Fallo en el sistema hidráulico del tractor.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Potenciómetro del portón defectuoso.	Calibración del potenciómetro del portón, ver Calibrar el potenciómetro de la posición del portón RB331 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682414281230 -63-25APR23-1/3

Síntoma	Problema	Solución
		Revisar el potenciómetro.
El portón se abre inesperadamente sin presión en el indicador de densidad de la paca.	Fallo en la válvula de densidad.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Avería del sistema hidráulico del tractor.	Comprobar si la palanca de la válvula de mando a distancia del tractor está en posición de punto muerto o de flotación. Comprobar el sistema hidráulico del tractor.
	Fallo en la válvula de densidad.	Acudir a su concesionario John Deere.
El portón se cierra solo con la válvula de bloqueo del portón en posición de desbloqueo.	Mangueras o racores dañados.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Fugas en la válvula de mando a distancia (VMD) del tractor.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Avería en el cilindro hidráulico del portón.	Acudir a su concesionario John Deere.
El portón se cierra solo (el cilindro hidráulico del portón se retrae más de 10 cm/hora) con la válvula de bloqueo del portón en posición de bloqueo.	Mangueras o racores dañados.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Avería en la válvula de bloqueo del portón.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Avería en el cilindro hidráulico del portón.	Acudir a su concesionario John Deere.
El portón se abre con la válvula de bloqueo del portón en la posición de bloqueo.	Avería en la válvula de bloqueo del portón.	Acudir a su concesionario John Deere.
La máquina no empaca material corto, seco y resbaladizo.	Velocidad excesiva de la TDF.	Ajustar la velocidad recomendada de la TDF.
	El recogedor está demasiado bajo.	Elevar el recogedor. Ver Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Cordón de forraje demasiado ligero.	Rastrillar los cordones más densos. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682414281230 -63-25APR23-2/3

Síntoma	Problema	Solución
	La paca se ha metido dentro de la cámara o no gira.	Ajustar el tamaño máximo de la paca al mínimo. Ver Establecer el diámetro de la paca en la sección Uso de la aplicación de la empacadora. Aumentar la densidad de paca. Ver Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
La paca no sale de la cámara.	Densidad excesiva de la paca.	Reducir la densidad de la paca en la válvula de control. Ver Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
Indicador de densidad de la paca en la zona roja.	La válvula de mando a distancia del tractor no está en posición de punto muerto.	Poner la palanca en punto muerto.
	Sensor de densidad de paca averiado.	Sustituir el sensor. Acudir a su concesionario John Deere.
	Diámetro de paca demasiado alto en comparación con el ajuste de diámetro de paca.	Detener el empacado al diámetro deseado.
	Válvula de densidad de paca averiada.	Cambiar o reparar la válvula. Acudir a su concesionario John Deere.
	Fallo en el acumulador.	Acudir a su concesionario John Deere.
El embrague se desacopla durante la formación de la paca.	Empacadora atascada.	Ver Recogedor y problemas de alimentación en esta sección.
Rotura excesiva de los tornillos fusibles.	Conexión excesivamente rápida de la TDF del tractor.	Conectar la TDF lentamente.
	Tamaño o grado incorrecto del bulón de cizallamiento.	Sustituir con el bulón de cizallamiento recomendado.

ga87848,1682414281230 -63-25APR23-3/3

Calidad de la paca

Síntoma	Problema	Solución
La empacadora no forma pacas densas.	Fugas internas en el cilindro hidráulico del portón abierto.	Acudir al concesionario John Deere.
	Válvula de descarga sucia o averiada.	Acudir al concesionario John Deere.
	Forma defectuosa de la paca.	Ver <u>Pautas para formar pacas de calidad</u> en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
	Control de densidad ajustado para pacas ligeras.	Ajustar para obtener pacas de mayor peso. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.

NB02380,00001EA -63-29NOV16-1/1

Dificultades para ensilado

Síntoma	Problema	Solución
Empacadora obstruida debido a cantidad excesiva de ensilado.	Cordones irregulares.	Adaptar la velocidad de trabajo al tamaño del cordón. Volver a conectar la TDF a un régimen del motor bajo. Si no funciona, bajar el piso móvil y retraer las cuchillas del picador. Ver <u>Desatascamiento del recogedor</u> en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

NB02380,00001ED -63-29NOV16-1/1

Dificultades con el dispositivo de atado con red

Sintoma	Problema	Solución
Paca sin atar (con código de diagnóstico).	Rodillo de red vacío.	Instalar un nuevo rodillo de red. Ver Carga del rodillo de red en la sección Preparación de la empacadora.
	El rodillo de red de goma no activa la red.	Comprobar la rotación del rodillo de red a través de la abertura de la cubierta del atado con red y comprobar la tensión de la correa. Sustituir la correa de transmisión. Acudir a su concesionario John Deere.
	Red enrollada sobre el rodillo de goma.	Ver Extracción de los materiales de atado enredados en los rodillos de alimentación en la sección Mantenimiento. Ajustar la posición del deflector metálico y la cuchilla fija. Ver Ajuste de la posición de la cuchilla fija en la sección Mantenimiento. Comprobar que la guía de goma de red se encuentra encima del rodillo número 15a. Limpiar los rodillos de alimentación. Ver Mantenimiento del dispositivo de atado con red en la sección Preparación de la empacadora. Comprobar que el diámetro del rodillo de red no supere los 300 mm (11,8 in).
	Red enrollada sobre el rodillo de goma después de la primera paca de la jornada.	Desenganchar la red de sus rodillos de alimentación si la empacadora no va a ser utilizada durante más de 10 horas.
	La red no está introducida correctamente (rodillo de red nuevo).	Volver a introducir la red correctamente. Ver Carga del rodillo de red en la sección Preparación de la empacadora.

Síntoma	Problema	Solución
Paca sin atar (sin código de diagnóstico).	Rodillos de alimentación pegajosos o rotos.	Limpiar los rodillos de alimentación. Ver <u>Mantenimiento del dispositivo de atado con red</u> en la sección Preparación de la empacadora. Acudir a su concesionario John Deere.
	Red pegajosa a causa del embalaje.	Cortar la zona afectada.
	La red queda adherida en torno a los rodillos pegajosos.	Limpiar los rodillos correspondientes.
	Red enrollada alrededor del rotor.	Comprobar que la guía de goma de red se encuentra encima del rodillo número 15a. Comprobar los ajustes de las barras limpiadoras de los rodillos número 13, 14 y 15. Ver <u>Ajuste de las barras limpiadoras de los rodillos (número 13, 14 y 15)</u> .
Paca sin cubrir de manera uniforme por la anchura completa.	Red sobre el suelo o enrollada alrededor del rodillo número 13 o 14, o recogedor.	Reducir el diámetro de la paca.
	Los resortes neumáticos de la cubierta del atado con red están flojos.	Comprobar los resortes neumáticos en ambos lados de la cubierta del atado con red. De ser necesario, sustituir.
	No se ha cerrado la cubierta de la red.	La tapa debe estar cerrada y bloqueada para obtener los mejores resultados. Ver <u>Carga del rodillo de red</u> en la sección Preparación de la empacadora.
La red no se corta.	Ajuste defectuoso del freno del rodillo de goma.	Ajustar el freno del rodillo de goma; ver <u>Ajuste del freno del dispositivo de atado</u> en la sección Mantenimiento.
	Freno del rodillo de goma desactivado.	Activar el freno del rodillo de goma.
	La red no es de la calidad recomendada.	Utilizar red de la calidad recomendada. Ver <u>Selección del rodillo de red</u> en la sección Preparación de la empacadora.
	Accionador de atado con red no retraído.	Comprobar posibles interferencias.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682414385046 -63-25APR23-2/3

Localización de averías

Sintoma	Problema	Solución
		Acudir a su concesionario John Deere.
	Avería de componentes eléctricos.	Verificar y/o sustituir las piezas
	Cuchilla desafilada.	Afilar la cuchilla. Ver <u>Afilado de la cuchilla de atado con red/película</u> en la sección Mantenimiento.
	Freno del rodillo de goma desajustado.	Ajustar el freno del rodillo de alimentación de red. Ver <u>Ajuste del freno del dispositivo de atado</u> en la sección Mantenimiento.
La red no queda apretada en torno a la paca.	Ajuste defectuoso del freno del rodillo de goma.	Ajustar el freno del rodillo de goma; ver <u>Ajuste del freno del dispositivo de atado</u> en la sección Mantenimiento.
	Freno del rodillo de goma desactivado.	Activar el freno del rodillo de goma.
	Los resortes neumáticos de la cubierta del atado con red están flojos.	Comprobar los resortes neumáticos en ambos lados de la cubierta del atado con red. De ser necesario, sustituir.
	Rollo de red casi terminado detrás del rodillo de presión.	Comprobar que el rodillo de red (cuando está casi gastado) no queda detrás del rodillo de presión. Ver <u>Carga del rodillo de red</u> en la sección Preparación de la empacadora.
		Comprobar el ajuste de los rodillos de plástico. Ver <u>Ajuste de los rodillos de plástico</u> en la sección Mantenimiento.

ga87848,1682414385046 -63-25APR23-3/3

Dificultades con el dispositivo de atado con película

Síntoma

Película dañada (paca atada).

Problema

La película se dañó durante la descarga de la paca.

Solución

Ajustar la elasticidad de la película. Ver Ajuste de la elasticidad de la película de plástico, en la sección Funcionamiento de la empacadora-Uso general.

Revisar la forma de la paca. Ver Pautas para formar pacas de calidad en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

Comprobar la cantidad de vueltas de la película. Ver Ajuste del atado con película en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.

Reducir el diámetro de la paca paso a paso. Ver Establecer el diámetro de la paca en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

La película se dañó antes de la descarga de la paca.

Configurar el temporizador de atado en 0 y alimentar el material al inicio del ciclo de atado. Si el problema persiste, ajustar el retardo de atado a 4—6 e iniciar el ciclo de atado. Ver Ajuste del atado con película en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.

Comprobar la elasticidad de la película. Ver Ajuste de la elasticidad de la película de plástico, en la sección Funcionamiento de la empacadora-Uso general.

Aumentar la longitud de la cuerda. Ver Ajuste del atado con película en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.

Comprobar el aspecto de los rodillos de la cámara. Comprobar que no haya salpicaduras de soldadura ni piedras dentro de las nervaduras (especialmente el rodillo de inicio de paca, n.º 12), quitarlos según sea necesario.

Síntoma	Problema	Solución
		Comprobar el ajuste del rascador del rodillo (n.º 13). Ver <u>Ajuste del rascador de rodillo (Nº 13)</u> en la sección Mantenimiento. Retirar el deflector del rodillo (n.º 13). Ver <u>Extracción del deflector del rodillo (n.º 13)</u> en la sección Mantenimiento. Comprobar que el rollo de película de atado no esté dañado. Retirar el área dañada y dirigir la película a través del dispositivo de atado. Ver <u>Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación</u> en la sección Preparación de la empacadora.
Película rasgada durante la primera paca (paca no atada con código de diagnóstico).	Rollo de película de atado dañada durante el tendido.	Comprobar si el rollo de película de atado está dañado. Quitar la pieza dañada. Desenrollar la longitud suficiente de película (1,5 metros) para dirigirla a través del dispositivo de atado. Ver <u>Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación</u> en la sección Preparación de la empacadora.
Película rasgada antes del rodillo de goma.	La acumulación de cultivos dentro del dispositivo de atado hace que la película se pegue.	Limpiar el dispositivo de atado con película, eliminar la acumulación de cultivos y limpiar los rodillos de alimentación. Limpiar el dispositivo de atado con red y el área de almacenamiento de red.
Película rasgada durante el ciclo de atado.	El rollo de plástico está dañado. El brazo de presión de la película no está bloqueado.	Comprobar si el rollo de película de atado está dañado. Quitar la pieza dañada. El brazo de presión de la película debe estar bloqueado para obtener los mejores resultados. Ver <u>Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación</u> en la sección Preparación de la empacadora.

Síntoma	Problema	Solución
	Ajuste incorrecto de la elasticidad de la película.	Ajustar la elasticidad de la película. Ver <u>Ajuste de la elasticidad de la película de plástico</u> , en la sección Funcionamiento de la empacadora-Uso general.
	Dispositivo de atado sucio o pegajoso.	Limpiar el dispositivo de atado. Retirar cualquier material pegajoso y limpiar los rodillos de alimentación. Ver <u>Mantenimiento del dispositivo de atado con película</u> , en la sección Preparación de la empacadora.
	Rodillos de alimentación pegajosos o rotos.	Limpiar los rodillos de alimentación. Ver <u>Mantenimiento del dispositivo de atado con película</u> , en la sección Preparación de la empacadora.
	Rodillos de cuerda desgastados o dañados.	Revisar la polea de la cuerda y sustituirla si es necesario.
	Resortes neumáticos de la cubierta del brazo de presión de la película defectuosos.	Comprobar los resortes neumáticos en ambos lados del brazo de presión de la película. De ser necesario, sustituir.
Película desgarrada dentro de la cámara de prensado.	Acumulación de cultivos alrededor del rascador del rodillo (n.º 13).	Retirar el deflector del rodillo (n.º 13). Ver <u>Extracción del deflector del rodillo (n.º 13)</u> en la sección Mantenimiento.
	Rodillo de inicio de paca (n.º 12) desgastado o dañado.	Comprobar si el rodillo presenta daños o está desgastado. De ser necesario, sustituir.
	Rodillo de la cámara de prensado desgastado o dañado	Comprobar si los rodillos presentan daños o están desgastados. De ser necesario, sustituir.
	Ajuste incorrecto de la elasticidad de la película.	Ajustar la elasticidad de la película. Ver <u>Ajuste de la elasticidad de la película de plástico</u> , en la sección Funcionamiento de la empacadora-Uso general.
Paca sin atar (con código de diagnóstico).	Película enrollada alrededor del rodillo de goma.	Comprobar la instalación de la película. Ver <u>Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación</u> en la sección Preparación de la empacadora

Síntoma	Problema	Solución
		Comprobar que no haya acumulación de cultivos en el área del dispositivo de atado. Limpiar según sea necesario. Comprobar que no haya acumulación de cultivos en el área de inserción de la película (entre los rodillos 15a y 15b). Limpiar según sea necesario. Comprobar el ajuste del rascador del rodillo (número 13); ver <u>Ajuste del rascador del rodillo (número 13)</u> en la sección Mantenimiento. Comprobar que la guía de goma se encuentra encima del rodillo número 15. Rodillo limpiador n.º 15. Limpiar el rodillo de goma y el rodillo de inicio. Comprobar que no haya acumulación de cultivos en la cuchilla. Limpiar según sea necesario. Ajustar el dispositivo de atado con película. Ver <u>Lista de ajustes del dispositivo de atado con película</u> en la sección Mantenimiento Comprobar el desgaste en el centro de las siguientes piezas: rodillo de goma, cuchilla, cuchilla fija y guía de goma.
La paca no está atada (con código de diagnóstico si se activa el sensor de película en la paca SB473).	Película enrollada alrededor del disco del esparcidor.	Configurar el temporizador de atado en 0 y alimentar el material al inicio del ciclo de atado. Si el problema persiste, ajustar el retardo de atado a 4—6 e iniciar el ciclo de atado. Ver <u>Ajuste del atado con película</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora. Comprobar el ajuste del rascador del rodillo (n.º 13). Ver <u>Ajuste del rascador de rodillo (Nº 13)</u> en la sección Mantenimiento.

Síntoma	Problema	Solución
		Retirar el deflector del rodillo (n.º 13). Ver <u>Extracción del deflector del rodillo (n.º 13)</u> en la sección Mantenimiento.
	Película enrollada alrededor de las cámaras de los rodillos.	Reducir el diámetro de la paca paso a paso entre la configuración mínima y la mitad. Ver <u>Establecer el diámetro de la paca</u> en la sección Uso de la aplicación de la empacadora. Aumentar la densidad de paca paso a paso. Ver <u>Ajuste de la densidad de la paca</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora. Configurar el temporizador de atado en 0 y alimentar el material al inicio del ciclo de atado. Si el problema persiste, ajustar el retardo de atado a 4—6 e iniciar el ciclo de atado. Ver <u>Ajuste del atado con película</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora. Comprobar que no haya barro o piedras en los rodillos de la cámara. Limpiar según sea necesario. Comprobar el aspecto de los rodillos de la cámara. Comprobar que no haya salpicaduras de soldadura ni piedras dentro de las nervaduras (especialmente el rodillo de inicio de paca, n.º 12), quitarlos según sea necesario.
Paca atada (con código de diagnóstico).	El sensor de película en la paca SB473 no detecta la película.	Ajustar y probar el sensor. Ver <u>Ajuste del sensor de película de plástico en la paca SB473</u> en la sección Mantenimiento. El rollo de plástico no está centrado en el dispositivo de atado. Ver <u>Ajuste de los toques del rollo de película de atado</u> en la sección Preparación de la empacadora. La película no es lo suficientemente ancha. Utilizar el rollo de plástico John Deere recomendado. Ver <u>Selección del rollo de película de atado</u> , en la sección Preparación de la empacadora.

Sintoma	Problema	Solución
		El área de detección del sensor está obstruida. Quitar las obstrucciones. Sensor de polvo, utilizar la cámara (si existe). Ver <u>Configuración de detección de película de plástico en la paca</u>, en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
	La formación de la cuerda es demasiado larga (DTC 3773,03).	Limpiar el área del rodillo de cuerda. Comprobar que no haya obstrucciones en el área del rodillo de cuerda. Comprobar que las poleas de cuerda se muevan libremente. Eliminar cualquier obstrucción o material pegajoso. Ajustar los sensores si es necesario. Ver <u>Ajuste del sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471</u> y <u>Ajuste del sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472</u>, en la sección Mantenimiento. Ajustar la elasticidad de la película. Ver <u>Ajuste de la elasticidad de la película de plástico</u>, en la sección Funcionamiento de la empacadora-Uso general.
	El rodillo de cuerda no se desplaza hacia el interior (DTC 3773,04)	Retirar la película. Limpiar el área del rodillo de cuerda. Encender y apagar el monitor para borrar el código de diagnóstico, retraer las poleas de cuerda con el monitor y dirigir la película. Ver <u>Prueba de componentes electrohidráulicos</u> en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora y <u>Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación</u> en la sección Preparación de la empacadora. Comprobar que no haya obstrucciones en el área del rodillo de cuerda.

Síntoma	Problema	Solución
		Comprobar que las poleas de cuerda se muevan libremente. Eliminar cualquier obstrucción o material pegajoso. Ajustar los sensores si es necesario. Ver <u>Ajuste del sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471</u> y <u>Ajuste del sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472</u>, en la sección Mantenimiento.
La película no se ata con la anchura completa de la paca.	La película no es lo suficientemente ancha.	Utilizar el rollo de plástico John Deere recomendado. Ver <u>Selección del rollo de película de atado</u> , en la sección Preparación de la empacadora.
	Ajuste incorrecto de la elasticidad de la película.	Ajustar la elasticidad de la película. Ver <u>Ajuste de la elasticidad de la película de plástico</u> , en la sección Funcionamiento de la empacadora-Usos generales.
	El rollo de plástico no está centrado en el dispositivo de atado.	Ajustar los topes del rollo de película de atado. Ver <u>Ajuste de los topes del rollo de película de atado</u> en la sección Preparación de la empacadora.
		Comprobar que no haya acumulación de cultivos en el área de inserción de la película (entre los rodillos 15a y 15b). Limpiar según sea necesario.

OUC007,00019B8 -63-18MAY22-7/7

Sistema de engrase de cadena

Sintoma	Problema	Solución
Consumo de aceite demasiado alto.	Avería de la tubería principal.	Reparar o sustituir.
	Aceite muy ligero.	Utilizar el tipo de aceite especificado en la sección Lubricación y mantenimiento. Reducir el caudal de aceite. Ver <u>Ajuste del flujo de aceite</u> en la sección Lubricación y mantenimiento.
Bajo consumo de aceite.	Aceite demasiado viscoso.	Utilizar el tipo de aceite especificado en la sección Lubricación y mantenimiento. Aumentar el flujo de aceite. Ver <u>Ajuste del flujo de aceite</u> en la sección Lubricación y mantenimiento.
	La bomba no funciona, resultando en ausencia de presión.	Reparar, ajustar o sustituir.
La máquina no tiene aceite.	Avería de la tubería principal.	Reparar o sustituir.
	No hay aceite en el sistema.	Recargar según necesidad con el aceite especificado. Ver la sección Engrase y mantenimiento.
	Burbujas de aire o bomba vacía.	Purgar la bomba.
	Obstrucción del sistema a causa de contaminantes.	Limpiar el sistema y sustituir todas las válvulas dosificadoras.
	Tubería pinzada.	Reparar las tuberías y comprobar que no haya contacto con las piezas en movimiento.

NB02380,00001D7 -63-20SEP16-1/1

Sistema de lubricación automático (si se equipa con bomba tipo depósito)

Síntoma	Problema	Solución
Máquina no engrasada (grasa emerge por la válvula de descarga).	Obstrucción en un engrasador o engrasador.	Desconectar cada una de las tuberías entre los distribuidores principales y secundarios, una tras otra. El atascamiento se halla detrás del distribuidor secundario de cuya tubería desconectada sale la máxima cantidad de grasa. Limpiar la obstrucción en el distribuidor secundario relevante.
Máquina no engrasada (grasa no emerge por la válvula de descarga).	Sistema de engrase automático desactivado.	Accionar la bomba con monitor. Ver <u>Ajuste del sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo depósito)</u> en la sección Mantenimiento de la aplicación de la rotoempacadora.
	Depósito de grasa vacío.	Volver a llenar el depósito. Consultar la sección Engrase y mantenimiento.
	La bomba no funciona.	Purgar la bomba. Consultar la sección Mantenimiento.
		Revisar los cables y enchufes.
Engrasador no lubricado (grasa no emerge por la válvula de descarga).		Revisar la bomba. Acudir al concesionario John Deere.
	Fuga en la tubería de engrase.	Sustituir las tuberías de engrase dañadas. Acudir al concesionario John Deere.

NB02380,00001F3 -63-02DEC16-1/1

Sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo cartucho)

todos los demás engrasadores. La presión aumenta puesto que no sale grasa por la bomba tipo cartucho.

NOTA: Si hubiera una obstrucción en un racor o tubería de engrase, se interrumpe el suministro de grasa a

Síntoma	Problema	Solución
La máquina no ha engrasada.	Obstrucción en un engrasador o engrasador.	Abrir cada una de las tuberías entre los distribuidores principales y secundarios, una tras otra. El atascamiento se halla detrás del distribuidor secundario de cuya tubería sale la máxima cantidad de grasa. Colocar una pistola engrasadora comercial (presión hasta 40000 Pa; 400 bar, 5800 psi) en el distribuidor secundario correspondiente para eliminar el atascamiento.
	Cartucho sin grasa.	Sustituir el cartucho. Ver la sección "Engrase y mantenimiento".
	La bomba no funciona.	Purgar el aire de la bomba. Ver la sección Mantenimiento. Revisar la bomba. Acudir al concesionario John Deere.
Engrasador no lubricado.	Fuga en la tubería de engrase.	Sustituir las tuberías de engrase dañadas. Acudir al concesionario John Deere.

OUCC006,0001AE5 -63-24SEP13-1/1

Pantalla terminal virtual de accesorios

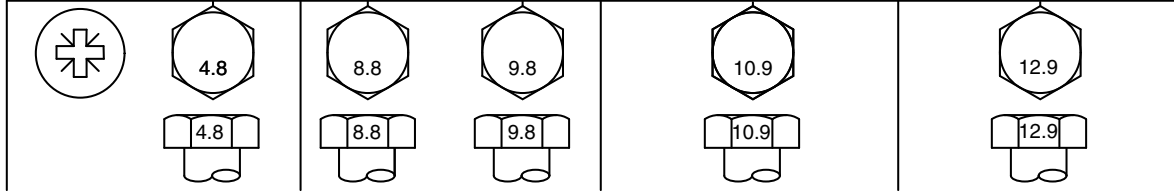
Síntoma	Problema	Solución
La pantalla está en blanco.	No hay alimentación.	Revise las conexiones del grupo de cables en la pantalla.
	Contraste o iluminación de fondo insuficiente.	Ajuste el contraste. Cambie el nivel de intensidad de la retroiluminación.
La alarma de pantalla no suena.	Alarma averiada.	Acudir al concesionario John Deere.
La pantalla está bloqueada en una página en particular.	Problema de comunicación.	Poner la llave de contacto en apagado y encendido.

NB02380,00001EC -63-19OCT16-1/1

Mantenimiento

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 par apriete especificados en la tabla son para uso general únicamente con llave dinamométrica, teniendo en cuenta el grado de exactitud asumido del 20 %.

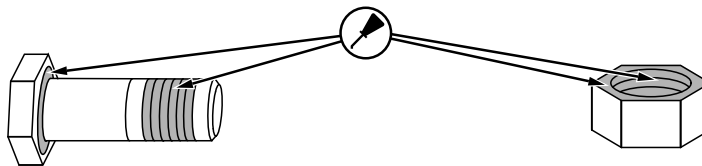
NO usar estos valores si se indica un par o procedimiento de apriete diferentes para una aplicación específica.

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

Las fijaciones deben sustituirse por otras de categoría idéntica o superior. Si se usan fijaciones de categoría superior, apretarlas solamente hasta alcanzar 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 bien las roscas.

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 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 -63-09MAY22-2/2

Prevenir incendios en cada trabajo de mantenimiento

Evitar las acumulaciones de materia extraña (cultivos, granzas, cuerda, material de atado con red, etc.) en la máquina, cerca de zonas potencialmente calientes como los rodamientos y el embrague de seguridad. Quitar estas acumulaciones como parte de las operaciones normales de mantenimiento.

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

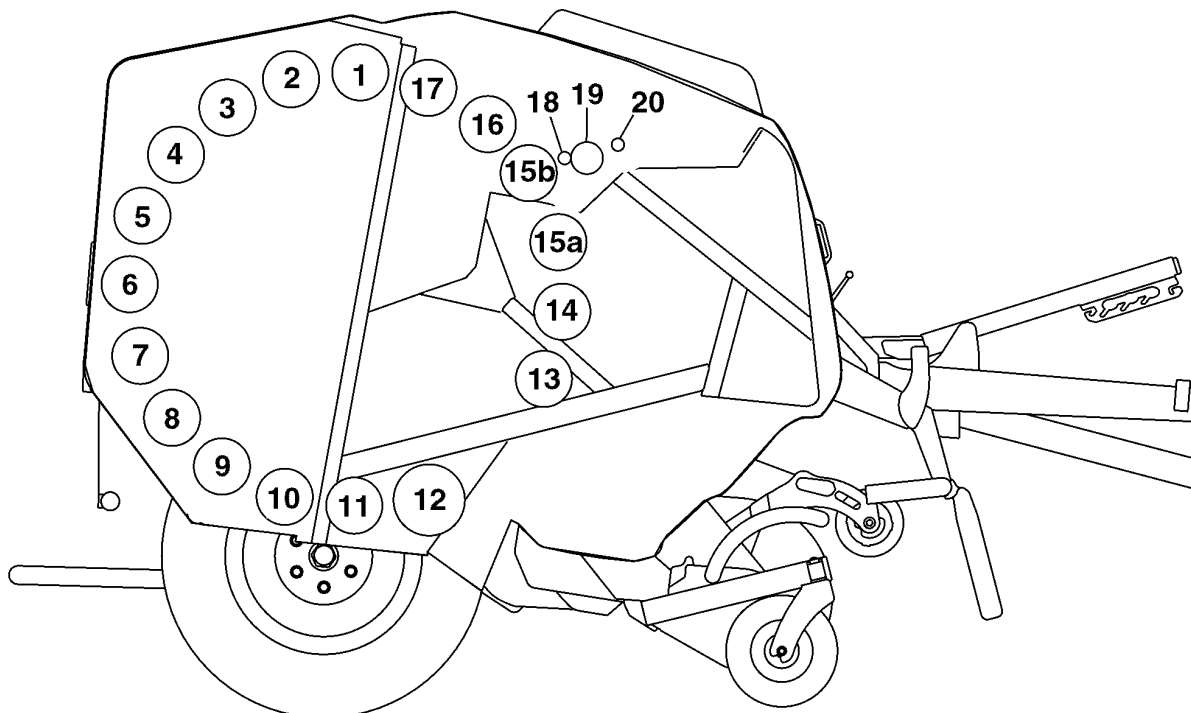
Revisar los cojinetes regularmente, comprobar si existen indicios de defectos y sustituir según sea necesario. Desconectar la alimentación de la empacadora y revisar en busca de ruidos anormales, componentes calientes, olores a material quemado y pintura o metal descoloridos. Comprobar el estado de los cojinetes. (Consultar Diario: Prevención de incendios en la sección Engrase y mantenimiento.

Seguir estas pautas si se requiere el uso del soldador, soplete de corte o amoladora durante el trabajo de mantenimiento:

1. Estacionar la empacadora sobre una superficie pavimentada o despejada.
2. Retirar las granzas para evitar la exposición de material inflamable a chispas, en caso de que las granzas no puedan retirarse, empaparlas con agua antes de comenzar. Proteger las mangueras y las correas contra chispas, arcos eléctricos o llamas.
3. Tener una fuente de agente extintor lista para su uso inmediato.
4. Utilizar un ayudante para comprobar si hay fuego al soldar, cortar o amolar.
5. Tras soldar, cortar o amolar permitir que las piezas se enfríen antes de comenzar a empacar. Verificar que no se ha iniciado ningún fuego antes de abandonar el área de mantenimiento.

GA87848,0000556 -63-08FEB18-1/1

Numeración de rodillos de la empacadora



CC569765

- 1— Rodillo superior del portón
- 2—9— Rodillos intermedios del portón
- 10— Rodillo inferior del portón
- 11— Rodillo inferior del bastidor delantero
- 12— Rodillo de inicio de paca

- 13— Rodillo intermedio del bastidor delantero
- 14— Rodillo de transmisión intermedio del bastidor delantero
- 15a— Rodillo intermedio del bastidor delantero

- 15b— Rodillo adicional (si existe)
- 16— Rodillo intermedio del bastidor delantero
- 17— Rodillo de transmisión superior del bastidor delantero
- 18— Rodillo de alimentación de inicio de red

- 19— Rodillo de alimentación de red recubierto de goma
- 20— Rodillo del brazo de presión de red

NOTA: Los números indicados no deben utilizarse para pedir repuestos de rodillos. Consultar el catálogo de piezas correspondiente.

ga87848,1679059653497 -63-31MAR23-1/1

CC569765 —UN—31MAR23

Procedimientos de mantenimiento seguro

⚠ ATENCIÓN: Esta máquina dispone de una secuencia automática con posiciones de reposo: puede parecer que la máquina está detenida y volver a arrancar inesperadamente.

Para evitar lesiones o la muerte, siempre:

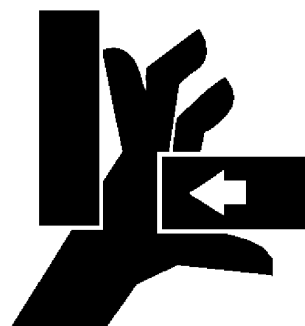
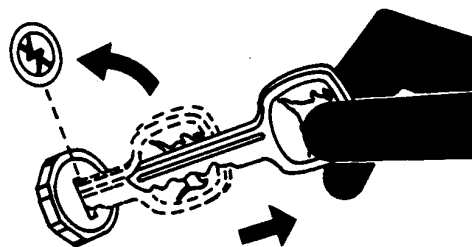
- Desconexión de la TDF
- Aplicar el freno de estacionamiento del tractor y/o poner la transmisión en la posición de "estacionamiento"
- Detener el motor del tractor
- Quitar la llave de contacto
- Descargar la presión hidráulica
- Bloquear el portón. Ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.
- Accionar el bloqueo de estacionamiento
- Accionar el freno de mano
- Esperar a que se detengan todas las piezas móviles
- Dejar enfriar todos los componentes

antes de hacer trabajos de mantenimiento en la máquina.

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

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

IMPORTANTE: Desconectar la alimentación de todos los componentes electrónicos al soldar en la máquina. La tensión excesiva puede dañar los controles electrónicos.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1677744952291 -63-02MAR23-1/1

Mantenimiento del dispositivo del acumulador hidráulico

⚠ ATENCIÓN: Los acumuladores no se pueden reparar.

Las fugas de líquidos o gases de los sistemas del acumulador hidráulico de presión pueden causar lesiones graves.

Solo las personas debidamente capacitadas con el equipo apropiado deben realizar la inspección y sustitución de los acumuladores.



CC1022636

Advertencia del acumulador

Continúa en la siguiente página

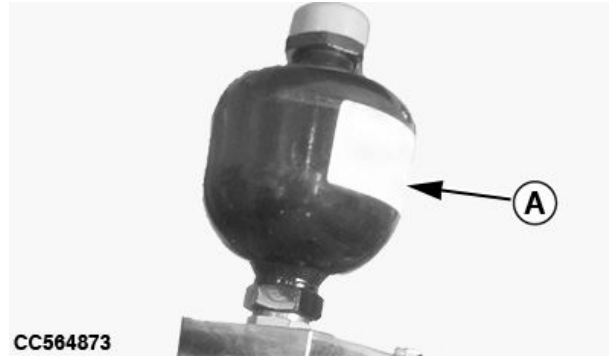
ga87848,1676020303443 -63-15FEB23-1/2

CC1022636 —UN—15JAN03

La siguiente información deberá figurar en los acumuladores o en una etiqueta de los mismos:

- Nombre y dirección abreviado del fabricante/proveedor
- Identificación del producto del fabricante/proveedor
- Nota de advertencia, para leer: "Atención - Recipiente presurizado, descargar la presión antes del desmontaje".
- Presión de carga de gas, XX bar
- Nota de advertencia, para leer: "Los acumuladores hidráulicos solo deben cargarse con nitrógeno"

A—Etiqueta



CC564873

CC564873 —UN—14FEB23

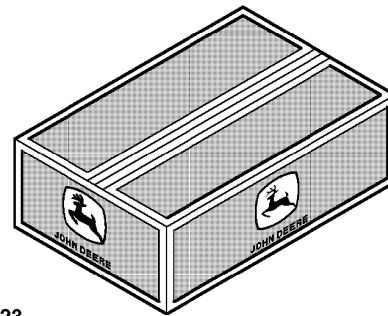
ga87848,1676020303443 -63-15FEB23-2/2

Usar repuestos originales John Deere

Las piezas originales John Deere han sido diseñadas específicamente para máquinas John Deere.

Otras piezas no están homologadas ni autorizadas por John Deere. La instalación y el uso de dichos productos puede tener incidencias negativas sobre las características de diseño de la máquina, y por tanto sobre su seguridad.

Evitar este riesgo, utilizando exclusivamente repuestos originales John Deere.



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -63-18SEP09-1/1

Carga del depósito de agua presurizada (si existe)

NOTA: El tanque de agua presurizada se envía sin carga. Antes de el envío de la máquina, el tanque de agua presurizada debe cargarse.

Cuando se utiliza una carga anticongelante para proteger al tanque de agua presurizada contra la congelación, se necesita una descarga y un mantenimiento completo.

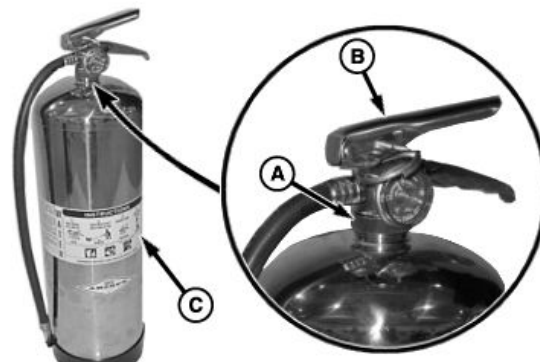
⚠ ATENCIÓN: Antes de intentar recargar asegurarse de que el tanque de agua presurizada se encuentra totalmente despresurizado.

1. Descargar toda la presión restante y el agua (o solución anticongelante) y asegurarse de que no queda presión de aire.
2. Aflojar la tuerca (A) y extraer el conjunto de válvula (B) del cilindro (C).

IMPORTANTE: No exponer el tanque de agua presurizada a temperaturas de congelación a menos que esté protegido con anticongelante.

NOTA: Se debe utilizar un agente anticorrosión, en caso de que el agua tenga altos niveles de cloruros (40 ppm).

3. Rellenar el cilindro con 9,5 L (2,5 gal) de agua limpia o solución anticongelante.



A—Tuerca
B—Conjunto de componentes de válvula

C—Cilindro

NOTA: El nivel del fluido estará aproximadamente 15 cm (6 in) por debajo de la boca del cilindro.

4. Comprobar que la junta no esté dañada, y si es necesario reemplazarla.
5. Colocar la junta en la tuerca (A) del conjunto de válvula (B).

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682432952901 -63-25APR23-1/3

H92727 —UN—10SEP08

⚠ ATENCIÓN: Apretar la tuerca con la mano al valor especificado. Si se aprieta demasiado con la llave se dañará la válvula.

6. Instalar el conjunto de válvula (A) y apretar la tuerca (B) al valor especificado.

Especificación

Tuerca—Par de apriete..... 11,3—11,9 Nm
(100-105 lb-in)

7. Quitar la tapa de la válvula presurizadora (C).

NOTA: Ajustar la válvula reguladora de presión en el compresor de aire a no más de 175 kPa (1,75 bar, 25 psi) por encima de la presión de funcionamiento del manómetro.

⚠ ATENCIÓN: No dejar nunca el tanque de agua presurizada conectado a un regulador de una fuente de alta presión durante un periodo de tiempo muy largo. No sobrepresurizar el tanque de agua presurizada. El tanque de agua presurizada puede romperse si se le sobrepresuriza.

8. Presurizar el tanque de agua presurizada de acuerdo con las especificaciones utilizando aire o nitrógeno.

Especificación

Tanque de agua
presurizada—Presión..... 690 kPa
6,9 bar
(100 psi)



A—Conjunto de componentes de válvula
B—Tuerca
C—Válvula presurizadora

NOTA: Comprobar si hay fugas en la tuerca, la válvula de presurización, las soldaduras del cilindro y los orificios de la válvula con fluido detector de fugas o una solución de agua jabonosa.

9. Instalar la tapa que antes se había retirado en la válvula presurizadora.

ga87848,1682432952901 -63-25APR23-2/3

H92728 —UN—08SEP08

10. Instalar el pasador (A) con el anillo en frente del tanque de agua presurizada e instalar la junta de seguridad.
11. Instalar el conjunto de manguera y boquilla (B) en la retención (C).
12. Instalar el depósito de agua presurizada en la máquina.

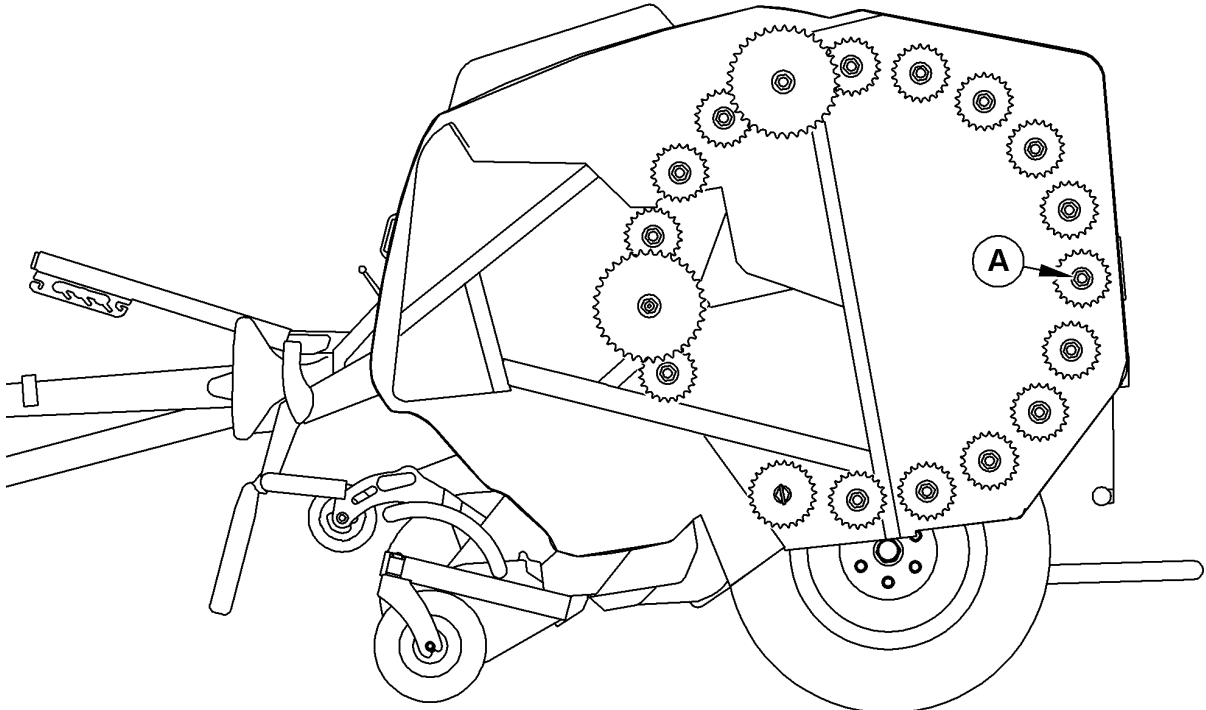
A—Pasador
B—Conjunto de componentes de la manguera y boquilla
C—Retención



ga87848,1682432952901 -63-25APR23-3/3

H92729 —UN—08SEP08

Valores del par de apriete de los tornillos y tuercas de la rueda dentada de rodillo



CC283545

CC283545—UN—18JUL16

A—Tuerca y tornillo

Las tuercas y los tornillos de sujeción (A) de las ruedas dentadas de rodillos requieren pares de apriete específicos.

Apretar todas las tuercas y los tornillos de fijación M16 y M30 (A) al par de apriete especificado:

Especificación

Tornillos M16—Par de apriete.....350 Nm
(258 lb-ft)

Tuercas M30—Par de apriete.....900 Nm
(664 lb-ft)

ga87848,1670414656272 -63-23MAR23-1/1

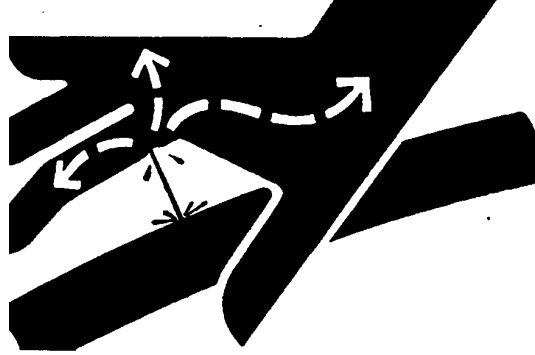
Sustitución de componentes hidráulicos

⚠ ATENCIÓN: Las fugas de líquidos a presión pueden penetrar en la piel provocando lesiones de gravedad. Evitar riesgos aliviando la presión antes de desconectar los manguitos hidráulicos u otros conductos. Asegurarse de que todas las conexiones y los racores están bien apretados antes de aplicar presión al sistema. Para localizar una fuga utilizar un pedazo de cartón. No acercar las manos y el cuerpo a una fuga de alta presión.

Siempre aliviar la presión hidráulica antes de realizar trabajos de reparación en los componentes hidráulicos.

Para prevenir el torceduras en los tubos hidráulicos, utilizar dos llaves al quitar o conectar mangueras a los tubos.

En caso de ocurrir un accidente, acudir inmediatamente al médico. El fluido inyectado en la piel debe extraerse

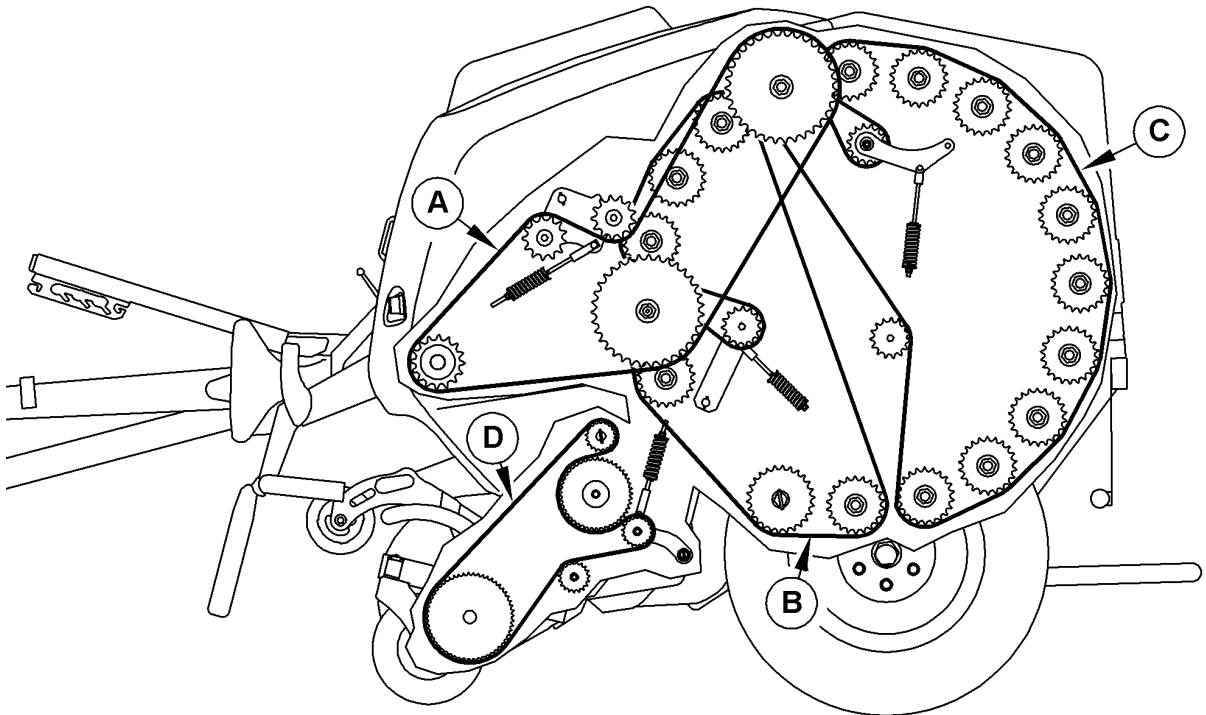


quirúrgicamente a la mayor brevedad posible, de lo contrario podría producirse gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones pueden dirigirse a un centro médico especializado.

X9811 —UN—23AUG88

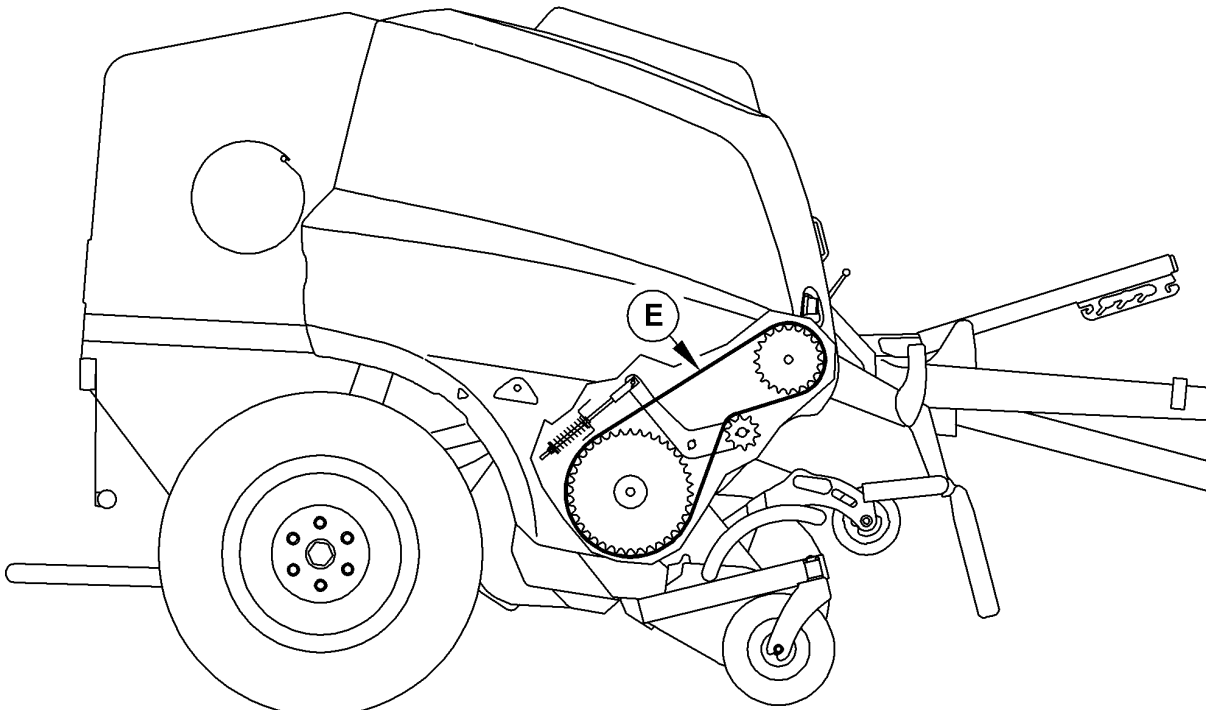
CC03745,0000286 -63-23AUG01-1/1

Identificación de la cadena de la empacadora



CC283541

CC283541 —UN—18JUL16



CC205453

CC205453 —UN—16OCT13

A—Cadena de transmisión principal
B—Cadena de transmisión del rodillo del bastidor

C—Cadena de transmisión del rodillo del portón
D—Cadena de transmisión del recogedor

E—Cadena de transmisión del alimentador giratorio

NB02380.0000179 -63-06JUN16-1/1

Ajuste del enganche de rótula

Cuando se usa el enganche de rótula, puede ser necesario ajustar la separación entre el bloqueo (C) y el enganche de rótula (E).

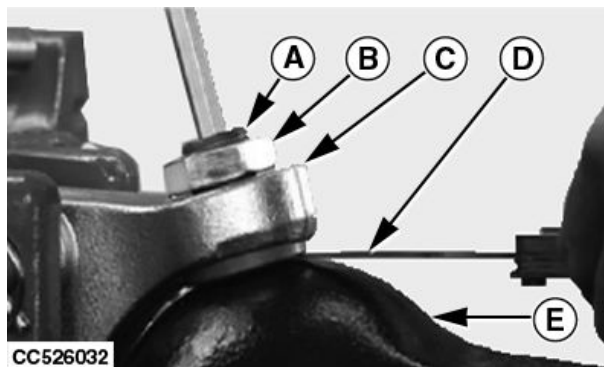
1. Acoplar la máquina al tractor.
2. Colocar el bloqueo (C) en la posición de bloqueo.
3. Comprobar la separación entre el tornillo (A) y el enganche de rótula (E) con el suplemento (D). Debería estar dentro de lo especificado:

Especificación

Enganche de rótula a
tornillo—Separación..... 0,5 mm máx.
(0-1/32 in)

Si la holgura es mayor que el valor especificado, pasar a la siguiente comprobación.

4. Aflojar la contratuerca (B).
5. Apretar el tornillo (A) hasta obtener la especificación anterior.



A—Tornillo
B—Contratuerca
C—Bloqueo

D—Suplemento
E—Enganche de rótula

6. Apretar la contratuerca (B).

TL81334,00010A2 -63-19MAY22-1/1

Ajuste de la cadena de transmisión del recogedor

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y conectar la TDF durante unos segundos. Detener el motor del tractor.

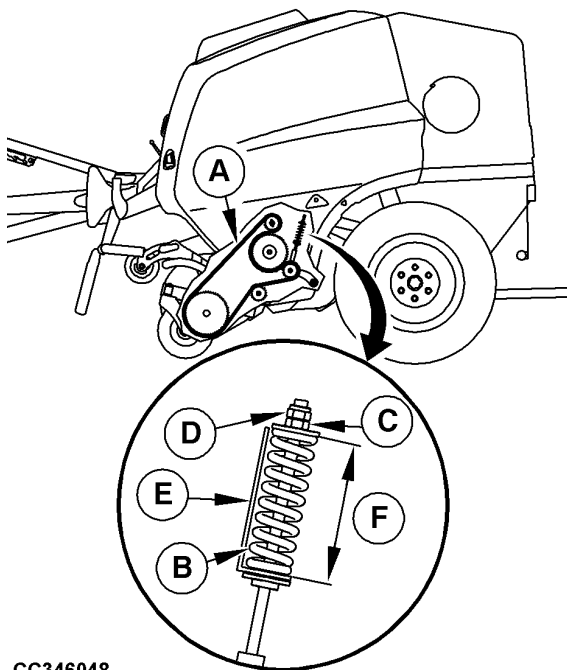
Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del recogedor (A) de la manera siguiente:

1. Aflojar la contratuerca (D).
2. Ajustar la tensión de la transmisión por cadena del recogedor (A) con la tuerca (C) de modo que la longitud del resorte (B) y la brida (E) sean iguales. La longitud del resorte (F) debe estar dentro de las especificaciones.

Especificación

Cadena de transmisión
del recogedor—Longitud
del resorte..... 124—128 mm
(4-7/8-5-1/32 in)

3. Conectar la TDF durante unos segundos.
4. Revisar el ajuste. Repetir a partir del paso 2, de ser necesario.
5. Apretar la contratuerca (D).



A—Transmisión por cadena
del recogedor
B—Resorte
C—Tuerca

D—Contratuerca
E—Brida
F—Distancia

ga87848,1679060813631 -63-17MAR23-1/1

Ajuste de la cadena de transmisión principal

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y conectar la TDF durante unos segundos. Detener el motor del tractor.

Ajustar la tensión de la cadena de transmisión principal (A) de la manera siguiente:

1. Aflojar la contratuerca (D).
2. Ajustar la tensión de la cadena de transmisión principal (A) con la tuerca (C) de modo que la longitud del resorte (B) y la brida (E) sean iguales. La longitud del resorte (F) debe estar dentro de las especificaciones.

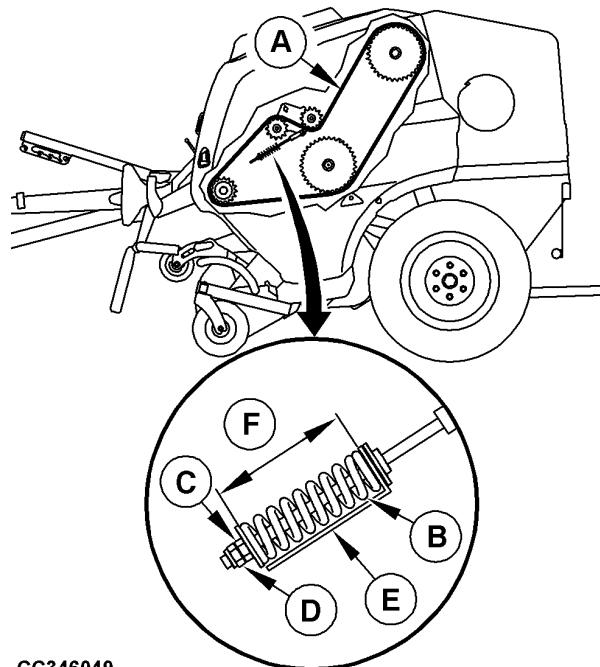
Especificación

Cadena principal de
transmisión—Longitud
del resorte..... 119—121 mm
(4-11/16-4-3/4 in)

3. Conectar la TDF durante unos segundos.
4. Revisar el ajuste. Repetir a partir del paso 2, de ser necesario.
5. Apretar la contratuerca (D).

A—Cadena de transmisión
principal
B—Resorte
C—Tuerca

D—Contratuerca
E—Brida
F—Distancia



CC346049

CC346049—UN—16FEB18

ga87848,1679060813714 -63-17MAR23-1/1

Ajuste de la cadena de transmisión del rodillo del bastidor

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y conectar la TDF durante unos segundos. Detener el motor del tractor.

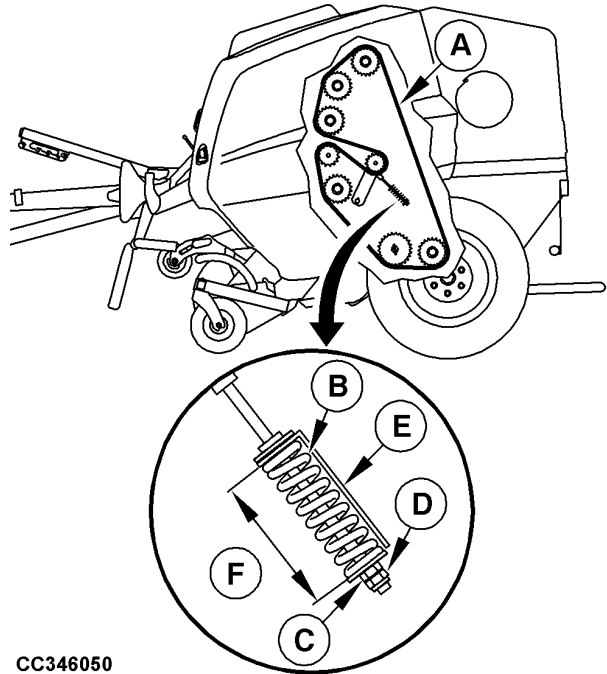
Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del rodillo del bastidor (A) de la manera siguiente:

1. Aflojar la contratuerca (D).
2. Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del rodillo del bastidor (A) por medio de la tuerca (C) de modo que la longitud del resorte (B) y la brida (E) sean iguales entre sí. La longitud del resorte (F) debe estar dentro de las especificaciones.

Especificación

Cadena de transmisión del rodillo del bastidor—Longitud del resorte..... 109—111 mm
(4-5/16-4-3/8 in)

3. Conectar la TDF durante unos segundos.
4. Revisar el ajuste. Repetir a partir del paso 2, de ser necesario.
5. Apretar la contratuerca (D).



CC346050

A—Cadena de transmisión del rodillo del bastidor
B—Resorte
C—Tuerca
D—Contratuerca
E—Brida
F—Distancia

CC346050 —UN—16FEB18

ga87848,1679060813768 -63-17MAR23-1/1

Ajuste de la cadena de transmisión del rodillo del portón

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y conectar la TDF durante unos segundos. Detener el motor del tractor.

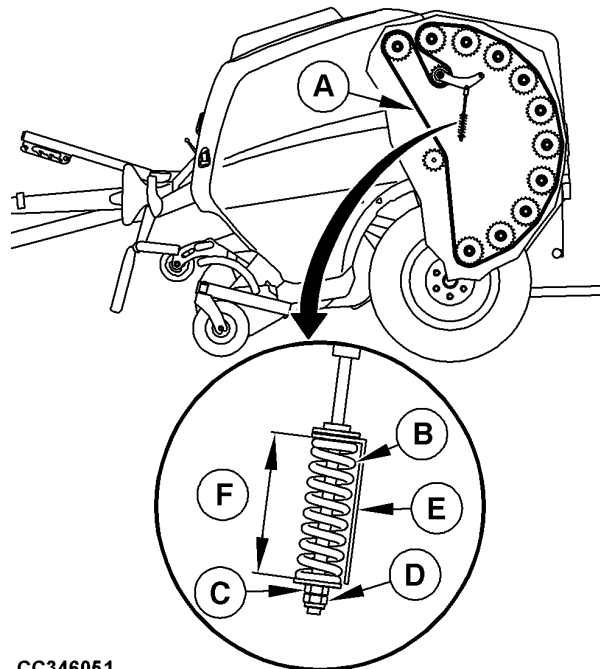
Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del rodillo del portón (A) de la manera siguiente:

1. Aflojar la contratuerca (D).
2. Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del rodillo del portón (A) por medio de la tuerca (C) de modo que la longitud del resorte (B) y la brida (E) sean iguales entre sí. La longitud del resorte (F) debe estar dentro de las especificaciones.

Especificación

Cadena de transmisión
del rodillo del
portón—Longitud del
resorte..... 109—111 mm
(4-5/16-4-3/8 in)

3. Conectar la TDF durante unos segundos.
4. Revisar el ajuste. Repetir a partir del paso 2, de ser necesario.
5. Apretar la contratuerca (D).



CC346051

A—Cadena de transmisión del rodillo del portón
B—Resorte
C—Tuerca
D—Contratuerca
E—Brida
F—Distancia

ga87848,1679060813828 -63-17APR23-1/1

CC346051 —UN—16FEB18

Ajuste de la cadena de transmisión del alimentador giratorio

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y conectar la TDF durante unos segundos. Detener el motor del tractor.

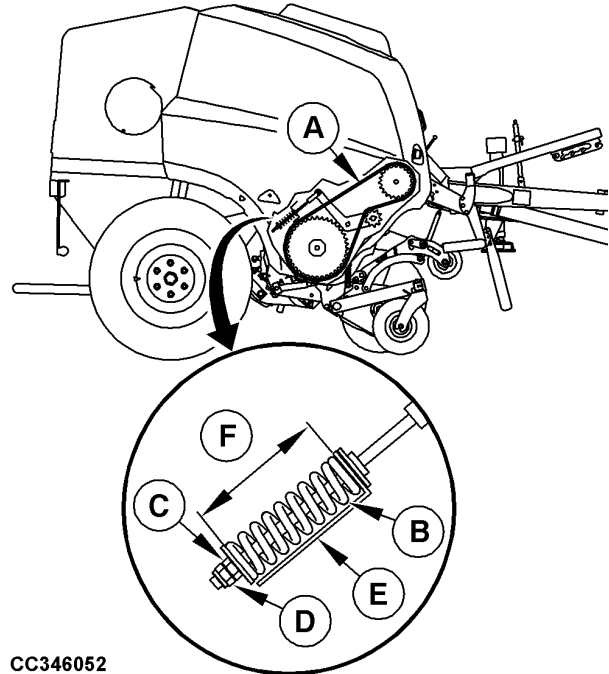
Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del alimentador giratorio (A) de la manera siguiente:

1. Aflojar la contratuerca (D).
2. Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del alimentador giratorio (A) por medio de la tuerca (C) de modo que la longitud del resorte (B) y la brida (E) sean iguales entre sí. La longitud del resorte (F) debe estar dentro de las especificaciones.

Especificación

Cadena de transmisión del alimentador giratorio—Longitud del resorte..... 118—122 mm
(4-5/8-4-13/16 in)

3. Conectar la TDF durante unos segundos.
4. Revisar el ajuste. Repetir a partir del paso 2, de ser necesario.
5. Apretar la contratuerca (D).



CC346052

A—Cadena de transmisión del alimentador giratorio
B—Resorte
C—Tuerca
D—Contratuerca
E—Brida
F—Distancia

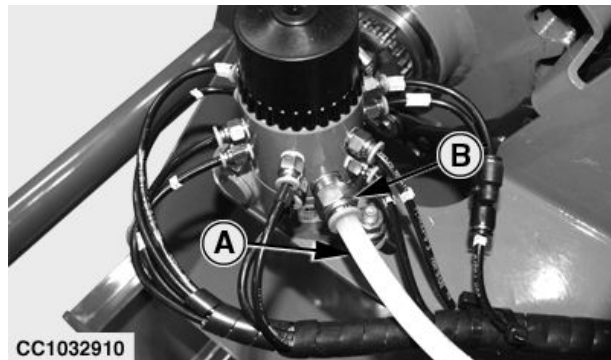
ga87848,1679060814005 -63-31MAR23-1/1

CC346052—UN—16FEB18

Purga de la bomba del sistema de engrase de la cadena

NOTA: Es necesario purgar el circuito del sistema de lubricación de la cadena si el depósito de aceite estaba totalmente vacío.

1. Desconectar el conducto de admisión (A).
2. Esperar hasta que el aire del conducto de admisión (A) se haya drenado por completo antes de volver a conectarlo al acople (B).
3. Dejar la empacadora en marcha hasta que el aceite salga de forma continua de las escobillas.



CC1032910

A—Conducto de admisión B—Acoplamiento

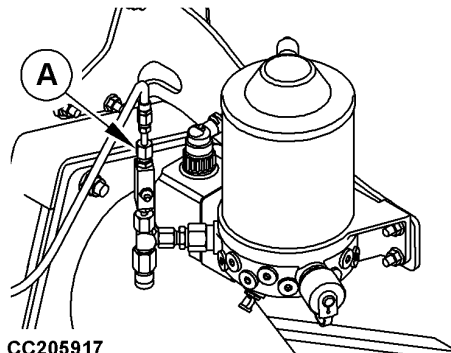
OUCC849,0000133 -63-09NOV10-1/1

CC1032910—UN—14SEP10

Purga del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo depósito)

NOTA: Si se ha vaciado el depósito de engrase, purgar el sistema siguiendo los siguientes pasos.

1. Retirar el conducto principal (A) de la salida de la bomba.
2. Iniciar un ciclo de engrase automático mediante el monitor hasta que salga la primera grasa sin burbujas por la salida de la bomba. Ver Ajuste del sistema de engrase automático (si se equipa con bomba tipo depósito) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora para activar manualmente el sistema de engrase automático.
3. Volver a conectar el conducto principal (A).
4. Iniciar un ciclo de engrase automático de 3 minutos.



CC205917

A—Conducto principal

NB02380,00001F2 -63-28NOV16-1/1

CC205917—UN—25OCT13

Purga del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo cartucho)

NOTA: Cada vez que se sustituya el cartucho, purgar el sistema de la siguiente manera.

Presionar la bola en el racor de ventilación (A) y accionar la válvula de mando a distancia para abrir y cerrar el portón trasero. Repetir el procedimiento hasta que salga grasa.

A—Racor del respiradero



CC205259

OUC006,0001AEB -63-06SEP13-1/1

CC205259—UN—10OCT13

Ajuste de las escobillas

1. Ajustar la posición de los cepillos de acuerdo con el número de cepillos utilizados para lubricar una cadena:
 - Si se utiliza un cepillo para lubricar la cadena, alinear la tubería central del cepillo (A) con una de las chapas situada en el interior de la cadena (B).
 - Si se utilizan dos cepillos para lubricar la cadena, alinear la tubería central de cada uno de los cepillos (A) con las chapas situadas dentro de la cadena (B).
2. Ajustar cada uno de los cepillos (A) para obtener la longitud de solapamiento especificada (C) con la cadena (B).

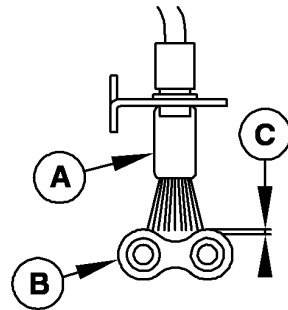
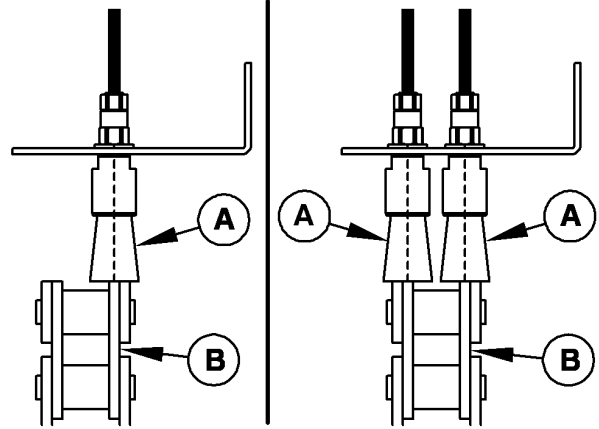
Especificación

Longitud de solapamiento—De cepillo a cadena.....0—2 mm
(0—0.08 in.)

Este ajuste es necesario para limpiar y lubricar la cadena de transmisión de forma correcta. Otro tipo de ajustes de la cadena podrían derivar en un desgaste prematuro.

A—Cepillo
B—Cadena

C—Longitud de solapamiento de cepillos a cadena



CC1035277

CC1035277 —UN—23SEP11

OUC006,000181D -63-11OCT11-1/1

Sustitución de las cuchillas del picador

⚠ ATENCIÓN: Para evitar que las cuchillas provoquen lesiones graves o mortales, cerrar siempre las válvulas de cierre (A) y (B) del picador antes de retirar o sustituir las cuchillas.

Siempre utilizar guantes al manejar las cuchillas.

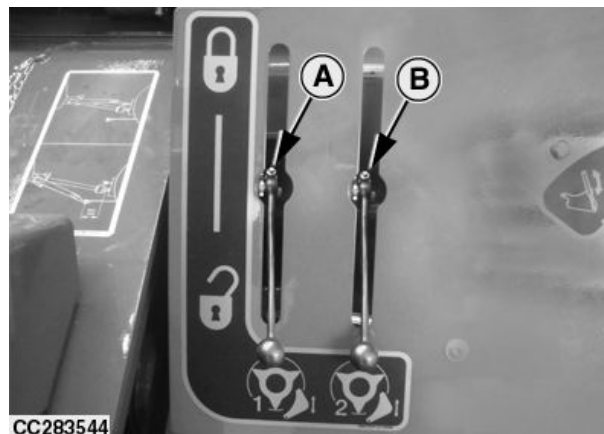
NOTA: Cada cuchilla (E) puede extraerse o cambiarse por separado.

Para extraer y sustituir una cuchilla, realizar los siguientes pasos:

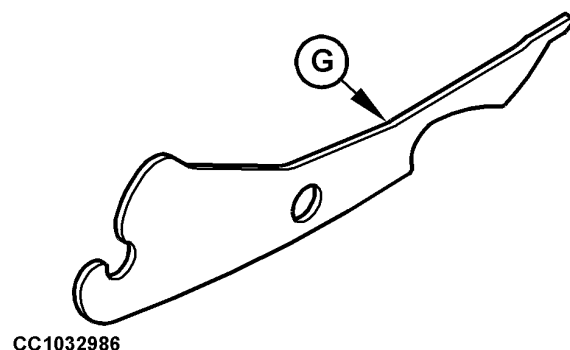
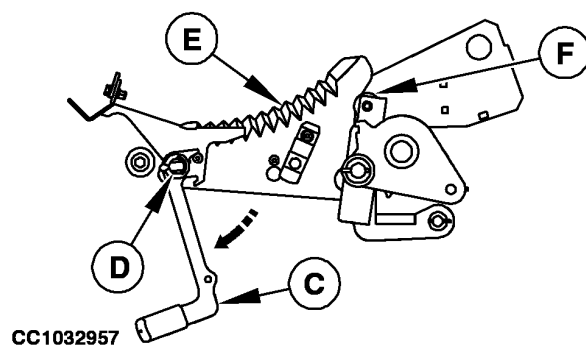
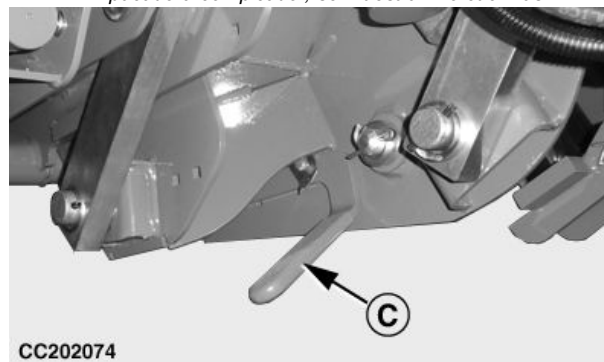
1. Retraer las cuchillas. Ver Función de retracción o conexión de las cuchillas del picador en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
2. Bajar el piso móvil. Ver Desatascamiento del recogedor en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
3. Abrir el portón completamente.
4. Bloquear el portón. Ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.
5. Accionar el freno de estacionamiento y/o poner la transmisión en la posición de estacionamiento, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
6. Cerrar las válvulas de cierre de las cuchillas colocando cada palanca (A) y (B) hacia arriba.
7. En la parte izquierda, sacar la palanca (C) del pasador de bloqueo y bajarla.
8. Tirar de la cuchilla (E) para extraerla de la guía (F) y de la barra (D).
9. Para instalar una cuchilla (D), insertarla primero en la barra (D) y, a continuación, en la guía (F).

IMPORTANTE: Cuando ya no se necesite una cuchilla, se recomienda instalar una chapa de cierre (G) en la ranura de inserción de la cuchilla. Ello evita la acumulación de material en la abertura provocada por la falta de la cuchilla.

10. Levantar y bloquear la palanca (C) con el pasador de bloqueo.
11. Bajar el portón.
12. Abrir las válvulas de cierre de las cuchillas colocando cada palanca (A) y (B) hacia abajo y elevar el piso móvil.



Empacadora con picador, se muestran 25 cuchillas



A—Palanca de la válvula de cierre para conjunto 1 de cuchillas del picador	E—Cuchilla
B—Palanca de la válvula de cierre para conjunto 2 de cuchillas del picador	F—Guía
C—Palanca	G—Chapas de cierre de los huecos de las cuchillas
D—Barra	

ga87848,1682078800995 -63-28APR23-2/2

Afilado de los cilindros de cuchillas del picador

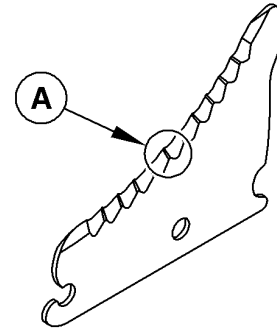
⚠ ATENCIÓN: Llevar guantes protectores para evitar lesiones al manejar las cuchillas.

Separar las cuchillas de la máquina. Ver Sustitución de los cilindros de cuchillas del picador en esta sección.

Fijar las cuchillas a un banco de trabajo o una mesa.

Dibujar el borde biselado suave manteniendo un ángulo de 12°. Para obtener más información sobre el dispositivo afilador de cuchillas, consultar al concesionario John Deere.

IMPORTANTE: El calentamiento de los cilindros de cuchillas del picador durante el proceso de afilado puede reducir la vida útil de los mismos. Si el perfil de los dientes (A) desaparece, sustituir la cuchilla.



CC1029106

A—Perfil de los dientes

CC1029106 —UN—08JAN07

ga87848,1677760226410 -63-02MAR23-1/1

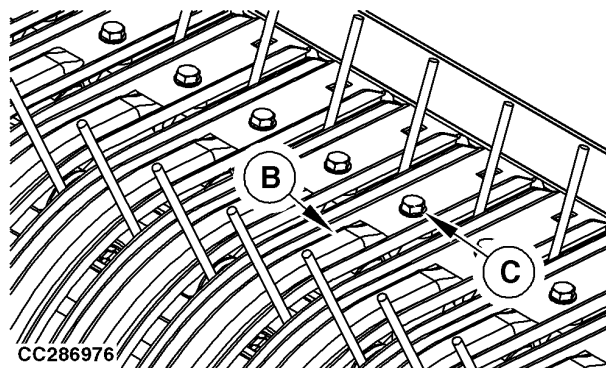
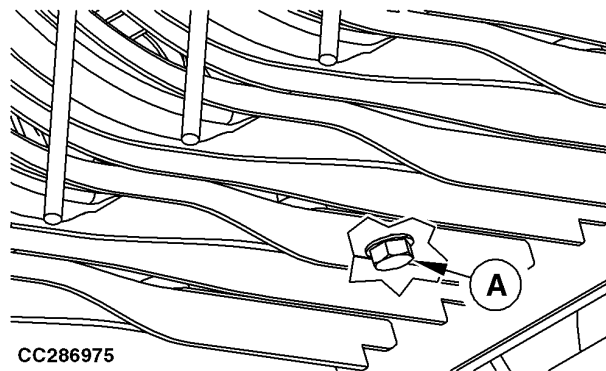
Sustitución de los dedos del recogedor

⚠ ATENCIÓN: Antes de trabajar en la empacadora, desconectar la TDF, poner la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, aplicar el freno de estacionamiento, apagar el motor, retirar la llave del contacto y esperar a que se detengan los componentes móviles.

1. Retirar el tornillo inferior (A).
2. Retirar el tornillo superior (C) y luego la barra limpiadora (B).

A—Tornillo inferior
B—Barra limpiadora

C—Tornillo superior



NB02380,00001BC -63-07OCT16-1/3

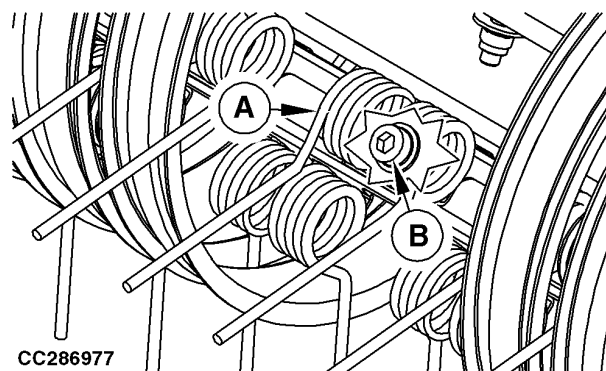
3. Retirar el tornillo (B).
4. Sustituir los dedos del recogedor dañados (A). Los dedos del recogedor deben instalarse tal y como se muestra.
5. Instalar y apretar el tornillo (B) al par de apriete especificado.

Especificación

Tornillo de dedos—Par de apriete.....64 N·m
(47 lb·ft)

A—Dedos

B—Tornillo



Continúa en la siguiente página

NB02380,00001BC -63-07OCT16-2/3

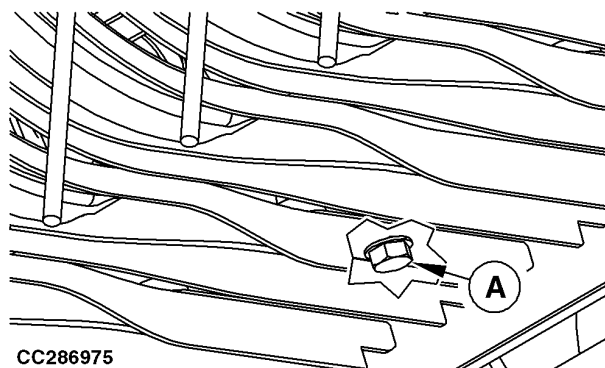
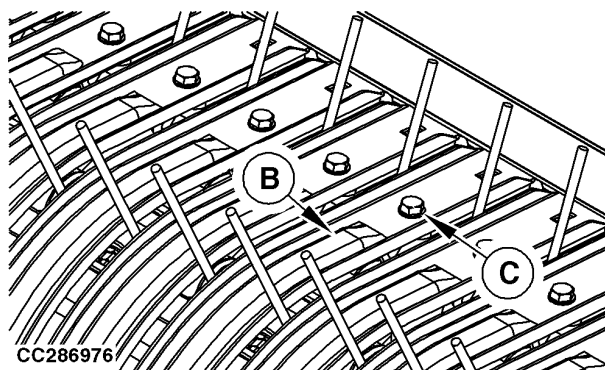
6. Sustituir la barra limpiadora (B), de ser necesario. Instalar la barra limpiadora tal y como se muestra.
7. Instalar el tornillo superior (C) y luego el tornillo inferior (A).
8. Apretar los tornillos (A) y (C) al par de apriete especificado.

Especificación

Tornillos de la barra
limpiadora—Par de
apriete.....25 N·m
(18 lb·ft)

A—Tornillo inferior
B—Barra limpiadora

C—Tornillo superior



CC286976 —UN—03AUG16

CC286975 —UN—03AUG16

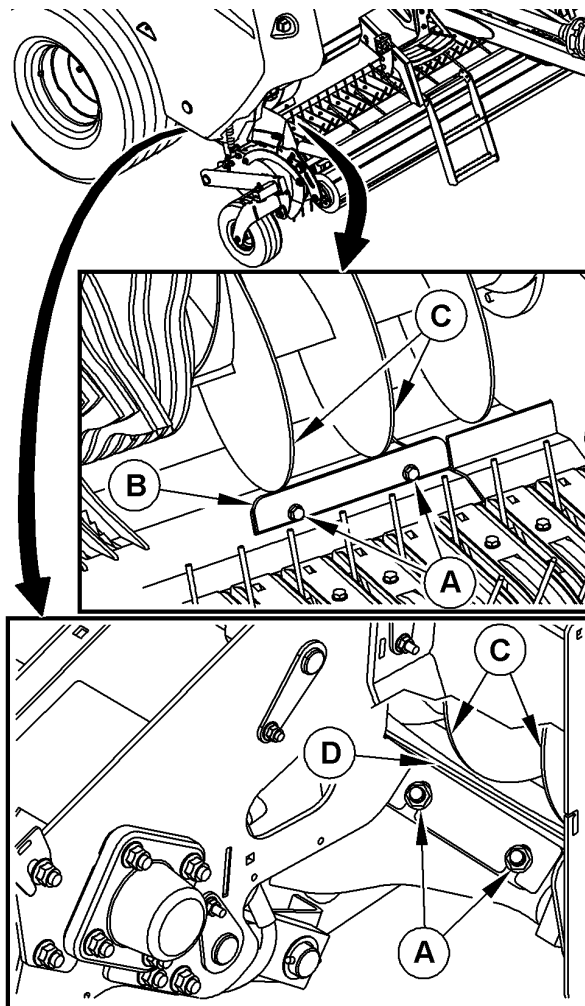
NB02380,00001BC -63-07OCT16-3/3

Ajuste de los rascadores del sinfín del rotor

1. Elevar por completo el piso móvil. Ver Desatascamiento del recogedor en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
2. Aflojar los tornillos (A).
3. Situar y mantener los rascadores (B) y (D) lo más cerca posible del sinfín de alimentación del rotor (C), pero sin tocarlo.
4. Girar la empacadora para asegurarse de que no existen interferencias entre el sinfín de alimentación del rotor (C) y los rascadores (B) y (D).
5. Apretar los tornillos (A).
6. Repetir el procedimiento en el otro lado.

A—Tornillo
B—Rascador delantero del
sinfín del rotor

C—Sinfín del rotor
D—Rascadores traseros del
sinfín del rotor



CC202090

CC202090 —UN—18APR13

ga87848,1682079017740 -63-21APR23-1/1

Ajuste del rascador del rodillo (n.º 13)

1. Abrir el portón completamente.
2. Accionar el freno de estacionamiento y/o poner la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
3. Bloquear el portón, ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.

⚠ ATENCIÓN: Asegurarse de que esté cerrado el portón. Si el portón no está cerrado al realizar este procedimiento, podría cerrarse repentinamente causando lesiones graves e incluso mortales.

4. • Si el deflector (E) está instalado: retirar los tornillos (G), los casquillos (F) y el deflector (E).
• Si el deflector (E) no está instalado: quitar los tornillos (G).
5. Aflojar los tornillos de sujeción del rascador (C) y (D).
6. Ajustar el rascador (B) lo más cerca posible del rodillo (A) girando las excéntricas (H) hacia la derecha con una herramienta adecuada con forma hexagonal (I). Dejar suficiente separación (J) para evitar cualquier contacto con el rodillo (A).
7. Girar la empacadora para asegurarse de que no haya interferencia entre el rodillo (A) y el rascador (B).
8. Apretar los tornillos de sujeción del rascador (C) y luego (D) al par de apriete especificado:

Especificación

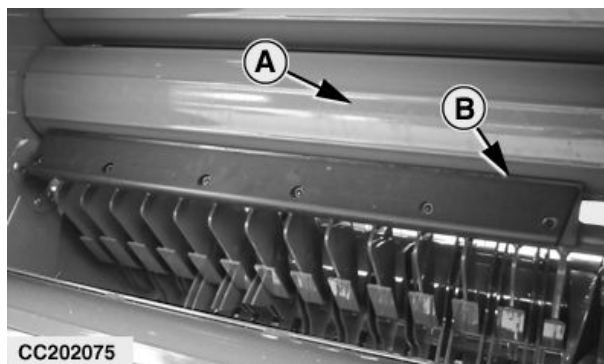
Tornillos de sujeción del rascador—Par de apriete..... 111 Nm
(82 lb-ft)

9. Instalar el deflector (E) y los casquillos (F) según sea necesario.

10. Instalar los tornillos (G) y apretarlos al par de apriete especificado:

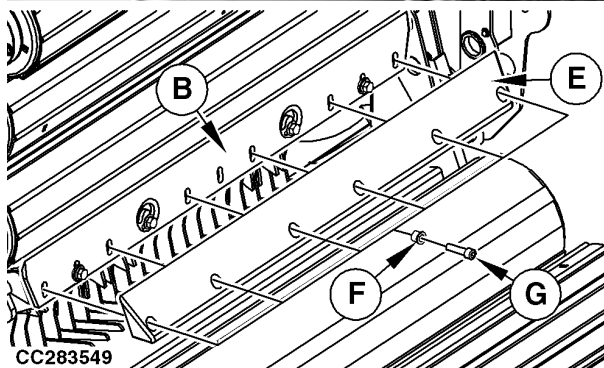
Especificación

Tornillos de sujeción del deflector—Par de apriete..... 111 Nm
(82 lb-ft)



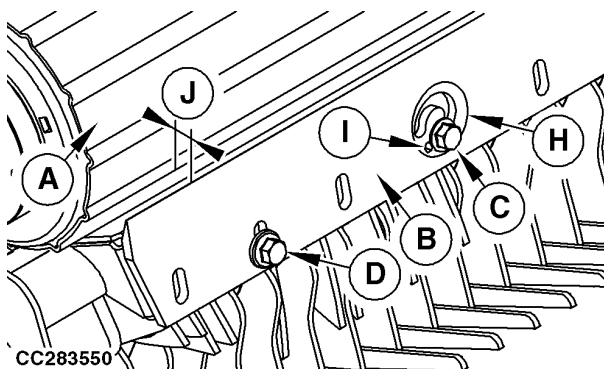
CC202075

CC202075 —UN—12APR13



CC283549

CC283549 —UN—05SEP16



CC283550

CC283550 —UN—05SEP16

A—Rodillo (n.º 13)
B—Rascador
C—Tornillo de sujeción del rascador
D—Tornillo de sujeción del rascador
E—Deflector

F—Casquillo
G—Tornillo
H—Excéntrica
I— Forma hexagonal
J— Espacio

GA87848,0000FCC -63-27OCT20-1/1

Extracción del deflector del rodillo (n.º 13)

Cuando se utiliza el dispositivo de atado con película, la película de plástico puede enrollarse alrededor del rotor o la cámara de rodillos. En este caso, retirar el deflector del rodillo (n.º 13) como se muestra a continuación:

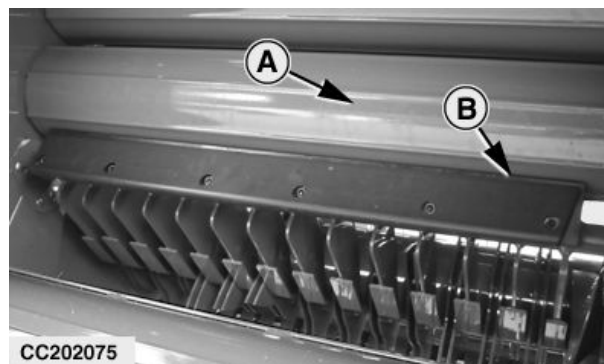
1. Abrir el portón completamente.
2. Accionar el freno de estacionamiento y/o poner la transmisión en la posición de estacionamiento, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
3. Bloquear el portón, ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.

⚠ ATENCIÓN: Asegurarse de que el portón esté bloqueado. Si el portón no está cerrado al realizar este procedimiento, podría cerrarse repentinamente causando lesiones graves e incluso mortales.

4. Retirar los tornillos de sujeción del deflector (D).
5. Quitar los casquillos (E).
6. Retirar el deflector (C).

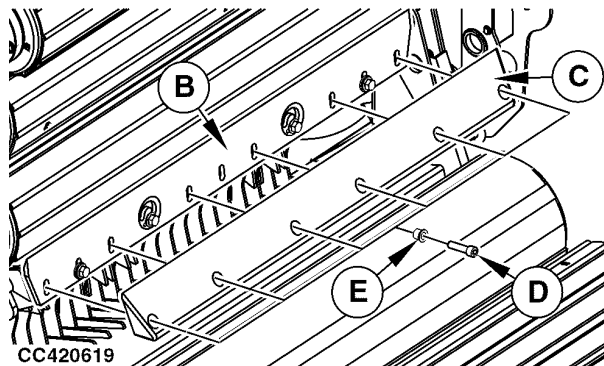
A—Rodillo (n.º 13)
B—Trailla
C—Deflector

D—Tornillo
E—Casquillo



CC202075

CC202075 —UN—12APR13



CC420619

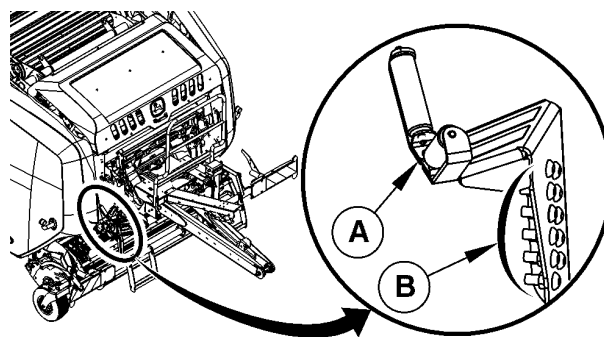
CC420619 —UN—22OCT20

GA87848,0000FB8 -63-08MAR23-1/3

7. Retirar el tornillo (B) del soporte de carga de la película (A).

A—Soporte de carga de película

B—Tornillo de cabeza redonda



CC420614

CC420614 —UN—22OCT20

Continúa en la siguiente página

GA87848,0000FB8 -63-08MAR23-2/3

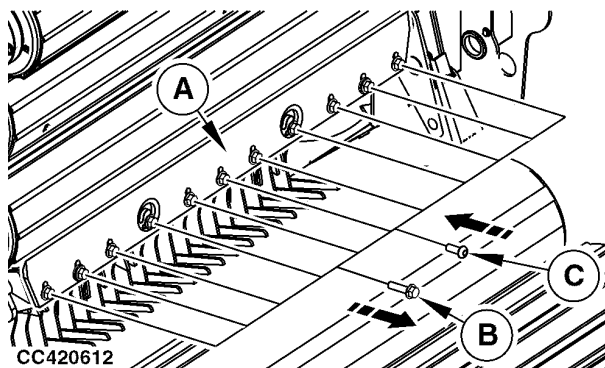
8. Extracción de los tornillos de cabeza hexagonal (B) al par de apriete especificado
9. Instalar y apretar los tornillos de cabeza redonda (C) al par de apriete especificado:

Especificación

Tornillos de sujeción
del rascador—Par de
apriete..... 111 Nm
(82 lb-ft)

NOTA: Con los tornillos de cabeza redonda se reduce el área afilada en el interior de la cámara de prensado para evitar que la película se rasgue.

10. Comprobar que el rascador (A) esté lo más cerca posible del rodillo n.º 13. Ver Ajuste del rascador del rodillo (n.º 13), en esta sección.
11. Almacenar el deflector, los tornillos y los casquillos.



A—Trailla
B—Tornillo de cabeza hexagonal

C—Tornillo de cabeza redonda

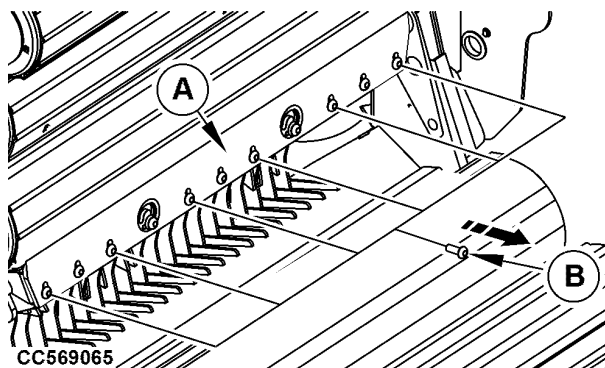
GA87848,0000FB8 -63-08MAR23-3/3

Instalación del deflector del rodillo (n.º 13)

1. Abrir el portón completamente.
2. Accionar el freno de estacionamiento y/o poner la transmisión en la posición de estacionamiento, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
3. Bloquear el portón, ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.

¡ATENCIÓN: Asegurarse de que el portón esté bloqueado. Si el portón no está cerrado al realizar este procedimiento, podría cerrarse repentinamente causando lesiones graves e incluso mortales.

4. Retirar los tornillos de cabeza redonda (B).
5. Comprobar que el rascador (A) esté lo más cerca posible del rodillo n.º 13. Ver Ajuste del rascador del rodillo (n.º 13), en esta sección.



A—Trailla

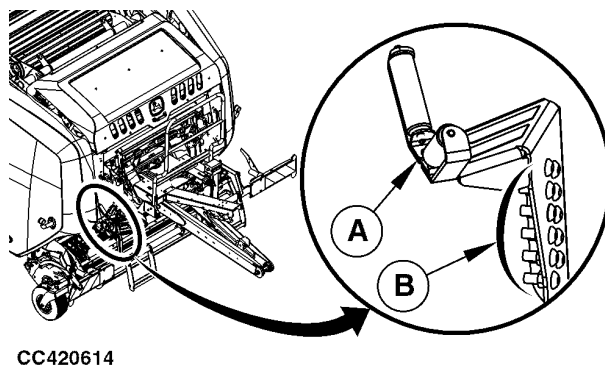
B—Tornillo de cabeza redonda

tl81334,1678279511085 -63-25APR23-1/3

6. Retirar el tornillo de cabeza hexagonal (B) del soporte de carga de la película (A).
7. Insertar los tornillos de cabeza redonda (B) desde el soporte de carga de plástico (A).

A—Soporte de carga de película

B—Tornillo de cabeza redonda



CC420614

Continúa en la siguiente página

tl81334,1678279511085 -63-25APR23-2/3

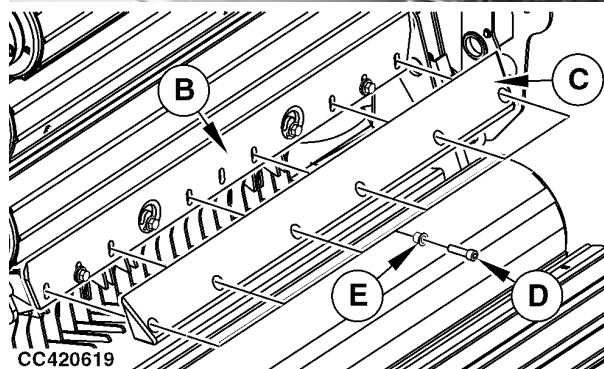
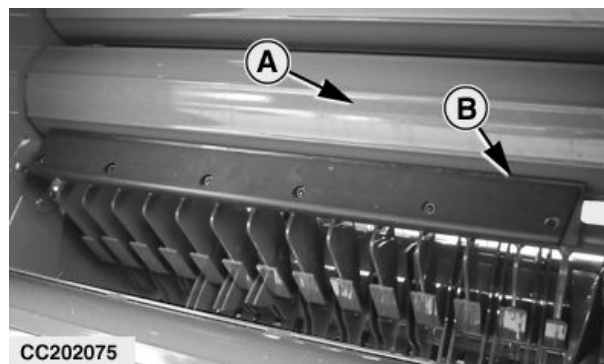
8. Instalar el deflector (C).
9. Instalar los casquillos (E).
10. Instalar los tornillos de sujeción del deflector (D).

Especificación

Tornillos de sujeción
del deflector—Par de
apriete..... 111 Nm
(82 lb·ft)

A—Rodillo (n.º 13)
B—Trailla
C—Deflector

D—Tornillo
E—Casquillo



tl81334, 1678279511085 -63-25APR23-3/3

CC202075 —UN—12APR13

CC420619 —UN—22OCT20

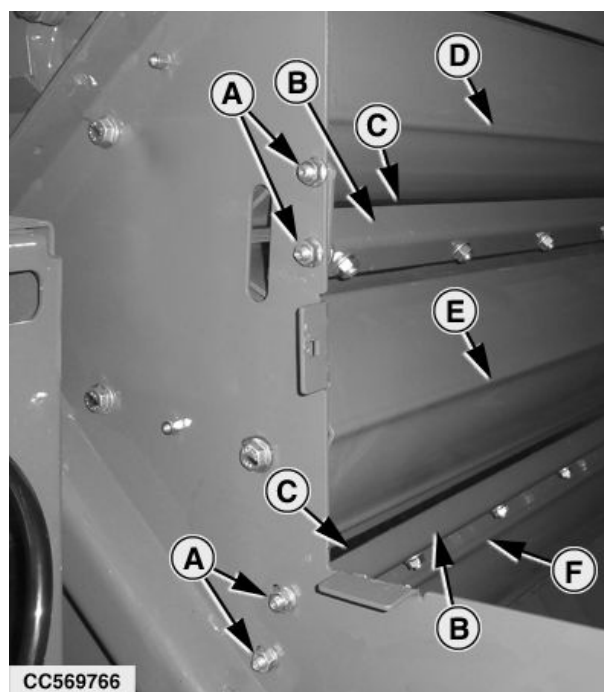
Ajuste de las barras limpiadoras de los rodillos (N.º 13, 14 y 15)

1. Aflojar los tornillos de sujeción (A) de ambos lados.
2. Fijar los soportes (B) de forma que las bandas de caucho (C) estén situadas lo más cerca posible a los rodillos (D), (E) y (F) sin que han contacto con estos en toda su anchura.
3. Apretar los tornillos de sujeción (A) en ambos lados.

NOTA: Las bandas de caucho (D) pueden sustituirse.

A—Tornillo de sujeción
B—Soporte
C—Banda de goma

D—Rodillo N.º 15
E—Rodillo n.º 14
F—Rodillo n.º 13



ga87848, 1680249112915 -63-26APR23-1/1

CC569766 —UN—31MAR23

Separación e instalación de la cuchilla de atado con red/película

⚠ ATENCIÓN: Para evitar el riesgo de lesiones, ponerse guantes de protección antes de tocar la cuchilla.

1. Anotar la posición del filo de la cuchilla (B) y los tornillos (A) para facilitar la reinstalación.
2. Extender el accionador de la red/película hasta que los tornillos (A) sean totalmente accesibles.
3. Desconectar el enchufe del accionador.
4. Retirar los tornillos de sujeción (A) a cada lado de la cuchilla (B).
5. Retirar la cuchilla (B).
6. Instalar la cuchilla (B) en la misma posición que tenía antes de la extracción.

IMPORTANTE: Asegurarse de que la cuchilla (B) esté correctamente centrada con la cuchilla fija (E).

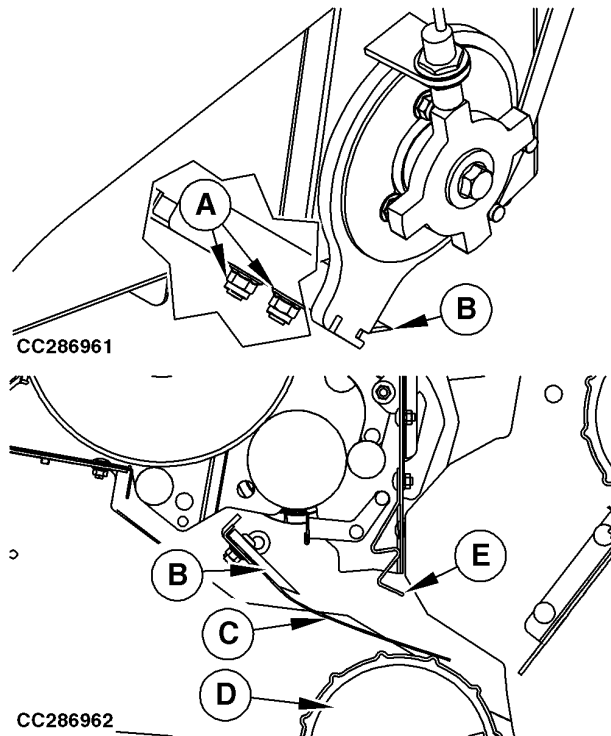
7. Apretar los tornillos (A) en ambos lados.

IMPORTANTE: Asegurarse de que la guía de la red de goma (C) esté sobre el rodillo (D), tal y como se muestra.

8. Volver a conectar el enchufe del accionador.
9. Retraer el accionador
10. Ajustar la posición de la cuchilla fija. Ver Ajuste de la posición de la cuchilla fija en esta sección.

A—Tornillo
B—Cuchilla
C—Guía de goma de red

D—Rodillo
E—Cuchilla fija



TS268 —UN—23AUG88

CC286961 —UN—18JUL16

CC286962 —UN—18JUL16

GA87848,0000BF4 -63-03APR19-1/1

Afilado de la cuchilla de atado con película/red

⚠ ATENCIÓN: Para evitar el riesgo de lesiones, ponerse guantes de protección antes de tocar la cuchilla.

1. Quitar los residuos que pueda haber en el reborde.
2. Fijar la cuchilla a un banco o una mesa.
3. Repasar el borde biselado con una lima, manteniendo un ángulo de 25°.
4. Mantener el borde afilado recto con un margen de 1 mm (0.04 in).



E36336 —UN—18DEC91

GA87848,0000BF5 -63-02APR19-1/1

Lista de ajustes del dispositivo de atado con red

⚠ ATENCIÓN: No permitir que nadie permanezca cerca de la máquina cuando trabaje alrededor de piezas giratorias. Tener cuidado con las piezas giratorias, se pueden poner en movimiento de forma inesperada.

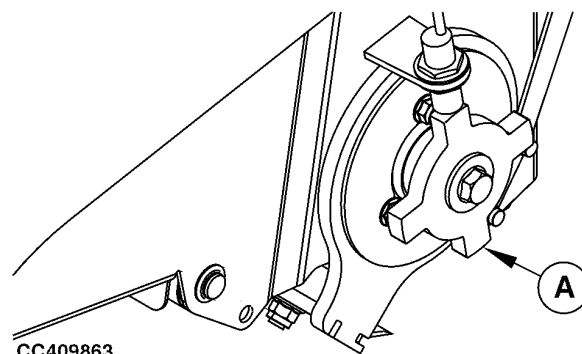
Quando se trabaje en el sistema de atado, no girar la cruz (A) a mano. No tirar de la red y girar la cruz (A) simultáneamente.

Realizar los siguientes ajustes si se producen problemas durante el atado o el corte de la red.

La siguiente lista incluye diversas pruebas y ajustes para realizar en el orden indicado:

1. Comprobar que el rodillo de inicio esté recto.
2. Ajustar la posición de la cuchilla fija.
3. Ajustar los rodillos de plástico.
4. Ajustar el freno del rodillo de goma.
5. Ajustar el sensor de alimentación de red/película.

NOTA: Cuando todas las pruebas se han llevado a cabo de forma satisfactoria, el dispositivo de atado con red está ajustado correctamente.



A—Barra transversal

CC409863 —UN—06APR20

ga87848,1677761138709 -63-02MAR23-1/1

Lista de ajustes del dispositivo de atado con película

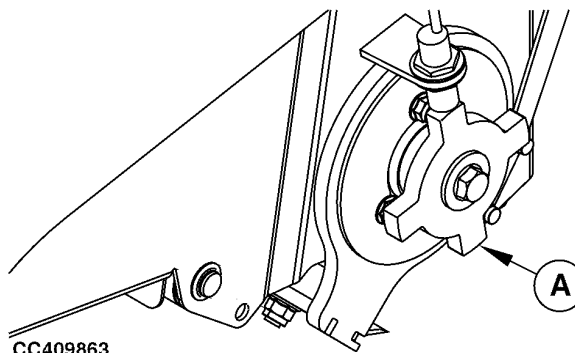
⚠ ATENCIÓN: No permitir que nadie permanezca cerca de la máquina cuando trabaje alrededor de piezas giratorias. Tener cuidado con las piezas giratorias, se pueden poner en movimiento de forma inesperada.

Cuando se trabaje en el sistema de atado, no girar la cruz (A) a mano. No tirar de la película y girar la cruz (A) simultáneamente.

Realizar los siguientes ajustes si se producen problemas durante el atado o el corte con red.

La siguiente lista incluye diversas pruebas y ajustes para realizar en el orden indicado:

1. Comprobar que el rodillo de inicio esté recto.
2. Ajustar la posición de la cuchilla fija.
3. Ajustar el freno del rodillo de goma.
4. Ajustar el freno del rodillo de frenado de la película.
5. Ajustar el sensor de alimentación de red/película.
6. Ajustar los sensores internos y externos del rodillo de cuerda de atado con película.
7. Ajustar el sensor de plástico en la paca.



A—Barra transversal

NOTA: Cuando todas las pruebas se han llevado a cabo de forma satisfactoria, el dispositivo de atado con película está ajustado correctamente.

ga87848,1677761138637 -63-02MAR23-1/1

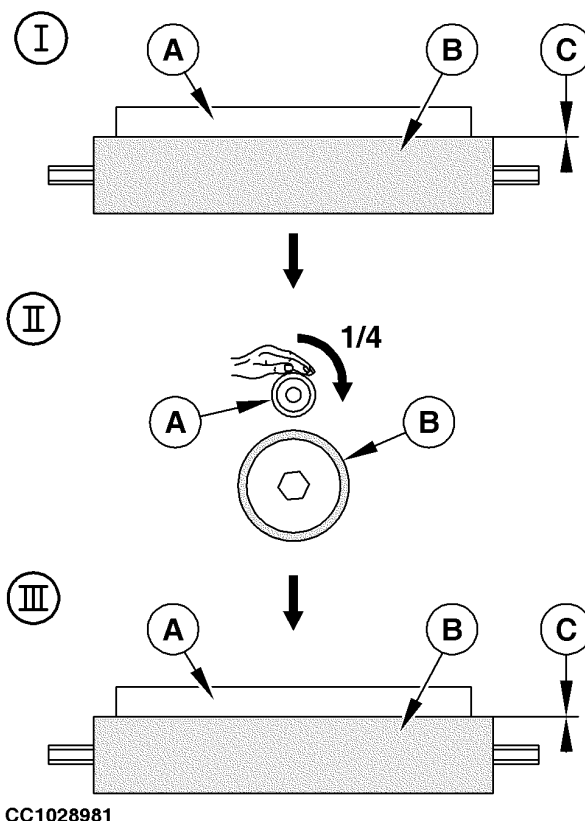
Comprobación de que el rodillo de inicio esté recto

1. Abrir la cubierta de red.
2. Quitar el rodillo de red.
3. Desactivar el freno del rodillo de goma.
4. Comprobar el contacto (C) entre el rodillo de inicio (A) y el rodillo de goma (B).
5. Girar el rodillo de inicio (A) un cuarto de giro a mano.
6. Comprobar el contacto (C) de nuevo.
7. Instalar el rodillo de red.
8. Activación de freno del rodillo de goma

Si el resultado de esta prueba no es satisfactorio, acudir al concesionario John Deere.

A—Rodillo de inicio
B—Rodillo de goma

C—Contacto



CC1028981

TL81334,000108D -63-21MAR22-1/1

Ajuste del deflector del rodillo de goma

IMPORTANTE: Un mal ajuste puede producir problemas en la alimentación.

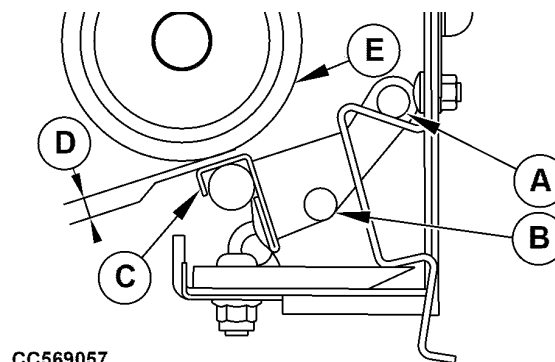
1. Comprobar que la distancia (D) entre el deflector del rodillo (C) y el rodillo de goma (E) cumpla las especificaciones.

Especificación

Deflector del rodillo a rodillo de goma—Distancia.....2—4 mm
(3/32—5/32 in)

- Si la distancia no cumple las especificaciones, ir al paso siguiente para ajustar el deflector del rodillo de red.

2. Aflojar los tornillos (A) y (B) en ambos lados.
3. Elevar el deflector del rodillo de goma (C) hasta que toque el bastidor en ambos lados.



CC569057

A—Tornillo
B—Tornillo
C—Deflector del rodillo de red
D—Distancia
E—Rodillo de goma

4. Apretar los tornillos (A) y (B) en ambos lados y luego ir al paso 1.

ga87848,1680250235055 -63-31MAR23-1/1

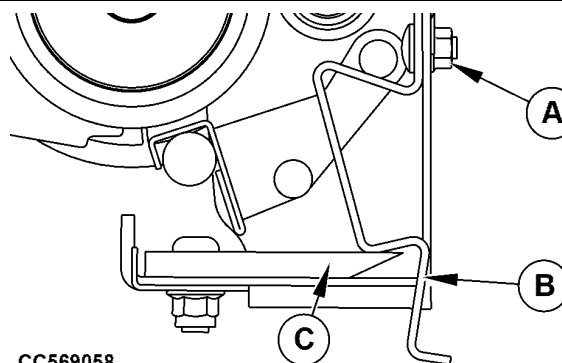
CC569057—UN—19APR23

Ajuste de la posición de la cuchilla fija

⚠ ATENCIÓN: Evitar lesiones personales mediante el uso de guantes al trabajar con cuchillas y cuchillas fijas.

IMPORTANTE: Un mal ajuste puede producir problemas en el corte de la red.

1. Extender el accionador de atado con red.
2. Desconectar el accionador de atado con red.
3. Aflojar las tuercas (A) de ambos lados.
4. Colocar la cuchilla fija (B) en la posición más baja.
5. Apretar las tuercas (A) a ambos lados.
6. Conectar el accionador de atado con red.
7. Retraer el accionador de atado con red por completo.
8. Comprobar que haya contacto entre la cuchilla (C) y la cuchilla fija (B) en ambos lados.
 - Si solo hay contacto en un lado, ajustar de la siguiente manera:
 - a. Aflojar la tuerca (A) en el lado de contacto para permitir que la cuchilla fija (B) se mueva ligeramente hacia arriba.



CC569058

A—Tuerca
B—Cuchilla fija
C—Cuchilla

- b. Apretar la tuerca (A).
- c. Extender el accionador de atado con red.
- d. Retraer el accionador de atado con red por completo.
- e. Pasar al paso 8.

tl81334,1687248688339 -63-20JUN23-1/1

CC569058—UN—14MAR23

Ajuste de los rodillos de plástico

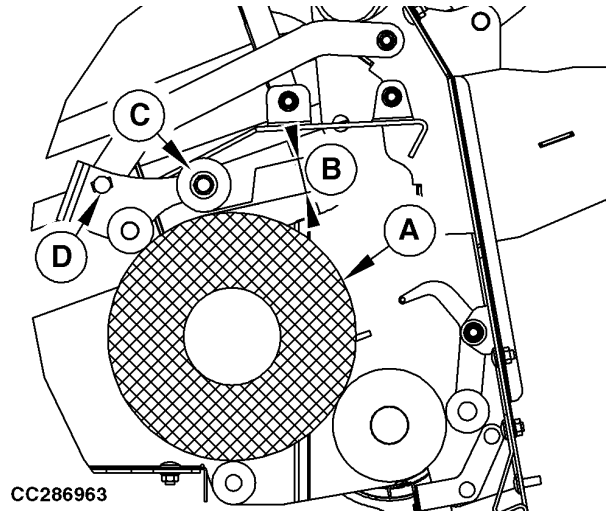
1. Poner un rodillo de red completo (A) debajo del rodillo de plástico (C), tal y como se muestra. Ver Carga del rodillo de red en la sección Preparación de la empacadora.
2. Comprobar que la separación (B) entre el rodillo de red (A) y los rodillos de plástico (C) cumpla las especificaciones:

Especificación

Rodillo de red
a rodillos de
plástico—Separación.....2—4 mm
(1/16-5/32 in)

IMPORTANTE: Los rodillos de plástico (C) no deben rozar con el rodillo de red (A). La separación especificada (B) se proporciona para un rodillo de red completo.

3. De ser necesario, ir al paso siguiente para ajustar los rodillos de plástico.
4. Aflojar el tornillo (D) en ambos lados.
5. Ajustar el rodillo de plástico (C) para obtener la separación (B).



A—Rodillo de red
B—Separación

C—Rodillo de plástico
D—Tornillo

6. Apretar la tornillo (D) en ambos lados.

NB02380,00001A2 -63-11OCT16-1/1

CC286963 —UN—02SEP16

Ajuste del freno del dispositivo de atado

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

No permitir que nadie permanezca cerca al realizar el mantenimiento alrededor de piezas giratorias.

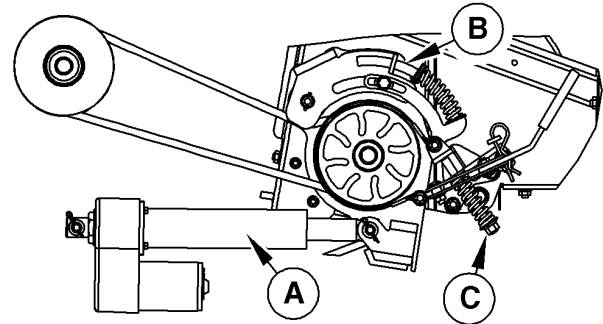
IMPORTANTE: Antes de ajustar el freno del dispositivo de atado, asegurarse de que: La cuchilla fija está correctamente ajustada. Ver Ajuste de la posición de la cuchilla fija en esta sección.

1. Comprobar el par de apriete de arrastre (fase de alimentación) como se muestra a continuación:
 - a. Extender el accionador (A) con un monitor para permitir que la manivela de freno (B) esté libre (accionador en posición intermedia).
 - b. Desconectar el accionador (A).
 - c. En el lado izquierdo de la máquina, girar el tornillo (D) hacia la derecha para comprobar si el par de apriete de arrastre cumple las especificaciones:

Especificación

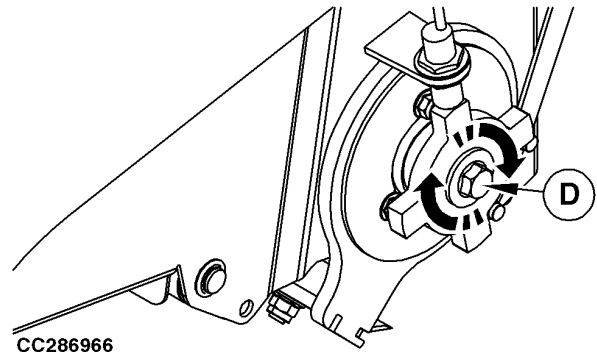
Freno del dispositivo de atado—Par de apriete por vueltas..... 12—18 N·m
(9—13 lb·ft)

- Si el par de apriete de arrastre cumple las especificaciones, conectar el accionador (A) y luego ir al paso 2.
- Si el par de apriete de arrastre no cumple las especificaciones, apretar el tornillo (C) para



CC286965

Se muestra el lado derecho



CC286966

Se muestra el lado izquierdo

A—Accionador
B—Manivela de freno

C—Tornillo
D—Tornillo

aumentar el par de apriete o aflojar para disminuir el par de apriete y luego repetir a partir del paso C.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1679573373165 -63-24MAR23-1/4

CC286965 —UN—20JUL16

CC286966 —UN—20JUL16

2. Comprobar el par de apriete de arrastre (fase de corte) como se muestra a continuación:
 - a. Retraer completamente el accionador (A) utilizando el monitor.
 - b. Desconectar el accionador (A).
 - c. En el lado izquierdo de la máquina, girar el tornillo (C) hacia la derecha para comprobar si el par de apriete de arrastre cumple las especificaciones:

Especificación

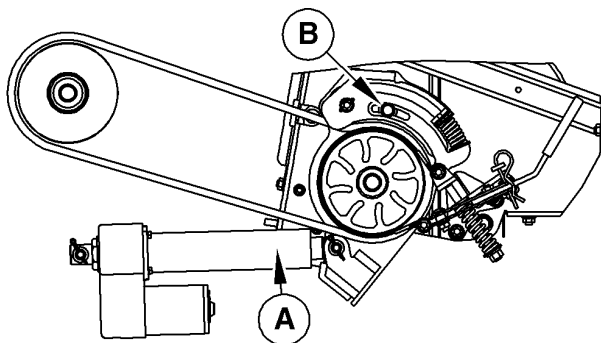
Freno del dispositivo de
atado—Par de apriete
por vueltas..... 50—60 Nm
(37—44 lb-ft)

- Si el par de apriete de arrastre cumple las especificaciones, conectar el accionador (A) y luego ir al paso 3.
- Si el par de apriete de arrastre no cumple las especificaciones, ir al paso siguiente.

- d. Retirar el tornillo (B).
- e. Conectar el accionador (A).

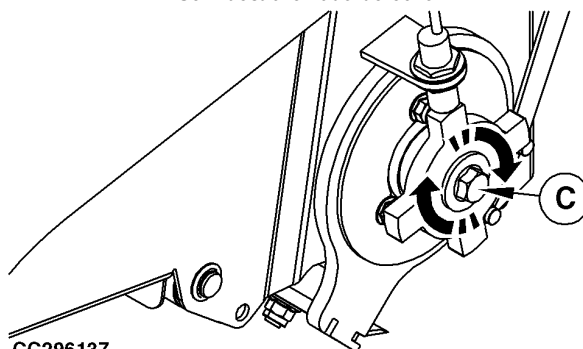
A—Accionador
B—Tornillo

C—Tornillo



CC286967

Se muestra el lado derecho



CC296137

Se muestra el lado izquierdo

ga87848,1679573373165 -63-24MAR23-2/4

CC286967 —UN—20JUL16

CC296137 —UN—07OCT16

- f. Extender totalmente el accionador (C) utilizando el monitor.
- g. Añadir arandelas a la manivela de freno (A) para aumentar el par de apriete o retirar arandelas para disminuir el par de apriete.
- h. Retraer completamente el accionador (A) utilizando el monitor.
- i. En el lado izquierdo de la máquina, girar el tornillo (C) hacia la derecha para comprobar si el par de apriete de arrastre cumple las especificaciones:

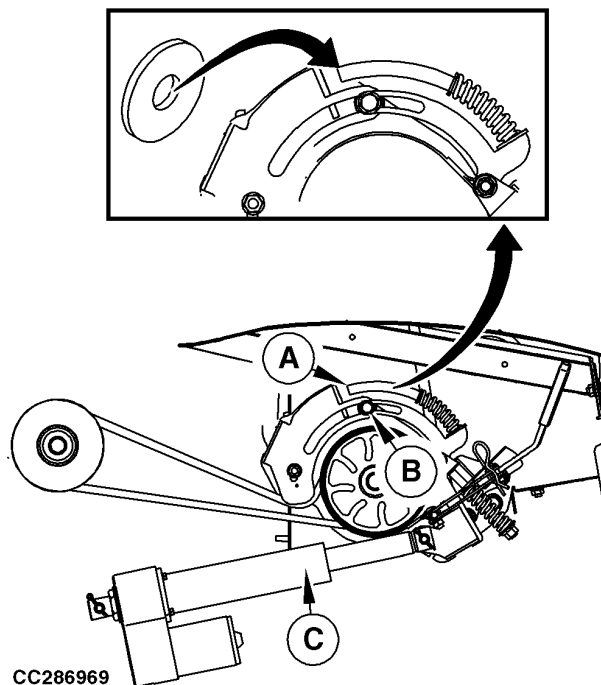
Especificación

Freno del dispositivo de
atado—Par de apriete
por vueltas..... 50—60 Nm
(37—44 lb-ft)

- Si el par de apriete de arrastre no cumple las especificaciones, ir al paso siguiente, añadir o quitar las arandelas. Ir al paso 2e.
- Si el par de apriete de arrastre cumple las especificaciones, ir al paso siguiente.

A—Manivela de freno
B—Tornillo

C—Accionador



CC286969

Continúa en la siguiente página

ga87848,1679573373165 -63-24MAR23-3/4

CC286969 —UN—05SEP16

3. Ajustar el par de apriete de arrastre (fase de introducción de red) como se muestra a continuación:

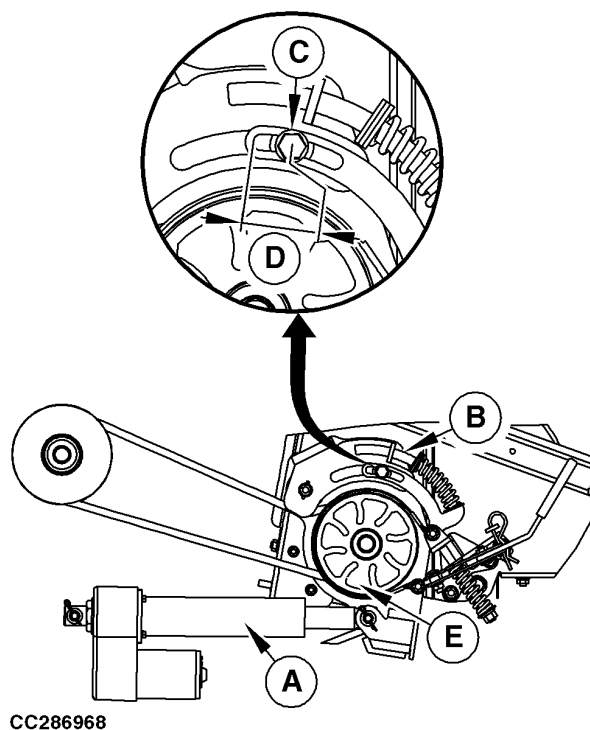
- a. Extender el accionador (A) con un monitor para permitir que la manivela de freno (B) esté libre (accionador en posición intermedia).
- b. Instalar el tornillo (C) y apretarlo a la distancia especificada (D).

Especificación

Tornillo de la manivela de freno—Distancia.....15—19 mm
(5/8-3/4 in)

- c. Retraer el accionador (A) utilizando el monitor.

A—Accionador
B—Manivela de freno
C—Tornillo
D—Distancia
E—Polea



CC286968

ga87848,1679573373165 -63-24MAR23-4/4

CC286968 —UN—02SEP16

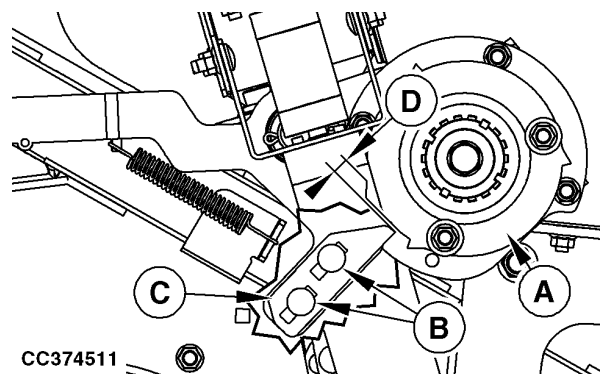
Ajuste del freno del rodillo de frenado de la película

1. Extender totalmente el accionador de atado con red utilizando el monitor.
2. Comprobar que la distancia (D) entre el dedo (C) y el freno del volante cumpla las especificaciones.

Especificación

Dedo al freno—Distancia.....0 mm
0 in

3. Si es necesario, ajustar la distancia (D).
 - a. Aflojar los tornillos (B).
 - b. Mover el dedo (C) hacia adelante o hacia atrás hasta la distancia especificada (D).
 - c. Apretar el tornillo (B).
4. Cerrar la puerta derecha.



CC374511

A—Rodillo de frenado de la película
B—Tornillo
C—Dedo
D—Distancia

GA87848,0000E5E -63-07APR20-1/1

CC374511 —UN—02APR19

Extracción de los materiales de atado enredados en los rodillos de alimentación

⚠ ATENCIÓN: Evitar lesiones causadas por quedar atrapado entre los rodillos en movimiento. Antes de intervenir en la máquina, desconectar la TDF y detener el motor del tractor.

Si los materiales de atado envuelven los rodillos de alimentación:

1. Liberar el freno del dispositivo de atado. Ver Uso del freno del dispositivo de atado en la sección Funcionamiento de la empacadora-Uso general.
2. Abrir la cubierta del atado y accionar el bloqueo de seguridad del dispositivo.
3. Recoger el extremo libre de material de atado.
4. Cortar el material de atado.

IMPORTANTE: No cortar el material de atado del rodillo de goma. Si la cuchilla corta el revestimiento de los rodillos de goma, el material de cosecha se envolverá en los rodillos con mayor frecuencia y puede ser necesario sustituir los rodillos.

5. Tirar del material de atado enrollado, haciendo girar los rodillos de alimentación en el sentido de marcha inverso.
6. Limpiar los rodillos de alimentación y comprobar que no quede material pegajoso. De ser necesario, lavar el rodillo de goma con agua y jabón.

IMPORTANTE: No utilizar disolventes para limpiar el rodillo de goma ni aplicar polvos de talco.



Red enredada en los rodillos de alimentación



Red enredada en los rodillos de alimentación

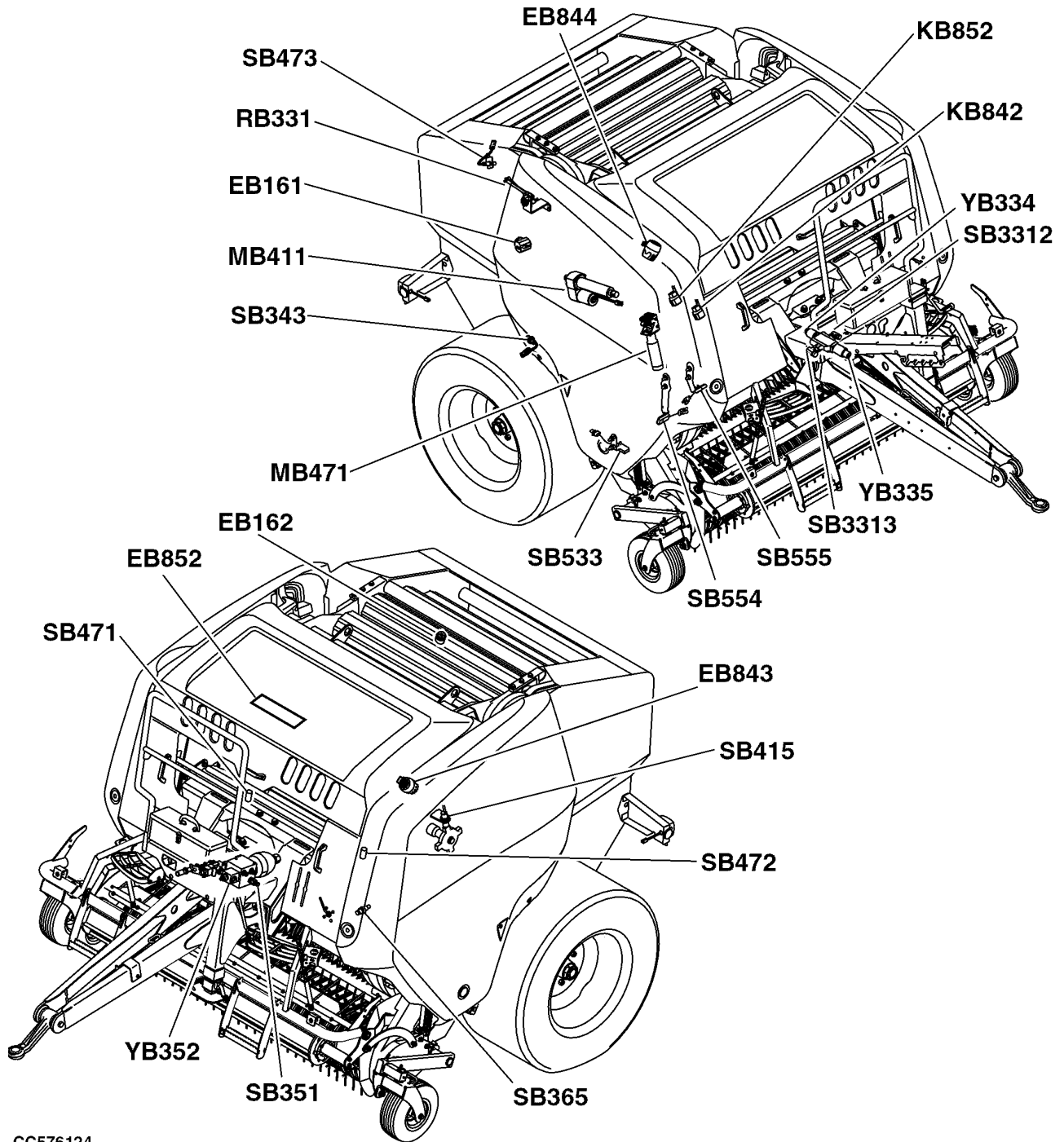
7. Tender el material de atado a través de los rodillos de alimentación, consultar Tendido a través de los rodillos de alimentación o Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación en la sección Preparación de la empacadora.

ga87848,1682080031401 -63-02MAY23-1/1

CC1029099 —UN—22DEC06

CC1029103 —UN—22DEC06

Ubicación de los componentes eléctricos de la máquina



CC576124

CC576124 — UN — 28APR23

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682506417772 -63-26APR23-1/2

EB161—Cámara de vídeo	MB471—Accionador de atado con película	SB415—Sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película	YB334—Solenoide 1 de compuerta trasera automática
EB162—Cámara de película en la paca	RB331—Potenciómetro de posición del portón	SB471—Sensor del rodillo de cuerda interior	YB335—Solenoide 2 de compuerta trasera automática del solenoide
EB843—Luz de la puerta lateral izquierda	SB351—Sensor de presión de densidad	SB472—Sensor del rodillo de cuerda exterior	YB352—Electroválvula proporcional de densidad
EB844—Luz de la puerta lateral derecha	SB365—Sensor de velocidad de la empacadora	SB473—Sensor de película en la paca	
EB852—Luz del dispositivo de atado con red/película	SB3312—Sensor T de presión de la compuerta trasera automática	SB533—Sensor del piso móvil	
KB842—Relé de luces de puertas laterales	SB3313—Sensor P de presión de la compuerta trasera automática	SB554—Sensor del conjunto 1 de cuchillas del picador	
KB852—Relé de luz del dispositivo de atado con red/película	SB343—Sensor de la rampa de descarga de pacas	SB555—Sensor del conjunto 2 de cuchillas del picador	
MB411—Accionador del dispositivo de atado con red/película			

ga87848,1682506417772 -63-26APR23-2/2

Identificación de la zona de detección del sensor

Para garantizar que el sensor detecta correctamente el objetivo, comprobar que la zona de detección del sensor (C) está orientada correctamente hacia el objetivo. La zona de detección del sensor (C) está ubicada únicamente en el mismo lado que ambos taladros (B).

Si se ha reemplazado el sensor o se han extraído los tornillos (A), apretar los tornillos (A) al par de apriete especificado:

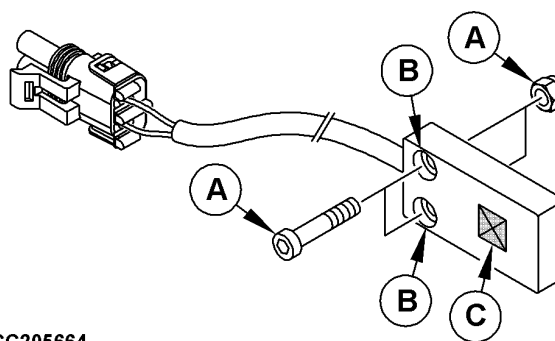
Especificación

Tornillos—Par de apriete..... 1,2—1,8 N·m
(0.9—1.3 lb ft)

CC205664

A—Tornillo
B—Taladro

C—Zona de detección del sensor



CC205664 —UN—100CT13

NB02380,0000417 -63-24MAY17-1/1

Ajuste del sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB365 (si existe)

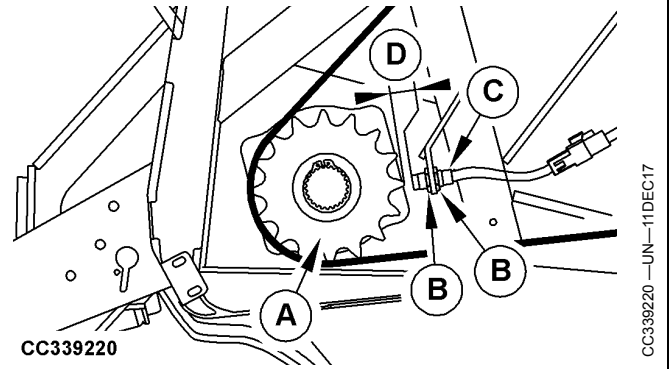
⚠ ATENCIÓN: No usar ningún tipo de herramienta o tensor en el eje con el motor del tractor en marcha. Apagar el motor del tractor, sacar la llave de contacto y esperar a que se detengan todas las piezas móviles. Retirar siempre la herramienta del eje al terminar de usarla.

1. Girar manualmente la máquina para que el engranaje (A) se encuentre en la posición que se muestra. Ver [Seguridad en el mantenimiento de la máquina](#) en la sección Seguridad.
2. Comprobar que la distancia (D) cumple las especificaciones.
3. De ser necesario, ir al paso siguiente para ajustar la distancia (D).
4. Aflojar las contratueras (B) y desplazar el sensor (C) hasta obtener la distancia especificada (D) entre el sensor (C) y el engranaje (A).

Especificación

Sensor de velocidad de rotación de la empacadora a Engranaje—Distancia.....1,5—2,5 mm
(1/16 a 3/32 in)

5. Comprobar que la línea central del sensor (C) esté alineada con la línea central de la rueda dentada (A).



A—Engranaje
B—Contratuercas

C—Sensor
D—Distancia

6. Apretar las contratueras (B) al par de apriete especificado.

Especificación

Contratuercas del sensor—Par de apriete.....23 Nm
(17 lb-ft)

7. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver [Prueba de sensores e interruptores](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

ga87848,1682080244214 -63-21APR23-1/1

Ajuste del sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película SB415

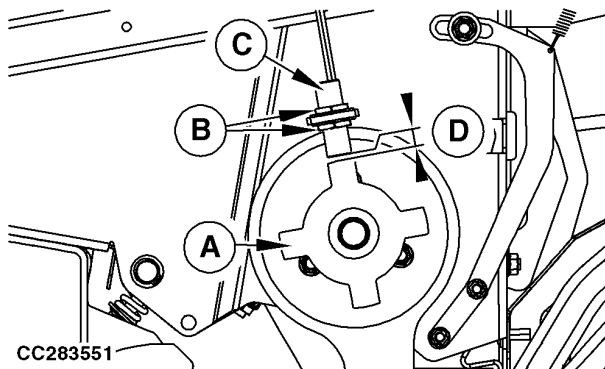
⚠ ATENCIÓN: No usar ningún tipo de herramienta o tensor en el eje con el motor del tractor en marcha. Apagar el motor del tractor, sacar la llave de contacto y esperar a que se detengan todas las piezas móviles. Retirar siempre la herramienta del eje al terminar de usarla.

No permitir que nadie permanezca cerca al realizar el mantenimiento alrededor de piezas giratorias.

1. Liberar el freno del dispositivo de atado. Ver Uso del freno del dispositivo de atado en la sección Funcionamiento de la empacadora-Uso general.
2. Girar el disco (A) a mano para colocarlo tal y como se muestra.
3. Comprobar que la distancia (D) cumple las especificaciones.
4. De ser necesario, ir al paso siguiente para ajustar la distancia (D).
5. Aflojar las contratuercas (B) y deslizar el sensor (C) hasta obtener la distancia especificada (D) entre el disco (A) y el sensor (C).

Especificación

Sensor de alimentación de red/película a disco—Distancia.....1,5—2,5 mm
(1/16 a 3/32 in)



A—Disco
B—Contratuerca del sensor
C—Sensor
D—Distancia

6. Apretar las contratuercas (B) al par de apriete especificado.

Especificación

Contratuerca del sensor—Par de apriete.....23 Nm
(17 lb-ft)

7. Activar el freno del dispositivo de atado. Ver Uso del freno del dispositivo de atado en la sección Funcionamiento de la empacadora-Uso general.
8. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

ga87848,1682080325234 -63-21APR23-1/1

Ajuste del sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471

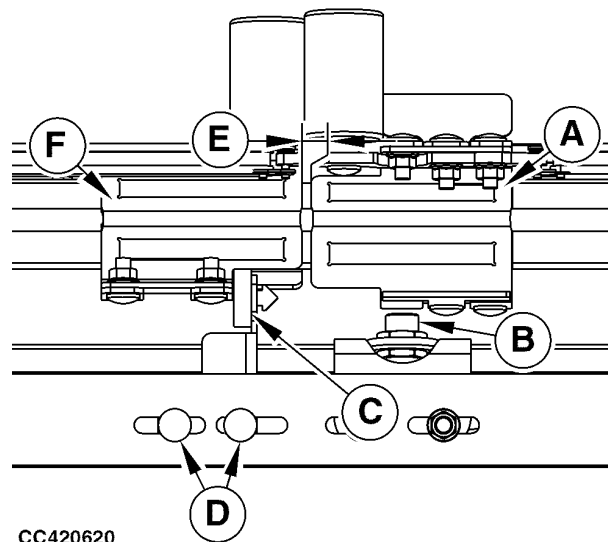
1. Bajar el brazo de presión de la película.
2. Descargar el rollo de plástico.
3. Desconectar el sensor (B).
4. Retraer los rodillos de la película con el monitor hasta que el soporte del rodillo (F) esté en contacto con el tope de goma (C).
5. Comprobar que la distancia (E) cumple las especificaciones:

Especificación

De soporte de rodillo a soporte de rodillo—Distancia..... 5 mm
(3/16 in)

- Si es correcta: Pasar al paso 7.
- Si no es correcta: Ir al paso siguiente.

6. Ajustar el tope de goma:
 - a. Aflojar los tornillos (D).
 - b. Retraer o extender el rodillo de la película con el monitor hasta alcanzar la distancia especificada (E).
 - c. Mover el tope de goma (C) en contacto con el soporte del rodillo (lado derecho) (F).



A—Soporte del rodillo (lado izquierdo)
B—Sensor
C—Tope de goma

D—Tornillo
E—Distancia
F—Soporte del rodillo (lado derecho)

- d. Apretar los tornillos (D).

Continúa en la siguiente página

TL81334,0001093 -63-19MAY22-1/2

CC420620 —UN—12NOV20

7. Comprobar que el borde del sensor (G) y el borde del objetivo (B) estén alineados como se muestra (distancia) (H).

Especificación

Borde del sensor
de borde a
objetivo—Distancia..... 3 mm
(1/8 in)

- Si es correcta: Pasar al paso 9.
- Si no es correcta: Ir al paso siguiente.

8. Ajustar el sensor:

- a. Aflojar la tuerca (D).
- b. Mover el sensor (G) de manera que la distancia (H) esté dentro de las especificaciones.
- c. Apretar la tuerca (D).

9. Comprobar que la distancia (C) cumpla las siguientes especificaciones:

Especificación

Cabezal de sensor a
tornillo—Distancia..... 1,5—2,5 mm
(1/16—3/32)

- Si es correcta: El sensor está ajustado.
- Si no es correcta: Ir al paso siguiente.

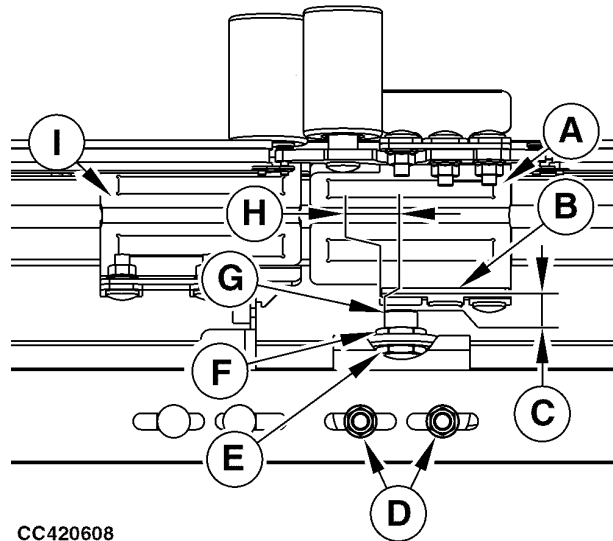
10. Ajustar la distancia (C):

- La distancia (C) es inferior al valor especificado:
 1. Aflojar la tuerca (F).
 2. Mover el sensor (G) a la distancia especificada (C).
 3. Apretar la tuerca (E) al par de apriete especificado.

Especificación

Contratuercas del
sensor—Par de apriete..... 23 N m
(17 lb ft)

- La distancia (C) es superior al valor especificado:



A—Soporte del rodillo (lado izquierdo)
B—Deseada
C—Distancia
D—Tuerca
E—Tuerca

F—Tuerca
G—Sensor
H—Distancia
I— Soporte del rodillo (lado derecho)

1. Aflojar la tuerca (E).
2. Mover el sensor (G) a la distancia especificada (C).
3. Apretar la tuerca (F) al par de apriete especificado.

Especificación

Contratuercas del
sensor—Par de apriete..... 23 N m
(17 lb ft)

11. Conectar el sensor (G).

TL81334,0001093 -63-19MAY22-2/2

Ajuste del sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472

1. Abrir la puerta lateral izquierda.
2. Extender totalmente el soporte del rodillo de cuerda (F) utilizando el monitor.
3. Desconectar el sensor (D).
4. Comprobar que la distancia (E) cumpla las siguientes especificaciones.

Especificación

Sensor de tope del rodillo
de cuerda externo a

objetivo—Distancia.....1.5—2.5 mm
(1/16—3/32 in)

5. Ajustar la distancia (E) según sea necesario:

- La distancia (E) es inferior al valor especificado:

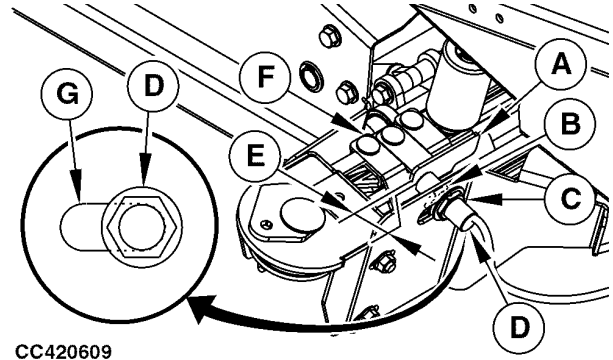
1. Aflojar la tuerca (B).
2. Mover el sensor (D) a la distancia especificada (E).
3. Tuerca (C).

NOTA: El sensor debe poder moverse lateralmente.

- La distancia (E) es superior al valor especificado:

1. Aflojar la tuerca (C).
2. Mover el sensor (D) a la distancia especificada (E).
3. Tuerca (B).

NOTA: El sensor debe poder moverse lateralmente.



CC420609

A—Deseada
B—Tuerca
C—Tuerca
D—Sensor

E—Distancia
F—Soporte del rodillo de
cuerda
G—Orificio ranurado

6. Mover el sensor (D) en contacto con el lateral de la máquina del orificio ranurado (G), como se muestra.
7. Apretar las tuercas (B) y (C) al par especificado.

Especificación

Contratuercas del
sensor—Par de apriete.....23 Nm
(17 lb·ft)

8. Conectar el sensor (D).

GA87848,0000FB5 -63-18NOV20-1/1

Ajuste del sensor de película de plástico en la paca SB473

1. Abrir la puerta lateral derecha.
2. Comprobar que la distancia (F) cumpla las especificaciones:

Especificación

Sensor de cabezal a soporte—Distancia..... 30 mm
(1-1/8 in)

3. Ajustar la distancia (F) según sea necesario:

- La distancia (F) es inferior al valor especificado:
 1. Aflojar la tuerca (B).
 2. Mover el sensor (A) a la distancia especificada (F).
 3. Apretar la tuerca (D) al par de apriete especificado.

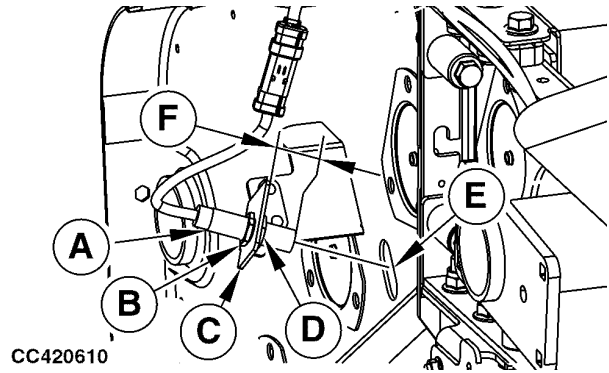
Especificación

Contratuercas del sensor—Par de apriete.....23 N m
(17 lb ft)

- La distancia (F) es superior al valor especificado:
 1. Aflojar la tuerca (D).
 2. Mover el sensor (A) a la distancia especificada (F).
 3. Apretar la tuerca (B) al par de apriete especificado.

Especificación

Contratuercas del sensor—Par de apriete.....23 N m
(17 lb ft)



A—Sensor
B—Tornillo
C—Soporte

D—Tornillo
E—Objetivo
F—Distancia

4. Comprobar que el sensor (A) esté alineado con el objetivo (E). Sustituir el soporte según sea necesario.
5. Comprobar que el sensor funcione correctamente. Ver prueba del sensor de película en la paca SB473 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

TL81334,0001095 -63-21MAR22-1/1

Ajuste del sensor del piso móvil SB533

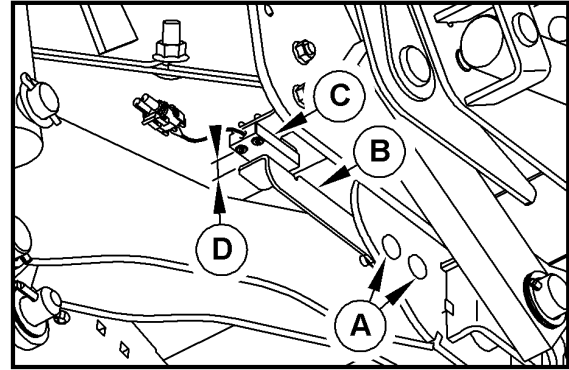
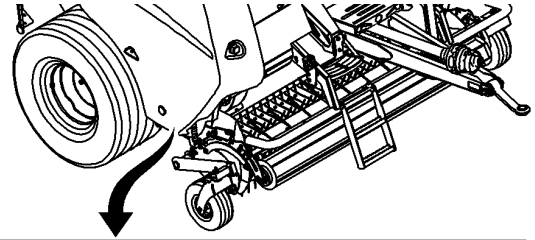
Para ajustar el sensor del piso móvil (C), proceder del siguiente modo:

1. Elevar completamente el piso móvil. Ver Desatascamiento del recogedor en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
2. Accionar el freno de estacionamiento del tractor, poner la transmisión en ESTACIONAMIENTO, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
3. Comprobar que el sensor (C) está montado correctamente. Ver Identificación de la zona de detección del sensor en esta sección.
4. Comprobar que la distancia (D) cumple las especificaciones.
5. De ser necesario, ir al paso siguiente para ajustar la distancia (D).
6. Aflojar los tornillos (A).
7. Instalar y sostener el objetivo (B) con el fin de obtener al distancia especificada (D) entre el sensor (C) y el objetivo (B).

Especificación

Sensor de piso móvil a
objetivo—Distancia.....0.5—2 mm
(1/32-3/32 in)

8. Volver a apretar los tornillos (A).



CC205233

A—Tornillo
B—Deseada

C—Sensor del piso móvil
D—Distancia

9. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

GA87848,0000582 -63-19FEB18-1/1

CC205233 —UN—10OCT13

Ajuste de los sensores de cuchilla del picador SB554 y SB555

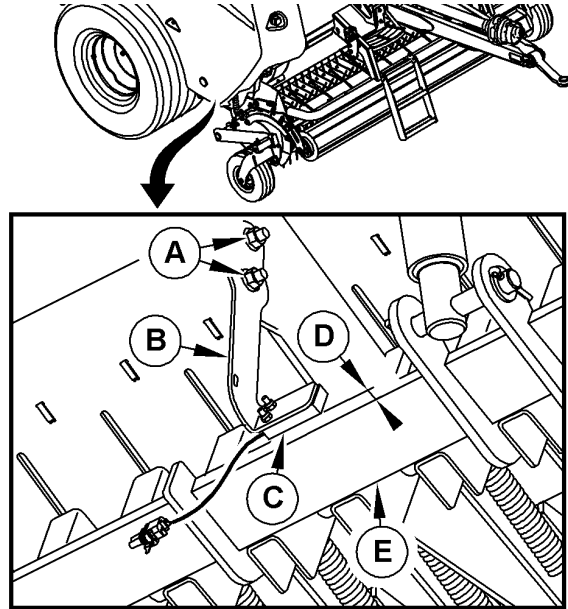
Sensor para juego 1 de cuchillas del picador (empacadora con picador 13 o 25 cuchillas)

1. Conectar las cuchillas del picador. Ver Función de retracción o conexión de las cuchillas del picador en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
2. Accionar el freno de estacionamiento del tractor, poner la transmisión en ESTACIONAMIENTO, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
3. Cerrar las válvulas de cierre de cuchillas del picador. Ver Sustitución de las cuchillas del picador en esta sección.
4. Comprobar que el sensor (C) está montado correctamente. Ver Identificación de la zona de detección del sensor en esta sección.
5. Aflojar los tornillos (A).
6. Instalar y mantener el soporte del sensor (B) para obtener la distancia especificada (D) entre el sensor (C) y la barra (E).

Especificación

Sensor a
barra—Distancia.....0,5—2 mm
(1/32—3/32 in)

7. Volver a apretar los tornillos (A).
8. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC205234

Cuchilla del picador, conjunto 1 con 13 cuchillas

A—Tornillo
B—Soporte del sensor
C—Sensor de cuchillas del
picador (conjunto 1)

D—Distancia
E—Barra de selección de las
cuchillas del picador

CC205234 —UN—10OCT13

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682412164764 -63-25APR23-1/2

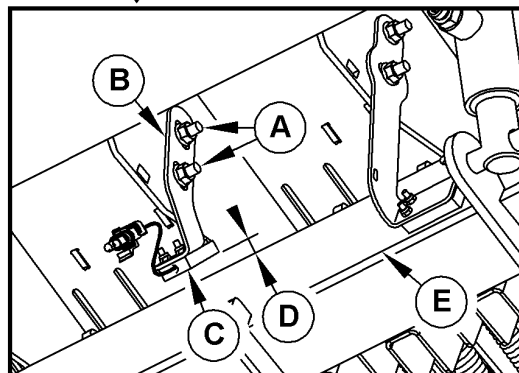
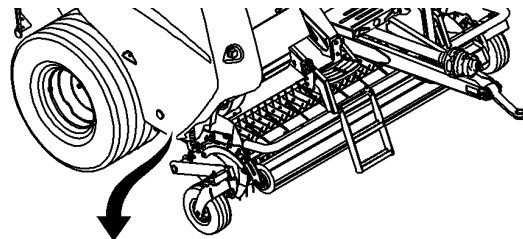
Sensor para conjunto 2 de cuchillas del picador (empacadora con picador, 25 cuchillas solamente)

1. Conectar las cuchillas del picador. Ver Función de retracción o conexión de las cuchillas del picador en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
2. Accionar el freno de estacionamiento del tractor, poner la transmisión en ESTACIONAMIENTO, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
3. Cerrar las válvulas de cierre de cuchillas del picador. Ver Sustitución de las cuchillas del picador en esta sección.
4. Comprobar que el sensor (C) está montado correctamente. Ver Identificación de la zona de detección del sensor en esta sección.
5. Aflojar los tornillos (A).
6. Instalar y mantener el soporte del sensor (B) para obtener la distancia especificada (D) entre el sensor (C) y el tubo (E).

Especificación

Sensor a
tubo—Distancia.....0,5—2 mm
(1/32—3/32 in)

7. Volver a apretar los tornillos (A).
8. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC205235

Cuchilla del picador, conjunto 2 con 25 cuchillas

A—Tornillo
B—Soporte del sensor
C—Sensor de cuchillas del picador (conjunto 2)
D—Distancia
E—Tubo de selección de las cuchillas del picador

CC205235—UN—10OCT13

ga87848,1682412164764 -63-25APR23-2/2

Ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas SB343

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

1. Colocar el objetivo (B) en frente del sensor (A).
2. Comprobar que la distancia (E) cumple las especificaciones.
3. De ser necesario, ir al paso siguiente para ajustar la distancia (E).
4. Aflojar las contratuercas (D) y deslizar el sensor (A) hasta obtener la distancia especificada (E) entre el sensor (A) y el objetivo (B).

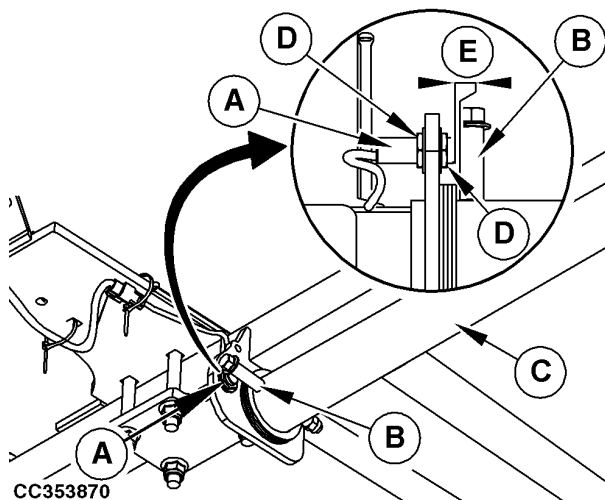
Especificación

Sensor de rampa de
descarga de pacas a
objetivo—Distancia.....1,5—2,5 mm
(1/16 a 3/32 in)

5. Comprobar que la línea central del sensor (A) esté alineada con la línea central del objetivo (B).
6. Apretar las contratuercas (D) al par de apriete especificado.

Especificación

Contratuercas del
sensor—Par de apriete.....23 Nm
(17 lb-ft)



A—Sensor
B—Deseada
C—Rampa de descarga de
pacas

D—Contratuercas
E—Distancia

7. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver [Prueba de sensores e interruptores](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

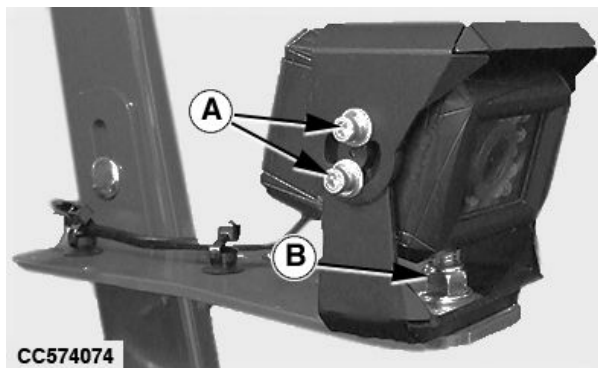
ga87848,1682080626905 -63-21APR23-1/1

Ajuste de orientación de la cámara EB161

1. Sacar los tornillos (A) y (B) de ambos lados.
2. Ajustar la orientación de la cámara.
3. Apretar los tornillos (B) y (A) en ambos lados.

A—Tornillo

B—Tornillo



CC574074

ga87848,1682080626799 -63-21APR23-1/1

Fusible para luz de trabajo de puerta y red (si existe)

IMPORTANTE: Para evitar daños en el sistema eléctrico, no cambiar nunca un fusible por otro de mayor amperaje que el indicado en el soporte de fusible.

El fusible (FB802) se encuentra en el grupo de cables de la luz de trabajo con red y la puerta (WB19).

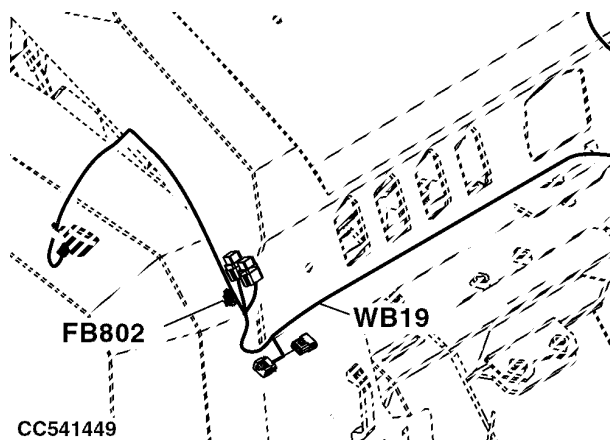
Abrir la puerta del lado derecho de la máquina.

Revisar el fusible de 10 A (FB802) y sustituirlo por otro del mismo tipo, de ser necesario.

Cerrar la puerta.

AB144—Unidad de control electrónico
FB802—Fusible

WB19—Grupo de cables de luz de trabajo de puerta y red



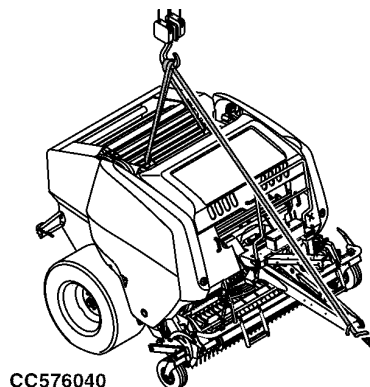
CC541449

CC541449 —UN—06SEP22

t181334,1662469317329 -63-07SEP22-1/1

Puntos de suspensión de la rotoempacadora

Si es necesario elevar la máquina, usar los puntos colgantes que se muestran.



CC576040



CC576040 —UN—22JUN23

t181334,1687434738453 -63-22JUN23-1/1

Retirada e instalación de las ruedas

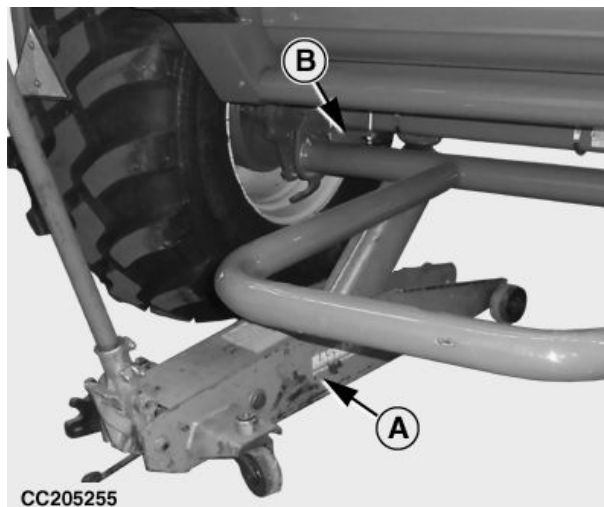
1. Accionar el freno de estacionamiento y/o poner la transmisión en la posición de estacionamiento, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
2. Aflojar ligeramente las tuercas de rueda.
3. Colocar el gato elevador (A) junto al adhesivo (C) bajo el eje, lo más cerca posible de la abrazadera del eje (B), evitando el contacto tal y como se muestra.
4. Levantar la rueda del suelo con el gato (A).
5. Instalar un soporte para sujetar la empacadora.
6. Retirar las tuercas de rueda y la rueda.
7. Instalar la nueva rueda y las tuercas. Apretar ligeramente las tuercas a mano.
8. Retirar el soporte, bajar la empacadora y retirar el gato (A).
9. Apretar las tuercas de rueda diagonalmente según las especificaciones siguientes:

Especificación

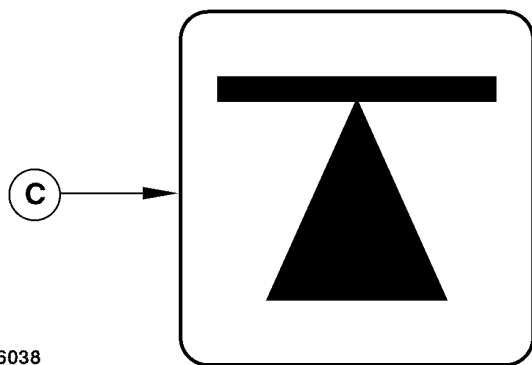
Tuerca de rueda—Par de
apriete.....270 Nm
(200 lb-ft)

10. Comprobar el inflado de los neumáticos. Ver [Inflado de los neumáticos](#) en la sección Preparación de la empacadora.

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



CC205255



CC576038

A—Gato elevador
B—Abrazadera del eje

C—Adhesivo de punto de elevación

ti81334,1687419949911 -63-22JUN23-1/1

CC205255 —UN—25OCT13

CC576038 —UN—22JUN23

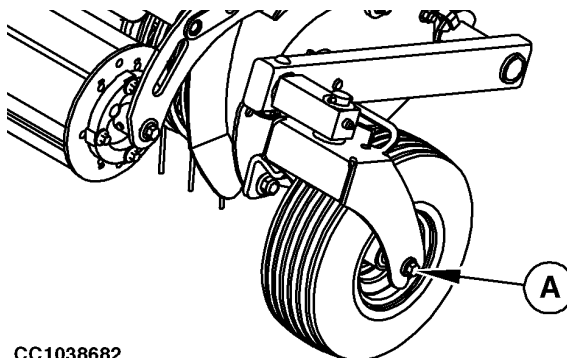
Reparación de la rueda auxiliar

Si se afloja el tornillo de sujeción de la rueda auxiliar (A) para reparar la rueda auxiliar estándar o la rueda orientable, sustituir el tornillo de sujeción (A). Su concesionario John Deere dispone del tornillo (A) correspondiente.

Apretar el tornillo de sujeción de la rueda auxiliar conforme a la siguiente especificación:

Especificación

Tornillo de sujeción de la
rueda auxiliar—Par de
apriete.....110 N m
(81 lb.-ft.)



CC1038682

Se muestra la rueda orientable

A—Tornillo de sujeción de la
rueda auxiliar

OUC006,00019BA -63-14NOV12-1/1

CC1038682 —UN—14NOV12

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

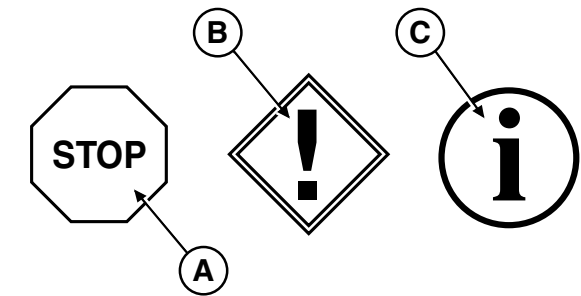
Pantallas de advertencia

El monitor admite mensajes de atención y advertencia para informar al operador sobre ciertos comportamientos o errores del sistema. Las pantallas de advertencia permiten la supervisión de los problemas de funcionamiento del sistema.

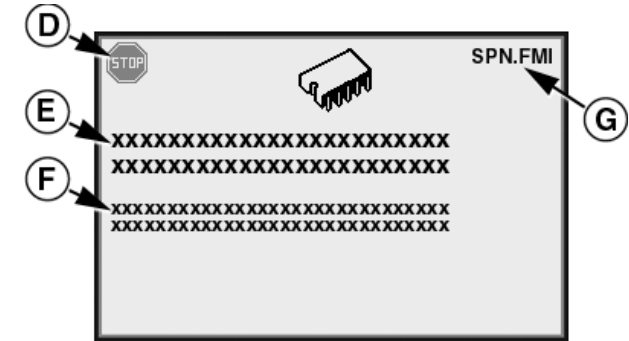
ADVERTENCIA:

Las ADVERTENCIAS cubren la pantalla completa y se utilizan para informar sobre anomalías graves en el sistema, lo cual exige la absoluta atención del operador. La pantalla está diseñada de la siguiente manera:

- El símbolo (D) y la señal acústica asociada definen la importancia de la advertencia:
 - El símbolo (A) indica que la máquina ha detectado una anomalía grave, la cual exige la acción inmediata por parte del operador. De lo contrario, se pueden producir daños en la máquina. Apagar el motor o el sistema inmediatamente.
 - El símbolo (B) indica que la máquina ha detectado un problema que exige la acción por parte del operador. La máquina puede estar dañada o puede haber una importante reducción en el rendimiento si no se le realiza mantenimiento o reparación.
 - El símbolo (C) indica que la máquina ha detectado un fallo en un sistema o componente. La máquina puede continuar funcionando sin sufrir daños, aunque el rendimiento de ciertas funciones puede verse afectado.
- Las cadenas con palabras clave (E) ayudan a determinar la importancia de la causa del mensaje de advertencia y definen en breve el área afectada.



ZX026095

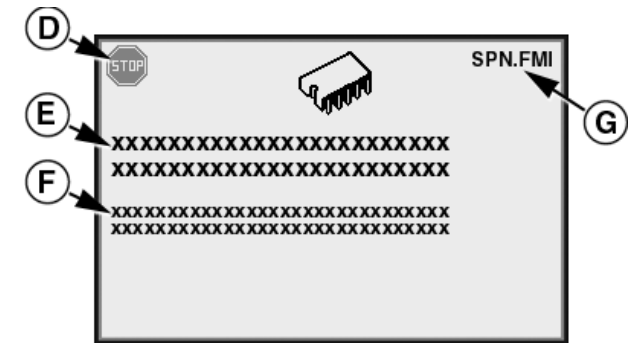


CC1031855

A—Símbolo de parada del sistema/motor	E—Cadenas con palabras clave
B—Símbolo de mensaje de alerta del operador	F—Cadenas de texto
C—Símbolo de información	G—Código de diagnóstico (DTC)
D—Símbolo de advertencia	

t81334,1680078470501 -63-06APR23-1/2

- El código de diagnóstico de anomalías (G) en la esquina derecha está formado por SPN.FMI (número de parámetro sospechoso (SPN), seguido del identificador de modo de avería). Este código contiene un código independiente del idioma que ayuda a identificar más detalles relacionados con la advertencia activa. Consultar la lista de códigos de diagnóstico para obtener indicaciones específicas sobre las averías, así como sugerencias para corregirlas. Ver [Relación de códigos de diagnóstico](#) en esta sección. Las cadenas de texto (F) proporcionan más detalles acerca del motivo del mensaje de advertencia y las posibles medidas correctivas.
- El mensaje de advertencia de pantalla desaparecerá automáticamente cuando la máquina detecte la corrección de la anomalía.



CC1031855

D—Símbolo de advertencia	F—Cadenas de texto
E—Cadenas con palabras clave	G—Código de diagnóstico (DTC)

t81334,1680078470501 -63-06APR23-2/2

Problemas recientes

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



CC277966

ti81334,1680078487545 -63-06APR23-1/5

2. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

ti81334,1680078487545 -63-06APR23-2/5

3. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para acceder a páginas alternativas (2/X, 3/X, etc.).

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ti81334,1680078487545 -63-06APR23-3/5

4. En la página de anomalías recientes, se actualiza el historial de los códigos de diagnóstico cada vez que se genera un código. El texto de anomalías recientes (B) ofrece una breve descripción del problema.

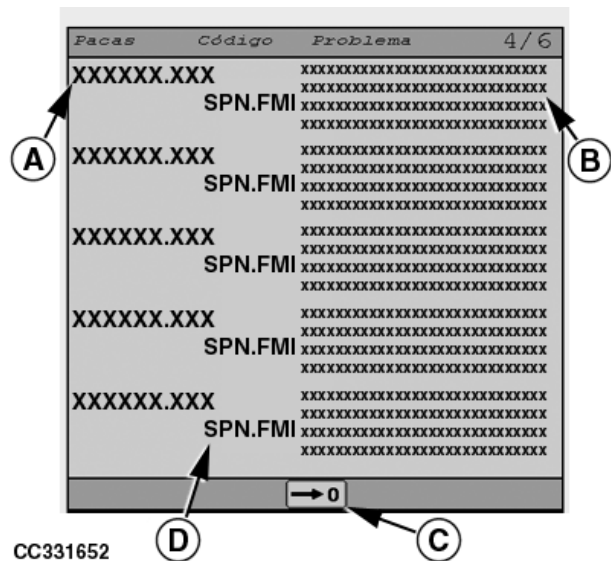
Se pueden almacenar y mostrar hasta quince códigos de diagnóstico, en orden de historial. Si se necesita guardar un 16.º código de diagnóstico, se eliminará el más antiguo.

El número de paca (A) es lo que registra el momento en que aparece el código de diagnóstico (número antes de punto) y el número de pedido para dicha paca (número después del punto).

NOTA: Por ejemplo: Si el número de pacas (A) es 3520,002 para un código de diagnóstico (DTC), dicho DTC aparecerá en la 3520.ª paca, y es el segundo DTC de dicha paca.

El código de diagnóstico (D) define el problema. El código está formado por SPN.FMI (D): número de parámetro sospechado (SPN), seguido de identificador de modo de avería (FMI). Ver [Relación de códigos de diagnóstico](#) en esta sección.

5. En la última página de códigos de diagnóstico, seleccionar el botón "Borrar la relación de anomalías recientes" (C) para borrar la relación de anomalías recientes.



CC331652

A—Número de pacas
B—Texto de problemas recientes

C—Borrado de la relación de anomalías recientes
D—Código de diagnóstico (DTC)

CC331652 —63—12OCT17

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680078487545 -63-06APR23-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078487545 -63-06APR23-5/5

Prueba de tensión de batería del tractor

CC277966 —UN—22SEP16

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



CC277966

TL81334,000035C -63-24APR18-1/5

2. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000035C -63-24APR18-2/5

3. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para acceder a la página 5/6.

CC277967 —UN—22SEP16



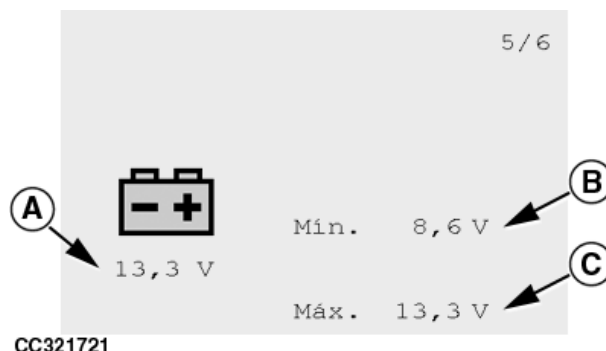
CC277967

TL81334,000035C -63-24APR18-3/5

4. En la página 5/6, los valores (A), (B) y (C) indican la tensión de batería del tractor. Los valores de tensión de batería mínima (B) y máxima (C) se reinician cada vez que el monitor se desconecta.

A—Tensión actual de batería
B—Tensión mínima de batería

C—Tensión máxima de batería



CC321721

CC321721 —63—04AUG17

TL81334,000035C -63-24APR18-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000035C -63-24APR18-5/5

Lista de códigos de diagnóstico

Los números de parámetros sospechosos y los identificadores de modo de avería (SPN.FMI) se indican en la siguiente tabla:

NOTA: Si se visualiza un código de diagnóstico que no figure en la lista siguiente, consultar con el concesionario John Deere.

Cada vez que se visualiza un código de diagnóstico acerca de una electroválvula, el componente se desactiva hasta el siguiente ciclo de encendido y apagado.

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 000168,16	Tensión de batería excesiva (superior a 15,8 voltios).	Comprobar la batería del tractor y el alternador. Ver <u>Comprobación de la tensión de la batería del tractor</u> en esta sección.
RBC 000168,18	Tensión de batería insuficiente (inferior a 11,2 voltios).	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la batería del tractor y el alternador. Ver <u>Comprobación de la tensión de la batería del tractor</u> en esta sección.
RBC 001231,09	Se ha perdido la conexión de la unidad de control de atado con película.	Interruptor de encendido/apagado Desconectar y conectar el grupo de cables de la máquina. Ver <u>Desconexión del grupo de cables de la máquina</u> en la sección Desacoplamiento y ver <u>Conexión del grupo de cables de la máquina</u> en la sección Acoplamiento. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 001563,12	Error de identificación de la unidad de control electrónico.	Esta unidad de control no puede instalarse en la máquina. Comprobar si se ha instalado la unidad de control electrónico correcta. Comprobar que el grupo de cables se ha instalado correctamente en la unidad de control. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 002394,04	Cortocircuito a masa del relé de luces del dispositivo de atado con red/película.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar el relé de luces del dispositivo de atado con red/película.
RBC 002394,05	Circuito abierto del relé de luces del dispositivo de atado con red/película.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar el relé de luces del dispositivo de atado con red/película.
RBC 003025,04	Cortocircuito de masa del relé del sistema de engrase automático.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar el relé del sistema de engrase automático.
RBC 003025,05	Interrupción en el circuito del relé del sistema de engrase automático.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar el relé del sistema de engrase automático.
RBC 003509,03	Tensión de alimentación del sensor demasiado alto.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 003509,04	Tensión de alimentación del sensor insuficiente.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 003755,16	Velocidad del rodillo de accionamiento de la empacadora por encima del funcionamiento normal.	Proceso de atado detenido debido a la alta velocidad del rodillo de accionamiento. Asegurarse de que la empacadora funcione con el régimen adecuado de la TDF.
RBC 003755,18	Velocidad del rodillo de accionamiento de la empacadora por debajo del funcionamiento normal.	Proceso de atado detenido debido a la baja velocidad del rodillo de accionamiento. Asegurarse de que la empacadora funcione con el régimen adecuado de la TDF. Revisar el ajuste del sensor. Ver <u>Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora SB365 (si existe)</u> en la sección Mantenimiento. Si el sensor de velocidad de la empacadora está defectuoso, ver <u>Activación o desactivación del sensor de velocidad de la empacadora (si existe)</u> en esta sección para desactivar el sensor.
RBC 003761,03	Interrupción en el circuito o cortocircuito con la batería de la electroválvula de piso móvil.	Revisar los cables y enchufes. Inspeccionar la electroválvula del piso móvil.
RBC 003761,04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de piso móvil.	Revisar los cables y enchufes. Inspeccionar la electroválvula del piso móvil.
RBC 003762,03	Interrupción en el circuito o cortocircuito a batería de la electroválvula del conjunto 1 de cuchillas del picador.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula para el conjunto 1 de cuchillas del picador.

Continúa en la siguiente página

†81334,1682423635037 -63-30MAY23-1/6

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 003762,04	Circuito de masa de la electroválvula del conjunto 1 de cuchillas del picador.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula para el conjunto 1 de cuchillas del picador.
RBC 003763,03	Circuito abierto o cortocircuito con la batería de la electroválvula del recogedor.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula del recogedor.
RBC 003763,04	Cortocircuito a masa de la electroválvula del recogedor.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula del recogedor.
RBC 003764,07	No hay movimiento del accionador de atado con red. Accionador de atado con red defectuoso o atascado.	Comprobar que no haya interferencias del dispositivo de atado con red. Comprobar el accionador de red. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003764,11	Accionador de atado con red roto.	Comprobar el accionador de atado con red. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003764,14	Accionador de atado con red atascado.	Comprobar que no haya interferencias del dispositivo de atado con red. Comprobar el accionador de red. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003773,04	El motor de los rodillos de cuerda tiene cortocircuito a masa.	Apagar el monitor para luego encender el código de diagnóstico necesario. Comprobar que no haya ningún elemento que interfiera con los rodillos de cuerda o con la cadena de rodillos de la cuerda. Comprobar que los rodillos de cuerda puedan moverse libremente Ajustar los sensores de los rodillos de cuerda. Ver Ajuste del sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471 y Ajuste del sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472 , en la sección Mantenimiento. Comprobar los sensores de los rodillos de cuerda. Revisar los cables y enchufes. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003773,05	Circuito abierto del motor de los rodillos de cuerda.	Comprobar que el motor de los rodillos de cuerda esté conectado correctamente. Revisar los cables y enchufes. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003773,07	Los rodillos de cuerda se encuentran en posición desconocida.	Comprobar que no haya ningún elemento que interfiera con los rodillos de cuerda o con la cadena de rodillos de la cuerda. Comprobar que los rodillos de cuerda puedan moverse libremente Ajustar los sensores de los rodillos de cuerda. Ver Ajuste del sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471 y Ajuste del sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472 , en la sección Mantenimiento. Comprobar los sensores de los rodillos de cuerda. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003773,12	El transmisor del motor no se suministra.	Interruptor de encendido/apagado Desconectar y conectar el grupo de cables de la máquina. Ver Desconexión del grupo de cables de la máquina en la sección Desacoplamiento y ver Conexión del grupo de cables de la máquina en la sección Acoplamiento. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003773,14	El motor de los rodillos de cuerda se ha calado.	Comprobar que no haya interferencias en el dispositivo de atado con red/película. Comprobar el motor de los rodillos de cuerda. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003773,19	Error de comunicación del transmisor del motor.	Interruptor de encendido/apagado Desconectar y conectar el grupo de cables de la máquina. Ver Desconexión del grupo de cables de la máquina en la sección Desacoplamiento y ver Conexión del grupo de cables de la máquina en la sección Acoplamiento. Acudir a su concesionario John Deere.

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 003774,02	El portón no se mueve como se esperaba.	Comprobar que no haya ningún elemento que interfiera con el portón. Comprobar que el tractor acciona la empacadora. Para calibrar la posición del portón, ver Calibrar el potenciómetro de la posición del portón RB331 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora. Comprobar el potenciómetro de posición del portón y la palanca. Revisar los cables y enchufes. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003774,03	Cortocircuito en el potenciómetro de posición del portón (alto).	Comprobar el potenciómetro de posición del portón y la palanca. Revisar los cables y enchufes. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003774,04	Circuito a masa del potenciómetro de posición del portón.	Comprobar el potenciómetro de posición del portón y la palanca. Revisar los cables y enchufes. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003774,07	El portón no se está completamente cerrado.	Comprobar que no haya ningún elemento que interfiera con el portón. Comprobar que el tractor acciona la empacadora. Para calibrar la posición del portón, ver Calibrar el potenciómetro de la posición del portón RB331 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora. Comprobar el potenciómetro de posición del portón y la palanca. Revisar los cables y enchufes. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003774,13	Potenciómetro de posición del portón sin calibrar.	Para calibrar la posición del portón, ver Calibrar el potenciómetro de la posición del portón RB331 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
RBC 003774,17	El portón está completamente abierto.	Comprobar que no haya ningún elemento que interfiera con el portón. Comprobar que el tractor acciona la empacadora. Para calibrar la posición del portón, ver Calibrar el potenciómetro de la posición del portón RB331 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora. Comprobar el potenciómetro de posición del portón y la palanca. Revisar los cables y enchufes. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003776,07	Paca atascada en la cámara.	Comprobar que la paca no esté dentro de la cámara. Comprobar el sensor de la rampa SB343. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003776,11	Paca atascada debajo del portón.	Comprobar que la paca no esté debajo del portón. Para calibrar la posición del portón, ver Calibrar el potenciómetro de la posición del portón RB331 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora. Comprobar el potenciómetro de posición del portón y la palanca. Revisar los cables y enchufes. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003776,14	Paca atascada en la rampa.	Comprobar que la paca no esté dentro de la rampa. Comprobar el sensor de la rampa SB343. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003778,14	Movimiento inesperado de l conjunto 1 de las cuchillas del picador desde el estado anterior.	Comprobar que las cuchillas del picador estén en la posición deseada. Ajustar el conjunto 1 de sensores de cuchillas del picador, ver Ajuste de los sensores de cuchilla del picador SB554 y SB555 en la sección Mantenimiento. Comprobar el sensor del conjunto 1 de cuchillas del picador.
RBC 003779,14	Paca sobredimensionada.	Reducir el diámetro de paca deseado. Atar y expulsar la paca actual tan pronto como sea posible.

Continúa en la siguiente página

1181334,1682423635037 -63-30MAY23-3/6

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 003781,07	No hay alimentación de red.	Activar la TDF antes del atado si no está accionada. Comprobar la correa de transmisión del rodillo de goma. Revisar el ajuste del sensor de alimentación de red. Ver <u>Ajuste del sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película SB415</u> , en la sección Mantenimiento. Comprobar el dispositivo de atado con red.
RBC 003781,08	Alimentación de red detenida.	Sustituir el rodillo de red. Revisar el tendido de la red. Ver <u>Carga del rodillo de red</u> en la sección Preparación de la empacadora. La paca no ha cogido la red. Comprobar que la toma de fuerza está conectada y a la velocidad correcta. Comprobar el dispositivo de atado con red.
RBC 003781,11	Alimentación de red inesperada.	Comprobar que el freno de banda de red está conectado. Comprobar que el accionador de atado con red esté completamente retraído. Extender el accionador y, a continuación, retraerlo para cortar la red manualmente.
RBC 003781,14	La red no se corta.	Extender el accionador y, a continuación, retraerlo para cortar la red manualmente. Comprobar la posición de la cuchilla fija de atado con red. Ver <u>Ajuste de la posición de la cuchilla fija</u> en la sección Mantenimiento. Afilar la cuchilla de red. Ver <u>Afilado de la cuchilla de atado con red/película</u> en la sección Mantenimiento.
RBC 517433,05	Circuito abierto del relé de luces de la puerta lateral.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar relé de luces de la puerta lateral.
RBC 517434,04	Cortocircuito a masa del relé de luces de la puerta lateral.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar relé de luces de la puerta lateral.
RBC 517597,03	Circuito abierto o cortocircuito a batería de la electroválvula de apertura del portón.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de apertura del portón.
RBC 517597,04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de apertura del portón.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de apertura del portón.
RBC 517598,03	Circuito abierto o cortocircuito a batería de la electroválvula de cierre del portón.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de cierre del portón.
RBC 517598,04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de cierre del portón.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de cierre del portón.
RBC 517599,01	Caudal hidráulico mal ajustado.	Comprobar la conexión de la manguera hidráulica. Comprobar el caudal hidráulico. Ver <u>Ajuste del caudal de la VMD del tractor</u> en la sección Preparación del tractor. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 517599,02	Caudal hidráulico detenido en el modo automático.	Comprobar la conexión de la manguera hidráulica. Comprobar el caudal hidráulico. Ver <u>Ajuste del caudal de la VMD del tractor</u> en la sección Preparación del tractor. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 517600,01	Tiempo de espera de atado correcto.	Comprobar que la paca esté bien atada. Comprobar que la paca se ha descargado. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 517601,01	Transición del modo automático al modo de parada.	Revisar el ajuste del sensor de velocidad de rotación de la empacadora. Ver <u>Ajustar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB365 (si existe)</u> en la sección Mantenimiento. Revisar el sistema de atado. Revisar el ajuste del sensor de alimentación de red. Ver <u>Ajuste del sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película SB415</u> , en la sección Mantenimiento. Comprobar el portón. Comprobar el potenciómetro de posición del portón y la palanca. Comprobar el sensor de la rampa SB343. Comprobar la conexión de la manguera hidráulica. Comprobar el caudal hidráulico. Ver <u>Ajuste del caudal de la VMD del tractor</u> en la sección Preparación del tractor. Acudir a su concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

ti81334,1682423635037 -63-30MAY23-4/6

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 517602,01	Transición del modo automático al modo manual.	Activar la TDF y pasar al modo automático. Comprobar la conexión de la manguera hidráulica. Comprobar el caudal hidráulico. Ver <u>Ajuste del caudal de la VMD del tractor</u> en la sección Preparación del tractor. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 520735,07	No hay alimentación de película.	Comprobar la correa de transmisión del rodillo de goma. Comprobar el ajuste del sensor de alimentación. Ver <u>Ajuste del sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película SB415</u> , en la sección Mantenimiento. Comprobar el dispositivo de atado con película. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 520735,08	Alimentación de película detenida.	Sustituir el rollo de plástico. Comprobar el tendido de la película. Ver <u>Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación</u> en la sección Preparación de la empacadora. La paca no ha cogido la película. Comprobar el dispositivo de atado con película. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 520735,11	No hay ninguna película en la paca.	Sustituir el rollo de plástico. Comprobar el tendido de la película. Ver <u>Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación</u> en la sección Preparación de la empacadora. La paca no ha cogido la película. Comprobar el dispositivo de atado con película. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 520735,14	La película no se corta.	Extender y luego retraer el accionador para cortar la película manualmente. Comprobar la posición de la cuchilla fija de atado con red/película. Ver <u>Ajuste de la posición de la cuchilla fija</u> en la sección Mantenimiento. Afilan la cuchilla de red. Ver <u>Afilado de la cuchilla de atado con red/película</u> en la sección Mantenimiento. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 521075,03	Interrupción en el circuito o cortocircuito a batería de la electroválvula del conjunto 2 de cuchillas del picador.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula para el conjunto 2 de cuchillas del picador.
RBC 521075,04	Circuito de masa de la electroválvula del conjunto 2 de cuchillas del picador.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula para el conjunto 2 de cuchillas del picador.
RBC 521075,14	Movimiento inesperado de l conjunto 2 de las cuchillas del picador desde el estado anterior.	Comprobar que las cuchillas del picador estén en la posición deseada. Ajustar el conjunto 2 de sensores de cuchillas del picador, ver <u>Ajuste de los sensores de cuchilla del picador SB554 y SB555</u> en la sección Mantenimiento. Comprobar el sensor del conjunto 2 de cuchillas del picador.
RBC 521078,11	Piso móvil abajo	Comprobar la posición del piso móvil. Revisar el sensor del piso móvil SB533
RBC 521078,14	Movimiento inesperado del piso móvil desde el estado anterior.	Comprobar que el piso móvil esté en la posición deseada. Ajustar el sensor de piso móvil, ver <u>Ajuste del sensor del piso móvil SB533</u> en la sección Mantenimiento. Revisar el sensor del piso móvil.
RBC 521079,03	Interrupción en el circuito o cortocircuito a batería de la electroválvula de densidad.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la densidad de la electroválvula.
RBC 521079,04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de densidad.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la densidad de la electroválvula.
RBC 521127,03	Cortocircuito en el sensor de presión de densidad (alto)	Revisar los cables y enchufes. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 521127,04	Circuito de masa del sensor de presión de densidad.	Revisar los cables y enchufes. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 522016,07	Fallo del sensor de la rampa.	Comprobar el sensor de la rampa SB343. Acudir a su concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

1181334,1682423635037 -63-30MAY23-5/6

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 522022,02	EEPROM del retrovisor de calibración, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM de calibración reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora.
RBC 522023,02	EEPROM del retrovisor de campo, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM de campo reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora.
RBC 522024,02	EEPROM del retrovisor de usuario, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM de usuario reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora.
RBC 522025,02	EEPROM del retrovisor de automatización, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM de automatización reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 522026,02	EEPROM del retrovisor del concesionario, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM del concesionario reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 522027,02	EEPROM del retrovisor de fábrica, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	EEPROM de fábrica reiniciada al valor predeterminado. Es posible que sea necesario configurar y calibrar la empacadora. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 522028,02	EEPROM de calibración, fallo en la suma de verificación.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522028,12	EEPROM de calibración, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522029,02	EEPROM de campo, fallo en la suma de verificación.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522029,12	EEPROM de campo, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522030,02	EEPROM de usuario, fallo en la suma de verificación.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522030,12	EEPROM de usuario, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522031,02	EEPROM de automatización, fallo en la suma de verificación.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522031,12	EEPROM de automatización, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522032,02	EEPROM de concesionario, fallo en la suma de verificación.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522032,12	EEPROM de concesionario, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522033,02	EEPROM de fábrica, fallo en la suma de verificación.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 522033,12	EEPROM de fábrica, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	Reconocer mensaje DTC.
RBC 523108,13	Problema de salida de la unidad de control electrónico relacionado con el dispositivo de atado con red o con cuerda.	Es posible que el funcionamiento de la red presente un rendimiento reducido. Sustituir la unidad de control electrónico tan pronto como sea posible. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 523353,04	El freno del motor de los rodillos de cuerda tiene cortocircuito a masa.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar el freno de los rodillos de cuerda. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 523353,12	El transmisor del freno no se suministra.	Interruptor de encendido/apagado Desconectar y conectar el grupo de cables de la máquina. Ver <u>Desconexión del grupo de cables de la máquina</u> en la sección Desacoplamiento y ver <u>Conexión del grupo de cables de la máquina</u> en la sección Acoplamiento. Acudir a su concesionario John Deere.

t181334,1682423635037 -63-30MAY23-6/6

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 523353,19	Error de comunicación del transmisor de freno.	Interruptor de encendido/apagado Desconectar y conectar el grupo de cables de la máquina. Ver <u>Desconexión del grupo de cables de la máquina</u> en la sección Desacoplamiento y ver <u>Conexión del grupo de cables de la máquina</u> en la sección Acoplamiento. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 523836,18	Depósito de grasa vacío.	Volver a llenar el depósito. Ver la sección Engrase y mantenimiento.
RBC 524063,03	Accionador de atado con red en cortocircuito con la batería.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524063,04	Circuito de masa del accionador de atado con red.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524063,05	Interrupción en el circuito del accionador de atado con red.	Comprobar que el accionador de atado con red esté conectado correctamente. Revisar los cables y enchufes.
RBC 524151,07	El recogedor está atascado. Detener el tractor (nivel de automatización 1). El tractor se detiene de forma automática (nivel de automatización 2).	Desatascar el recogedor. Ver <u>Desatascar el recogedor en modo de automatización</u> en la sección Uso de la empacadora en el modo de automatización. Revisar el ajuste del sensor. Ver <u>Ajustar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB365 (si existe)</u> en la sección de mantenimiento.

t181334,1682423635037 -63-30MAY23-7/6

Prueba de sensores e interruptores

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



CC277966

1181334,1680078507513 -63-11MAY23-1/12

2. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

1181334,1680078507513 -63-11MAY23-2/12

3. Seleccionar la tecla programable "Prueba de entrada".

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

1181334,1680078507513 -63-11MAY23-3/12

4. La función Prueba de entrada se utiliza para controlar los sensores e interruptores.

Para la ubicación del sensor, ver [Ubicación de componentes eléctricos de la máquina](#) en la sección Mantenimiento.

Descripción:

- El símbolo (A) indica el estado del sensor o del interruptor (activado o desactivado).
- El contador (B) informa al operador en caso de que un sensor o un interruptor haya detectado su objetivo durante un ciclo.

Procedimientos de prueba:

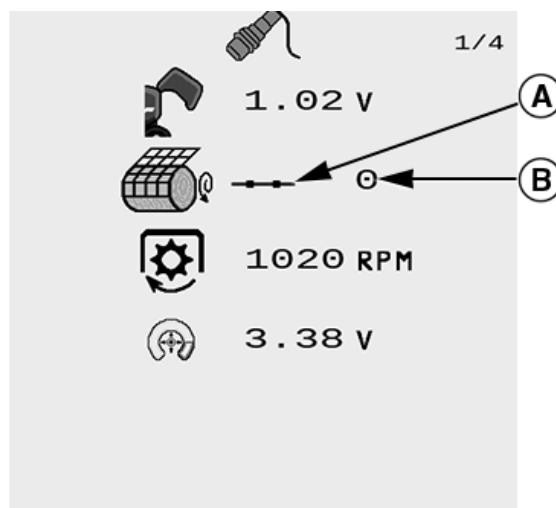
Comprobar que todos los sensores y objetivos estén limpios. Comprobar que la distancia entre el sensor y el objetivo sea correcta. Activar los sensores colocando un trozo de acero delante de ellos. El contador (B) aumenta un valor cada vez que el sensor se activa o se desactiva.

NOTA: El contador (B) se reinicia al cambiar de página.

NOTA: Un diodo electroluminoso ubicado en la parte trasera de ciertos sensores se enciende cuando estos se activan.

Si el resultado de la prueba no es correcto:

- Comprobar que los pasadores de los conectores estén operativos.



CC571126

A—Símbolo de estado

B—Contador

- Sustituir el sensor defectuoso por otro sensor de la máquina (preferiblemente, el sensor de alimentación de red o el sensor de velocidad de giro de la empacadora).
- Si las dos pruebas previas no son correctas, consultar con el concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

1181334,1680078507513 -63-11MAY23-4/12

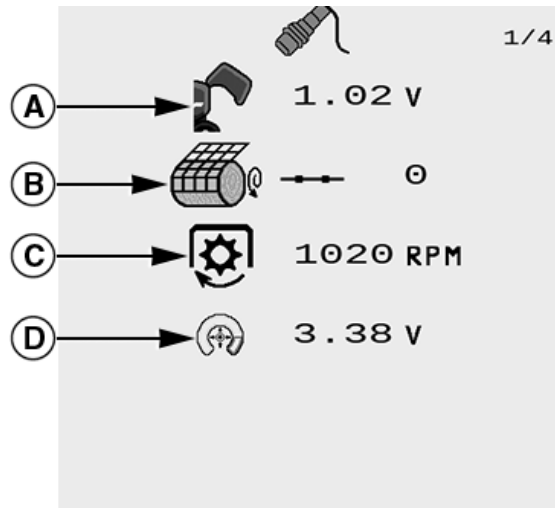
CC571126 —UN—03APR23

5. Página 1:

- La prueba (A) es la prueba del potenciómetro de posición del portón.
El valor se mide en voltios (V).
- La prueba (B) es la prueba del sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película.
- La prueba (C) es la prueba del sensor de velocidad de la empacadora.
El valor se mide en revoluciones por minuto (r. p. m.).
- La prueba (D) es la prueba del sensor de presión de densidad.
El valor se mide en voltios (V).

A—Prueba del potenciómetro de posición del portón
B—Prueba del sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película

C—Prueba del sensor de velocidad de la empacadora
D—Prueba del sensor de presión de densidad



CC571127

CC571127 —UN—03APR23

ti81334,1680078507513 -63-11MAY23-5/12

6. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para cambiar de una página a otra.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

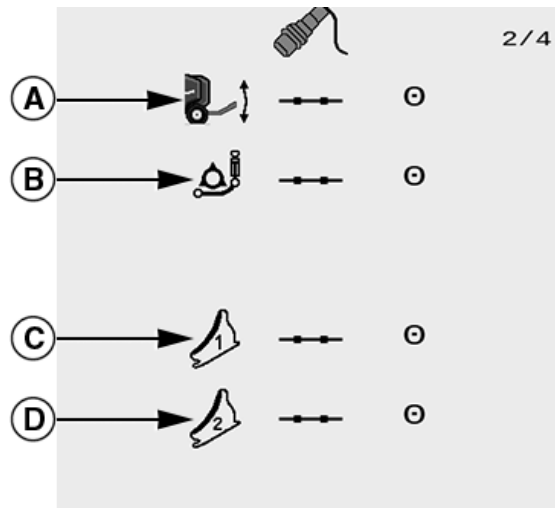
ti81334,1680078507513 -63-11MAY23-6/12

7. Página 2:

- La prueba (A) es la prueba del sensor de la rampa de descarga de pacas.
- La prueba (B) es la prueba del sensor del piso móvil.
- La prueba (C) es la prueba del sensor del conjunto 1 de cuchillas del picador.
- La prueba (D) es la prueba del sensor del conjunto 2 de cuchillas del picador.

A—Prueba del sensor de la rampa de descarga de pacas
B—Prueba del sensor del piso móvil

C—Prueba del sensor del conjunto 1 de cuchillas del picador
D—Prueba del sensor del conjunto 2 de cuchillas del picador



CC571128

CC571128 —UN—03APR23

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680078507513 -63-11MAY23-7/12

8. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para cambiar de una página a otra.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ti81334,1680078507513 -63-11MAY23-8/12

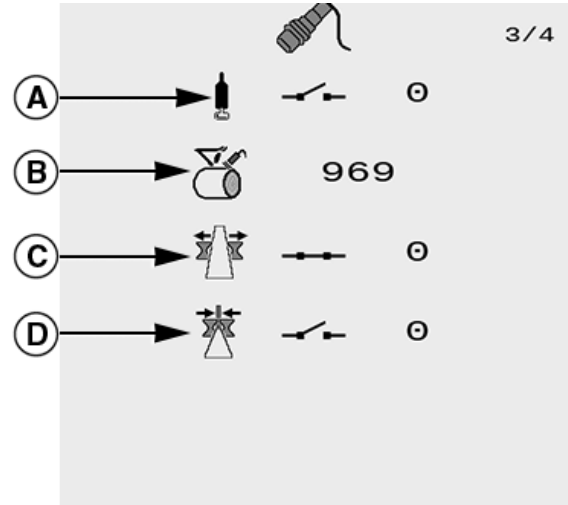
9. Página 3:

- La prueba (A) es la prueba del sensor de vacío del depósito de grasa.
- La prueba (B) es la prueba del sensor de película en la paca.
Ver Sensor de prueba de película en la paca SB473 en esta sección.
- La prueba (C) es la prueba del sensor de rodillos de cuerda exterior.
- La prueba (D) es la prueba del sensor de rodillos de cuerda interior.

NOTA: Las pruebas (B), (C), y (D) están disponibles si la máquina está equipada con el dispositivo de atado con red/película.

A—Prueba del sensor de depósito de grasa vacío
B—Prueba del sensor de película en la paca

C—Prueba del sensor de rodillos de cuerda exteriores
D—Prueba del sensor de rodillos de cuerda interiores



CC571129

CC571129 —UN—03APR23

ti81334,1680078507513 -63-11MAY23-9/12

10. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para cambiar de una página a otra.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680078507513 -63-11MAY23-10/12

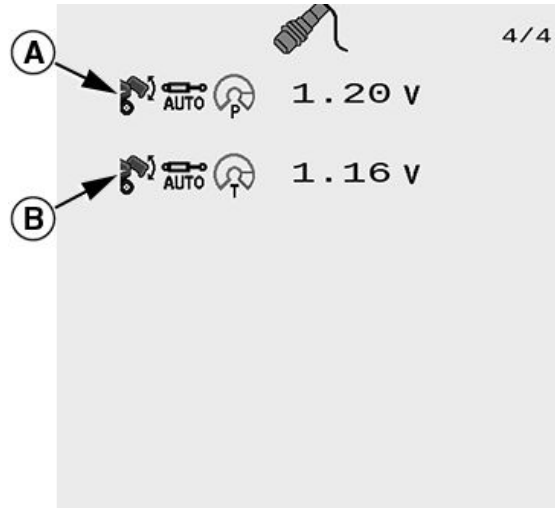
11. Página 4:

- La prueba (A) es la prueba del sensor P de presión de la compuerta trasera automática.
El valor se mide en voltios (V).
- La prueba (B) es la prueba del sensor T de presión de la compuerta trasera automática.
El valor se mide en voltios (V).

NOTA: Las pruebas (A) y (B) están disponibles si la máquina está equipada con la función de compuerta trasera automática.

A—Prueba del sensor P de presión de la compuerta trasera automática

B—Prueba del sensor T de presión de la compuerta trasera automática



CC571130

Prueba de sensores e interruptores Página 4

ti81334,1680078507513 -63-11MAY23-11/12

CC571130 —UN—03APR23

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680078507513 -63-11MAY23-12/12

Prueba de los componentes electrohidráulicos

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



CC277966

ti81334,1680078519243 -63-02MAY23-1/9

2. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680078519243 -63-02MAY23-2/9

3. Seleccionar la tecla programable "Prueba de salida".

CC277970 —UN—22SEP16

¡ATENCIÓN: Durante la prueba de los componentes electrohidráulicos, algunas piezas de la máquina se mueven. Antes de realizar una prueba, asegurarse de que no se encuentran personas ni objetos en las inmediaciones de la máquina.

IMPORTANTE: Si el resultado de alguna de las pruebas NO es correcto, acudir al concesionario John Deere.



CC277970

4. La función Prueba de salida se utiliza para comprobar los componentes electrohidráulicos. Para activar un componente, seleccionar y activar la tecla deseada.

ti81334,1680078519243 -63-02MAY23-3/9

5. Página 1:

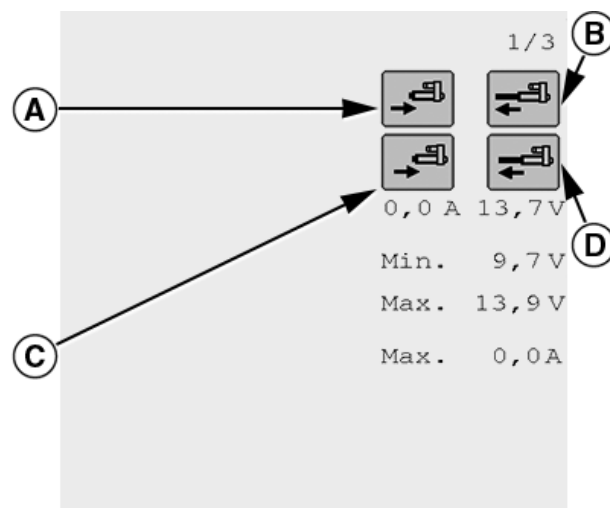
- El botón (A) se utiliza para retraer el accionador de atado con red.
- El botón (B) se utiliza para extender el accionador de atado con red.
- El botón (C) se utiliza para mover el rodillos de cuerda hacia adentro.
- El botón (D) se utiliza para mover el rodillos de cuerda hacia afuera.

A—Botón de retracción del accionador de atado con red

B—Botón de extracción del accionador de atado con red

C—Mover los rodillos de cuerda hacia adentro

D—Mover los rodillos de cuerda hacia afuera



CC380460

CC380460 —63—16DEC20

ti81334,1680078519243 -63-02MAY23-4/9

6. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para cambiar de una página a otra.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680078519243 -63-02MAY23-5/9

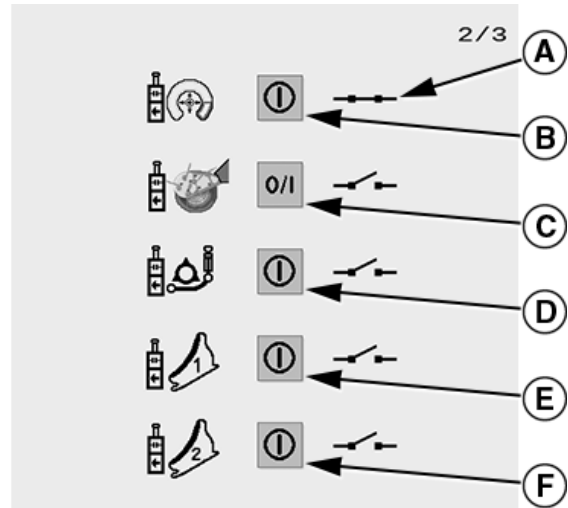
7. Página 2:

- El símbolo de estado (A) muestra el estado del componente (desactivado o activado).
- El botón (B) se utiliza para comprobar la electroválvula de densidad.
- El botón (C) se utiliza para probar la electroválvula de elevación del recogedor.
Cuando el símbolo (A) está abierto, se controla el recogedor. Cuando el símbolo (A) está cerca, se controla la función siguiente.
- El botón (D) se utiliza para probar la electroválvula del piso móvil.
- El botón (E) se utiliza para comprobar la electroválvula del conjunto 1 de cuchillas del picador.
- El botón (F) se utiliza para comprobar la electroválvula del conjunto 2 de cuchillas del picador.

A—Símbolo de estado
B—Botón de la electroválvula de densidad
C—Botón de la electroválvula de elevación del recogedor

D—Botón de la electroválvula del piso móvil
E—Botón de la electroválvula para el conjunto 1 de cuchillas del picador
F—Botón de la electroválvula para el conjunto 2 de cilindro de cuchillas del picador

CC562611



CC562611 —UN—22FEB23

ti81334,1680078519243 -63-02MAY23-6/9

8. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para cambiar de una página a otra.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680078519243 -63-02MAY23-7/9

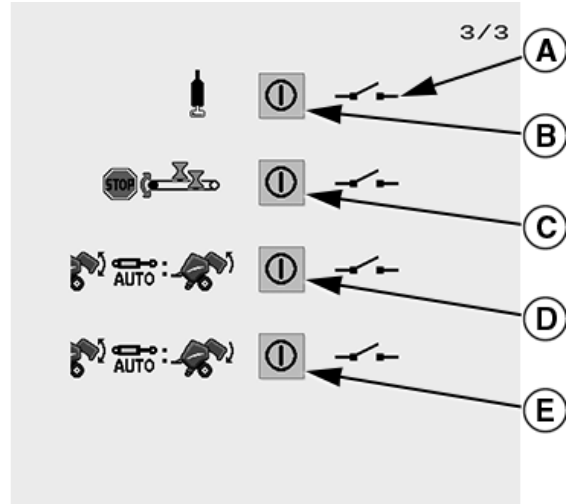
9. Página 3:

- El símbolo de estado (A) muestra el estado del componente (desactivado o activado).
- El botón (B) se utiliza para probar el relé de engrase automático.
- El botón (C) se utiliza para probar el freno del motor de los rodillos de cuerda abiertos.
- El botón (D) se utiliza para comprobar la electroválvula de apertura del portón.
- El botón (E) se utiliza para comprobar la electroválvula de cierre del portón.

NOTA: El botón (C) está disponible si la máquina está equipada con el dispositivo de atado con red/película.

Los botones (D) y (E) están disponibles si la máquina está equipada con la función de compuerta trasera automática.

Para los botones (D) y (E), es posible que se inviertan en función de la conexión de las mangueras hidráulicas al tractor.



CC571131

A—Símbolo de estado
B—Botón del relé de engrase automático
C—Botón del freno del motor de los rodillos de cuerda abiertos

D—Botón de la electroválvula de apertura del portón
E—Botón de electroválvula de cierre del portón

tl81334,1680078519243 -63-02MAY23-8/9

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078519243 -63-02MAY23-9/9

Prueba del consumo de corriente del accionador

CC277966 —UN—22SEP16

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



CC277966

TL81334,000109C -63-23MAR22-1/5

2. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Continúa en la siguiente página

TL81334,000109C -63-23MAR22-2/5

3. Seleccionar la tecla programable "Prueba de salida".

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

TL81334,000109C -63-23MAR22-3/5

4. Seleccionar el botón (A) para extender o el botón (B) para retraer el accionador del dispositivo de atado con red/película.

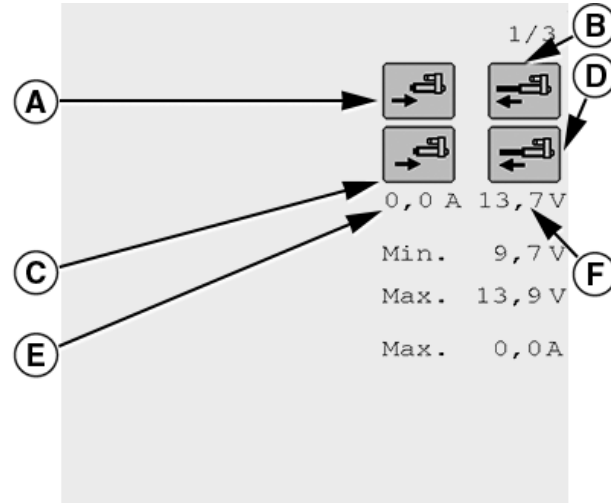
Seleccionar el botón (A) para extender o el botón (B) para retraer los rodillos de cuerda del dispositivo de atado con película.

El valor (E) indica la intensidad en amperios del accionador de red.

El valor (F) indica la tensión en el circuito eléctrico.

A—Botón de retracción del accionador
B—Botón de extracción del accionador
C—Botón de retracción de rodillos de cuerda

D—Botón de extensión de rodillos de cuerda
E—Valor de intensidad
F—Valor de tensión



CC380461

CC380461 —63—16DEC20

TL81334,000109C -63-23MAR22-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000109C -63-23MAR22-5/5

Prueba del sensor de película en la paca SB473

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

La función del sensor de película en la paca es detectar si la película está presente en la paca durante el proceso de atado con película.

Cuando la película no está presente, las ondas ultrasónicas que envía el sensor se reflejan en todas las direcciones. Por lo tanto, el sensor detecta ondas ultrasónicas.

Cuando hay una película presente, esta refleja las ondas ultrasónicas que envía el sensor fuera del sensor. Por lo tanto, el sensor no puede detectar ondas ultrasónicas.

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Configuración".

Continúa en la siguiente página

tl81334,1680526947003 -63-06APR23-1/14

2. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tl81334,1680526947003 -63-06APR23-2/14

3. Seleccionar la tecla programable "Prueba de entrada".

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

tl81334,1680526947003 -63-06APR23-3/14

4. Pulsar la tecla programable "Página siguiente".

CC277967 —UN—22SEP16

5. Comprobar que la cámara está vacía.



CC277967

tl81334,1680526947003 -63-06APR23-4/14

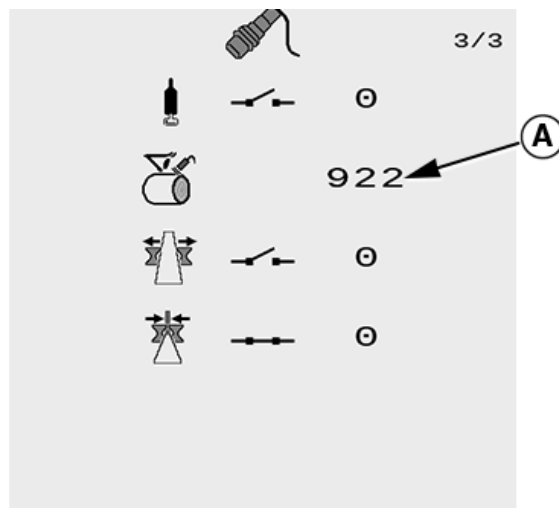
6. Comprobar que el valor (A) cumpla las especificaciones:

Especificación

Detección de rango del sensor de película en la paca SB473—Intervalo.....>900

- Si el valor (A) no cumple con las especificaciones, ir al siguiente paso.
- Si el valor (A) no cumple con las especificaciones, limpiar la zona del sensor. Comprobar el ajuste del sensor, ver Ver Ajuste del sensor de película de plástico en la paca SB473 en la sección Mantenimiento.

A—Valor



CC562613

CC562613 —UN—22FEB23

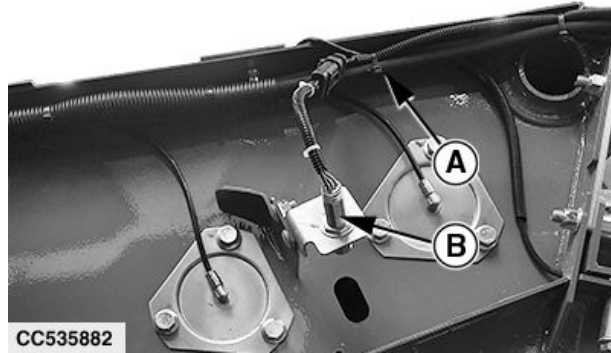
Continúa en la siguiente página

tl81334,1680526947003 -63-06APR23-5/14

7. Retirar la abrazadera (A).
8. Retirar el sensor (B) sin desconectarlo del grupo de cables.

A—Abrazadera

B—Sensor



CC535882 —UN—03MAY22

tt81334,1680526947003 -63-06APR23-6/14

9. Colocar el sensor a la distancia (A) como se muestra:

Especificación

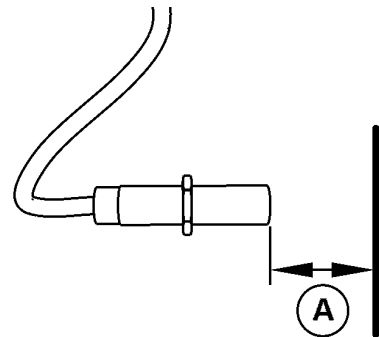
Sensor de película
en la paca al bastidor
de la máquina

SB473—Distancia.....140—160 mm
(5-1/2—6-19/64 in)

A—Valor



CC535881 —UN—03MAY22



CC535880

CC535880 —UN—03MAY22

Continúa en la siguiente página

tt81334,1680526947003 -63-06APR23-7/14

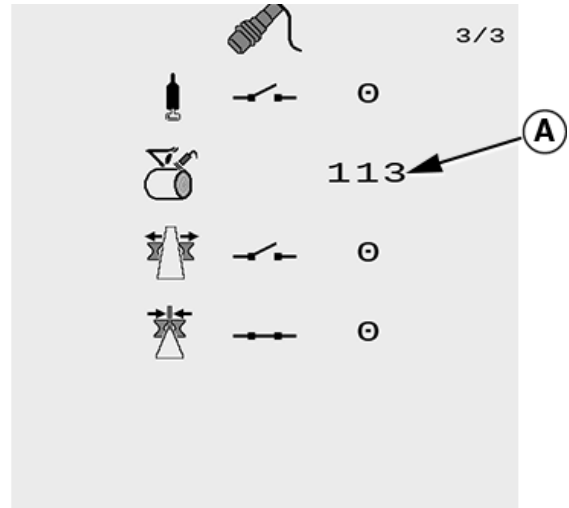
10. Comprobar que el valor (A) cumpla las especificaciones:

Especificación

Detección de rango del sensor de película en la paca SB473—Intervalo.....100—130

- Si el valor (A) no cumple con las especificaciones, ir al siguiente paso.
- Si el valor (A) no está dentro de las especificaciones, consultar al concesionario John Deere.

A—Valor



CC562614

CC562614 —UN—22FEB23

t181334,1680526947003 -63-06APR23-8/14

11. Colocar el sensor a la distancia (B) como se muestra:

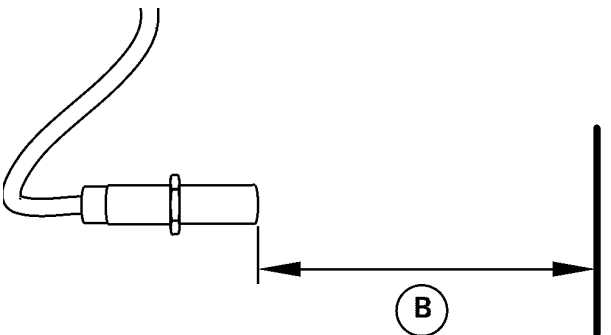
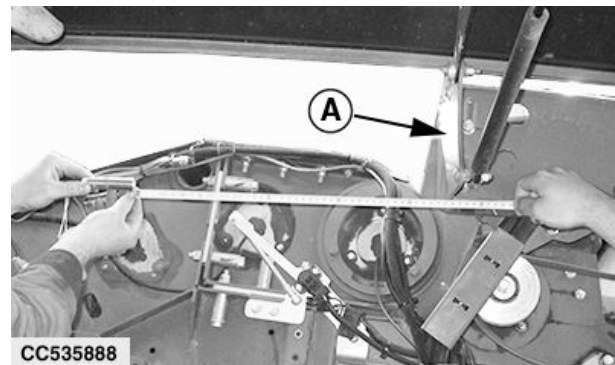
Especificación

Sensor de película en la paca al bastidor de la máquina SB473—Distancia.....440—460 mm
(1 ft 5-21/64—1 ft 6-7/64 in)

NOTA: El sensor debe apuntar a una superficie plana como la superficie (A).

A—Objetivo del sensor

B—Valor



CC535883

CC535888 —UN—04MAY22

CC535883 —UN—04MAY22

Continúa en la siguiente página

t181334,1680526947003 -63-06APR23-9/14

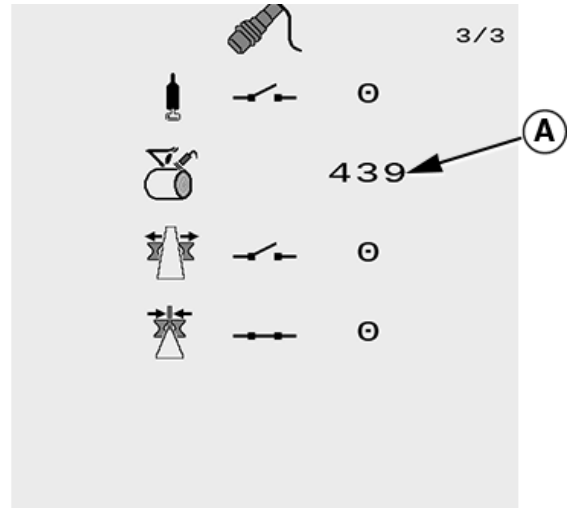
12. Comprobar que el valor (A) cumpla las especificaciones:

Especificación

Detección de rango del sensor de película en la paca SB473—Intervalo.....420—450

- Si el valor (A) no cumple con las especificaciones, ir al siguiente paso.
- Si el valor (A) no está dentro de las especificaciones, consultar al concesionario John Deere.

A—Valor



CC562615

CC562615 —UN—22FEB23

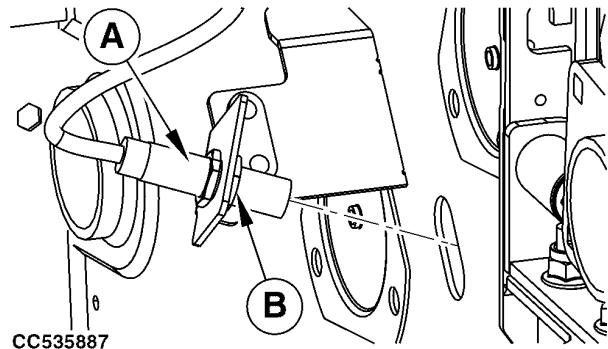
tl81334,1680526947003 -63-06APR23-10/14

13. Colocar el sensor (A) y las tuercas (B).

14. Ajustar el sensor de plástico en la paca (A). Ver Ajuste del sensor de película de plástico en la paca SB473 en la sección Mantenimiento.

A—Sensor

B—Tuerca



CC535887

CC535887 —UN—03MAY22

tl81334,1680526947003 -63-06APR23-11/14

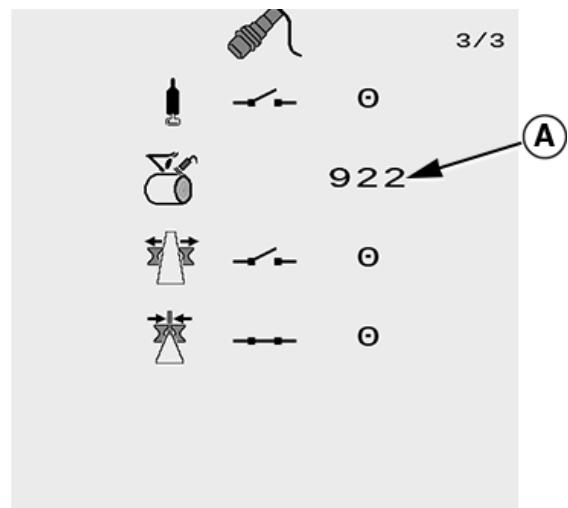
15. Comprobar que el sensor funciona correctamente. El valor (A) cumple lo especificado:

Especificación

Detección de rango del sensor de película en la paca SB473—Intervalo.....>900

- El valor (A) cumple lo especificado, el sensor está bien, ir al siguiente paso.
- Si el valor (A) no está dentro de las especificaciones, consultar al concesionario John Deere.

A—Valor



CC562613

CC562613 —UN—22FEB23

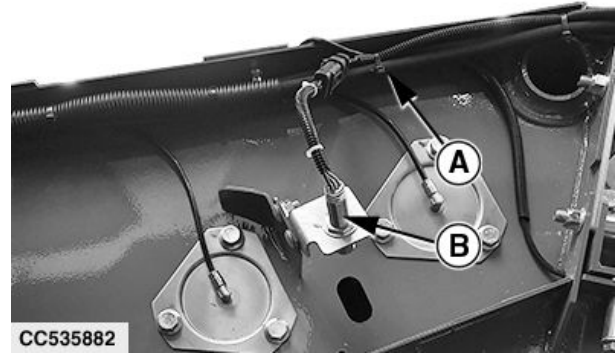
Continúa en la siguiente página

tl81334,1680526947003 -63-06APR23-12/14

16. Instalar la abrazadera (A).

A—Abrazadera

B—Sensor



CC535882 —UN—03MAY22

ti81334,1680526947003 -63-06APR23-13/14

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680526947003 -63-06APR23-14/14

Calibración del potenciómetro de posición del portón RB331

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

IMPORTANTE: Antes, realizar una calibración del potenciómetro de posición del portón. Asegurarse de que:

- La empacadora está funcionando con la potencia hidráulica correcta.
- La cámara esté vacía.
- El portón está completamente cerrado y no hay cultivos acumulados entre el bastidor y el portón.

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Configuración".

ti81334,1680078613044 -63-25APR23-1/6

2. Pulsar la tecla programable "Calibración de la empacadora".

CC351756 —UN—25APR18



CC351756

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680078613044 -63-25APR23-2/6

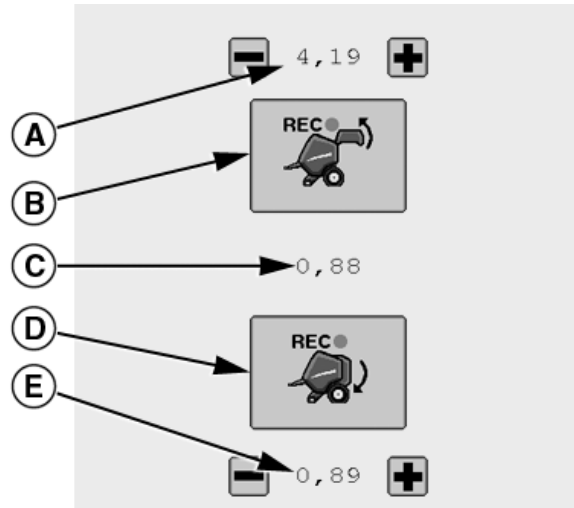
3. El valor de calibración de portón abierto (A) indica el valor de calibración (en voltios) del potenciómetro de posición del portón cuando este está completamente abierto.

El valor de calibración de portón cerrado (E) indica el valor de calibración (en voltios) del potenciómetro de posición del portón cuando este está completamente cerrado.

El valor de posición del portón actual (C) indica el valor actual (en voltios) del potenciómetro de posición del portón.

El botón (B) se utiliza para registrar el valor de calibración del portón abierto (A).

El botón (D) se utiliza para registrar el valor de calibración del portón cerrado (E).



A—Valor de calibración de portón abierto
B—Botón de registro del valor de calibración de portón abierto
C—Valor de la posición actual del portón

D—Botón de registro del valor de calibración de portón cerrado
E—Valor de calibración de portón cerrado

CC351757

CC351757 —UN—25APR18

Continúa en la siguiente página

t181334,1680078613044 -63-25APR23-3/6

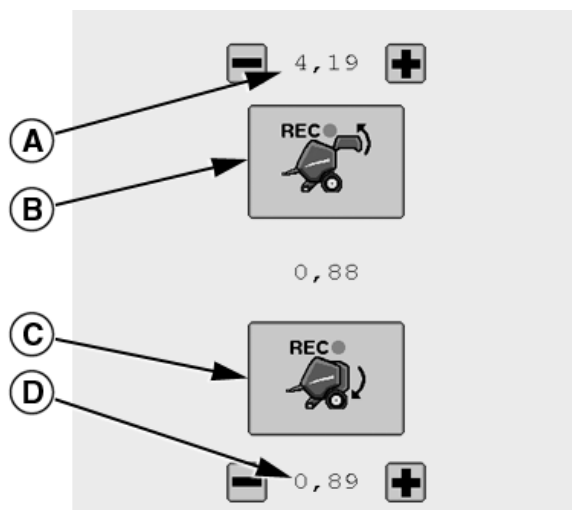
4.

Para calibrar el potenciómetro de posición del portón, hacer lo siguiente:

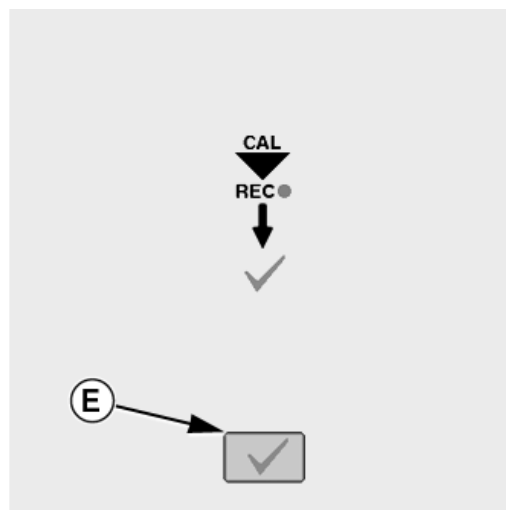
- Abrir el portón todo lo que sea posible con la VMD del tractor.
- Seleccionar y activar el botón (B) para registrar el valor de calibración del portón abierto (A).
- Aparece un mensaje emergente en el monitor que indica el registro correcto del valor (A). Seleccionar y activar el botón (E) para confirmar el mensaje.
- Cerrar el portón todo lo que sea posible con la VMD del tractor.
- Seleccionar y activar el botón (C) para registrar el valor de calibración del portón cerrado (D).
- Aparece un mensaje emergente en el monitor que indica el registro correcto del valor (D). Seleccionar y activar el botón (E) para confirmar el mensaje.

NOTA: Cuando se registran los valores de calibración, es posible que sean diferentes del valor de la posición actual del portón.

A—Valor de calibración de portón abierto	D—Valor de calibración de portón cerrado
B—Botón de registro del valor de calibración de portón abierto	E—Tecla de confirmación
C—Botón de registro del valor de calibración de portón cerrado	



CC351758



CC351759

CC351758—UN—25APR18

CC351759—UN—25APR18

Continúa en la siguiente página

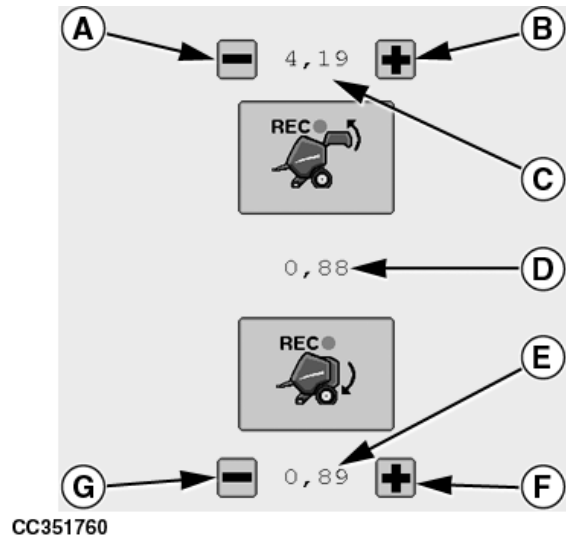
†81334,1680078613044 -63-25APR23-4/6

5. Si se muestra el mensaje de calibración cancelada, se debe ajustar el potenciómetro y su palanca. Acudir a su concesionario John Deere.

Si se ha completado correctamente la calibración del potenciómetro de posición del portón y aparece el código de diagnóstico WCU 1.09 o WCU 517616.12 con el portón completamente abierto o cerrado, es necesario ajustar los valores de calibración del portón: Calcular la diferencia entre el valor de posición del portón abierto (C) y el valor de posición del portón cerrado (E). La diferencia entre ambos valores debe ser igual o superior a 3,15 V. Si la diferencia no es igual o superior a 3,15 V, comprobar el potenciómetro de posición del portón y la palanca. Acudir a su concesionario John Deere.

IMPORTANTE: No calibrar el potenciómetro de posición del portón después de ajustar los valores de calibración del portón.

NOTA: Los valores (C) y (E) que se muestran en el monitor pueden variar aproximadamente en 0,02—0,04 V respecto al objetivo.



A—Botón MENOS de portón abierto	E—Valor de calibración de portón cerrado
B—Botón MÁS de portón abierto	F—Botón MÁS de portón cerrado
C—Valor de calibración de portón abierto	G—Botón MENOS de portón cerrado
D—Valor de la posición actual del portón	

ti81334,1680078613044 -63-25APR23-5/6

6. Seleccionar la tecla programable "Página principal" para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.
7. Después de la calibración, en el monitor se muestra solamente la barra del indicador de diámetro de la paca actual. Si aparece más de una barra, comprobar el potenciómetro de posición del portón y la palanca, o bien consultar con el concesionario de John Deere.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680078613044 -63-25APR23-6/6

Activación o desactivación del sensor de velocidad de la empacadora (si existe)

CC277966 —UN—22SEP16

IMPORTANTE: Si se maneja la empacadora con el sensor de velocidad de la empacadora desconectado, se pueden producir errores de funcionamiento de la máquina. Consultar al concesionario John Deere para sustituir las piezas defectuosas lo antes posible.



CC277966

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680078653936 -63-06APR23-1/3

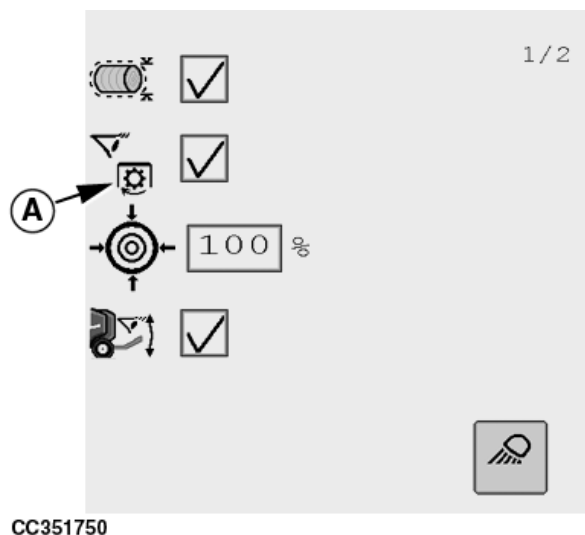
- La casilla de verificación (A) permite activar o desactivar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora.

NOTA: Desactivando el sensor de velocidad de la empacadora, se puede utilizar la empacadora con un sensor averiado.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para activar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora.
- No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora.

- Antes de desactivar esta función, comprobar el ajuste del sensor. Ver Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora SB365 (si existe) en la sección Mantenimiento.

A—Sensor de velocidad de la empacadora



CC351750 —UN—23MAY18

t181334,1680078653936 -63-06APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680078653936 -63-06APR23-3/3

Activación o desactivación del sensor de la rampa de descarga de pacas (si existe)

CC277966 —UN—22SEP16

IMPORTANTE: Si se maneja la empacadora con el sensor de la rampa de descarga de pacas desactivado, se pueden producir errores de funcionamiento en los modos de automatización y compuerta trasera automática. Consultar al concesionario John Deere para sustituir las piezas defectuosas lo antes posible.



CC277966

- En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".

Continúa en la siguiente página

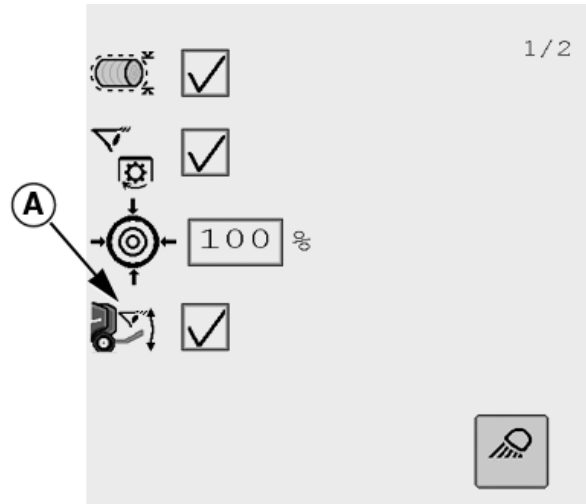
t181334,1680078667016 -63-06APR23-1/3

- La casilla de comprobación (A) se utiliza para activar o desactivar el sensor de la rampa de descarga de pacas.

NOTA: Activar el sensor de la rampa de descarga de pacas permite que la empacadora funcione en los modos de automatización y compuerta trasera automática.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para activar el sensor de la rampa de descarga de pacas.
 - No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar el sensor de la rampa de descarga de pacas.
- Antes de activar esta función, comprobar el ajuste del sensor. Ver Ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas SB343 en la sección Mantenimiento.

A—Sensor de la rampa de descarga de pacas



CC351778

CC351778 —UN—23MAY18

ti81334,1680078667016 -63-06APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680078667016 -63-06APR23-3/3

Ajustar sistema de engrase automático (si se equipa con bomba tipo depósito)

CC277966 —UN—22SEP16

- En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



CC277966

ti81334,1680078685626 -63-25APR23-1/4

- Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para acceder a la página 2/2.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680078685626 -63-25APR23-2/4

3. Ajustar el sistema de engrase automático como se indica a continuación:

- a. El sistema de engrase automático se enciende automáticamente. Mediante la casilla de entrada (C), fijar el valor del tiempo de inicio de ciclo entre 1 y 5 minutos.

NOTA: El ajuste inicial de fábrica es de 4 minutos.

Mediante la casilla de entrada (D), fijar el valor del tiempo de ciclo completado (tiempo de inicio + tiempo de parada) entre 15 y 180 minutos.

NOTA: El ajuste inicial de fábrica es de 15 minutos.

El símbolo del sistema de engrase automático (A) se visualiza según el estado del sistema de engrase automático:

- El símbolo (A) aparece tachado cuando el sistema de engrase automático está vacío.
- El símbolo (A) está lleno durante el tiempo que está encendido.
- El símbolo (A) está vacío durante el tiempo que está apagado.

- b. Pulsar el botón (B) para iniciar manualmente el ciclo de engrase automático. El sistema de engrase automático también se activa durante la configuración de la calibración (C) del tiempo de conexión. El botón (B) solo funciona si el sensor de velocidad de la empacadora está desactivado. Ver [Activación o desactivación del sensor de velocidad de la empacadora \(si existe\)](#) en esta sección.

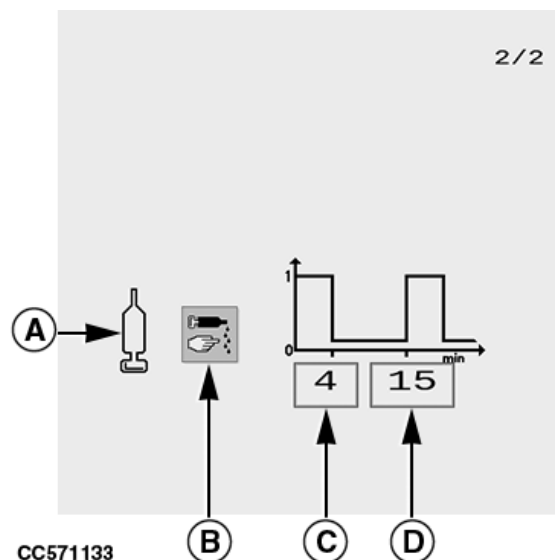
4. Para obtener una descripción detallada del sistema de engrase automático, ver [Información general del sistema de engrase automático \(si está equipado con bomba tipo depósito\)](#) en la sección Engrase y mantenimiento.

A—Indicador del sistema de engrase automático
B—Botón de comienzo del ciclo de engrase automático

C—Calibración de tiempo de conexión
D—Calibración de tiempo de ciclo completo



CC571132



CC571133

t81334,1680078685626 -63-25APR23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1680078685626 -63-25APR23-4/4

Conmutación de la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual a otro

CC277966 —UN—22SEP16

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".

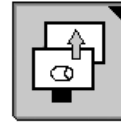


CC277966

TL81334,0000360 -63-25APR18-1/4

- Seleccionar tecla programable "Selección del terminal virtual".

CC277988 —UN—22SEP16



CC277988

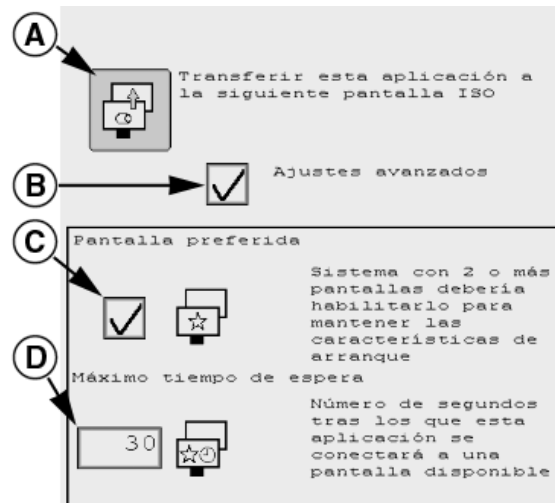
TL81334,0000360 -63-25APR18-2/4

- Seleccionar el icono (A) para conmutar la aplicación de la empacadora del monitor virtual actual a otro terminal virtual.

Marcar la casilla de comprobación de ajustes avanzados (B) para mostrar los ajustes del terminal virtual preferido (C) y del tiempo de espera para arranque (D).

La casilla de comprobación del terminal virtual preferido (C) permite al operario elegir el terminal virtual que debería mostrar la aplicación de la empacadora al iniciarse. Marcar la casilla de comprobación (C) cuando la aplicación se muestre en el terminal virtual deseado.

El tiempo de espera para arranque (D) es el tiempo tras el cual la aplicación de la empacadora se muestra en el terminal virtual por defecto si el terminal virtual esperado no está disponible.



CC277989

CC277989 —63—21DEC16

- A—Conmutar a icono Otro terminal virtual
B—Ajustes avanzados
C—Terminal virtual preferido
D—Tiempo de espera para arranque

TL81334,0000360 -63-25APR18-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000360 -63-25APR18-4/4

Comprobación del contador de mantenimiento periódico

CC277966 —UN—22SEP16

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



CC277966

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682412350415 -63-25APR23-1/5

2. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

ga87848,1682412350415 -63-25APR23-2/5

3. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para acceder a la página 6/6.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ga87848,1682412350415 -63-25APR23-3/5

4. En la página 6/6 el contador (A) indica cuándo es necesario vaciar y rellenar la caja de engranajes. Ver Cada 500 horas de trabajo o anualmente: Vaciado y llenado de la caja de engranajes en la sección Engrase y mantenimiento.

El contador (B) indica cuándo es necesario revisar el par de apriete de la tuerca de la rueda. Ver Comprobación del par de apriete de las tuercas de rueda en la sección Preparación de la empacadora.

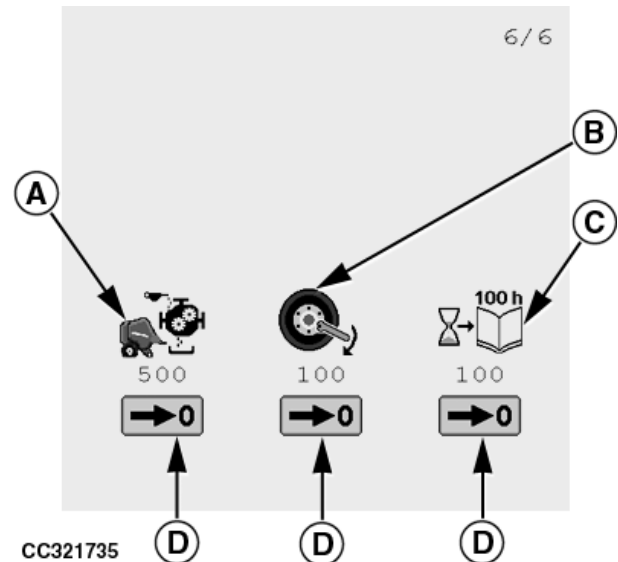
El contador (C) indica cuándo es necesario realizar el mantenimiento de 100 horas o anual. Consultar la sección Engrase y mantenimiento.

Seleccionar la el botón "Borrar contador" (D) para reiniciar el contador necesario.

Cuando los contadores están cerca de cero horas, aparece un mensaje emergente para recordar al operador que se necesita mantenimiento periódico. Usar el botón (E) para reconocer el mensaje de recordar.

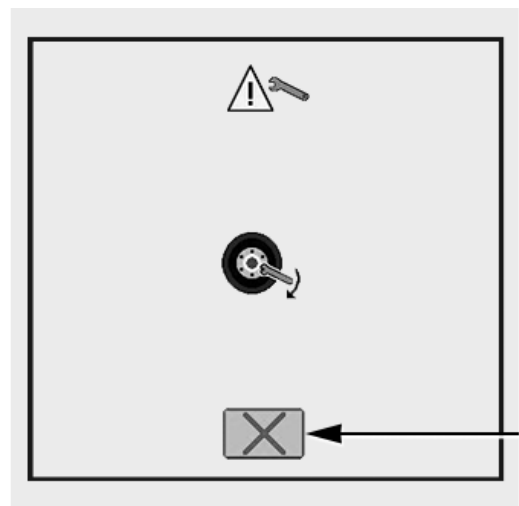
NOTA: Los contadores deben reiniciarse tras cada mantenimiento periódico.

A—Contador de vaciado y llenado de la caja de engranajes	D—Botón de borrado del contador
B—Contador del par de apriete de la tuerca de rueda	E—Botón de cancelación
C—Contador de revisión de 100 h o anual	



CC321735

CC321737 —63—19JUL17



CC510507

CC510507 —UN—21JUL21

Continúa en la siguiente página

ga87848,1682412350415 -63-25APR23-4/5

5. Seleccionar la tecla programable “Página principal” para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ga87848,1682412350415 -63-25APR23-5/5

Almacenamiento

Preparación de la empacadora para su almacenamiento

Retirar los rollos de atado y almacenarlos en un lugar fresco y seco.

Limpiar detenidamente la empacadora, tanto por dentro como por fuera. Los residuos orgánicos y la tierra atraen la humedad y causan oxidación.

Limpiar a fondo los bastidores del dispositivo de atado.

IMPORTANTE: Si el dispositivo de atado con red va a estar almacenado durante un largo periodo de tiempo, es posible evitar que el rodillo de alimentación de goma se deforme liberando la presión del rodillo de alimentación y colocando el freno del rodillo de alimentación en posición desbloqueada. Colocar un trozo de cartón entre los rodillos de alimentación a lo largo de toda su anchura.

NOTA: Si se utiliza una manguera de alta presión para limpiar la empacadora, no dirigir el chorro de agua directamente a los rodamientos o a los componentes eléctricos.

Afilar y engrasar las cuchillas.

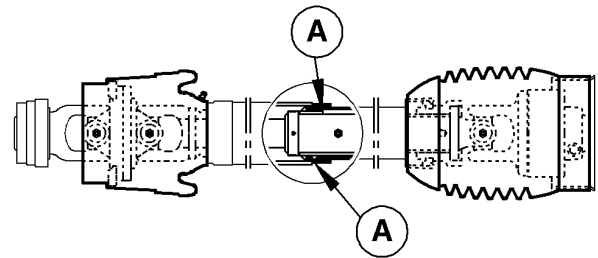
Comprobar que todos los rodillos giran libremente. Si uno de los rodillos presenta dificultades para girar, desmontarlo, limpiar la caja de rodamiento y cambiar el rodamiento, si fuera necesario.

Lubricar la máquina a fondo. Ver la sección Engrase y mantenimiento. El exceso de grasa hará que se absorba la humedad y protegerá asimismo a los rodamientos contra la humedad.

Cubrir con una capa de grasa los vástagos del cilindro para evitar su oxidación.

Aplicar unas gotas de aceite a todos los puntos de pivote y varillajes.

Aplicar una capa ligera de grasa a las roscas de todos los tornillos de ajuste.



CC1030882

A—Tubo de protección

Engrasar todos los tubos de protección (A) del eje de transmisión al comenzar el invierno para evitar su congelación.

Pintar o cubrir con aceite aquellas piezas cuya pintura está desgastada.

Limpiar todas las cadenas. Secarlas detenidamente y cubrirlas con una capa de aceite denso.

Proteger las conexiones eléctricas de la corrosión con un fluido apropiado.

Hacer una lista de los repuestos necesarios para la temporada siguiente y pedirlos.

Almacenar la empacadora en un lugar protegido y seco. Si se almacena a la intemperie, cubrirla con una lona impermeable.

Colocar bloques debajo de la empacadora para descargar los neumáticos. NO desinflar los neumáticos. Si está expuesta a la luz, a la grasa y al aceite, cubrir los neumáticos para protegerlos.

ga87848,1682687910338 -63-23MAY23-1/1

CC1030882 —UN—24SEP08

Preparación de la empacadora para el inicio de la temporada

Comprobar y llenar la caja de engranajes para comprobar el nivel del tapón. Ver Semanalmente: Comprobar el nivel de aceite de la caja de engranajes en la sección Engrase y mantenimiento.

Retirar el aceite de las cadenas.

Engrasar la máquina completa, para eliminar de este modo la humedad almacenada en los rodamientos. Ver la sección Engrase y mantenimiento.

Comprobar la presión de aire de los neumáticos. Ver Inflado de los neumáticos en la sección Preparación de la empacadora.

Apretar todos los tornillos, tuercas y elementos de reglaje. Consultar la sección Mantenimiento.

Revisar los ajustes de la empacadora tal como se describe en la Sección Mantenimiento.

Revisar el manual del operador.

Comprobar que los monitores funcionan correctamente.

Limpiar los rodillos de alimentación de atado con red y comprobar si tienen residuos adheridos. De ser necesario, lavar el rodillo con agua y jabón. No utilizar NUNCA disolventes para limpiar el rodillo de alimentación de goma ni aplicarle NUNCA polvos de talco.

Limpiar las zonas que entran en contacto con el rollo de red. Estas zonas deben estar limpias y lisas para evitar que la red se enrolle en el rodillo recubierto de goma. Ver Mantenimiento del dispositivo de atado con red en la sección Preparación de la empacadora.

Comprobar los ajustes del dispositivo de atado con red y comprobar que la cuchilla de red esté afilada. Consultar la sección Mantenimiento.

ga87848,1683029344699 -63-02MAY23-1/1

Especificaciones

Especificaciones de la empacadora F441R

Tamaño de la cámara de prensado

Diámetro de la cámara de prensado	1,25 m (4 ft 1 in)
Ancho de la cámara de prensado	1,21 m (3 ft 11-5/8 in)

Empacadora

Peso de embarque vacío ^a	4400 kg (9700 lb)
Longitud, portón cerrado	4,60 m (15 ft 1 in)
Longitud, portón abierto	4,85 m (15 ft 11 in)
Altura, portón cerrado	2,38 m (7 ft. 10 in.)
Altura, portón abierto	3,04 m (9 ft 11-1/2 in)
Achura (con 600/50 - 22,5 neumáticos)	2,76 m (9 ft 3/4 in)

^aEl peso sin consumibles puede variar dependiendo del equipo.

Recogedor de 2,00 m (6 ft 6-3/4 in) con piso móvil

Ancho del recogedor	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Anchura (entre los dientes exteriores)	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Barras de púas	10 (2 x 5)
Número de dedos	130
Espacio entre los dientes	66 mm (2-1/2 in)
Diámetro del rascador	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Recogedor de 2,20 m (7 ft 3 in) con piso móvil

Ancho del recogedor	2,20 m (7 ft 3 in)
Anchura (entre los dientes exteriores)	1,92 m (6 ft 4 in)
Barras de púas	10 (2 x 5)
Número de dedos	150
Espacio entre los dientes	66 mm (2-1/2 in)
Diámetro del rascador	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Dispositivo picador con 13 cuchillas

Número de cuchillas	13
Espacio entre las cuchillas	80 mm (3-1/8 in) (con 13 cuchillas extendidas)

Sistema de frenos (si existe)

Tipo	hidráulico o neumático

Varios

Régimen del eje de TDF	540 r/min (empacadora con caja de engranajes de 540 r/min) 1000 r/min (empacadora con caja de engranajes de 1000 r/min)
Protección de la transmisión	Embrague de desconexión por excéntricas
Eje de transmisión	Eje de transmisión de velocidad constante
Peso máximo del tractor	13000 kg (28660 lb)
Potencia de arrastre mínima del tractor	75 kW (100 hp) en la TDF

Continúa en la siguiente página

ga87848,1687177898522 -63-19JUN23-1/2

Especificaciones

Varios

Tipo de neumáticos 16/70-20 14R
400/70-20 150A8
500/55-20 150A8
520/55R22,5 154D
600/50R22,5 159D

Lanza Ajustable

Nivel sonoro

Nivel acústico máximo según EN1553; método de medición según
norma ISO3744 (valor promedio) 85 dB(A)

ga87848,1687177898522 -63-19JUN23-2/2

**Declaración de conformidad CE:
Rotoempacadora F441R**Deere & Company
Moline, Illinois USA

La persona que firmó este certificado declara que:

Tipo de máquina: Rotoempacadora

Modelo: F441R

A partir de los números de serie: 1CCF441HAFR159001-
1CCF441LAFR159001-
1CCF441NAFR159001-
1CCF441PAFR159001-

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes directivas:

DIRECTIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Directiva de máquinas	2006/42/CE	Autocertificación, según el Artículo 5 de la directiva
Maquinaria agrícola - Seguridad - Parte 1: Requisitos generales	ISO 4254-1	Autocertificación
Maquinaria agrícola - Seguridad - Parte 11: Empacadoras recogedoras	ISO 4254-11	Autocertificación

Nombre y dirección de la persona en la Unión Europea autorizada para cumplimentar el documento técnico de construcción:

Brigitte Birk
John Deere GmbH and Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
Mannheim, Germany D-68163**Lugar de la declaración:** Arc-lès-Gray, Francia**Fecha de declaración:** 01 diciembre de 2016**Fábrica:** John Deere Arc-lès-Gray, Francia**Nombre:** Didier DELPHIGUÉ**Título:** Manager Product Engineering

TL81334,000109E -63-05MAY22-1/1

CC213594 — UN — 08OCT14

**Declaración de conformidad de la UE:
Rotoempacadora F441R****Deere & Company
Moline, Illinois USA**

La persona que firmó este certificado declara que:

Tipo de máquina: Rotoempacadora**Modelo:** F441R**A partir de los números de serie:** 1CCF441HAMR220001-
1CCF441NAMR220001-
1CCF441PAMR220001-

cumple con todas las disposiciones aplicables y los requisitos esenciales de la siguiente directiva:

DIRECTIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Directiva de máquinas	2006/42/CE	Autocertificación

Este producto cumple con las normativas siguientes y/o otros documentos legales:

EN ISO 4254-1

EN ISO 4254-11 + A1

Parte en la Unión Europea autorizada para cumplimentar el documento técnico de construcción:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Atención al cliente
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Alemania
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.



CC414332 —UN—24JUN21

Lugar de la declaración: Arc-lès-Gray, Francia**Fecha de declaración:** 1 de julio de 2021**Fábrica:** John Deere Arc-lès-Gray, Francia**Nombre:** Frédéric PERROTIN**Título:** Engineering Manager

GA87848,00012C4 -63-01JUL21-1/1

**Declaración de conformidad del Reino Unido
Rotoempacadora F441R****Deere & Company
Moline, Illinois USA**

La persona que firmó este certificado declara que:

Tipo de máquina: Rotoempacadora**Modelo:** F441R**A partir de los números de serie:** 1CCF441HAMR220001-
1CCF441NAMR220001-
1CCF441PAMR220001-

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de la siguiente directiva del Reino Unido:

Regulación	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Normas sobre suministro de la maquinaria (seguridad) de 2008	S.I. 2008/1597	Autocertificación

Este producto cumple con las normativas siguientes y/o otros documentos legales:

EN ISO 4254-1

EN ISO 4254-11 + A1

La parte autorizada para compilar el documento técnico de construcción es:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Reino Unido
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

**Lugar de la declaración:** Arc-lès-Gray, Francia**Fecha de declaración:** 1 de julio de 2021**Fábrica:** John Deere Arc-lès-Gray, Francia**Nombre:** Frédéric PERROTIN**Título:** Engineering Manager

GA87848,00011F3 -63-01JUL21-1/1

CC511493 —UN—19MAY21

Unión Económica Euroasiática

Esta información solo es aplicable a productos que lleven el Certificado EAC de conformidad de los estados miembros de la Unión económica euroasiática.

Fabricante:

Deere & Company, Moline, Illinois EE.UU.

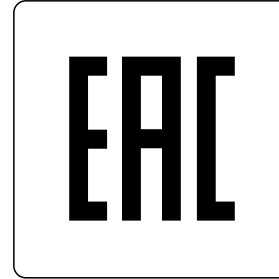
Nombre del representante autorizado en la Unión económica euroasiática:

Compañía de responsabilidad limitada
"John Deere Rus"

Dirección del representante autorizado:

142050, Rusia, Región de Moscú, Distrito de Domodédovo, Domodédovo, microdistrito Beliye Stolbi, vladenye "Almacén 104," Edificio 2.

Para cuestiones de asistencia técnica, contactar con el concesionario.



Marca EAC

La fecha de fabricación se indica en el marcado del producto o cerca de la placa con el número de serie.

TS1738 —UN—26APR16

DX,EAC -63-27APR16-1/1

Número de serie

Chapa de identificación

El número de serie que identifica a la empacadora está estampado en la chapa de identificación del producto de fábrica o en la placa de número de identificación del vehículo europeo.

Estos números y letras son necesarios al pedir repuestos para la empacadora o sus componentes.

Para asegurarse de tener a mano estos números, introducir el número de serie correspondiente en la tabla situada debajo de la ilustración.

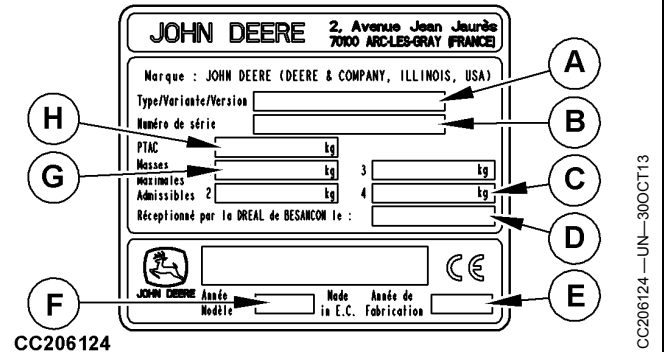
GA87848,00006F8 -63-09JUL18-1/1

Descripción de la chapa de identificación

Según las normas locales, la máquina está equipada con una de las siguientes placas de número de identificación:

Placa del número de identificación del producto

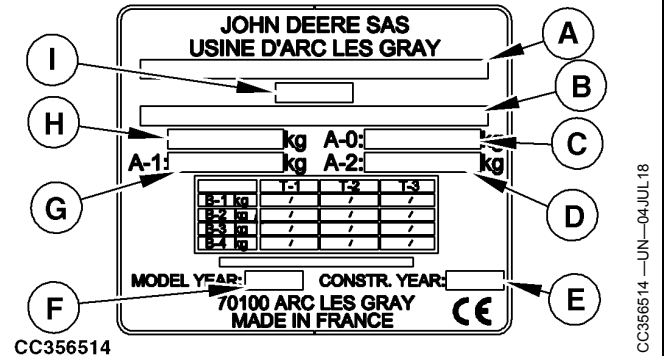
A—Designación del modelo	E—Año de fabricación
B—Número de identificación	F—Año del modelo
C—Carga máxima sobre el elevador hidráulico	G—Carga máxima sobre el eje
D—Fecha de aceptación o número de homologación	H—Peso máximo total autorizado



GA87848,00006EF -63-03AUG18-1/2

Placa de número de identificación del vehículo europeo

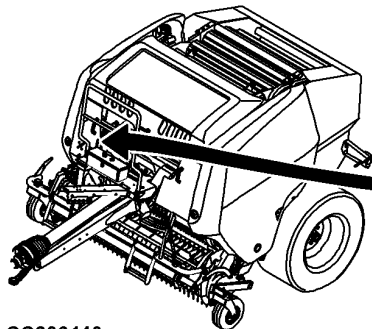
A—Número de homologación de tipo UE	F—Año del modelo
B—Número de identificación	G—Masa máxima técnicamente admisible para 1 eje
C—Carga vertical (S) en el punto de acoplamiento	H—Masa máxima cargada técnicamente admisible
D—Masa máxima técnicamente admisible para 2 ejes	I—Categoría de vehículo europeo
E—Año de fabricación	



GA87848,00006EF -63-03AUG18-2/2

Número de identificación de la empacadora

Ubicación de la placa para la máquina hasta el n.º de serie 199999:



CC296140

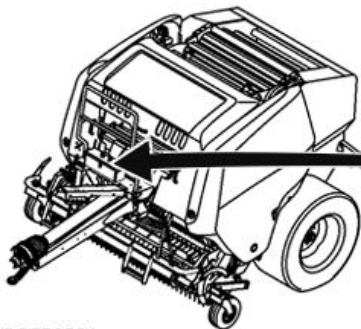


La placa con el número de identificación está ubicada en el derecho de la empacadora, detrás de la rejilla protectora articulada.

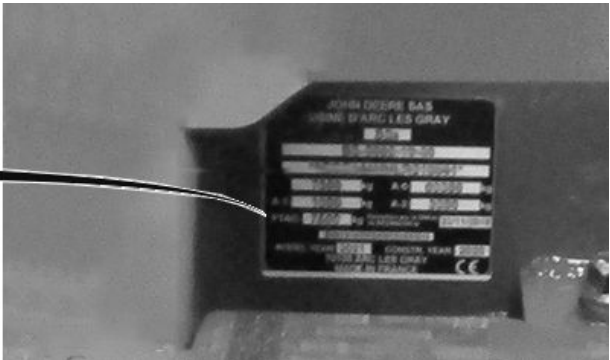
aysdijz,1685087038912 -63-26MAY23-1/2

CC296140 —UN—18OCT16

Ubicación de la placa para la máquina desde el n.º de serie 200001:



CC526031



La placa del número de identificación de la empacadora está situada en el bastidor delantero de la máquina.

Registrar el número de serie en la siguiente tabla.

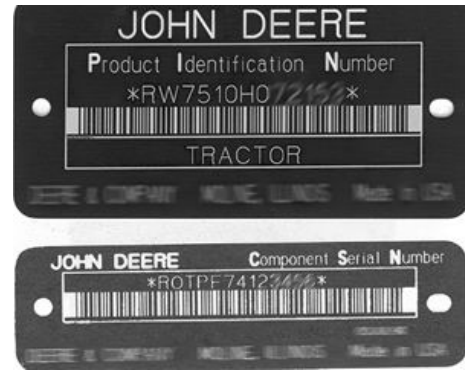
Número de serie															
*															*

aysdijz,1685087038912 -63-26MAY23-2/2

CC526031 —UN—09MAY22

Guarde una prueba de propiedad

1. Guardar en un lugar seguro un inventario actualizado de los números de serie de su máquina y sus componentes.
2. Verifique regularmente si las placas de identificación continúan en su lugar. Informe a las autoridades locales de cualquier indicio de manipulación de su máquina y pida un duplicado de las placas a su concesionario.
3. Se pueden tomar además las siguientes medidas de seguridad:
 - Marque sus máquinas con un sistema de numeración propio.
 - Tome fotografías en color de cada máquina desde diversos ángulos.

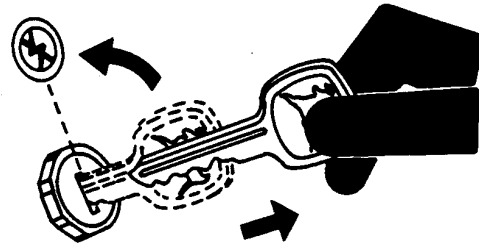


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -63-18NOV03-1/1

Guarde su máquina de forma segura

1. Instale dispositivos antivandalismo.
2. Con el tractor estacionado:
 - Baje el equipo al suelo.
 - Ponga las ruedas en su posición más ancha, para dificultar la carga de la máquina en un remolque.
 - Extraer las llaves y separar las baterías
3. Al estacionar la máquina en un lugar cerrado, situar los equipos de gran tamaño frente a las salidas y cerrar con llave el edificio.
4. Si estaciona la máquina al aire libre, situar la máquina en una zona iluminada y vallada.
5. Tome nota de cualquier suceso sospechoso e informe inmediatamente a las autoridades locales.
6. Informe a su concesionario John Deere si echa en falta alguna pieza.



TS230 —UN—24MAY89

DX,SECURE2 -63-18NOV03-1/1

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:

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.



TS189 —UN—17JAN89

DX,SERVLIT -63-07DEC16-1/4

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



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -63-07DEC16-2/4

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.



TS224 —UN—17JAN89

Continúa en la siguiente página

DX,SERVLIT -63-07DEC16-3/4

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

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



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

DX,SERV LIT -63-07DEC16-4/4

TS1663 —UN—10OCT97

Índice alfabético

	Página		Página
A		Ajuste	
Abierto		Ángulo de la máquina	20-2
Registro lateral	35-3	Atado con película	37-15
Accesorio		Atado con red	37-14
Buscar	40-1	Barra de tiro	15-1
Accesorios		Barras limpiadoras de los rodillos (n.º 13, 14 y 15)	55-26
Cámara del dispositivo de atado con película	40-3	Cadena de transmisión del alimentador giratorio ..	55-15
Compresor de rodillo del recogedor	40-2	Cadena de transmisión del rodillo del bastidor	55-13
Escuadra de apoyo del monitor	40-1	Cadena de transmisión del rodillo del portón	55-14
Grupo de cables de la batería	40-1	Cadena de transmisión principal	55-12
Luces de la puerta lateral	40-3	Caudal de aceite	45-8
Luz del dispositivo de atado con red	40-3	Comportamiento del tractor	38-9
Accionador		Deflector de hileras	35-7
Comprobar el consumo eléctrico	57-17	Deflector del rodillo de red	55-30
Aceite de transmisión		Densidad de la paca	37-22
Aceite de transmisión	45-3	Elasticidad de la película de plástico	35-9
Acoplador hidráulico		Enganche de rótula	55-11
Limpieza de los filtros	45-9	Freno del dispositivo de atado	55-32
Acoplamiento		Freno del rodillo de frenado de la película	55-34
Acoplamiento de la empacadora al tractor	25-2	Índice de caudal del sistema de engrase automático	45-6
Cadena de seguridad	25-6	Lanza	20-3
Conexión de la cadena de seguridad	25-6	Modo de compuerta trasera automática	
Conexión del eje de transmisión telescopico al eje de TDF del tractor	25-5	Caudal hidráulico	39-10
Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos)	25-10	Muelle de compensación del recogedor	35-5
Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos)	25-11	Orientación de la cámara	55-47
Acoplamiento y desacoplamiento		Posición de la cuchilla fija	55-30
Conexión de los frenos neumáticos	25-11	Rascador del rodillo (n.º 13)	55-23
Acoplamiento y separación		Rodillo compresor de hileras de forraje	35-7
Conectar los frenos hidráulicos	25-10	Rodillos de plástico	55-31
Activación o desactivación		Ruedas reguladoras del recogedor	35-5
Sensor de la rampa de descarga de pacas	57-27	Sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película	55-39
Sensor de velocidad de la empacadora	57-26	Sensor de película de plástico en la paca SB473 ..	55-43
Acumulador		Sensor de velocidad de la empacadora	55-38
Mantenimiento	55-4	Sensor del piso móvil	55-44
Acumulador de densidad		Sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472	55-42
Cada 6 años	45-28	Sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471	55-40
Acumulador hidráulico		Sensores de cuchillas del picador	55-45
Mantenimiento	55-4	Topes del recogedor	35-6
Acumuladores		Topes del rollo de película de atado	20-10
Mantenimiento	45-10, 45-28, 45-29	Transmisión por cadena del recogedor	55-11
Advertencia de seguridad de paca casi llena		Ajuste de la lanza	20-2, 20-3
Ajust	37-9	Almacenamiento	
Afilado		Preparación de la empacadora	60-1
Cilindros de cuchillas del picador	55-19	Preparación para el inicio de la temporada	60-2
Cuchilla de atado con película/red	55-28	Almacenamiento de lubricante	
Ajust		Almacenamiento de lubricante	45-4
Advertencia de seguridad de paca casi llena	37-9	Ángulo de la máquina	
Diámetro de la paca	37-9	Ajuste	20-2
Sistema de engrase automático	57-28	Anualmente	
Ajustar		Comprobación de desgaste del tambor	45-27
Escobillas	55-17	Comprobación del freno de estacionamiento	45-23

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Comprobación del par de apriete de la tuerca de rueda	45-20	Ajuste de la transmisión por cadena del recogedor	55-11
Desgaste del eje	45-26	Cada 50 horas - Comprobación de la tensión	45-17
Eje de extensión	45-25	Cadena de transmisión del rodillo del bastidor	55-13
Limpieza del desgaste del tambor	45-27	Comprobación	45-14
Puntal	45-25	Cadena de transmisión del alimentador giratorio	
Rodamiento del cubo de rueda	45-23	Ajuste	55-15
Aperos		Cadena de transmisión del rodillo del bastidor	
Grupo de cables de la cabina	40-2	Ajuste	55-13
Aplicación de la empacadora		Cadena de transmisión del rodillo del portón	
Acceso	37-1	Ajuste	55-14
Designación de las teclas programables	37-3	Cadena de transmisión principal	
Apriete		Ajuste	55-12
Tuercas de la rueda dentada de rodillo	55-8	Cadenas	
Aspiración		Ubicación de los componentes de engrase	45-7
Desatascamiento en modo de automatización	38-5	Caja de engranajes	
Atado con película		Nivel de aceite	45-18
Ajuste	37-15	Vaciado	32-1, 45-24
Atado con red		Calibrar	
Ajuste	37-14	Potenciómetro de posición del portón	57-23
Automatización		Calidad de la paca	
Denominación de tecla programable	38-3	Dificultades	50-9
Diagnóstico	38-12	Cámara	
Gráfico de estados	38-11	Aplicación de vídeo	37-34
Lista de mensajes de desactivación	38-15	Conexión del grupo de cables	25-9
Prerrequisitos	38-1	Desconexión del grupo de cables	27-4
Seleccionar nivel	38-6	Caudal de aceite	
Automatización del tractor/equipo		Ajuste	45-8
Prerrequisitos	38-1	Cerrar	
		Registro lateral	35-3
B		Ciclo de atado	
Barra de tiro		Inicio automático	37-19
Ajuste	15-1	Inicio manual	37-21
Buscar accesorio	40-1	Cierre	
		Puerta	30-1
C		Puerta lateral	30-1
Cada 10 horas	45-16	Cilindros de cuchillas del picador	
Cada 100 horas		Afilado	55-19
Comprobación del freno de estacionamiento	45-23	Cliente y campo	
Comprobación del par de apriete de la tuerca de rueda	45-20	Contadores	37-28
Cada 50 horas de trabajo	45-16	Código de diagnóstico	
Engrase y mantenimiento	45-17	Lista	57-4
Cada 500 horas		Pantallas de advertencia	57-1
Caja de engranajes	45-24	Problemas recientes	57-2
Cada 500 horas de trabajo		Componentes electrohidráulicos	
Eje de extensión	45-25	Prueba	57-14
Puntal	45-25	Comportamiento del tractor	
Cadena		Ajuste	38-9
Ajuste de la cadena de transmisión del alimentador giratorio	55-15	Comprobación	
Ajuste de la cadena de transmisión del rodillo del portón	55-14	Rectitud del rodillo de inicio	55-29
Ajuste de la cadena de transmisión principal	55-12	Compuerta trasera automática	
		Denominación de tecla programable	39-2
		Conexión	
		Al sistema hidráulico del tractor	25-6
		Freno hidráulico	25-10
		Frenos neumáticos	25-11

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Grupo de cables..... 25-8	Desconexión de la empacadora del tractor 27-1
Grupo de cables de la cámara de vídeo 25-9	Desconexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque 27-5
Conexión de la toma eléctrica de siete bornes para remolque..... 25-8	Desconexión de los frenos hidráulicos 27-2
Conexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque	Desconexión de los frenos neumáticos 27-3
Desconexión 27-5	Desconexión del eje de transmisión telescópico de la toma de fuerza del tractor 27-7
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos)..... 27-1	Despliegue del puntal 27-8
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos).... 27-2	Empacadora del tractor..... 27-1
Conexión del monitor de control	Sistema hidráulico de la empacadora
Instalación del grupo de cables de la batería 15-4	Desconexión del sistema hidráulico del tractor... 27-5
Configuración de detección	Desatascamiento
Película de plástico en la paca 37-17	Aspiración 38-5
Conmutar aplicación de la empacadora	Desatascamiento del recogedor
Del terminal virtual actual a otro 57-30	Modo de automatización..... 38-5
Contadores	Descarga de la paca
Cliente y campo 37-28	Manual 38-8
Temporada y total de la máquina..... 37-30	Descarga manual de la paca..... 38-8
Correa del transportador	Desconexión
Comprobación..... 45-14	Conexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque 27-5
Cuchilla de atado con película/red	Del sistema hidráulico del tractor..... 27-5
Afilado 55-28	Freno hidráulico 27-2
Cuchilla de atado con red	Frenos neumáticos 27-3
Cuchilla de atado con película	Grupo de cables..... 27-4
Separación e instalación 55-27	Grupo de cables de la cámara de vídeo 27-4
Cuchillas del picador	Recogedor 37-26
Comprobación..... 45-12	Desconexión automática de la TDF del tractor 38-8
Función de retracción o conexión 37-24	Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos) 25-10
Sustitución 55-18	Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos) 25-11
D	Descripción
Dedos del recogedor	Modo de compuerta trasera automática 39-1
Sustitución 55-20	Descripción de pantalla
Deflector de hileras	Modo de compuerta trasera automática
Ajuste 35-7	Página principal..... 39-2
Deflector de paja de barra de tiro 15-5	Página principal 37-2
Deflector del rodillo (n.º 13)	Página principal de automatización de la empacadora 38-2
Extracción 55-24	Tecla programable 37-3
Deflector del rodillo de red..... 55-30	Designación de las teclas programables
Densidad de la paca	Aplicación de la empacadora..... 37-3
Ajuste 37-22	Diagnóstico
Depósito de agua presurizada	Automatización 38-12
Inspección..... 45-24	Diámetro de la paca
Depósito de frenos neumáticos	Ajust 37-9
Comprobación y vaciado 45-18	Diariamente
Desacoplamiento	Engrase de la rueda dentada del derivador de la cadena de transmisión del portón (máquina a partir del n.º de serie 210001)..... 45-13
Almacenamiento de las mangueras hidráulicas 27-6	Diario
Almacenamiento del eje de transmisión telescópico 27-7	Comprobación de la cadena 45-14
Bloqueo del acoplamiento mecánico 27-9	Comprobación de la correa del transportador 45-14
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos).. 27-1	Comprobación de las cuchillas del picador..... 45-12
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos)..... 27-2	Directrices para la formación de una buena paca 35-12

Continúa en la siguiente página

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Funcionamiento de la empacadora		Ruedas reguladoras de avance del pivote de la rueda	
Ajustar el rodillo del compresor del cordón.....	35-7	Posición de trabajo.....	20-5
Ajuste de las barras limpiadoras de los rodillos (n.º 13, 14 y 15).....	55-26	Ruedas reguladoras estándar	
Ajuste del deflector de hileras.....	35-7	Posición de trabajo.....	20-4
Antes de cada uso de la empacadora	35-1	Soporte del monitor.....	15-3
Apertura y cierre de la puerta lateral.....	35-3	Instalar	
Modo de automatización.....	38-4	Grupo de cables portátil del terminal virtual (pantalla).....	15-5
Modo de compuerta trasera automática	39-3	Intervalos de mantenimiento	45-1
Preparación del cultivo (ensilado).....	35-3		
Preparación del cultivo (heno)	35-3	K	
Preparación del material (paja).....	35-3	Kits de montaje en campo	
Tamaño del cordón de forraje	35-3	Cámara del portón trasero	40-4
Válvula de bloqueo del picador.....	35-4		
Válvula de bloqueo del portón	35-4	L	
Funcionamiento seguro de la empacadora		Lanza	
Modo de compuerta trasera automática	39-1	Ajuste	20-3
Funciones de elevación/descenso		Limpieza	
Recogedor	37-24	de la máquina	35-1
		Limpieza y comprobación	
G		Freno.....	45-19
Gráfico de estados		Lista	
Automatización	38-11	Código de diagnóstico	57-4
Grasa		Lista de mensajes de desactivación	
Grasa para engrase	45-2	Automatización	38-15
Grasa para engrase.....	45-2	Localización de averías	
Grupo de cables		Calidad de la paca	50-9
Conexión	25-8	Dificultades con el dispositivo de atado con red ...	50-10
Desconexión	27-4	Dificultades para ensilado.....	50-9
Grupo de cables de la batería		Pantalla terminal virtual de accesorios	50-22
Instalación.....	15-4	Problemas de alimentación.....	50-1
		Problemas en el recogedor.....	50-1
H		Problemas generales de la empacadora	50-6
Holgura axial		Sistema de engrase automático	50-21, 50-22
Cada 100 horas	45-23	Sistema de engrase de cadena	50-20
		Lubricantes	
I		Mezcla.....	45-4
Incendio		Lubricantes, seguridad	45-4
Prevención		Luces de la puerta lateral	
Limpieza de la máquina	35-1	Accesorios	40-3
Incendios		Luces de puertas laterales	
Carga del depósito de agua presurizada	55-6	Funcionamiento	37-32
Inflado de los neumáticos.....	20-1	Luz del dispositivo de atado con red	
Inicio automático		Accesorios	40-3
Ciclo de atado.....	37-19	Luz del dispositivo de atado con red/película	
Inicio manual		Funcionamiento	37-32
Ciclo de atado.....	37-21		
Inspección		M	
Depósito de agua presurizada	45-24	Mangueras hidráulicas	
Instalación		Almacenamiento	27-6
Deflector del rodillo (n.º 13)	55-25	Conexión al tractor.....	25-6
Eje de transmisión telescópico	25-4	Desconexión del tractor	27-5
		Sustitución	45-28

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Mantenimiento		N	
Acumuladores	45-10, 45-28, 45-29	Neumáticos, mantenimiento seguro	05-8
Ajustar las escobillas	55-17	Número de serie	
Ajuste de los sensores de cuchillas del picador ...	55-45	Placa	70-1
Ajuste del sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película	55-39	Números de serie	
Ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas.....	55-47	Descripción de la placa	70-1
Ajuste del sensor de película de plástico en la paca SB473.....	55-43	Número de identificación de la empacadora.....	70-2
Ajuste del sensor del piso móvil.....	55-44	O	
Ajuste del sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472	55-42	Orientación de la cámara	
Ajuste del sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471	55-40	Ajuste	55-47
Antes de cada mantenimiento	55-2	P	
Apriete de los tornillos y las tuercas de la rueda dentada de rodillo	55-8	Paca	
Fusible para luz de mantenimiento y atado con red (si existe).....	55-48	En caso de atasco	35-15
Identificación de la cadena de la empacadora.....	55-10	Página principal	
Lista de ajustes del dispositivo de atado con película.....	55-29	Descripción de pantalla.....	37-2
Lista de ajustes del dispositivo de atado con red	55-28	Página principal de automatización de la empacadora	
Numeración de rodillos de la empacadora	55-3	Descripción de pantalla.....	38-2
Prevención de incendios.....	55-2	Palabras de señalización, comprensión	05-2
Purga de la bomba del sistema de engrase de la cadena.....	55-15	Pantalla terminal virtual de accesorios	
Reparación de la rueda auxiliar	55-49	Localización de averías	50-22
Separación e instalación de las ruedas	55-49	Pantallas de advertencia	
Sustitución de las cuchillas del picador	55-18	Código de diagnóstico	57-1
Sustitución de los dedos del recogedor	55-20	Película de plástico	
Mantenimiento periódico	57-30	Carga	20-11
Materiales de atado enredados en los rodillos de alimentación		Película de plástico en la paca	
Extracción	55-35	Configuración de detección	37-17
Máxima presión hidráulica de funcionamiento	05-12	Período de rodaje	
Mezcla de lubricantes.....	45-4	Par de apriete de la tuerca de rueda	32-1
Modo de automatización		Rodaje de la empacadora.....	32-1
Funcionamiento de la empacadora.....	38-4	Rodamiento del cubo de rueda	45-23
Modo de compuerta trasera automática		Tras las primeras 50 horas de trabajo	32-1
Ajuste		Plegado	
Caudal hidráulico.....	39-10	Puntal	25-2
Descripción	39-1	Posición de la cuchilla fija	
Descripción de pantalla		Ajuste	55-30
Página principal.....	39-2	Posición de transporte	
Funcionamiento de la empacadora.....	39-3	Ruedas orientables	30-3
Funcionamiento seguro de la empacadora.....	39-1	Ruedas reguladoras estándar.....	30-2
Selección de funciones.....	39-8	Potenciómetro de posición del portón	
Modo de inicio de atado		Calibrar	57-23
Seleccionar	37-13	Preparación de la empacadora	
Monitor		Ajuste de los topes del rollo de película de atado..	20-10
Instalación del soporte	15-3	Dispositivo de atado con película	20-10
Montaje		Dispositivo de atado con red.....	20-7
Empacadora al tractor.....	25-2	Inflado de los neumáticos	20-1
Muelle de compensación del recogedor		Instalación de las ruedas reguladoras de avance del pivote de la rueda en posición de trabajo	20-5
Ajuste	35-5	Instalación de las ruedas reguladoras estándar en posición de trabajo	20-4
		Revisión de par de apriete de tuercas de rueda ...	20-19

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Rollo de película de atado con carga.....20-11	Funciones de elevación/descenso..... 37-24
Selección de rollo de película de atado 20-10	Rectitud del rodillo de inicio
Selección del rodillo de red..... 20-6	Comprobación..... 55-29
Preparación de la empacadora para su	Régimen de la TDF
almacenamiento 60-1	Selección 15-1
Preparación de la rotoempacadora	Remolcado de la empacadora en vías públicas..... 30-1
Precaución con el rollo de red 20-6	Repuestos originales John Deere 55-5
Preparación del cultivo	Rodillo (n.º 13)
Ensilado 35-3	Instalación..... 55-25
Heno 35-3	Rodillo compresor de hileras de forraje
Paja..... 35-3	Ajuste 35-7
Tamaño del cordón de forraje 35-3	Rodillo de Red
Preparación del tractor	Selección 20-6
Ajuste de caudal de VMD 15-2	Rodillos de plástico
Ajuste de la barra de tiro..... 15-1	Ajuste 55-31
Deflector de paja de barra de tiro 15-5	Rollo de película de atado
Instalación del grupo de cables de la batería 15-4	Mantenimiento 20-10
Instalación del grupo de cables de la	Selección 20-10
batería para conectar el monitor de control 15-4	Rollo de red
Instalación del soporte del monitor 15-3	Precauciones 20-6
Selección de régimen de la TDF del tractor..... 15-1	Rotoempacadora
Prerrequisitos	Puntos de suspensión..... 55-48
Automatización del tractor/equipo..... 38-1	Rueda
Prevención de incendios 45-11	Comprobación del freno de estacionamiento 45-23
Generalidades..... 05-10	Comprobación del par de apriete de la tuerca..... 45-20
Prevención de incendios en cada mantenimiento..... 55-2	Comprobar el par de apriete de la tuerca 20-19
Problemas recientes	Par de apriete de la tuerca..... 32-1
Código de diagnóstico 57-2	Separación e instalación..... 55-49
Prueba	Rueda auxiliar
Componentes electrohidráulicos..... 57-14	Reparación..... 55-49
Consumo de corriente del accionador 57-17	Rueda dentada del derivador de la cadena
Sensor de película en la paca SB473..... 57-18	de transmisión del portón (máquina a partir
Sensores e interruptores.....57-11	del n.º de serie 210001)
Tensión de batería del tractor 57-3	Engrase..... 45-13
Puerta	Ruedas orientables
Cierre 30-1	Posición de transporte 30-3
Puerta lateral	Ruedas reguladoras de avance del pivote
Cierre 30-1	de la rueda
Puntal	Instalación
Despliegue 27-8	Posición de trabajo..... 20-5
Plegado..... 25-2	Ruedas reguladoras del recogedor
Purga	Ajuste 35-5
Sistema de engrase automático 55-16	Ruedas reguladoras estándar
Purga de aire	Instalación
Bomba del sistema de lubricación de la cadena... 55-15	Posición de trabajo..... 20-4
Sistema de engrase automático 55-16	Posición de transporte 30-2

R

S

Rascador	
Sinfin del rotor..... 55-22	
Rascador del rodillo (n.º 13)	
Ajuste 55-23	
Rascadores del sinfin del rotor	
Ajuste 55-22	
Recogedor	
Ajuste de los topes..... 35-6	
Desconexión 37-26	

Según se requiera	
Limpieza de los filtros del acoplador hidráulico 45-9	
Limpieza del filtro del depósito de aceite 45-8	
Según sea necesario	
Limpieza de los rodillos de la cámara de	
prensado 45-11	
Llenado del depósito del sistema	
automático de engrase..... 45-9	

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Llenado del depósito del sistema de engrase de la cadena Multiluber	45-8	Sensores e interruptores	
Sustitución del cartucho del sistema de engrase automático	45-10	Prueba	57-11
Seguridad		Separación e instalación	
Carga del depósito de agua presurizada	55-6	Cuchilla de atado con red	
Ejes de transmisión giratorios, Mantenerse alejado	05-5	Cuchilla de atado con película	55-27
Neumáticos, mantenimiento seguro	05-8	Sistema automático de engrase	
Prácticas de mantenimiento seguras	05-12	Engrase	45-3
Seguridad, escalones y pasamanos		Sistema de atado	
Uso adecuado de pasamanos y escalones	05-8	Selección	37-10
Seguridad, evitar fluidos a alta presión		Sistema de engrase automático	
Cuidado con las fugas de alta presión	05-13	Ajuste	57-28
Seguridad, lubricantes	45-4	Ajuste del índice de caudal	45-6
Selección		Información general	45-5, 45-6
Modo de inicio de atado	37-13	Localización de averías	50-21, 50-22
Nivel de automatización	38-6	Purga	55-16
Régimen de la TDF del tractor	15-1	Purga de aire	55-16
Sistema de atado	37-10	Sistema de engrase de cadena	
Selección de funciones		Dificultades	50-20
Modo de compuerta trasera automática	39-8	Sistema de lubricación de la cadena	
Semanalmente	45-18	Purgar el aire de la bomba	55-15
Tapacubos de la rueda	45-19	Sistema hidráulico de la empacadora	
Sensor		Conexión al tractor	25-6
Alimentación del dispositivo de atado con red/película	55-39	Desconexión del tractor	27-5
Identificación de la zona de detección del sensor (empacadora con monitor BaleTrak y desde el n.º de serie 135000)	55-37	Solución de problemas	
Piso móvil	55-44	Dificultades con el dispositivo de atado con película	50-13
Sensor de película de plástico en la paca SB473	55-43	Soporte del eje de transmisión telescópico	25-5
Sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472	55-42		
Sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471	55-40		
Sensor de alimentación del dispositivo de atado con red/película			
Ajuste	55-39		
Sensor de la rampa de descarga de pacas			
Activación o desactivación	57-27		
Sensor de película de plástico en la paca SB473			
Ajuste	55-43		
Sensor de película en la paca SB473			
Prueba	57-18		
Sensor de velocidad de la empacadora			
Activación o desactivación	57-26		
Ajuste	55-38		
Sensor del rodillo de cuerda externo de atado con película SB472			
Ajuste	55-42		
Sensor del rodillo de cuerda interno de atado con película SB471			
Ajuste	55-40		
Sensores de cuchillas del picador			
Ajuste	55-45		

T

Tablas de pares de apriete	
Sistema métrico	55-1
Tamaño del cordón de forraje	35-3
TDF	
Conexión del eje de transmisión telescópico	25-5
Desconexión del eje de transmisión telescópico	27-7
TDF del tractor	
Desconexión automática	38-8
Tecla programable	
Denominación	38-3, 39-2
Descripción de pantalla	37-3
Temporada y total de la máquina	
Contadores	37-30
Tendido de la película de plástico a través de los rodillos de alimentación	20-14
Tendido de la red a través de los rodillos de alimentación	20-9
Tensión de batería	
Prueba	57-3
Terminal virtual	
Conmutar aplicación de la empacadora	57-30
Tractor	
Ajuste de caudal de VMD	15-2
Barra de tiro	15-1
Deflector de paja de barra de tiro	15-5
Instalación del soporte del monitor	15-3
Transmisión por cadena del recogedor	
Ajuste	55-11

Continúa en la siguiente página

Página

Transporte	
Estacionamiento de la máquina.....	30-3, 30-4
Remolcado de la empacadora en vías públicas	30-1
Transporte y estacionamiento	
Cerrar las puertas laterales.....	30-1
Tras las primeras 10 horas de trabajo	
Par de apriete de la tuerca de rueda	32-1
Tras las primeras 50 horas de trabajo	
Caja de engranajes.....	32-1

U

Ubicación de componentes	
Eléctricos	55-36
Ubicación de los componentes de engrase	
Cadenas.....	45-7
Unidad de medida	37-1

V

Vaciado del depósito de frenos neumáticos	45-18
Valores de par de apriete de la tornillería	
Sistema métrico	55-1
Valores de par de apriete de pernos y tornillos	
Sistema métrico	55-1
Valores del par de apriete	
Tornillos y tuercas de la rueda dentada de rodillo... ..	55-8
Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos.....	55-1
Válvula de bloqueo del picador	35-4
Válvula de bloqueo del portón	35-4
Válvula de mando a distancia	
Seleccionar portón trasero.....	38-7
Vista de identificación	00-1
VMD del portón trasero	
Selección	38-7

El servicio John Deere lo mantiene en marcha

Repuestos John Deere

Le ayudamos a mantener su máquina en marcha proporcionándole los repuestos John Deere con rapidez.

Tenemos a su disposición el surtido más completo y variado para anticiparnos a sus necesidades.



DX,IBC,A -63-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Herramientas adecuadas

Nuestro Departamento de Servicio dispone de herramientas de precisión y de los dispositivos de comprobación más adecuados para localizar y reparar averías con rapidez y eficacia ... para ahorrarle a usted tiempo y dinero.



DX,IBC,B -63-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Mecánicos entrenados

Para los mecánicos de John Deere nunca acaba el estudio.

Atienden con regularidad a cursillos de entrenamiento para el conocimiento completo del equipo y de su reparación.

¿Resultado?

Experiencia en la que usted puede confiar.



DX,IBC,C -63-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Rapidez en el servicio

Nuestro objetivo es proporcionarle un servicio rápido y eficaz cuando y donde lo necesite.

Podemos efectuar las reparaciones en el campo o en el taller, según las circunstancias. Venga a vernos. Confíe en nosotros.

LA SUPERIORIDAD DEL SERVICIO JOHN DEERE:
Acudimos cuando nos necesita.



DX,IBC,D -63-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

El servicio John Deere lo mantiene en marcha

El servicio John Deere lo mantiene en marcha

